

CMT ORANGE TOOLS®

C. DAHM

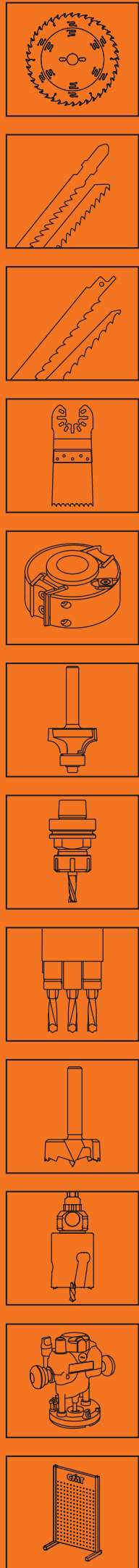
MÅSKINFORRETNING AS

1873 150 år 2023

www.dahm.no



KATALOG 2023/2024
Dansk/Norsk



Velkommen til den nye 2023 katalog

Kjære kunde,

Takk for din interesse i CMTs produkter.

Vi håper du vil ha glede av å bla i katalogen, hvor du kan velge fra et bredt sortiment av innovative og nyutviklede trebearbeidingsverktøy, freseverktøy for håndoverfreser, CNC verktøy, sagblader, bor, kutterhoder, elektroverktøy, etc.

Sammen med hvert produkt finner du en detaljert oversikt over reservedeler, slik at du lettvis kan etterbestille kniver/reservedeler.

CMT har en løpende utvikling av sitt program, og investerer mye ressurser i forskning og utvikling, slik at Du som kunde er sikret høy kvalitet, både på selve produktet, og på service etter at du har handlet. En tilfreds kunde er vårt høyeste mål. Derfor er hvert eneste produkt i denne katalogen laget med dedikasjon til den profesjonelle håndverker. Dersom det er et verktøy du savner i katalogen, er vi svært takknemlige for å få kunnskap om det. CMTs høyt utdannede ingeniører og teknikere er hele tiden på utkikk etter hva som ønskes i markedet, og står parat til å designe og utvikle nye verktøy. Takk for din interesse i CMT verktøy fra C Dahm Maskinforretning AS.

Ditt CMT team



C. DAHM
MASKINFORRETNING AS

1873 150 år 2023

HER KAN DU FINDE OS



www.dahm.no

You Tube



www.youtube.com/user/cmtorangetools



www.facebook.com/cdahm




www.instagram.com/dahm.no

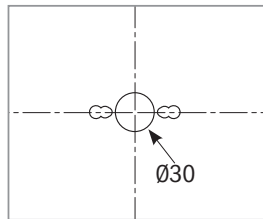
Klangediagram - forkortelser

B	= Huldiameter
D	= Diameter
K	= Snitbredde
P	= Stambladstykkelse
PH	= Pinhul
PITCH T	= Periferihastighed ($D \cdot 3.14$)/Z
RPM	= Omdrejninger pr. minut
T₁	= Emmetykkelse
V	= Forskær
Z	= Antal skær
α	= Spånvinkel
β	= Tandvinkel:
ATB	= Vekseltand
KO/KONISK	= Koniske tænder
FFT	= Flad/flad/trapeztand
FLAT / FTG	= Flad tand
FWF	= Flad tand med fasslibning
HDF	= Hul/Tag/Fladtand
Hi-ATB	= Høj vekseltand med skrå slibning
HR	= Hul bag-tand
MATB	= Vekseltand med fasslibning
MTCG	= Trapezformet med affasning
TCG	= Trapezformet
BW	= Affaset vekseltand (metalskæring)
C/HZ	= Dobbelt skrå og flad (metalskæring)

Diagram - forkortelser

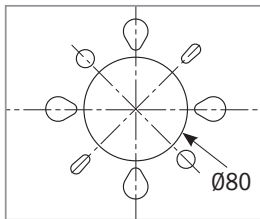
α	= Aksvinkel
A	= Vinkel
B	= Huldiameter
D / D₂ / d	= Diameter
H	= Skæredybde
I / I₁	= Nyttelængde
K	= Snitbredde
L	= Totallængde
LB	= Justerbar bredde
R / R₁	= Radius
RPM	= Omdrejninger pr. minut
S / S₁	= Skaftdiameter
T₁	= Emmetykkelse
TPI	= Tand pr. tomme
TS	= Tandafstand
V	= Forskær
W	= Bredde
Z	= Antal skær
	= Antal pr. pakke

PINHULLER



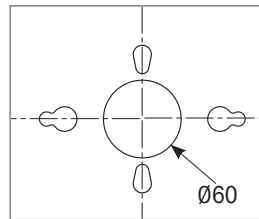
COMBI3

2/7/42mm
2/9/46,4mm
2/10/60mm



COMBI5

2/7/110mm
2/8,4/130mm
2/14/110mm
4/9/100mm
4/19/120mm



COMBI7

2/10/80mm
1/11/85mm
2/11/115mm
2/11/148mm
2/14/100mm
2/14/125mm
2/19/120mm

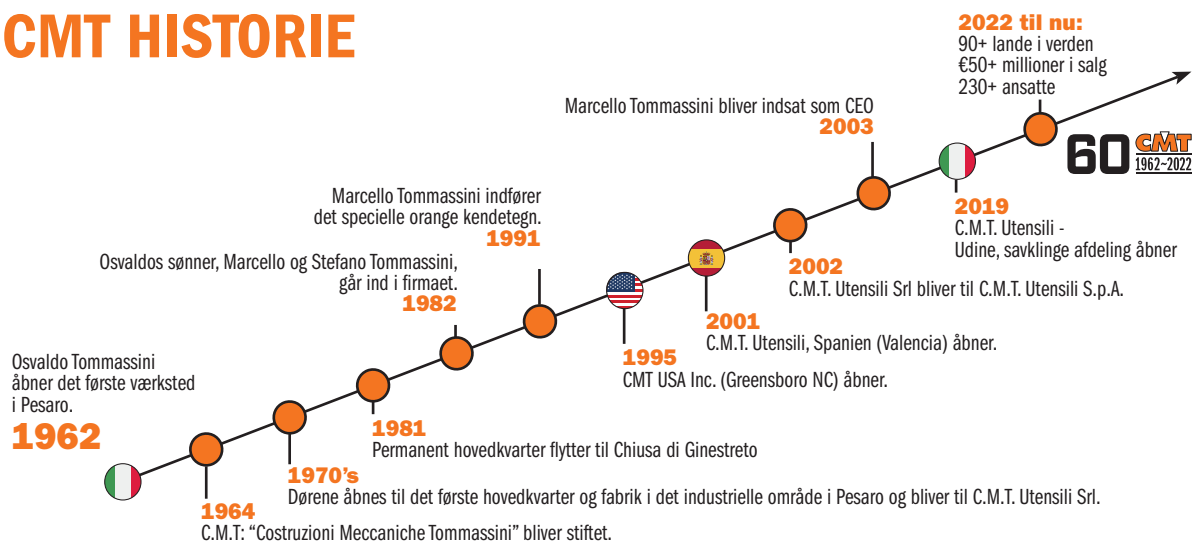
DET RIGTIGE VÆRKTØJ TIL DET BEDSTE RESULTAT!

Hurtigstart-diagrammer, farvemærkning og piktogrammer hjælper dig med at vælge det rigtige værktøj til din opgave!



	RUNDSAVKLINGER	STIKSAVKLINGER	BAJONETSAVKLINGER	VÆRKTØJ TIL MULTISKÆRER	HULSAVE
TRÆ					HÅRDMETAL
TRÆ OG METAL		✓	✓	✓	
METAL					BI-METAL
ALUMINIUM					
MULTI-MATERIALE					
PLASTIK					
MURVÆRK					DIAMANT
SPECIAL					

CMT HISTORIE



CMT hovedkvarter i 1970'erne.

CMT LOGOETS UDVIKLING



Hej med dig

Mit navn er **CMT ORANGE TOOLS**. Det er navnet på et dynamisk italiensk firma, som jeg er stolt over at kunne fortælle dig om. Jeg er født i **1962** takket være min udvikler og firmaets grundlægger Osvaldo Tommassini.

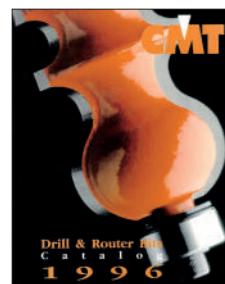
Forresten, så står **CMT** for Costruzioni Meccaniche Tommassini. Gennem årene har mit udseende ændret sig betydeligt.

I **1991** og **1997** blev mine 2 brødre født (Overfræsebor og Savklinge) og mange andre efterfølgende.

Vi er født orange og sammen udgør vi et fantastisk team, som er lig med kvalitet!

Efter meget hårdt arbejde er vores navn i dag globalt og et registreret varemærke rundt om i verden.

Som resultatet af en kæmpe entusiasme og frem for alt farven **ORANGE**, er vores familie vokset og findes nu i 90 lande.



Vores første kataloger.

www.dahm.no

CMT HISTORIE & LOGOETS UDVIKLING



Rundsavklinger

4~74



Stiksavklinger

75~81



Bajonetsavklinger

82~94



Oscillerende værktøj

95~120



Værktøj & knive til stationære fræsere

121~163



Overfræsebor & overfræseborssæt

164~269



Værktøj & holdere til CNC

270~316



Industrielle dyvelbor

317~342



Bor til håndholdte elværktøjer

343~361



Hulsave

362~376



Elværktøj & tilbehør

377~409



Udstillingsskabe

410~419



Reservedele

420~425

PRODUCERET I ITALIEN SIDEN 1962 OG PRODUCERET I ITALIEN I DAG

Historien er allerede fortalt mange gange. Men efter over 60 års succes og kvalitet i produktion af træbearbejdningværktøj - orange træbearbejdningværktøj, - for at være præcis - går snakken alligevel. Vi er blevet større og har forandret os, men én ting er fastholdt: vores forpligtelse til enhver tid at lave det bedste værktøj i den højeste kvalitet.

60 CMT

1962~2022

VORES AFDELINGER



Pesaro, Italien



Udine, Italien



Greensboro, USA



Valencia, Spanien

VORE VÆRKTØJER Nå, hvad kræver det for at lave et stykke CMT værktøj? Som alle andre ting af høj kvalitet er det ikke kun et spørgsmål om hvad du gør, men hvordan du gør det. Alle der arbejder med træ ved, at man ikke kan få mere ud af træet end man lægger i det, og det er ikke anderledes med produktion af værktøj. Du vælger dine designs og materialer, og du arbejder med alle dine evner og know-how. Du vil sikkert blive glad for at vide at det gør vi også hos CMT.

ORANGE ER VORES VAREMÆRKE

Vi startede i det små som historien fortæller. Vi producerede vores værktøj med en orange teflon coating, derefter kom de på markedet og snart var vores orange værktøj i hele verden. Nu ved alle håndværkere rundt om i verden, at det orange værktøj er CMT og at CMT er lig med kvalitet. Det ved vi her hos CMT, hvor høj kvalitet er synonym med vores produktion. Det er derfor vi har vareregistreret den orange farve på vores værktøj. Det er din garanti for, at dit CMT produkt er af høj kvalitet.

DESIGN

Alt starter med en klar idé og at have potentialet til at udtrykke den. Vi har begge dele. Hos CMT bruger vores tekniske afdeling det bedste fra begge verdener - computerteknologi og erfaring med hænderne - for at udvikle og designe hvert værktøj til at arbejde fejlfrit hver gang det bliver brugt, og for at garantere at du bruger det i meget lang tid.

MATERIALER

At udvikle et design til et færdigt produkt betyder, at man skal finde det rette materiale til jobbet og vil leve op til de specifikationer sat op i designet - Præstationen fra det færdige produkt afhænger af det. Når det kommer til udvælgelse af råmaterialer går vi ikke på kompromis.

Hos CMT ved vi, at der kun kommer gode værktøjer ud af gode materialer, derfor bruger vi kun massive stålstænger og specialudviklet hårdmetal til at producere vores overfræsere og rundsavklinger.



Der stilles op til den multi-aksede CNC slibemaskine.

PRODUKTION

Som tidligere nævnt, drejer det sig ikke kun om hvad man gør, men mere om hvordan man gør det. Over årene har vi hele tiden investeret i den bedste teknologi inden for CNC maskiner og innovativt software til vores produktion af værktøjer. Resultatet er nu, at hele vores produktionsproces, fra drejning over lodning og til slibningen er fuld automatiseret. Og da maskinen kun er så intelligent som den person der bruger maskinen, er alle operatører specielt uddannet.

DEN SIDSTE FINISH

Et værktøj et simpelthen ikke et CMT værktøj hvis det ikke har vores varemærke, den orangefarvede teflon coating på. Denne unikke industri-stærke overfladebehandling er designet til, at modstå det fysiske tryk den er under ved brug, og begrænser risikoen for at værktøjet brænder. Og så den orange farve fordi vi virkelig godt kan lide den.

KVALITETSKONTROL

Ingen er perfekte, men vi prøver. CMT bruger strenge kvalitetskontrolprogrammer og udstyr for at sikre at hvert værktøj er produceret med nøjagtighed, og for at det vil give den længerevarende præstation du forventer af et CMT orange værktøj. Kvalitetskontrol er den sidste fase i produktionsprocessen, men den er lige så vigtig som den første fase.

VI GENBRUGER

Vandet der bruges under produktionen må være rent og frit for urenheder som kan sætte sig og ødelægge maskinerne. CMT filtrerer og rens vandet med et rensningsanlæg på fabrikken. Også olien der bruges ved slibning osv. skal være ren og absolut fri for urenheder. Ren olie, bliver efter brug urent, så vi filtrerer og genbruger den urene olie på fabrikken. Det er vores måde til at garantere for den kvalitet af olie vi bruger såvel som det er et bidrag til at beskytte omverdenen og miljøet.

LOGISTIK OG SERVICE

I CMTs varesortiment har vi over 7000 forskellige standard værktøjer og det er stadig ikke nok til at tilfredsstille vores kunder 100%. Det er en top prioritet, at ordrer bliver sendt samme dag som bestilt. Derfor er CMT fabrikkerne rundt i verden udstyret med 20+ automatiserede vertikale lager systemer, programmeret til at ekspedere og sende ordrer. Indeholder din ordre varer, som er på lager, sendes disse hurtigt inden for 24 timer. Hvad betyder det for vores kunder? Hurtig og effektiv service, som overgår deres forventninger.



Pesaro, Italien



Greensboro, USA

HER KAN DU FINDE OS



www.dahm.no











www.youtube.com/user/cmtorangetools






















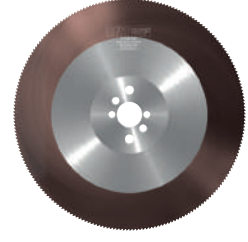








www.facebook.com/cdahm



www.instagram.com/dahm.no

TYPE	ORANGE CHROME®	XTREME	INDUSTRIAL	ITK PLUS®
YDEEVNE	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★
BESKRIVELSE	Designet til professionelle tømrere og industrielle brugere, som forventer høj præcision og ekstrem holdbarhed til krævende opgaver. Den højeste teknik og kvalitet på markedet.		Designet til træarbejdere, tømrere, bygningsarbejdere og industrielle brugere, der bruger deres sav hele dagen lang. Klingerne leverer et særdeles præcist snit, og lang levetid til de mest krævende opgaver.	Designet til bygningsarbejdere og ombyggere som forventer snit, der er rene, hurtige og økonomiske til træ og lignende materialer. ITK klingerne giver en god balance mellem egenskaber og pris.
EMBALLAGE	PAPEMBALLAGE MED FARVET ETIKET		PAPEMBALLAGE	PAPEMBALLAGE MED FARVET ETIKET
STAMBLAD	LASERSKÅRET TOPKVALITETS STÅLPLADE Produceret af 46-48 HRC tysk præcisionsstål, som er laserskåret for at levere præcise tolerancer, der sikrer længere standtid og mere nøjagtige snit.		ROBUSTE LASERSKÅREDE PLADER Produceret af en tynd og holdbar plade, som er laserskåret og herefter hærdet til 44 HRC, hvilket sikrer en lang levetid og nøjagtige snit.	
TANDTYPE	 INDUSTRIEL KROM MICROGRAIN HÅRDMETAL Tænderne er produceret af en speciel udarbejdet krom micrograin hårdmetal, der forbliver skarp længere, hvilket bl.a. medfører reduceret slid på tænderne, forbedret snitkvalitet og værktøjslevetid.		 INDUSTRIEL SINTERHIP HØJDENSITET HÅRDMETAL Den nye bearbejdningsproces SinterHIP (Høj temperatur 1025° og højt tryk 105 bar) skaber en porøsitet-fri og høj-densitet hårdmetal, som giver en længere levetid end traditionel hårdmetal gør.	
SNITBREDE	STANDARD			SMAL
LODNING	 TRI-METAL LODNING Sølv/kobber/sølv tri-metal lodningen sikrer at tænderne holder til savning i hårdere trætyper og sammensatte materialer.		SØLVLODNING Sølvlodningen sikrer at tænderne kan holde til savning i blødt træ og sammensatte materialer.	
COATING	 CHROME COATING Savklingen er dækket af et kromlag, som beskytter mod korrosion og rust, hvilket sikrer en længere levetid.	HÅRD LAK Beskytter mod korrosion og rust.		 AFVISENDE ORANGE BESKYTTELSE COATING Lader klingen løbe koldt og reducerer ophobning af skidt. Desuden beskytter det mod korrosion. Ideel til alle typer træ inklusiv vådt tømmer.
UDVIDELSESLIDSER	LASERSKÅREDE VARME UDVIDELSESLIDSER Er udviklet til at lade klingen udvide sig, når den bliver varm ved brug. Det sikrer at klingen ikke vrider sig.			
LYDDÆMPNING	 LASERSKÅREDE SLIDSER FYLDT MED LYDDÆMPENDE MATERIALE Slidserne er fyldt med polyuretan for at reducere vibrationer og støj (10% mindre end standard savklinger). Dette forbedrer også snitkvaliteten og levetiden.	LASERSKÅREDE LYDDÆMPENDE KANALER Disse er specifikt designet til at dæmpe lyden fra roterende savklinger og uønskede vibrationer.		
SPÆNDINGS-RINGE	SPÆNDINGSRINGE En synlig spændingsring på stambladet giver stabilitet i savningen og perfekt centricitet ved rotation.		×	×
SKARPHED	 PRÆCISION SPEJLFINISH SKÆRPNING Hver tand er skærpet på en CNC maskine med super nøjagtig præcision. Dette giver perfekte kanter hvilket garanterer ekstra rene snit og lang levetid. Mindre en 0,25µm Rmax i finhed.		PRÆCISION FINISH SKÆRPNING Hver tand er skærpet på en CNC maskine med super nøjagtig præcision. Dette giver perfekte kanter hvilket garanterer ekstra rene snit og lang levetid. Mindre en 0,35µm Rmax i finhed.	
AFBALANCERING	 CMT XTREME BALANCING™ Dette system giver mulighed for ekstrem nøjagtig dynamisk afbalancering af klingen. Intet lignende system er i øjeblikket tilgængeligt på markedet.	×	×	×

<p>BYGGERI/CONTRACTOR</p>  <p>11-12</p>	<p>MULTIFLÆKNING</p>  <p>13-16</p>	<p>FLÆKNING</p>  <p>17-19</p>	<p>FLÆKNING & AFKORTNING</p>  <p>20-23</p>	TRÆ
<p>FINISH</p>  <p>24-27</p>	<p>FIN FINISH</p>  <p>28-31</p>	<p>EKSTRA FIN FINISH</p>  <p>32-34</p>	<p>EKSTRA FIN FINISH TIL LISTER</p>  <p>35</p>	
<p>FIN FINISH - DOBBELTSIDET</p>  <p>36-37</p>	<p>LAMINAT & SPÅNPLADE</p>  <p>38-42,46</p>	<p>PLADEOPSKÆRING</p>  <p>43</p>	<p>FORRIDISERE</p>  <p>43-46</p>	
<p>DADO</p>  <p>58-59</p>	<p>NOTER</p>  <p>60-61</p>	<p>NOTSYSTEM</p>  <p>62-63</p>	<p>KIKSESAMLINGER</p>  <p>62</p>	
<p>ALUMINIUM (IKKE-JERNHOLDIGE MATERIALER) OG PLASTIK</p>  <p>48</p>	<p>ALUMINIUM (IKKE-JERNHOLDIGE MATERIALER) OG LAMINAT/MELAMIN</p>  <p>49</p>	<p>ALUMINIUM (IKKE-JERNHOLDIGE MATERIALER) OG LAMINAT/MELAMIN</p>  <p>50</p>	<p>ALUMINIUM (IKKE-JERNHOLDIGE MATERIALER) OG LAMINAT/MELAMIN</p>  <p>51</p>	IKKE-JERNHOLDIG
<p>HSS - METAL OG STÅL</p>  <p>52</p>	<p>HSS - METAL OG STÅL</p>  <p>53</p>	<p>METAL OG STÅL</p>  <p>54-55</p>	<p>RUSTFRIT STÅL</p>  <p>56</p>	
<p>PCD - EKSTRA HÅRDE MATERIALER</p>  <p>10</p>	<p>PCD - MULTI-MATERIALER</p>  <p>47</p>	<p>SOLID SURFACE OG PLASTIK</p>  <p>57</p>	<p>KLIPNING AF GRÆS, BUSKE, SMÅ TRÆER</p>  <p>63</p>	MULTI-MATERIALER

NYE PRODUKTIONSFACILITETER I UDINE, ITALIEN

Vi er stolte af at kunne præsentere Piergiorgio Pozzo som leder af vores administrative team på vores nye og højteknologiske klingefabrik i Udine. Hr. Pozzos erfaring stammer fra en lang karriere og succes indenfor produktion af højkvalitets klinger til industrien. Takket være omfattende kendskab til branchen, har hr. Pozzo og hans team patenteret en helt ny savklingseserie af meget høj kvalitet.



KVALITET IFØLGE CMT

Kvalitet kan betyde flere ting. Det kan sige noget om produktets udseende, hvor mange egenskaber det har eller hvilke materialer der er brugt til at lave det. Rundsavklinger er tekniske genstande, værktøjer dedikeret til udførelse af mellemliggende bearbejdningsopgaver, der, hvis de udføres upåklageligt, muliggør fremstilling af færdige produkter af højeste kvalitet med den bedste produktionseffektivitet. For at vores klinger giver kunderne den bedste oplevelse, producerer CMT ud fra det princip at alle detaljer, lige fra design til valg af materialer, skal gøre klingerne funktionelle på samme tid som af høj kvalitet. Som sådan er alle egenskaber på vores klinger funktionelle og findes kun, hvis det beriger klingens til at opnå det ønskede resultat. Hvis nogen af egenskaberne ikke beriger klingens, vil de blive udeladt. CMT tænker meget på, hvad der giver værdi for brugeren både i form af egenskaber og brugervenlighed. Den kvalitet vi lægger i vores produkter afspejler de mange tanker og kræfter, der ligger til grund for vores produktion. Vi giver aldrig op og vil altid gøre, hvad vi kan for at lave forbedringer. Kvalitet fra CMT betyder respekt for mennesker og for vores jord.

STAMBLAD

Stambladet er en integreret del af designet på klingens kvalitet og levetid afhænger af det. Vi anvender kun stål af den højeste mulige kvalitet, så holdbart og hårdt, at det er meget modstandsdygtigt, men også er fleksibelt nok til at bøje uden at gå i stykker.

LASERSKÆRING

Alle vores emner er laserskåret; dette giver os mulighed for at bruge hårdere harmonisk stål til stambladene, som til gengæld genererer ekstremt ubøjelige og stabile savklinger, der garanterer komplet fladhed. Derudover er vi i stand til at konstruere meget støjsvage savklinger ved hjælp af en meget smal laserstråle som udskærer ekspansionsglidser og vibrationsreducerende glidser.

EKSPANSIONSSLIDSER

De specielle ekspansionsglidser sørger for at klingens kan holde til varmepåvirkning og centrifugalkraft. Derved forhindres pladedeformation og vridning hvilket giver et mere nøjagtigt snit.

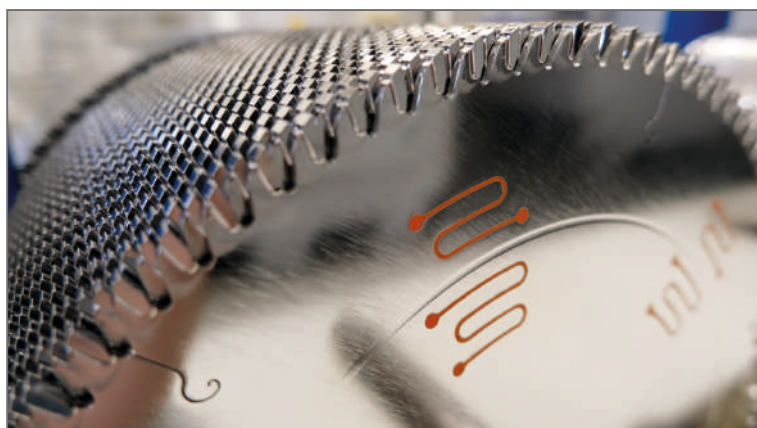
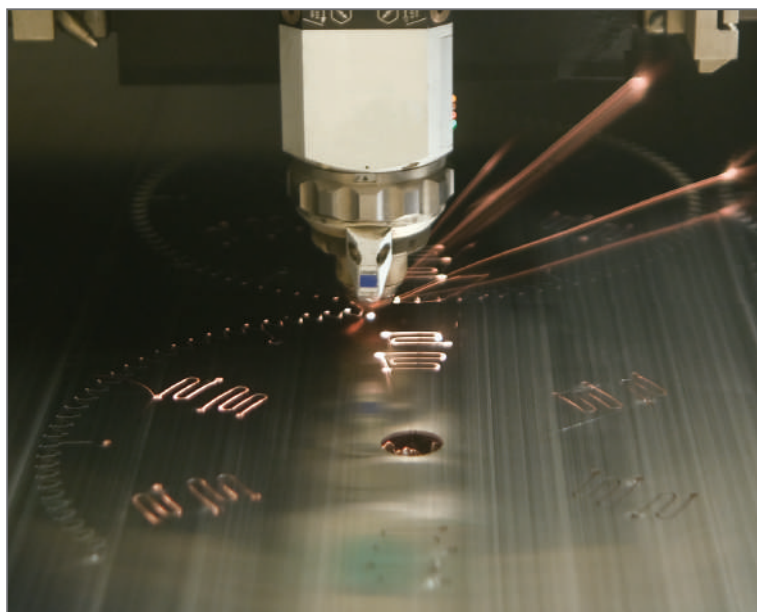
NYE LASERSKÅREDE SLIDSER FYLDT MED LYDDÆMPENDE POLYMER

Dette er glidser fyldt med lyd-dæmpende polymer, der reducerer vibrationer og støj med 25 % i forhold til standard savklinger. Det giver en bedre skærekvalitet og udvider klingens levetid. Slidserne er placeret i nærheden af tænderne og giver en imponerende vibrationsdæmpning og stødabsorbering.

Løsningen er fuldt i overensstemmelse med "National Noise Emission Standard & Regulation".



FYLDTE SLIDSER



CMT XTREME AFBALANCERING*

* VAREMÆRKE- OG PATENTANSØGT.

Dette system giver mulighed for ekstremt nøjagtig dynamisk afbalancering af savklingen. Denne afbalanceringsmetode er langt bedre end de metoder der i øjeblikket er tilgængeligt på markedet. Hver savklinge gennemgår en grundig vurdering, og hvor mikro-ubalance konstateres, bliver der lavet passende afbalanceringshuller. Du kan finde 1 til 5 mikrobalanceringshuller på din klinge, afhængigt af graden af mikroubalance (fig.1). Når klingen er i perfekt balance, vil kun et enkelt lille mærke vises på klingen som bevis på balance (fig.2). Disse huller vil ikke have nogen indflydelse på bladets tekniske egenskaber under brug (såsom en stigning i støj**, spånopbygning på korrektionsstedet osv.). Dette resulterer i præcis skæring, længere levetid, reduceret vibration og støj, og mindre slitage på din maskine.

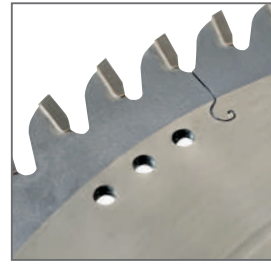
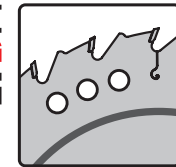


Fig. 1
Eksempel på afbalanceringshuller.



Fig. 2
Eksempel på klinge i perfekt balance.

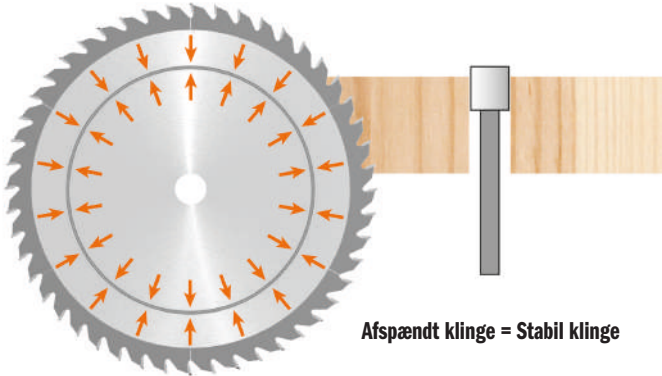
CMT XTREME BALANCING



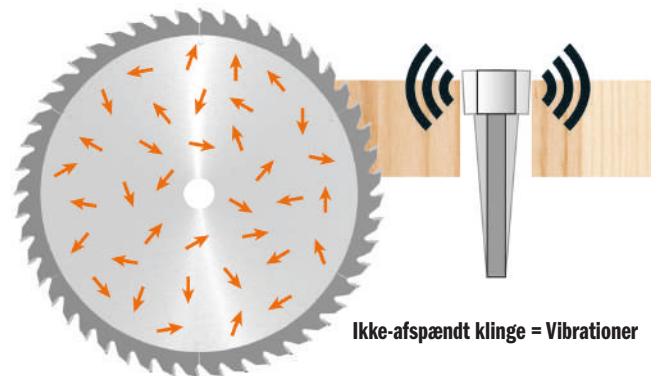
** Resultater er baseret på test udført af et uafhængigt laboratorium. Disse resultater er tilgængelige til download på vores hjemmeside.

AFSPÆNDINGSRINGE & PLANING

For at sikre maksimal ydeevne udføres planing- og pladeafspændingsprocesser. Hver enkelt klinge er genstand for en planingsproces for at opnå den højeste planhedstolerance. Savklingekroppen undergår derefter afspænding for at øge stivheden og stabiliteten. En godt markeret og synlig ring påføres klingekroppen ved hjælp af kompression, med en forudbestemt kraft knyttet til den tilsigtede anvendelse og arbejdsforhold for hver klinge.



Afspændt klinge = Stabil klinge



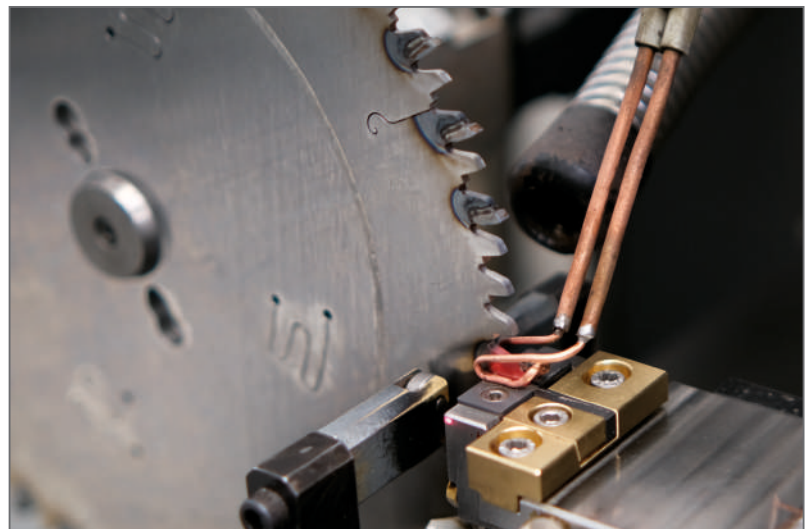
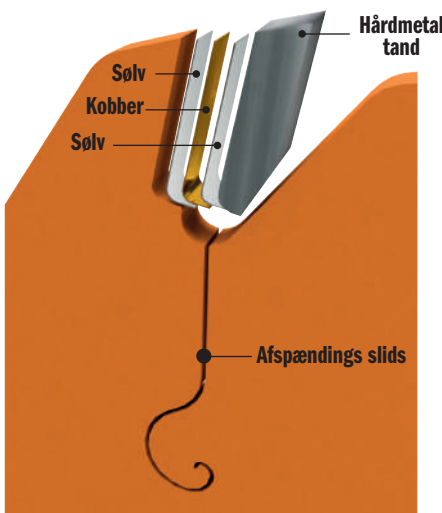
Ikke-afspændt klinge = Vibrationer

HÅRDMETAL TÆNDER

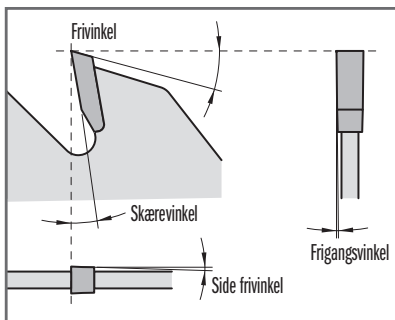
Savklingetænder kræver hårdmetal af optimal kvalitet. Forskellige opgaver kræver forskellige hårdheder. Vores forsknings- og udviklingsteam har evalueret og testet hårdmetalkvaliteter og fundet deres ydeevne både i værkstedet og på byggepladsen. Vi har adgang til det bredeste udvalg indenfor hårdmetal i verden og vi bruger kun hårdmetal af højeste kvalitet.

TRIMETALLISK LODNING

Lodning er processen hvor man fastgører en hårdmetaltand til bladets stålkrop. Dette udføres ved at bruge et bindingsmetal, som når det er smeltet, fungerer som bindemiddel mellem de to dele. Det bindemateriale, der bruges til lodning, er en trimetallisk legering dannet af sølv, kobber og sølv, som ikke kun tjener til effektivt at forbinde de to dele sammen, men hvis grundlæggende egenskaber også skaber en støddabsorberende effekt, der beskytter tænderne under savning.



SLIBNING OG SKÆREVINKLER



Slibningen er bydende nødvendig for savklingens produktionsproces, og lige så vigtig med hensyn til savklingens fremtidige anvendelse. Fuldt automatiserede og numerisk styrede slibemaskiner med værktøj med ekstra finkornede diamanthjul muliggør enhver form for vinkel og tandform. Det rigtige valg af disse parametre vil garantere lang levetid og i sidste ende den bedste finish på det færdige emne.



COATING

Kvalitets-coatings kan være ekstremt effektive i mange tilfælde. CMT bruger følgende:



NON-STICK ORANGE SHIELD COATING®:

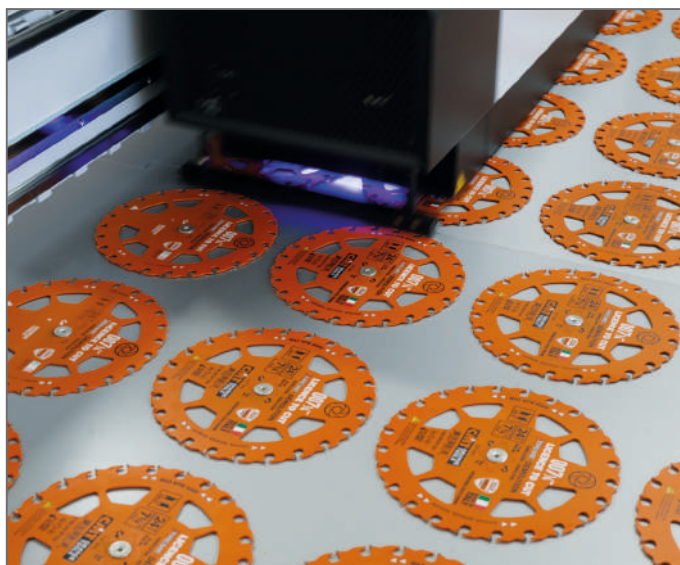
En registreret og varemærkebeskyttet non-stick beskyttende belægning, der bærer vores karakteristiske orange farve. En tekno-polymer (P.T.F.E.) sprøjtes på klingekroppen, og opvarmes derefter for at forbedre dets beskyttende egenskaber. Kemiske forbindelser kan ikke hæfte på denne belægning, og den forbliver uopløselig i vand og opløsningsmidler. Belægningen er fuldstændig non-stick og spreder varmen ud på klingens.



ORANGE CHROME®: Dette er en belægning sammensat af et tyndt lag krom, som er elektrolytisk aflejret på klingens for at øge slidmodstanden ved kontakt med stærkt slibende materialer. Overfladehårdheden øges betydeligt, og garanterer lang levetid og utrolig modstandsdygtighed over for korrosion og rust.

LASERMARKERING & PRINT

Alle CMT-blade kan identificeres ved hjælp af den nyeste generation af uudslettelig lasermarkering eller flerfarvet serigrافي. En sofistikeret automatiseret teknologi, der garanterer imponerende og holdbare resultater.



SIDSTE FINISH OG KVALITETSKONTROL

Efter design- og produktionsfaserne, bliver hver ny model testet for at sikre maksimal præstation. Hele produktionsprocessen bliver testet og kontrolleret omhyggeligt ved hjælp af strenge kvalitetskontrolsystemer.



NY EMBALLAGE

- Klingemballage er lavet af stærk og robust genbrugspap, som er miljøvenligt.
- Information på emballagen står på 12 sprog
- Nye farverige etiketter viser nyttig teknisk information såsom anvendelse, materiale og maskinekompatibilitet.



HVORDAN VÆLGER DU EN KLINGE I DET NYE CMT KATALOG

1

HVILKET MATERIALE SKÆRER DU I?

TRÆ

IKKE JERNHOLDIGT

METAL & STÅL

MULTI-MATERIALER

Se skema på side 5

2

HVAD SKAL KLINGEN BRUGES TIL?

- FLÆKNING
- FLÆKNING OG AFKORTNING
- FINISH
- FIN FINISH
- EKSTRA FIN FINISH
- OSV...

Se skema på side 5

3

FORVENTNING TIL YDEEVNE?



4

HVILKEN MASKINE BRUGER DU?

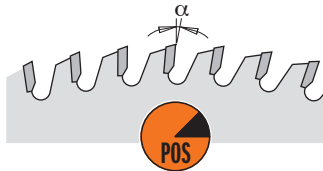
BASERET PÅ DIN MASKINE SKAL DU VÆLGE DIN KLINGE UD FRA:

- DIAMETER (D)
- HUL (B)

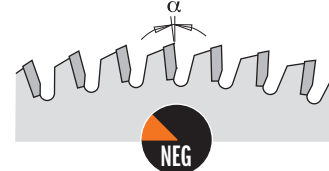
FORSLAG TIL AT VÆLGE DEN RIGTIGE KLINGE:

SKÆREVINKEL α

- Træ, 'solid surface' ($\alpha = 10^\circ \sim 25^\circ$)
- Spånplade, MDF, krydsfiner, laminat, plastik ($\alpha = 5^\circ \sim 15^\circ$)
- Spånplade, MDF, ikke-jernholdigt, metal ($\alpha = 0^\circ \sim 10^\circ$)



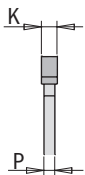
- Metal, ikke-jernholdigt, plastik, laminat ($\alpha = -5^\circ \sim -15^\circ$)



TANDFORM

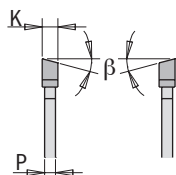
- Træ, spånplade, MDF, krydsfiner

FLAD



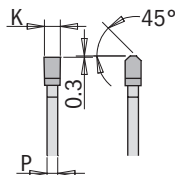
ATB

(Hi-ATB, ATB+SHEAR)

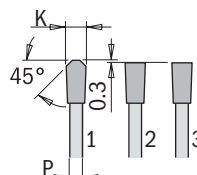


- Laminat, spånplade, MDF, krydsfiner, plastik, TRESPA®

TCG

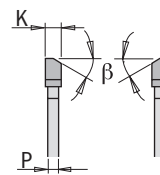


FFT



- Metal

FWF



- Specielle opgaver/materialer

HDF

FLAD+ATB

CO+FLAD

MTCG

MATB

HR

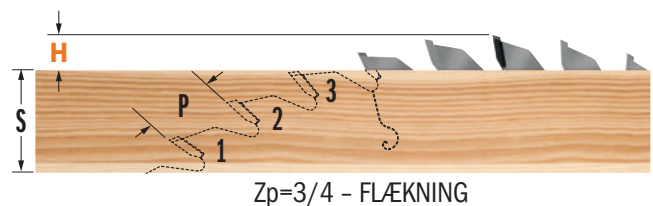
FORSLAG TIL KLINGEVALG:

For at opnå det bedst mulige snit, uden at ændre den forudbestemte ind-/udgangsvinkel, er det vigtigt, at den del af klingens (**H**), der strækker sig op over arbejdsområdet mens snittet udføres, skal være tæt på at være lig med højden af en hel tand (ca. 8/10 mm). For at forbedre finishen er det muligt at lave små justeringer ved at øge eller formindske denne højde.

Antallet af tænder, der samtidigt er i gang med at skære materialet (**Z_p**) skal være konstant som tykkelsen af materialet varierer. Hvis $Z_p < 3$, er der ingen garanti for en god skærekvalitet. Ved samme diameter og ved skæring af et tykkere materiale, så sørg for at bruge en klinge med færre tænder (**eller med en større periferhastighed P**). Det gælder også omvendt.

Tynde klinger er velegnede til tyndere materialer. De kræver også mindre strøm under drift og er ideelle til batteridrevne maskiner.

Tykke klinger, som er mere robuste, er velegnede til præcisions-skæring i tykkere materialer, men kræver naturligvis mere maskinkraft.



$Z_p=5/6$ - AFKORTNING, SPÅNPLADE, MDF, KRYDSFINER, LAMINAT, PLASTIK

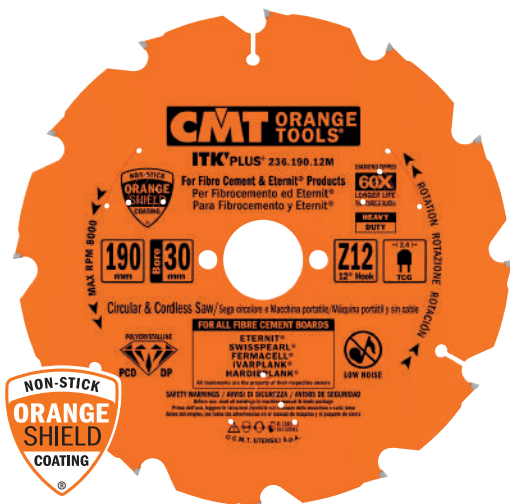
Periferhastigheden (P), eller afstanden mellem hver tand, beregnes på følgende måde:

$$P = \frac{D \times 3,14}{Z}$$

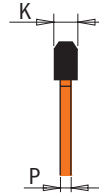
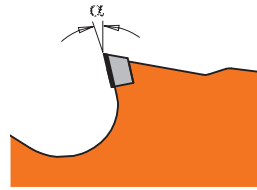
D=Savklinge diameter (mm)
Z=Antal tænder



MULTI MATERIALER



236 ITK PLUS®



60X
LÆNGERE LEVETID
END HARDMETAL

Maskintyper Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.



Materialer



Idet til:
SWISSPEARL®, FERMACELL®,
IVARPLANK®,
HARDIEPLANK®,
HARDIEPANEL®,
CORIAN®, DUROPLAST®,
FORMICA®

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
85 *	15	-	6	1,8	1,4	12°	TCG	10	236.085.06G
125 *	22,2	-	7	2,0	1,4	5°	TCG	10	236.125.07
160	20	2/6/32	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.160.04H
160	20	2/6/32	10	2,4	1,8	5°	TCG	10	236.160.10H
165	20 (+15,87)	2/6/32	4	1,8	1,4	12°	TCG	10	236.165.04H
165	20 (+15,87)	2/6/32	10	1,8	1,4	5°	TCG	10	236.165.10H
168	20	2/6/32	10	1,8	1,2	5°	TCG	10	236.168.10H
180	20	2/6/32	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.180.04H
190	30	2/7/42	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.190.04M
190	30	2/7/42	12	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.190.12M
210	30	2/7/42	12	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.210.12M
216	30	2/7/42	14	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.216.14M
230	30	2/7/42	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.230.04M
250	30	COMBI3	16	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.250.16M
300	30	COMBI3	20	2,4	1,8	12°	TCG	5	236.300.20M

* Ikke-støjdæmpede klinger

Multimaterial HM klinge til vinkelsliber



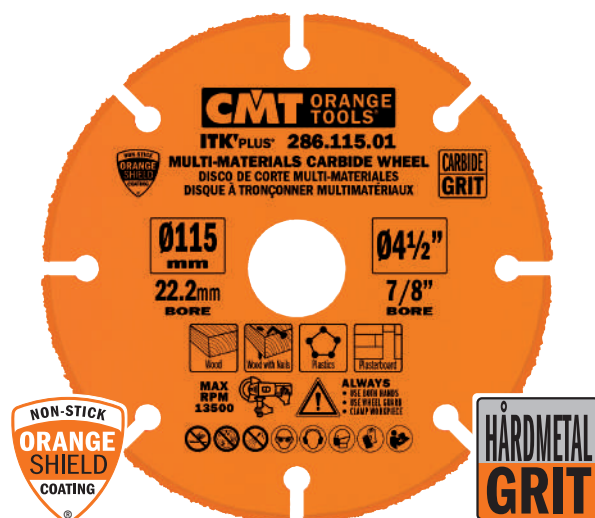
286 ITK PLUS®

SIKKERHEDSADVARSEL:

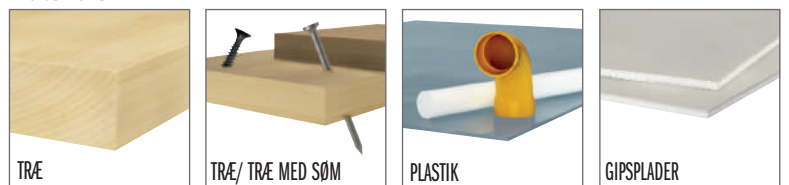
- ALTID:**
- Brug begge hænder;
 - Brug beskyttelseskærm;
 - Fastspænd arbejdsemnet.



MULTI MATERIALER

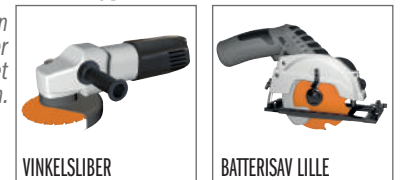


Materialer

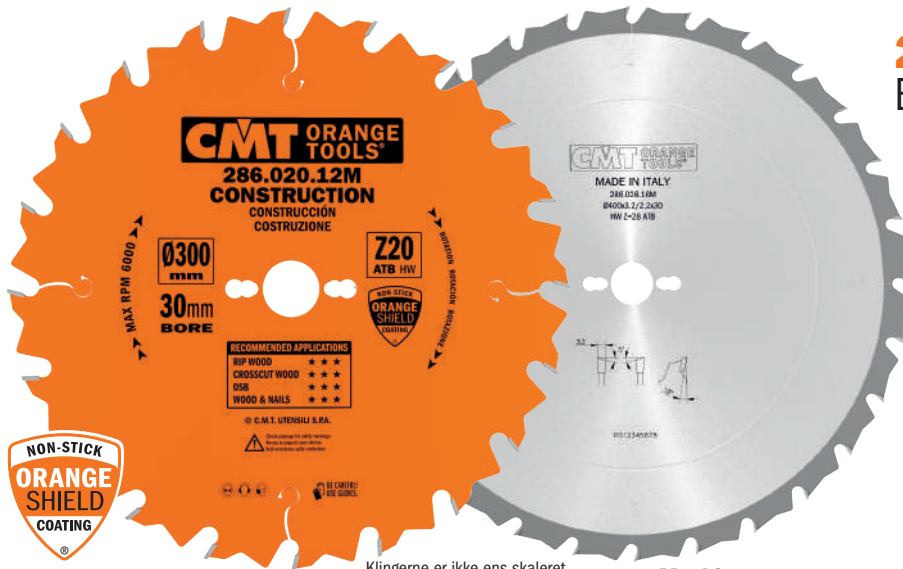


Maskintyper

Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.



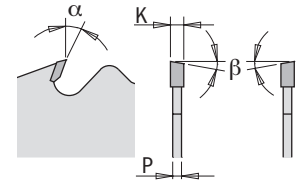
D mm	B mm		VAREN.R.
115	22,2 (+9,5+15,87)	10	286.115.01
125	22,2 (+20+15,87)	10	286.125.01
230	22,2	5	286.230.01



286
BYGGEARBEJDE

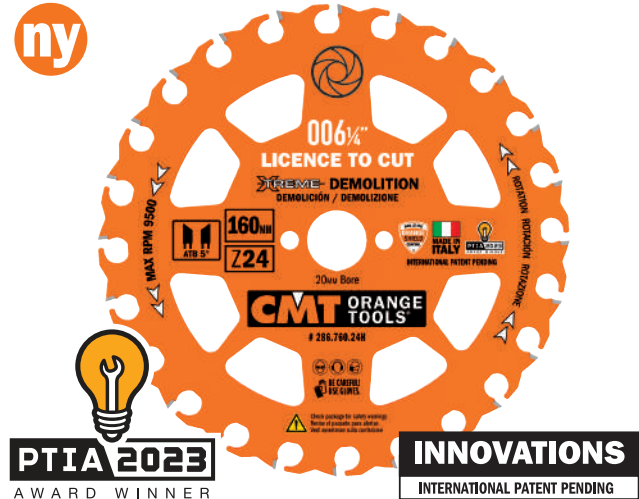


TRÆ



Klingerne er ikke ens skaleret.

286
XTRME
DEMOLITION **LICENCE TO CUT**
MULTI MATERIALER



Maskintyper Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.



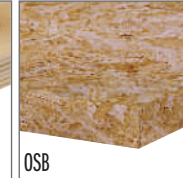
286
DEMOLITION



Anvendelse



Materialer



VI HAR TESTET ET STYKKE TRÆ MED 'LØSE' SØM. KLINGEN SKAR 320 SØM OVER FØR TÆNDERNE BLEV ØDELAGT



NON-STICK ORANGE SHIELD COATING® (AFVISENDE ORANGE BESKYTTELSES COATING)

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.
160	20	2/6/32	24	2,2	1,2	5°	5° ATB	5	286.760.24H
165	20	2/6/32	24	2,2	1,2	5°	5° ATB	5	286.765.24H
250	30	COMBI3	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	5	286.016.10M
300	30	COMBI3	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	5	286.020.12M
300*	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	5	286.048.12M
315	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	5	286.024.13M
350	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	5	286.024.14M

* Uden spånbegrenser

XTREME DEMOLITION

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.
400	30	COMBI3	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	286.028.16M
450	30	2/10/60	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	1	286.032.18M
500	30	2/10/60	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	1	286.036.20M
550	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	1	286.040.22M
600	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	1	286.040.24M
700	30	2/10/60	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	1	286.046.28M

TIPS: Brug vores reducerbøsninger 30-25mm varenummer 299.225.00 til klinger ø250-300-315mm. Brug vores reducerbøsninger 30-25mm varenummer 299.228.00 til klinger ø350mm og derover.

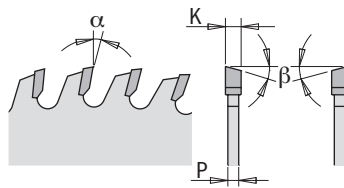


K CONTRACTOR® BYGGEARBEJDE



TRÆ

Designet til bygningsarbejde, nedrivningsarbejde øvrige opgaver med træbearbejdning. Disse klinger leverer en solid, god præstation til meget konkurrencedygtige priser.

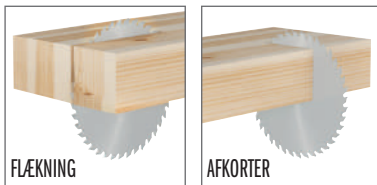


Materialer



Anvendelse

Nøjagtige detaljer vedr. anvendelse kan ses på selve klingen.



Maskintyper

Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.



BESKRIVELSE	D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR. PLASTIK INDPAKN.	VARENR. 10 STK.PAKKE
Afk. fin	86	15		24	1,1	0,7	12°	5° ATB	10	K02403	
Afkortning	136	20		18	1,5	1,0	15°	15° ATB	30	K16024H	K13618H-X10
Afkortning	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	30	K16040H	K16024H-X10
Afk. fin	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	30	K16040H	K16040H-X10
Materialer	160	20	2/6/32	10	2,4	1,8	5°	TCG	10	K160-10HD	
Afkortning	165	20	2/6/32	24	1,7	1,1	15°	15° ATB	30	K16524H	K16524H-X10
Afkortning	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	30	K19024M	K19024M-X10
Afkortning	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	30	K21624M	K21624M-X10
Afk. fin	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	30	K21648M	K21648M-X10
Afkortning	250	30	COMBI3	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	20	K25040M	K25040M-X05*

• PCD SAVKLINGE

3-styk i plastik indpakning

Ø160mm. Hul 20mm

BESKRIVELSE	INDEHOLDER VARENUMMER	D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
Afkortning	K16024H (1 stk.)	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	10	K160H-X03
Afk. fin	K16040H (2 stk.)	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	10	K160H-X03

3-styk i plastik indpakning

Ø190mm. Hul 30mm

BESKRIVELSE	INDEHOLDER VARENUMMER	D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
Afkortning	K19024M (2 stk.)	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	10	K190M-X03
Afk. fin	K19040M (1 stk.)	190	30	2/7/42	40	2,2	1,4	15°	10° ATB	10	K190M-X03

3-styk i plastik indpakning

Ø216mm. Hul 30mm

BESKRIVELSE	INDEHOLDER VARENUMMER	D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
Afkortning	K21624M (1 stk.)	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	10	K216M-X03
Afk. fin	K21648M (2 stk.)	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	10	K216M-X03

3-styk i plastik indpakning

Ø250mm. Hul 30mm

BESKRIVELSE	INDEHOLDER VARENUMMER	D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
Flækning	K25024M (1 stk.)	250	30	COMBI3	24	2,6	1,8	20°	10° ATB	10	K250M-X02
Afkortning	K25040M (1 stk.)	250	30	COMBI3	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	10	K250M-X02

2-styk i plastik indpakning

Ø305mm. Hul 30mm

BESKRIVELSE	INDEHOLDER VARENUMMER	D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
Afkortning	K30540M (1 stk.)	305	30	COMBI3	40	2,8	2,0	-5° Neg.	10° ATB	5	K305M-X02
Afk. fin	K30560M (1 stk.)	305	30	COMBI3	60	2,8	2,0	-5° Neg.	10° ATB	5	K305M-X02



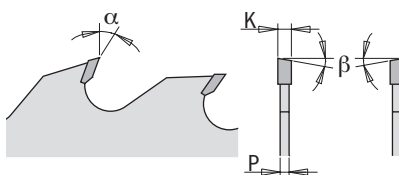
Pakke med flere styk.



Plastik indpakning



279 INDUSTRIEL



TEKNISK DETALJE:

Renseskærene forhindrer kontakt mellem stambladet og materialet.



YDEEVNE

TRÆ

Maskintyper



MULTI SAV



KEHLER

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



MULTI SAV






Materialer



HÅRDT TRÆ

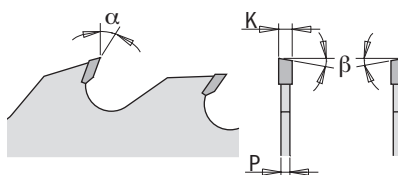


BLØDT TRÆ

D mm	B mm	KILENOT 	PINHULLER 	Z+V	K mm	P mm	T ₁ mm	α	β		VARENR.
250	30		COMBI3	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	279.020.10M
250	70	21 x 5	-	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	279.020.10V
250	80	13 x 5	-	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	279.020.10W
300	30		COMBI3	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	279.024.12M
300	60	21 x 5	-	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	279.024.12U
300	70	21 x 5	-	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	279.024.12V
300	80	13 x 5	-	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	279.024.12W
350	30		COMBI3	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	279.028.14M
350	60	21 x 5	-	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	279.028.14U
350	70	21 x 5	-	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	279.028.14V
350	80	14 x 5	-	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	279.028.14W
400	30		COMBI3	28+6	4,0	2,8	120	18°	10° ATB	1	279.028.16M
400	70	21 x 5	-	28+6	4,0	2,8	120	18°	10° ATB	1	279.028.16V



280 INDUSTRIEL



YDEEVNE

TRÆ

TEKNISK DETALJE:

Renseskærene forhindrer kontakt mellem stambladet og materialet.

Den tynde snitbredde reducerer materialespild.

Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



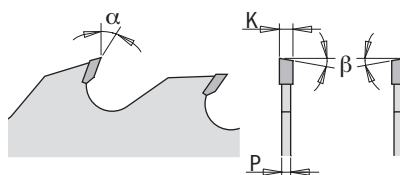
Materialer



D mm	B mm	KILENOT 	Z+V	K mm	P mm	T ₁ mm	α	β		VARENR.
180	40		21+3	2,5	1,8	30	18°	FLAD	1	280.021.07S
200	40		21+3	2,5	1,8	35	18°	FLAD	1	280.021.08S
250	70	21 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	10° ATB	1	280.020.10V
250	80	13 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	10° ATB	1	280.020.10W
300	70	21 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	10° ATB	1	280.024.12V
300	80	13 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	10° ATB	1	280.024.12W



277 INDUSTRIEL



TEKNISK DETALJE:

Renseskærene forhindrer kontakt mellem stambladet og materialet.

Monteret i siderne ved flere multisavklinger, fungerer disse som støttesavklinger og sikrer stabilitet, hvilket reducerer vibration under store arbejdsbyrder.

Maskintyper



Anvendelse



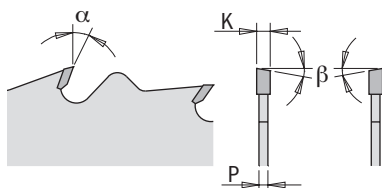
Materialer



D mm	B mm	KILENOT 	PINHULLER 	Z+V	K mm	P mm	T ₁ mm	α	β		VARENDR.
300	30		COMBI3	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	277.024.12M
300	70	21 x 5	-	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	277.024.12V
300	80	13 x 5	-	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	277.024.12W
350	30		COMBI3	24+6	4,2	2,8	105	18°	10° ATB	1	277.024.14M
350	70	21 x 5	-	24+6	4,2	2,8	105	18°	10° ATB	1	277.024.14V



278 INDUSTRIEL



YDEEVNE

TRÆ

Maskintyper



BORDSAV



MULTI SAV

Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



MULTI SAV



FLÆKNING




Materialer

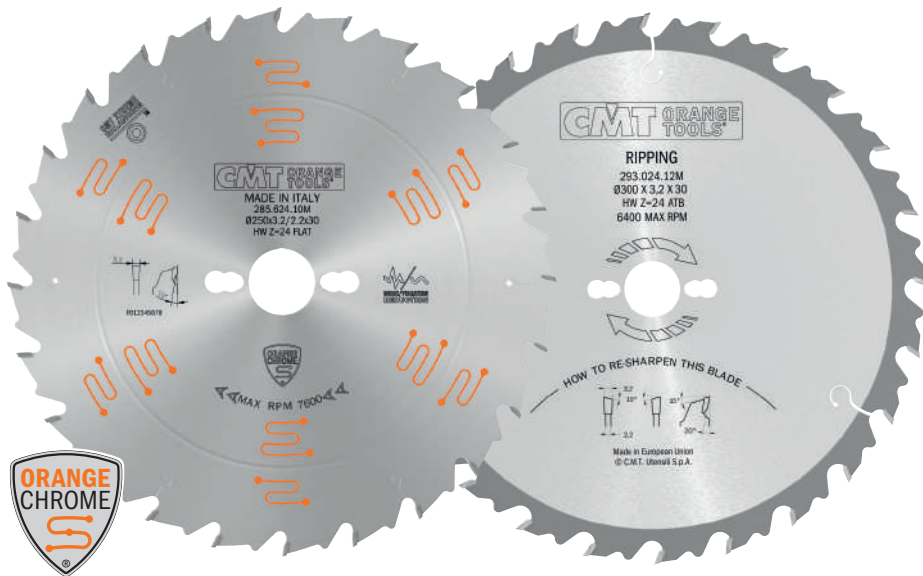


HÅRDTTRÆ



BLØDTTRÆ

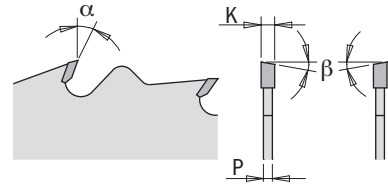
D mm	B mm	KILENOT 	PINHULLER 	Z	K mm	P mm		α	β		VARENR.
300	30		COMBI3	28	3,2	2,2		18°	10° ATB	1	278.028.12M
300	70	21 x 5	-	28	3,2	2,2		18°	10° ATB	1	278.028.12V
350	30		COMBI3	36	3,5	2,5		18°	10° ATB	1	278.036.14M
350	70	21 x 5	-	36	3,5	2,5		18°	10° ATB	1	278.036.14V



285-293



TRÆ



Klingerne er ikke ens skaleret.



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



285 ORANGE CHROME®



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	VARENØR.
250	30	COMBI3	24	3,2	2,2	10°	FLAD	5 285.624.10M

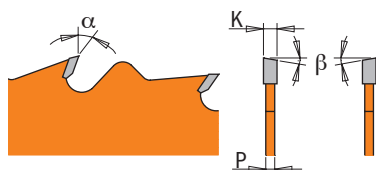
285-293 INDUSTRIEL



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	VARENØR.
300	30	COMBI3	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	1 293.024.12M
300	35	-	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	1 293.024.12R
305	30	2/10/60	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1 293.028.22M
315	30	COMBI3	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	1 293.028.12M
315	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	5° ATB	1 285.036.13M
350	30	COMBI3	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	1 293.028.14M
350	35	-	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	1 293.028.14R
400	30	COMBI3	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	1 285.036.16M
450	30	COMBI3	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	1 285.036.18M
500	30	COMBI3	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	1 285.044.20M



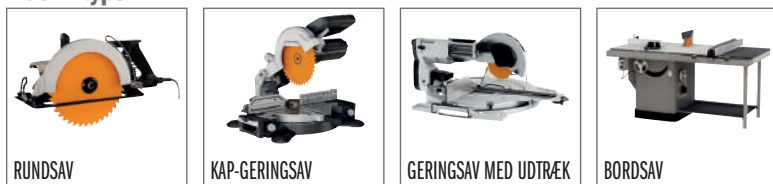
290 INDUSTRIEL



YDEEVNE

TRÆ

Maskintyper

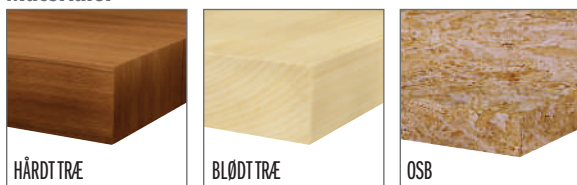


Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
150	20	-	12	2,4	1,4	20°	10° ATB	10	290.150.12H
160	16	-	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	5	290.160.12E ■
160	20 (+16)	2/6/32	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	10	290.160.12H
180	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	10	290.180.12M
190	16	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.190.12E ■
190	20	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.190.12H ■
190	30 (+20+16)	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	10	290.190.12M
200	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	10	290.200.24M
210	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	10	290.210.24M
216	30	2/7/42	24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	10	290.216.24M
220	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	10	290.220.24M
230	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	10	290.230.24M
235	25	-	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.235.24L ■
235	30 (+25)	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	10	290.235.24M
240	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	10	290.240.24M
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.250.24M
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.260.28M
270	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.270.28M

■ Så længe lager findes



271 ITK PLUS®



Maskintyper



KAP-GERINGSAV



BORDSAV

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



FLÆKNING

Materialer





TRÆ



OSB



KRYDSFINER

D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENDR.
250	30	COMBI3	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.250.24M
300	30	COMBI3	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Aksvinkel	5	271.300.24M

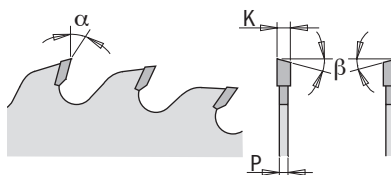
Savklinge til flækning og afkortning (generelle formål)



285.6 ORANGE CHROME®



TRÆ



Maskintyper



KAP-GERINGSAV



RADIALSAV



BORDSAV

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



FLÆKNING



AFKORTER

Materialer



HÅRDT TRÆ





BLØDT TRÆ



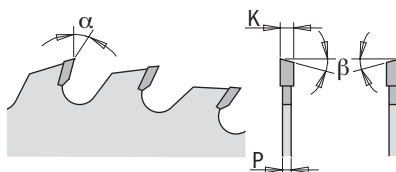
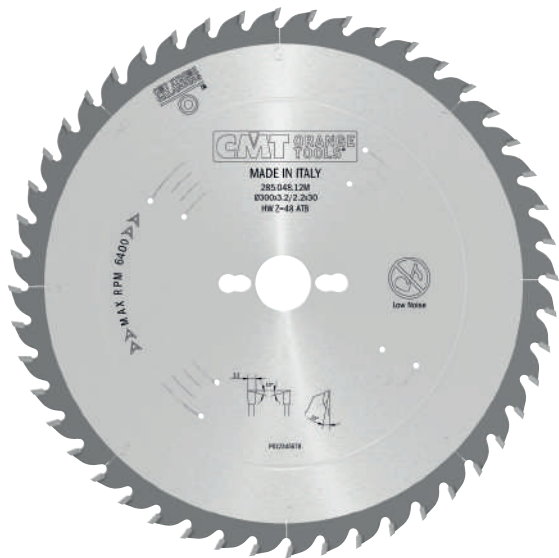
KRYDSFINER



MELAMIN

D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	5	285.640.10M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	5	285.648.12M
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	3	285.654.14M
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	2	285.660.16M

285-294 INDUSTRIEL



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



D mm	B mm	PINHULLER ⊕⊕⊕	Z	K mm	P mm	α	β		VARENØR.
250*	20	-	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10H
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10M
250	35	-	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10R
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.10M
254	30	COMBI3	48	2,4	1,8	-5° Neg.	15° ATB	1	294.048.10M
275	20	-	42	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.042.11H
300	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.036.12M
300*	20	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12H
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12M
300	35	-	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12R
305	30	2/10/60 + 2/7/42	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	1	294.054.22M
315*	30	COMBI3	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	294.054.12M
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.054.14M
350	35	-	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.054.14R
400	30	COMBI3	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	285.048.16M
450	30	COMBI3	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	1	285.054.18M
500	30	2/10/60	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	1	285.060.20M
550	30	2/10/60	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.060.22M
600	30	2/10/60	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.066.24M
700	30	2/10/60	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	1	285.072.28M

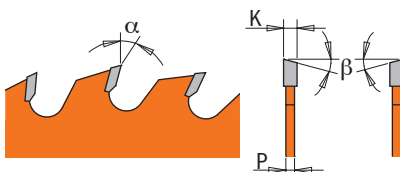
* Ikke-støjdæmpede klinger



285-291 INDUSTRIEL



TRÆ



Maskintyper



RUNDSAV



KAP-GERINGSAV



GERINGSAV MED UDTRÆK



BORDSAV

Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



FLÆKNING



AFKORTER

Materialer



TRÆ



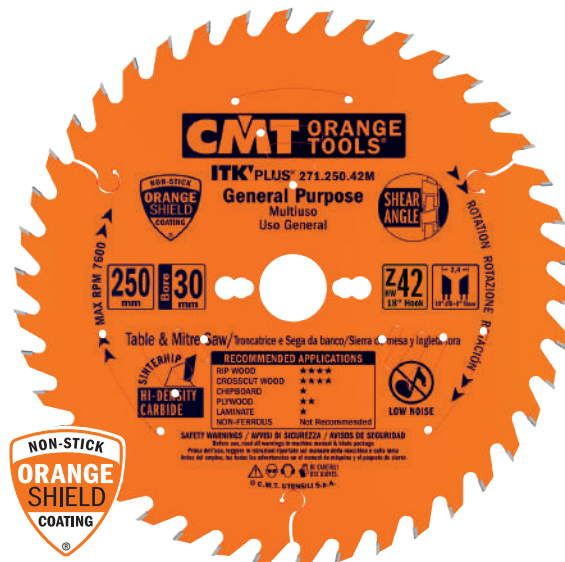
OSB



KRYDSFINER

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	ANVENDELSE		VAREN.R.
120	20	2/5,5/30	18	1,8	1,2	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.120.18H
125	20	-	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.125.20H
130	20	-	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.130.20H
140	20	-	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.140.20H
150	16	-	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	Generelle formål	5	291.150.24E ■
150	20(+16)	-	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.150.24H
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.160.24H
160	20	2/6/32	28	2,2	1,6	15°	10° ATB	Generelle formål	10	285.160.28H
160	30(+16)	2/7/42	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.160.24M
165	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.165.24H
165	30	2/7/42	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.165.24M
170	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	Generelle formål	10	291.170.24M
180	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	Generelle formål	10	291.180.24H
180	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	Generelle formål	10	291.180.24M
184	16	-	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	Generelle formål	10	291.184.24E
184	30	-	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	Generelle formål	10	291.184.24M
190	16	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	Generelle formål	10	291.190.24E
190	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	Generelle formål	10	291.190.24H
190	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	Generelle formål	10	291.190.24M
190	20 (FESTOOL® FF)	Nøgle 5/7/2,5	32	2,6	1,8	10°	10° ATB	Generelle formål	10	291.190.32FF
200	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.200.36M
200	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	Generelle formål	10	285.036.08M
210	25	-	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	Generelle formål	5	291.210.36L ■
210	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.210.36M
216	30	2/7/42	48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	Finish	10	291.216.48M
220	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.220.36M
225	30	2/7/42	36	2,8	1,8	20°	15° ATB	Generelle formål	10	291.225.36M
230	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.230.36M
235	25	-	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	Generelle formål	5	291.235.36L ■
235	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.235.36M
240	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	Generelle formål	10	291.240.36M
260	30	COMBI3	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	Generelle formål	5	285.048.11M
270	30	COMBI3	42	2,8	1,8	15°	10° ATB	Generelle formål	5	291.270.42M

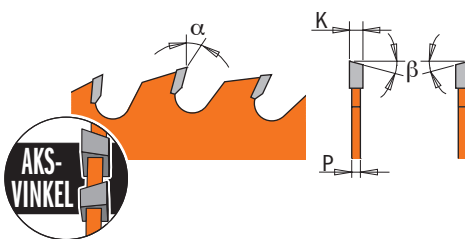
■ Så længe lager haves



271 ITK PLUS®



TRÆ

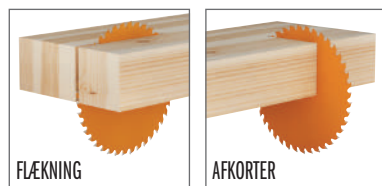


Maskintyper

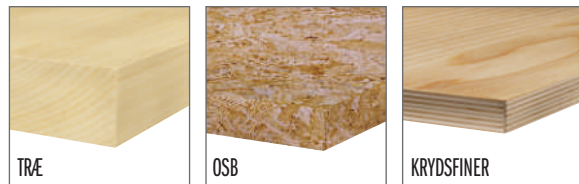


Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse

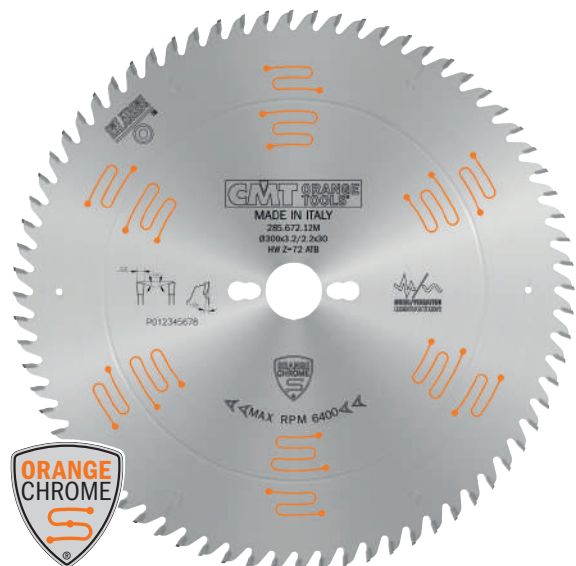


Materialer



	D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
	136	20 (+10)	-	18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.136.18H
ny	140	20	2/6/32,5	24	1,8	1,2	15°	15° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.140.24H
	150	20 (+16)	-	24	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.150.24H
	160	20 (+16)	2/6/32	24	1,8	1,2	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.160.24H
	165	20 (+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.165.24H
	165	30	2/7/42	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.165.24M
ny	168	20	2/6/32	28	1,8	1,2	15°	15° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.168.28H
	184	20 (+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.184.24H
	184	30	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.184.24M
	190	30 (+20+16)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.190.24M
	200	30	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.200.36M
	210	30 (+25)	2/7/42	24	1,8	1,2	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.210.24M
	210	30 (+25)	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.210.36M
	216	30	2/7/42	36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.216.36M ■
	235	25	-	36	1,7	1,2	20°	1 FLAD+2/15° ATB	10	271.235.36L
	235	30 (+25)	2/7/42	36	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.235.36M
	250	30	COMBI3	42	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	271.250.42M
	300	30	COMBI3	48	2,6	1,8	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	5	271.300.48M
	305	30	COMBI3	48	2,6	1,8	-5° Neg.	10° ATB	5	271.305.48M

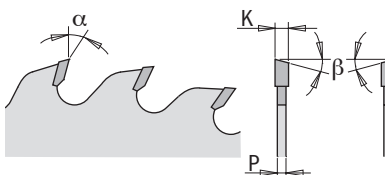
■ Så længe lager haves



285 ORANGE CHROME®



TRÆ

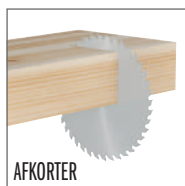


Maskintyper

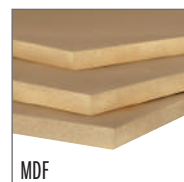


Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.



Anvendelse



Materialer



Nøjagtige detaljer vedr. anvendelse kan ses på selve klingens.

D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
216	30	2/7/42	48	2,3	1,6	-5° Neg.	15° ATB	5	285.816.48M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	5	285.660.10M
260	30	COMBI3	60	2,5	1,8	-5° Neg.	10° ATB	5	285.860.11M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	5	285.672.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	3	285.684.14M
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	2	285.696.16M

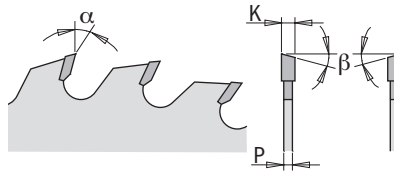


285-294-295 INDUSTRIEL



YDEEVNE

TRÆ



Maskintyper



KAP-GERINGSAV



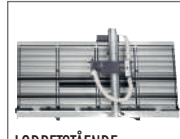
GERINGSAV MED UDTRÆK



RADIALSAV



BORDSAV



LODRETSTÅENDE
PLADESAV

Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



AFKORTER

Materialer



HÅRDT TRÆ



KRYDSFINER



MELAMIN



LAMINAT



SPÅNPLADE



MDF

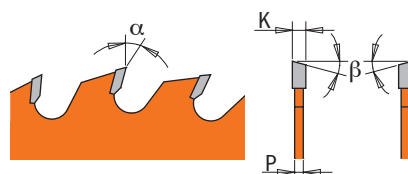
D mm	B mm	PINHULLER ⊕⊖⊕	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.060.10M
250	35	-	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.060.10R
254	30	COMBI3	60	2,4	1,8	-5° Neg.	15° ATB	1	294.060.10M
280*	30	COMBI3	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	1	295.064.11M
300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.060.12M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.072.12M
300	35	-	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.072.12R
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.072.22M
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	1	294.072.22M
315	30	COMBI3	72	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.072.13M
350	30	COMBI3	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.072.14M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.084.14M
350	35	-	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.084.14R
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.060.16M
450	30	COMBI3	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	1	285.066.18M
500	30	2/10/60	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	1	285.072.20M
550	30	2/10/60	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.096.22M

* Ikke-støjdæmpede klinger

285-292-294 INDUSTRIEL



TRÆ



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse

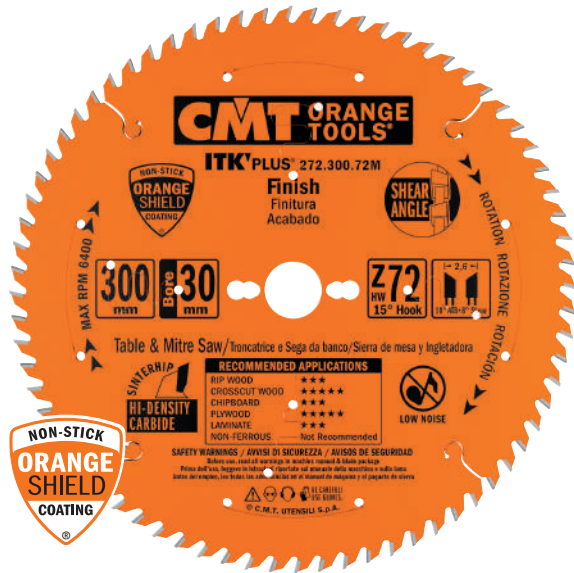


Materialer



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	ANVENDELSE		VAREN.R.
120	20	2/5,5/30	40	1,8	1,2	10°	15° ATB	Fin finish	10	292.120.40H
125	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	Fin finish	10	292.125.36H
130	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	Fin finish	10	292.130.36H
140	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	Fin finish	10	292.140.36H
150	20	-	40	2,4	1,4	15°	15° ATB	Fin finish	10	292.150.40H
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	Fin finish	10	285.048.06M
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	Finish	10	292.160.40H
160	30	2/7/42	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	Finish	10	292.160.40M
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	Fin finish	10	285.160.48H
165	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	Finish	10	292.165.40H
165	30	2/7/42	40	2,6	1,6	10°	15° ATB	Finish	10	292.165.40M
170	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	Finish	10	292.170.40M
180	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	Finish	10	292.180.40H
180	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	Finish	10	292.180.40M
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	Fin finish	10	285.056.07M
184	16	-	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	Finish	10	292.184.40E
184	30	-	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	Finish	10	292.184.40M
190	20 (+16)	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	Finish	10	292.190.40H
190	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	Finish	10	292.190.40M
190	20 (FESTOOL® FF)	Nøgle 5/7/2,5	48	2,4	1,8	10°	15° ATB	Fin finish	10	292.190.48FF
200	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	Finish	10	292.200.48M
200	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	Finish	10	285.048.08M
210	25	-	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	Finish	5	292.210.48L ■
210	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	Finish	10	292.210.48M
216	30	2/7/42	64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	Fin finish	10	292.216.64M
220	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	Finish	10	292.220.48M
225	30	2/7/42	48	2,8	1,8	10°	15° ATB	Finish	10	292.225.48M
230	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	Finish	10	292.230.48M
235	25	-	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	Finish	5	292.235.48L ■
235	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	Finish	10	292.235.48M
240	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	Finish	10	292.240.48M
260	30	COMBI3	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	Finish	5	285.060.11M
260	30	COMBI3	60	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	Finish	5	294.060.11M

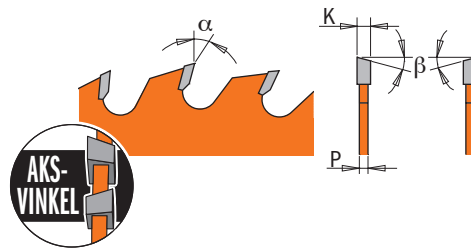
■ Så længe lager haves



272 ITK⁺PLUS[®]



TRÆ



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



	D mm	B mm	PINHULLER ⊕⊕⊕	Z	K mm	P mm	α	β		VARENDR.
ny	115	9,5	-	24	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.115.24
	136	20 (+10)	-	36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.136.36H
ny	140	20	2/6/32,5	42	1,8	1,2	5°	15° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.140.42H
	150	20 (+16)	-	40	1,5	1,0	16°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.150.40H
	160	20 (+16)	2/6/32	40	1,8	1,2	16°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.160.40H
	165	20 (+15,87)	2/6/32	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.165.36H
ny	168	20	2/6/32	42	1,8	1,2	10°	15° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.168.42H
	184	20 (+16+15,87)	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.184.40H
	184	30	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.184.40M
	190	30 (+20+16)	2/7/42	42	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.190.42M
	200	30	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.200.48M
	210	30 (+25)	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.210.48M
	216	30	2/7/42	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.216.48M
	235	30 (+25)	2/7/42	48	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.235.48M
ny	250*	30	COMBI3	50	2,4	1,6	15°	FLAT + 10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.250.50M
	250	30	COMBI3	60	2,4	1,6	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	272.250.60M
	300	30	COMBI3	72	2,6	1,8	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	5	272.300.72M
	305	30	COMBI3	72	2,6	1,8	-5° Neg.	10° ATB	5	272.305.72M

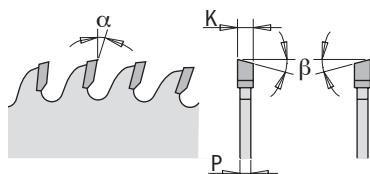
* Med Antikick-back



285 ORANGE CHROME®



TRÆ



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



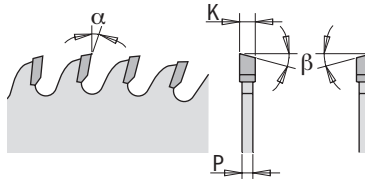
Nøjagtige detaljer vedr. anvendelse kan ses på selve klingens.

D mm	B mm	PINHULLER ⊕⊗⊕	Z	K mm	P mm	α	β		VARENØR.
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	12° ATB	5	285.760.48H
190	20 (FESTOOL® FF)	-	48	2,4	1,8	8°	15° ATB	5	285.790.48FF
216	30	2/7/42	60	2,3	1,6	-5° Neg.	15° ATB	5	285.816.60M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	3	285.696.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	2	285.708.14M

285 INDUSTRIEL



TRÆ



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

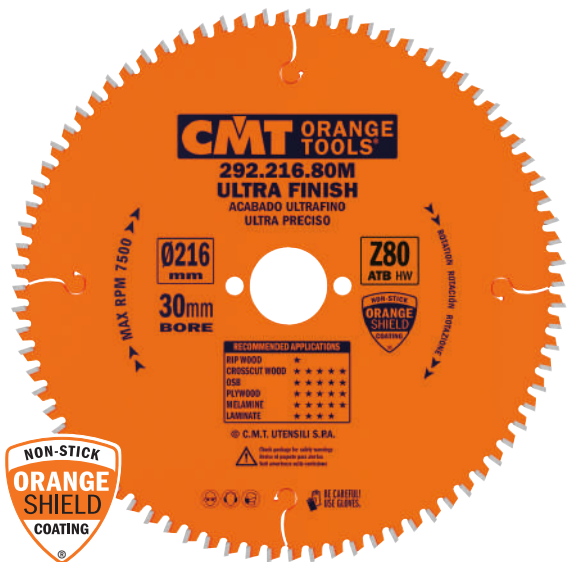
Anvendelse



Materialer



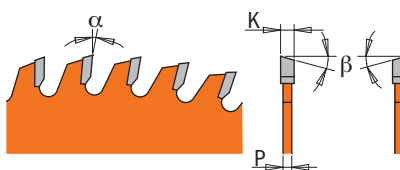
D mm	B mm	PINHULLER ⊕⊗⊕	Z	K mm	P mm	α	β		VARENDR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.080.10M
250	35	-	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.080.10R
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.096.12M
300	35	-	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	285.096.12R
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	1	285.108.14M
350	35	-	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	1	285.108.14R
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.096.16M
400	30	COMBI3	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.120.16M



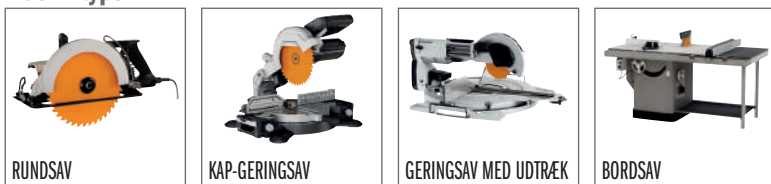
285-292-294 INDUSTRIEL



TRÆ



Maskintyper



Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



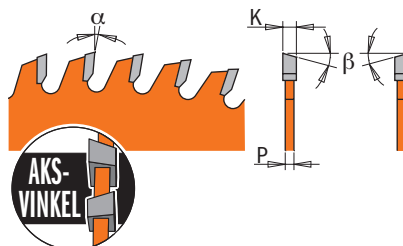
D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	10	292.160.56H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	10	292.165.56H
190	30	2/7/42	64	2,6	1,6	15°	15° ATB	10	292.190.64M
200	30	COMBI3	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	10	285.064.08M
210	30	2/7/42	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	10	292.210.64M
216	30	2/7/42	80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	10	292.216.80M
230	30	2/7/42 + 2/10/60	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	10	292.230.64M
260	30	COMBI3	80	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	294.080.11M



273 ITK^{PLUS}



TRÆ



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



Nøjagtige detaljer vedr. anvendelse kan ses på selve klingen.

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENØR.
ny 50	10	-	20	1,1	0,8	15°	10° ATB	10	273.050.20D ●
ny 80	10	-	36	1,6	1,0	15°	10° ATB	10	273.080.36D ●
160	20 (+16)	2/6/32	56	1,8	1,2	12°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	273.160.56H
ny 165	20 (+15,87)	2/6/32	56	1,6	1,0	12°	15° ATB + 8° Aksvinkel	10	273.165.56H
190	30 (+20+16)	2/7/42	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	273.190.64M
216	30	2/7/42	64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	273.216.64M
250	30	COMBI3	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Aksvinkel	10	273.250.80M
300	30	COMBI3	96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Aksvinkel	5	273.300.96M

● Ideel til PROXXON® (Materialer: træ, plastik, ikke-jernholdigt)

Savklinge, ultra fin finish - Chrome coated

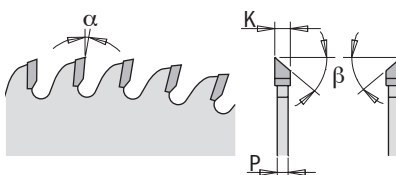


283.6 ORANGE CHROME®



YDEEVNE

TRÆ



Maskintyper



KAP-GERINGSAV



GERINGSAV MED UDTRÆK



RADIALSAV



BORDSAV



LØDRETSTÅENDE
PLADESAV

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



AFKORTER



FORRIDSER IKKE
NØDVENDIG

Materialer



HÅRDT TRÆ



BLØDT TRÆ



KRYDSFINER





FINERET KRYDSFINER



DOBBELTSIDET MELAMIN

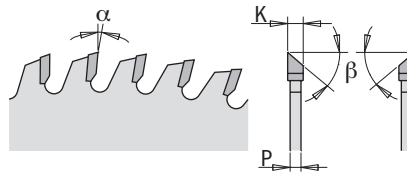


DOBBELTSIDET LAMINAT

D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2° Neg.	38° Hi-ATB	5	283.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	38° Hi-ATB	5	283.696.12M



283 INDUSTRIEL



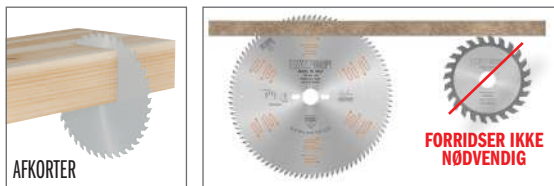
TRÆ

Maskintyper



Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENDR.
220*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	-5° Neg.	40° Hi-ATB	1	283.064.09M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2° Neg.	40° Hi-ATB	1	283.080.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	40° Hi-ATB	1	283.096.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	40° Hi-ATB	1	283.108.14M

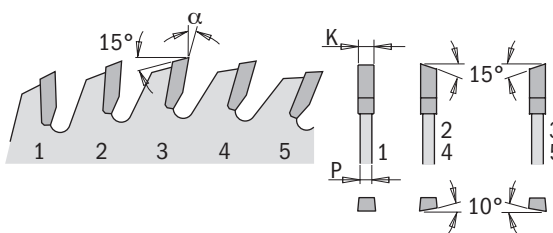
* Ikke-støjdæmpede klinger



274 INDUSTRIEL



TRÆ



Maskintyper





Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse

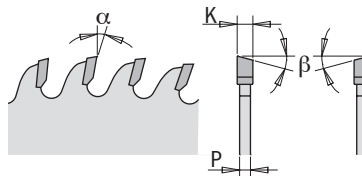


Materialer



D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	15°	1° FLAD + 4° ATB	1	274.080.10M
300	30	COMBI3	100	3,2	2,2	15°	1° FLAD + 4° ATB	1	274.100.12M

285.5 ORANGE CHROME®



TRÆ



Maskintyper

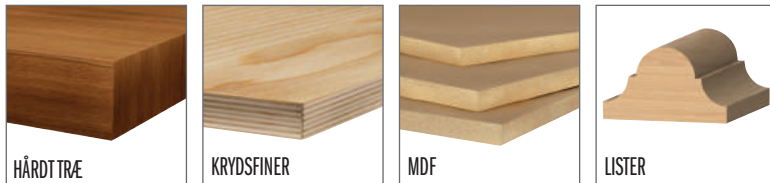


Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



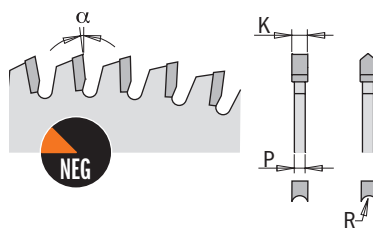
Materialer



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENDR.
250	30	COMBI3	80	3,0	2,5	10°	20° ATB	5	285.580.10M
300	30	COMBI3	96	3,0	2,5	10°	20° ATB	5	285.596.12M



287 INDUSTRIEL



TRÆ

Maskintyper



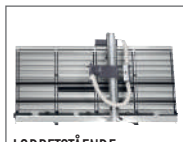
KAP-GERINGSAV



GERINGSAV MED UDTRÆK



BORDSAV



LODRETSTÅENDE
PLADESAV

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



AFKORTER



FORRIDSER IKKE
NØDVENDIG

Materialer



HÅRDT TRÆ



BLØDT TRÆ



KRYDSFINER





FINERET KRYDSFINER



DOBBELTSIDET MELAMIN

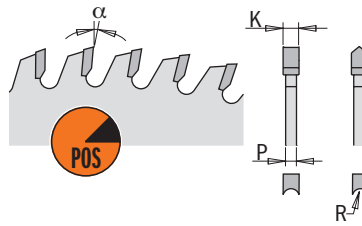


DOBBELTSIDET LAMINAT

D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	287.043.09M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	287.049.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	287.061.12M



287 INDUSTRIEL



TRÆ

Maskintyper



Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer

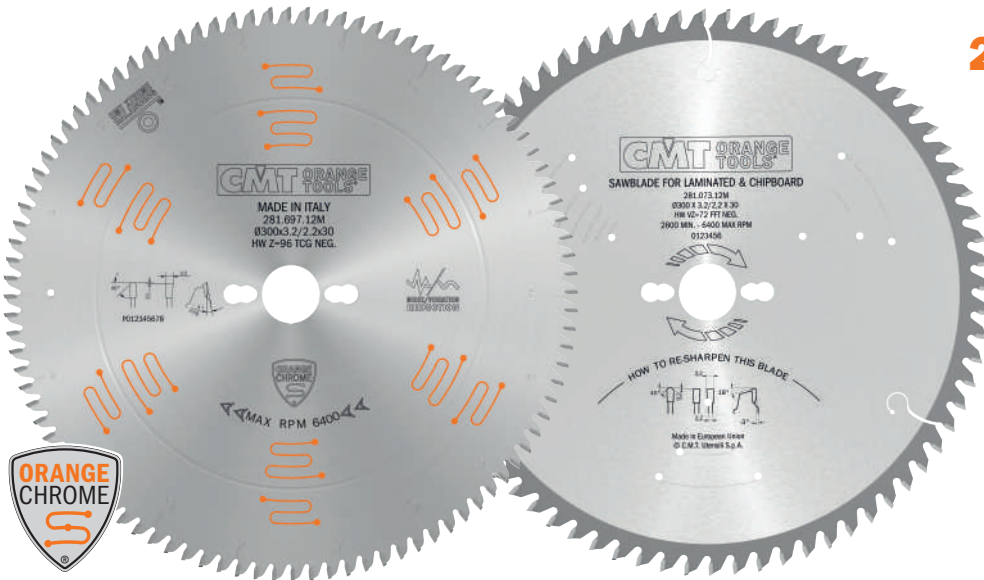


D mm	B mm	PINHULLER ⊕⊗⊕	Z	K mm	P mm	α	β		VARENDR.
160	20	2/6/32	34	2,6	1,8	10°	HDF	5	287.034.06H
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.042.09M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.048.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.060.12M

281



TRÆ



Klingerne er ikke ens skalaret.



Maskintyper

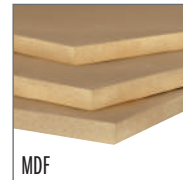


Anvendelse

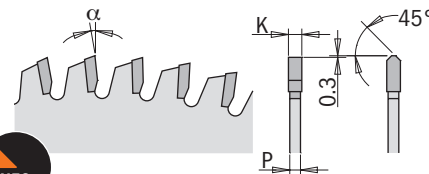


Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer

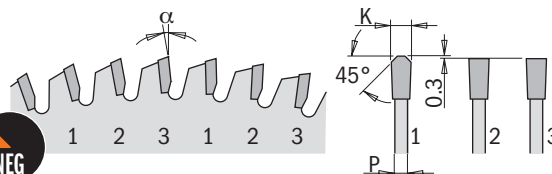


281 ORANGE CHROME®

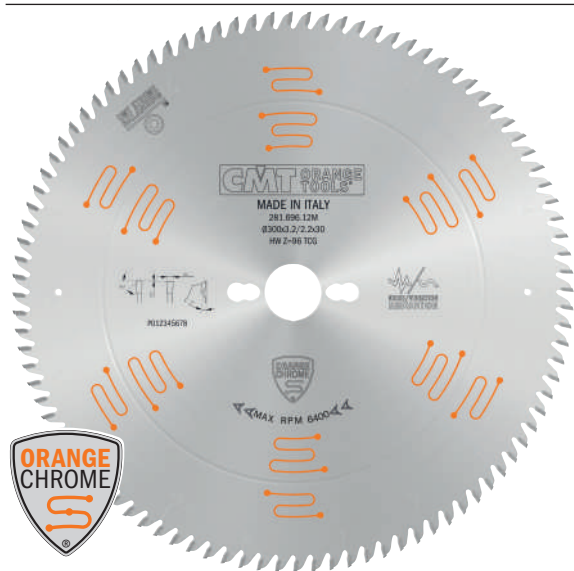


D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	5	281.681.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	5	281.697.12M

281 INDUSTRIEL



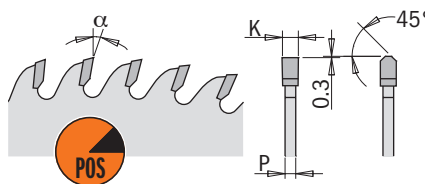
D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
220	30	COMBI3	63	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.063.09M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.061.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.073.12M



281 ORANGE CHROME®



TRÆ



Maskintyper

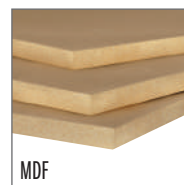


Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



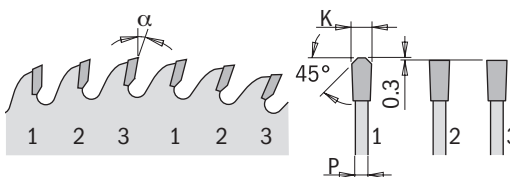
Materialer



D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	4°	TCG	5	281.760.48H
190	20 (FESTOOL® FF)	-	54	2,6	1,8	4°	TCG	5	281.790.54FF
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	TCG	5	281.680.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	5	281.672.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	TCG	5	281.696.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TCG	3	281.684.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	TCG	3	281.708.14M



295 XTREME



TRÆ



Maskintyper

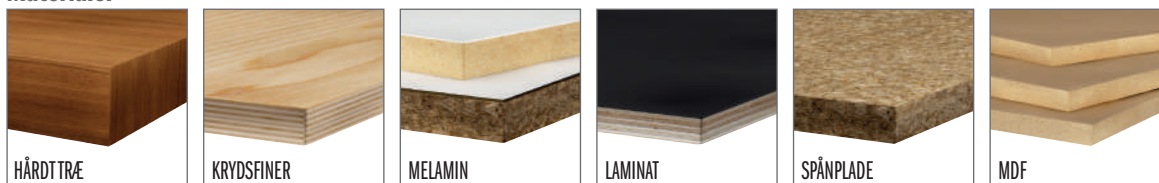


Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

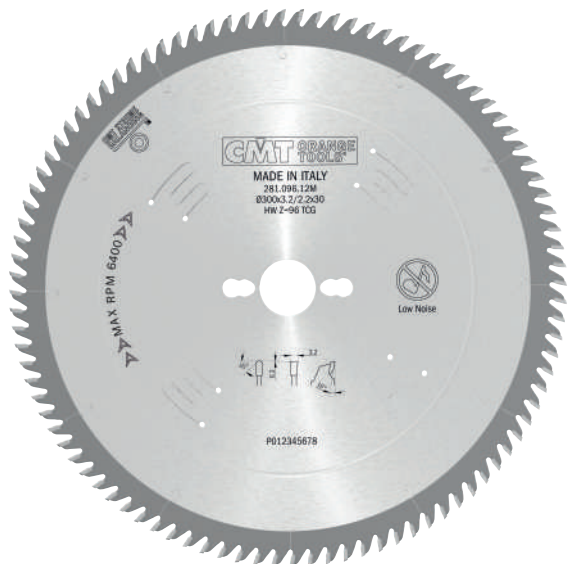
Anvendelse



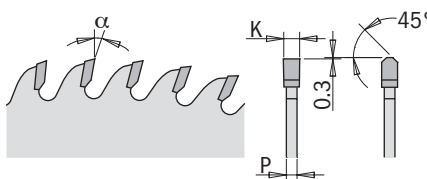
Materialer



D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
250	30	COMBI3	78	3,2	2,2	10°	FFT	5	295.078.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	FFT	5	295.096.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	FFT	3	295.108.14M



281 XTREME



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



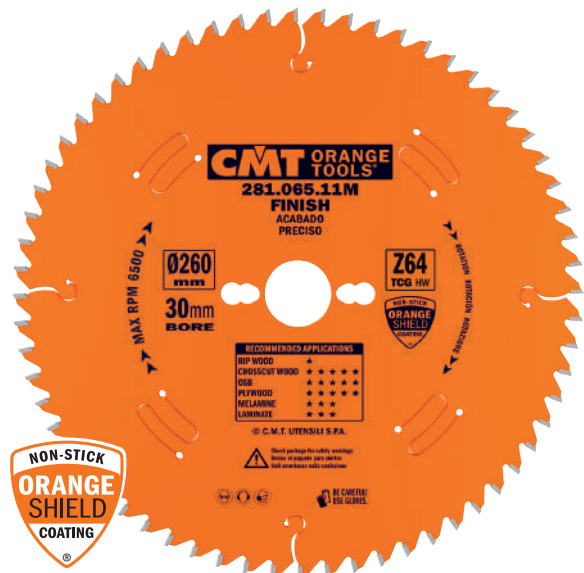
Materialer



D mm	B mm	PINHULLER ⊕⊗	Z	K mm	P mm	α	β		VARENØR.
190*	20 (FESTOOL® FF)	-	54	2,6	1,8	4°	TCG	5	281.190.54FF ■
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG	5	281.060.10M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TCG	5	281.080.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	5	281.072.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TCG	5	281.096.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TCG	3	281.084.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TCG	3	281.108.14M

* Ikke-støjdæmpede klinger

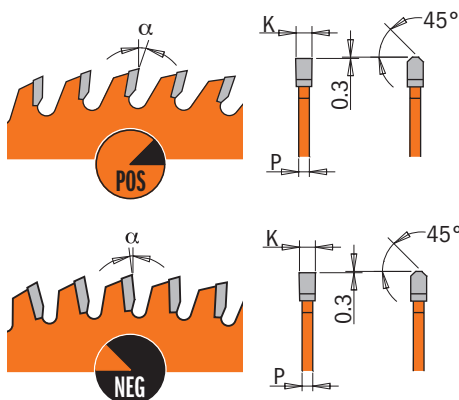
■ Så længe lager haves



281 INDUSTRIEL



TRÆ



Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



Materialer



Nøjagtige detaljer vedr. anvendelse kan ses på selve klingen.

Positiv

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	ANVENDELSE		VARENR.
160	20 (VIRUTEX®)	4/7/32 45°	40	2,2	1,6	10°	TCG	Finish	10	281.160.40H
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	TCG	Fin finish	10	281.160.48H
200	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TCG	Fin finish	10	281.064.08M
220	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TCG	Fin finish	10	281.064.09M
225	30	2/7/42	64	2,6	1,8	4°	TCG	Fin finish	10	281.225.64M

Negativ

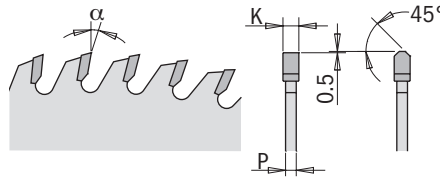
D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	ANVENDELSE		VARENR.
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	Ultra fin fin.	10	281.161.56H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	Ultra fin fin.	10	281.166.56H
260	30	COMBI3	64	2,5	1,8	-3° Neg.	TCG	Finish	5	281.065.11M

281-282 INDUSTRIEL

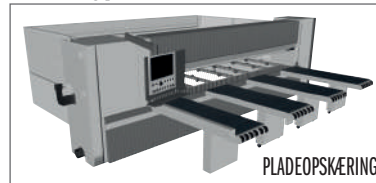
XTREME



TRÆ



Maskintyper

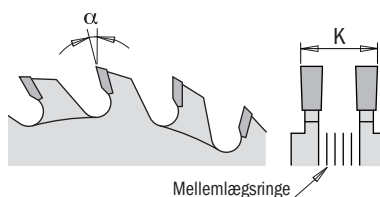


D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	STØJ-DÆMPET		VARENR. INDUSTRIEL	VARENR. XTREME
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG		1		281.060.10M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TCG		1		281.080.10M
300	30	COMBI3	60	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.060.12M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG		5		281.072.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TCG		1		281.096.12M
300	75	-	60	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.060.12X
300	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.060.12W
320	65	2/9/100 + 2/9/110	60	4,4	3,2	16°	TCG		1		Y282.060.13J
320	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.13J
350	30	COMBI3	54	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.054.14M	
350	30	COMBI3	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TCG		1		281.108.14M
350	50	3/12,5/80	72	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.072.14T	
350	60	2/14/100	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		Y282.072.14U
350	75	4/15/105 + 3/7/100	54	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.054.14X	
350	75	4/15/105 + 3/7/100	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14X
350	80	COMBI5	54	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.054.14W	
350	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14W
355	30	COMBI3	72	4,4	3,2	16°	TCG		1	S282.03556	
355	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.14J2
355	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	4,4	3,2	10°	TCG		1		282.072.14W2
380	60	2/14/100	72	4,4	3,2	15°	TCG		1		282.072.15U2
380	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG		1		282.072.15U
380	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.15W
400	30	2/10/60	60	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.060.16M
400	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.16M
400	60	COMBI7	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.16U
400	75	4/15/105	60	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.060.16X	
400	75	4/15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.16X
400	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG		1	282.060.16W	
400	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.16W
420	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	4,4	3,2	15°	TCG		1		282.072.17W
430	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		Y282.072.17J
430	75	4 /15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.17X
430	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		282.072.17W2
450	30	COMBI3 + 2/14/95	72	4,4	3,2	16°	TCG		1		Y282.072.18M2
450	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG		1		282.072.18U
450	80	COMBI5	72	4,8	3,5	16°	TCG		1		282.072.18W2
500	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG		1		282.072.20U
500	80	COMBI5	72	4,8	3,5	16°	TCG		1	Y282.072.20W ■	
550	100	-	72	5,2	3,5	16°	TCG		1	282.072.22A ■	

■ Så længe lager haves



289 TREME



YDEEVNE

TRÆ

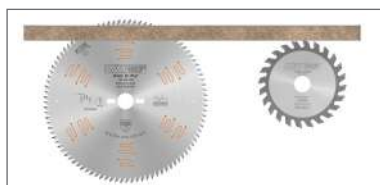
TIPS: til save som ikke har mulighed for indstilling af forridserklingens skæredybde.

Maskintyper



BORDSAV

Anvendelse



Materialer



MELAMIN



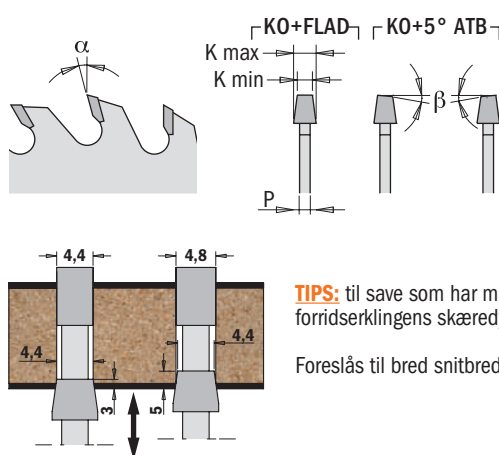
LAMINAT

D mm	B mm	Z	K mm	α	β		VAREN.	Reservedele PVC RINGE
70	20	8+8	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.070.16H	299.000.05H
80	20	10+10	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.080.20H	299.000.05H
100	20	10+10	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.100.20H	299.000.02K
100	22	10+10	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.100.20K	299.000.02K
120	20	12+12	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.120.24H	299.000.02K
120	22	12+12	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.120.24K	299.000.02K
120	50	12+12	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.120.24T ●	
125	20	12+12	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.125.24H	299.000.02K
125	22	12+12	2,8-3,6	12°	FLAD	10	289.125.24K	299.000.02K

● Ideel til ALTENDORF® Rapido System



288 X-TREME



HW LANG LEVETID

★★★★★
YDEEVNE

TRÆ

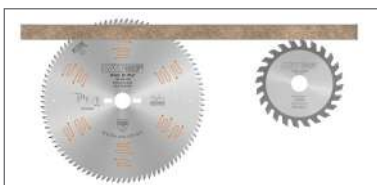
TIPS: til save som har mulighed for indstilling af forridserklingens skæredybde.

Foreslås til bred snitbredde eller klinge til pladeopskæring.

Maskintyper



Anvendelse



Materialer



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENØR.
80	20	-	12	3,1-3,6	2,2	10°	KO+FLAD	10	S288.080.12H
100	20	-	20	3,1-4,0	2,5	5°	KO+5° ATB	10	288.100.20H
100	22	-	20	3,1-4,0	2,5	5°	KO+5° ATB	10	288.100.20K
120	20	-	24	3,1-4,0	2,5	5°	KO+5° ATB	10	288.120.24H
120	20	-	24	3,4-4,2	2,5	5°	KO+5° ATB	10	288.120.24H1
120	22	-	24	3,1-4,0	2,5	5°	KO+5° ATB	10	288.120.24K
125	20	-	24	3,1-4,0	2,5	5°	KO+5° ATB	10	288.125.24H
125	20	-	24	3,4-4,2	2,5	5°	KO+5° ATB	10	288.125.24H1
125	20	-	24	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	10	288.125.24H2
125	22	-	24	3,1-4,0	2,5	5°	KO+5° ATB	10	288.125.24K
125	45	-	24	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	10	288.125.24Q
140	16	1/6/33	24	3,1-4,0	2,2	10°	KO+FLAD	5	Y288.140.24E ■
150	45	3/11/70	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.150.36Q
160	45	3/11/70	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.160.36Q
160	55	3/7/66 + 3/6/84	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.160.360
180	20	-	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	Y288.180.36H ■
180	30	COMBI3	36	4,5-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.180.36M
180	45	-	36	4,3-5,5	3,2	8°	KO+5° ATB	5	288.180.36Q2
180	45	-	36	4,7-6,0	3,5	10°	KO+FLAD	5	288.180.36Q
180	55	-	36	5,0-6,2	3,5	10°	KO+FLAD	5	288.180.360 ■
180	50	3/12,5/80	44	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.180.44T
200	20	-	36	4,4-5,3	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.200.36H
200	45	-	36	4,7-6,0	3,5	10°	KO+FLAD	5	288.200.36Q
200	45	-	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	Y288.200.36Q2
200	65	2/9/100 + 2/9/110	36	4,4-5,3	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.200.36J
215	50	3/15/80	42	4,3-5,5	3,2	8°	KO+FLAD	5	288.215.42T
300	50	3/15/80	48	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.300.48T
300	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	5	288.300.72J

■ Så længe lager haves

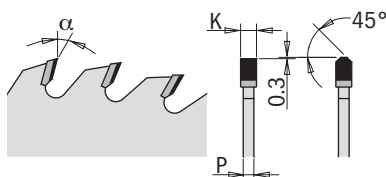
PCD savklinge til laminatplader & spånplader



237 XTREME



TRÆ



50X
LÆNGERE LEVETID
END HÅRDMETAL

Maskintyper



KAP-GERINGSAV



BORDSAV



BORDSAV



LØDRETSTÅENDE
PLADESAV

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Højkvalitets nikkelplateret klinge med anti-frikations og anti-korrosions fordele.

Anvendelse



AFKORTER

Materialer



HÅRDT TRÆ



KRYDSFINER



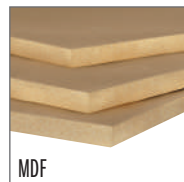
MELAMIN



LAMINAT



SPÅNPLADE



MDF

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	TCG	1	237.048.10M
300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG	1	237.060.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	15°	TCG	1	237.096.12M
350	30	COMBI3	72	3,5	2,4	15°	TCG	1	237.072.14M

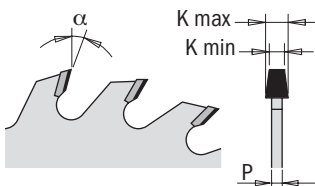
PCD koniske forridserklinger



238 XTREME



TRÆ



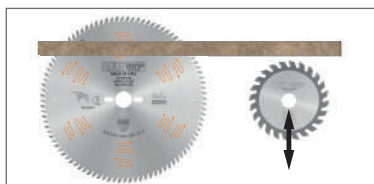
50X
LÆNGERE LEVETID
END HÅRDMETAL

Maskintyper



BORDSAV

Anvendelse



Materialer



MELAMIN

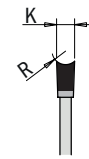
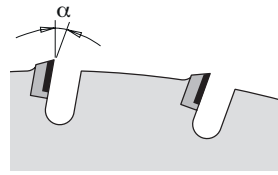


LAMINAT

D mm	B mm	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
120	20	20	3,1-3,7	2,2	5°	KONISK	1	238.120.20H
125	20	20	3,1-3,7	2,2	5°	KONISK	1	238.125.20H



235 X-TREME ALL-AROUND



50X
LÆNGERE LEVETID
END HÅRDMETAL



MULTI-MATERIALER

Maskintyper



RUNDSAV



GERINGSAV MED UDRÆK



BORDSAV



LØDRETSTÅENDE
PLADESAV

Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

LEUCO
Patentmeldt

Materialer

INGEN BEGRÆNSNING: SKÆR I ALT MED ÉT BLAD!



GIPSLADER



FINERET LAMINERET TRÆ



KRYDSFINER



MULTIPLEX



DOBBELTPANELER



GULVPANELER



HONEYCOMB PANELER



MASSIVE TRÆPANELER



HULE ALU PROFILER



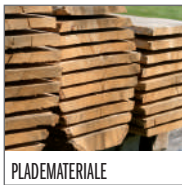
ALU HONEYCOMB PANELER



HØJTRYKSLAMINAT



POLYETYLEN



PLADEMATERIALE



MELAMIN LAMINERED E
SPÅNPLADER



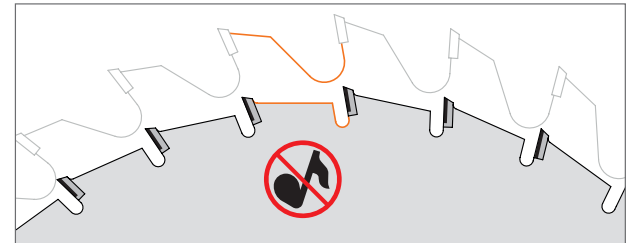
HØJTRYKSLAMINERED E
SPÅNPLADER



LAKERET MDF

X-TREME NOISELESS

Takket være det nye design hvor spånrummet minimeres, er det lykkedes at reducere støjen med op til 15 dB (A) sammenlignet med konventionelle hårdmetal savklinger. Med et støjniveau på lige omkring 70 dB (A) i tomgang, er brug af hørebeskyttelse ikke nødvendig.



X-TREME ALL-AROUND

Ny industriel standard med universel anvendelse i utallige materialer og egnet til alle kapsave og transportable maskiner, bord- og vertikalsave og CNC maskiner.

X-TREME KVALITET

Det specielle hule hulltandsdesign (HR) garanterer en fremragende skærekvalitet.

X-TREME HURTIG

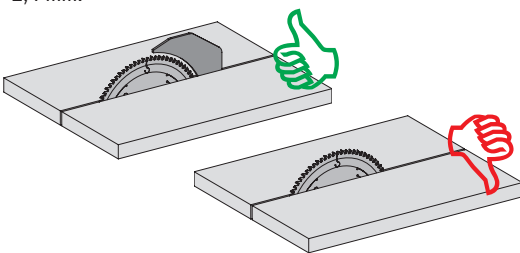
Tænderne er overraskende tynde! Skærebredden er kun 2,5 mm, og de genererer mærkbart lavere skæretryk og kræver derfor også mindre strøm under brugen. Kan genopslibes maksimalt 2 gange.

X-TREME LEVETID

Levetiden er 20 gange længere end hårdmetal savklinger takket være diamanttænderne.

ANBEFALET BRUG

Vi anbefaler brug af spaltekniv med tykkelse mellem 2,0 og 2,4 mm.



LÆNGERE LEVETID PÅ GRUND AF DIAMANTTÆNDER Rengør dine savklinger regelmæssigt. Du vil drage fordel af en langvarig og præcis skærekvalitet og maksimere levetiden på dine innovative savklinger ved regelmæssig rengøring.



- Det anbefales ikke at bruge savklingerne til langsgående snit i blødt træ og materialetykkelser på mere end 40 mm.
- Skær ikke materialer med søm, sten og metaldele.
- Spånfri udskæringer kan kun garanteres i kombination med en passende forridser savklinge.

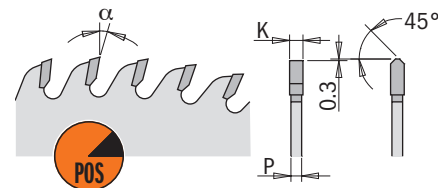
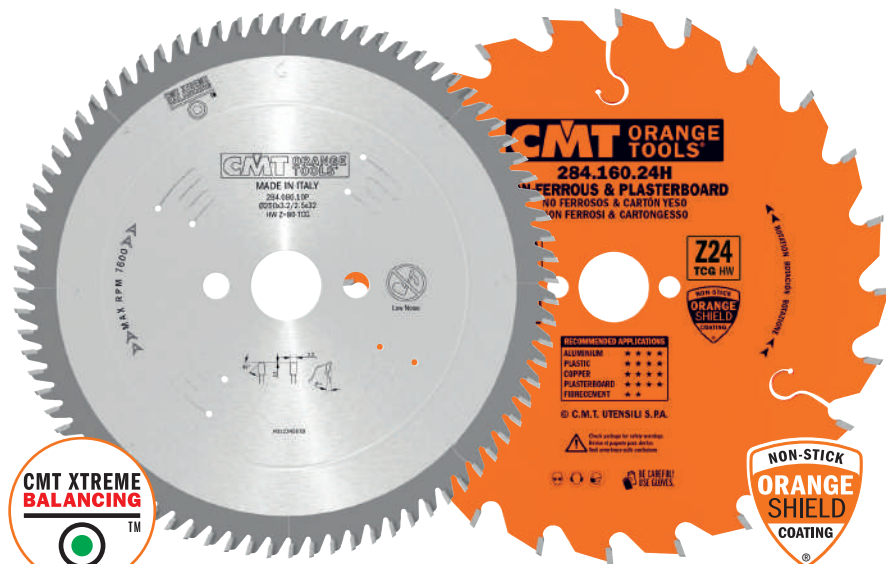
D mm	B mm	PINHULLER ⊕⊗	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
160	20	2/6/32	20	2,2	1,6	10°	HR	1	235.160.20H
190	30	2/7/42	24	2,5	2,0	10°	HR	1	235.190.24M
216	30	2/7/42	30	2,5	2,0	10°	HR	1	235.216.30M
250	30	COMBI3	36	2,5	2,0	10°	HR	1	235.250.36M
300	30	COMBI3	44	2,5	2,0	10°	HR	1	235.300.44M

Savklinge til ALUMINIUM og plastik

284



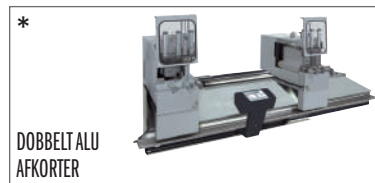
IKKE-JERNHOLDIG



Klingerne er ikke ens skaleret.

Maskintyper

*MED MEKANISK/MANUEL EMNE FASTGØRELSE



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer



Nøjagtige detaljer vedr. anvendelse kan ses på selve klingen.

284 XTREME



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	6°	TCG	5	284.080.10P
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	6°	TCG	5	284.096.12P
350	32	2/12/64	84	3,6	3,0	6°	TCG	3	284.092.14P
350	32	2/12/64	108	3,6	3,0	6°	TCG	3	284.108.14P
400	32	2/12/64	96	4,0	3,2	6°	TCG	2	284.096.16P
420	32	2/12/64	96	3,8	3,2	6°	TCG	2	284.096.17P
450	30	2/10/60	108	4,2	3,5	6°	TCG	2	284.108.18M
450	32	2/12/64	108	4,2	3,5	6°	TCG	2	284.108.18P
500	30	2/10/60	120	4,3	3,5	10°	TCG	2	284.120.20M
500	32	2/12/64	120	4,3	3,5	10°	TCG	2	284.120.20P

284 INDUSTRIEL

NON-STICK ORANGE SHIELD COATING® (AFVISENDE ORANGE BESKYTTELSES COATING)



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	5°	TCG	10	284.160.24H
190	30	2/7/42	30	2,6	2,2	5°	TCG	10	284.190.30M
216	30	2/7/42	40	2,6	2,2	5°	TCG	10	284.216.40M

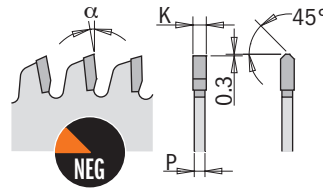
Savklinge til aluminium og laminatplader



296-297



IKKE-JERNHOLDIG



Klingerne er ikke ens skaleret.

Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer



296-297 ORANGE CHROME®

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENØR.
160	20	2/6/32	52	2,2	1,8	-5° Neg.	TCG	5	296.760.52H
216	30	2/7/42	64	2,3	1,6	0°	TCG	5	297.816.64M

297 XTREME

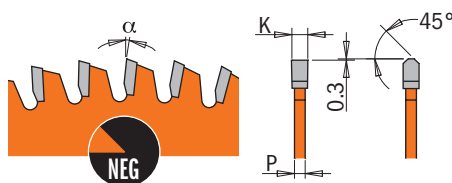
250	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.080.10M
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.080.10P
254	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.081.10M
260	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.080.11M
280	30	COMBI3	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.064.11M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.096.12M
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.096.12P
305	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.096.13M
315	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	5	297.096.23M
330	30	COMBI3	96	3,6	3,0	-6° Neg.	TCG	3	297.096.33M
330	32	COMBI3	96	3,6	3,0	-6° Neg.	TCG	3	297.096.33P
350	30	COMBI3	108	3,6	3,0	-6° Neg.	TCG	3	297.108.14M
350	32	4/12/64	108	3,6	3,0	-6° Neg.	TCG	3	297.108.14P
400	30	2/10/60	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	2	297.120.16M
400	32	4/12/64	96	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	2	297.108.16P
ny 400	32	4/12/64	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	2	297.120.16P
450	30	2/10/60	96	4,2	3,5	-6° Neg.	TCG	2	297.108.18M
450	30	2/10/60	120	4,2	3,5	-6° Neg.	TCG	2	Y297.140.18M
450	32	2/12/64	96	4,2	3,5	-6° Neg.	TCG	2	297.108.18P
ny 450	32	4/12/64	120	4,2	3,5	-6° Neg.	TCG	2	297.120.18P
500	30	2/10/60	120	4,3	3,5	-6° Neg.	TCG	2	297.120.20M
500	32	2/12/64	120	4,3	3,5	-6° Neg.	TCG	2	297.120.20P



296-297 INDUSTRIEL



IKKE-JERNHOLDIG

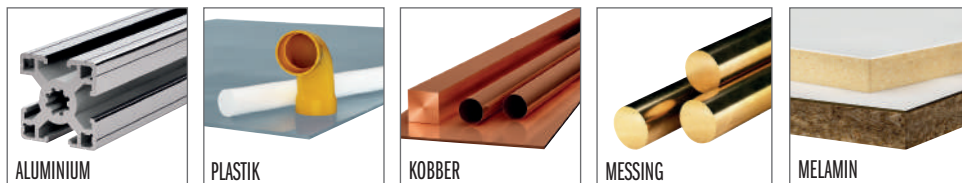


Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

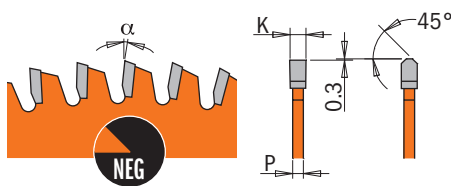
Materialer



D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
120	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	296.120.36H
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	10	296.160.40H
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	10	296.160.56H
165	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	10	296.165.40H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	10	296.165.56H
180	20	2/6/32	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.180.40H
190	30	2/7/42	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.190.40M
190	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.190.64M
190	20 (FESTOOL® FF)	Nøgle 5/7/2,5	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.190.64FF
200	30	COMBI3	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.200.48M
210	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.210.48M
210	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.210.64M
216	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	297.064.09M
216	30	2/7/42	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	297.080.09M
225	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.225.64M
230	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.230.48M
235	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	10	296.235.48M



276 ITK PLUS



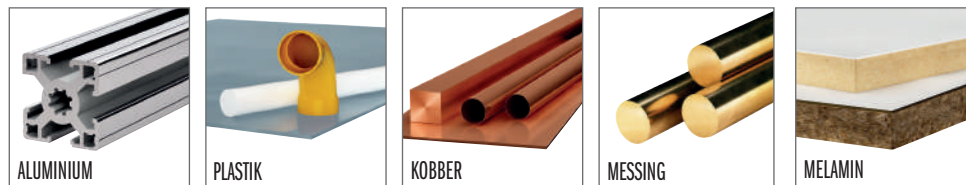
IKKE-JERNHOLDIG

Maskintyper



Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer



	D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
ny	140	20	2/6/32,5	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.140.48H
	160	20 (+16)	2/6/32	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.160.48H
ny	165	20 (+15,87)	2/6/32	56	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.165.56H
ny	168	20	2/6/32	52	1,8	1,2	-5° Neg.	TCG	10	276.168.52H
	184	20 (+16+15,87)	2/7/42	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.184.48H
	190	30 (+20+16)	2/7/42	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.190.64M
	210	30 (+25)	2/7/42	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.210.64M
	216	30	2/7/42	64	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	10	276.216.64M
	250	30	COMBI3	80	2,6	1,8	-6° Neg.	TCG	10	276.250.80M
	300	30	COMBI3	96	2,8	2,0	-6° Neg.	TCG	5	276.300.96M
	305	30	COMBI3	96	2,8	2,0	-6° Neg.	TCG	5	276.305.96M

Materialer	COATING TYPE	
	KORROSIONS FRI VAPO VÄRMEBEHANDLING	KORROSIONS FRI TiCN COATING
STÅL (<500 N/mm ²)	★ ★	★ ★ ★ ★
STÅL (<800 N/mm ²)	★ ★	★ ★ ★
STÅL (<1200 N/mm ²)	★ ★	★ ★ ★
RUSTFRIT STÅL	★ ★	★ ★ ★ ★
STØBEJERN	★ ★	★ ★ ★ ★
ALUMINIUM/ALU LEGERING	★ ★	★ ★ ★ ★
TITANIUM	★	★ ★
BRONZE	IKKE ANBEFALET	★ ★ ★ ★
KOBBER	IKKE ANBEFALET	★ ★ ★
MESSING	IKKE ANBEFALET	★ ★ ★
TEKNISK INFO	VAPO	TiCN
FARVE	SORT	BRUN - RØD
HÅRDHED (HV)	800	3200
TYKKELSE (µm)	2 - 4	2 - 4
FRIKTIONSKOEFICIENT	0.6	0.2
MAX ARB. TEMPERATUR	350°C	450°C

ANBEFALET HASTIGED (BW - C/HZ)

Materialer	V (m/min.) MIN. ~ MAX
STÅL (<500 N/mm ²):	30 ~ 60
STÅL (<800 N/mm ²):	25 ~ 40
STÅL (<1200 N/mm ²):	15 ~ 30
RUSTFRIT STÅL:	15 ~ 30
STØBEJERN:	25 ~ 50
ALUMINIUM/ALU LEGERING.:	500 ~ 700
TITANIUM:	15 ~ 20
BRONZE:	200 ~ 300
KOBBER:	200 ~ 400
MESSING:	400 ~ 600

$$RPM = \frac{1000 \times V \text{ (m/min.)}}{3,14 \times D \text{ (mm)}}$$



Savklinge til metal og stål

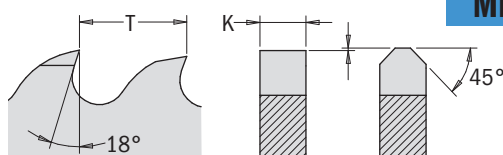


227 HSS LINJE

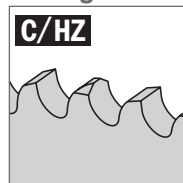


METAL OG STÅL

HSS
HIGH SPEED STEEL
DMo5



Slibning



Anvendelse



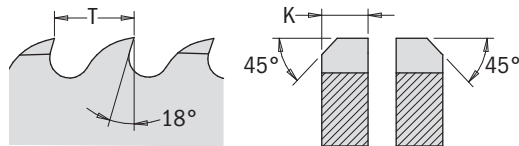
D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	PERIFERIHASTIGHE T	β	COATING	VAPO VÄRMEBEHANDLING	VARENDR.
250	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	128	2,0	T6	C/HZ	VAPO		227.250.128P
275	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	140	2,5	T6	C/HZ	VAPO		227.275.140P
300	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	160	2,5	T6	C/HZ	VAPO		227.300.160P
315	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	160	2,5	T6	C/HZ	VAPO		227.315.160P
350	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	180	2,5	T6	C/HZ	VAPO		227.350.180P



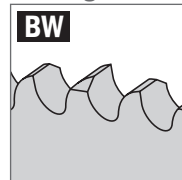
227 HSS LINJE



METAL OG STÅL



Slibning



Anvendelse



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	PERIFERIHASTIGHED T	β	COATING	VARENR.
200	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	160	1,8	T4	BW	VAPO	227.200.160P
225	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	180	1,9	T4	BW	VAPO	227.225.180P
250	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	160	2,0	T5	BW	VAPO	227.250.160P
250	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	200	2,0	T4	BW	VAPO	227.250.200P
275	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	2,5	T4	BW	VAPO	227.275.220P
300	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	2,5	T4	BW	VAPO	227.300.220P
315	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	240	2,5	T4	BW	VAPO	227.315.240P
350	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	280	2,5	T4	BW	VAPO	227.350.280P

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	PERIFERIHASTIGHED T	β	COATING	VARENR.
250	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	200	2,0	T4	BW	TiCN	227.250.700P
275	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	2,0	T4	BW	TiCN	227.275.722P
275	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	2,5	T4	BW	TiCN	227.275.720P
300	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	2,0	T4	BW	TiCN	227.300.722P
300	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	220	2,5	T4	BW	TiCN	227.300.720P
315	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	240	2,5	T4	BW	TiCN	227.315.740P
350	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	280	2,5	T4	BW	TiCN	227.350.780P

227 HSS LINJE



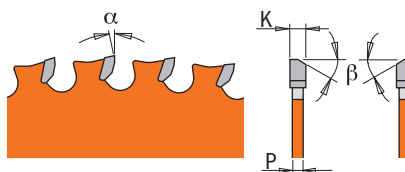
METAL OG STÅL



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	β	COATING	VARENR.
200	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	0	1,8	Ikke slebet	VAPO	227.200P
225	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	0	1,9	Ikke slebet	VAPO	227.225P
250	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	0	2,0	Ikke slebet	VAPO	227.250P
275	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	0	2,5	Ikke slebet	VAPO	227.275P
300	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	0	2,5	Ikke slebet	VAPO	227.300P
315	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	0	2,5	Ikke slebet	VAPO	227.315P
350	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63	0	2,5	Ikke slebet	VAPO	227.350P



226 INDUSTRIEL



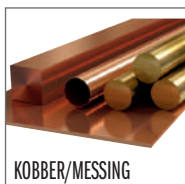
METAL OG STÅL

Maskintyper



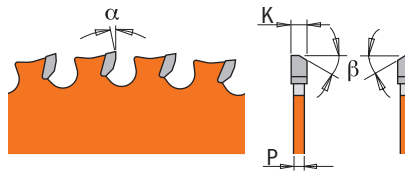
Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer

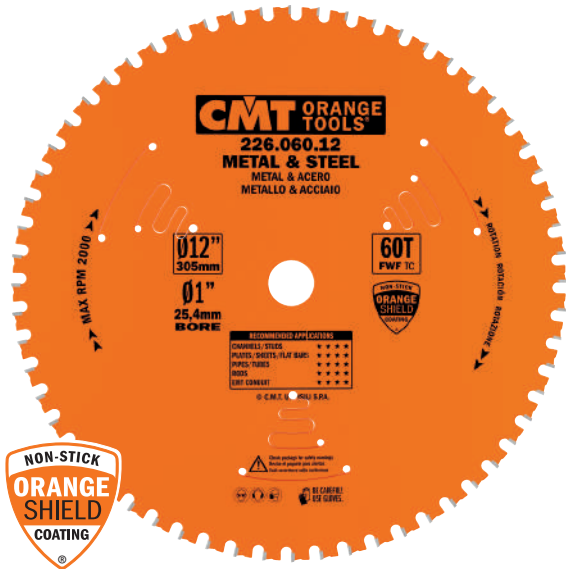


D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	RPM ANBEFALET		VAREN.R.
136	20 (+10)	-	56	1,5	1,2	0°	8° FWF	3600	10	226.136.56H
150	20	-	60	1,6	1,2	0°	8° FWF	3300	10	226.150.60H
160	20 (+16)	2/6/32	60	2,0	1,6	0°	8° FWF	3000	10	226.160.60H
165	20	2/6/32	60	1,6	1,2	0°	8° FWF	3000	10	226.165.60H
184	30 (+16+20)	2/7/42	64	2,0	1,6	0°	8° FWF	2700	10	226.184.64M
190	30 (+20)	2/7/42	64	2,0	1,6	0°	8° FWF	2600	10	226.190.64M
210	30	2/7/42	64	2,2	1,8	0°	8° FWF	2300	10	226.210.64M
216	30	2/7/42	64	2,2	1,8	0°	8° FWF	2200	10	226.216.64M
254	15,87	-	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	2000	5	226.060.10
254	30	COMBI3	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	2000	5	226.060.10M
305	25,4	-	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	1600	5	226.080.12
305	30	COMBI3	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	1600	5	226.080.12M
355	25,4	-	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	1400	5	226.090.14
355	30	COMBI3	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	1400	5	226.090.14M

226 INDUSTRIEL



METAL OG STÅL



Maskintyper



RUNDSAV



KAP-GERINGSAV

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer



PROFILER



PLADER



RØR



STÆNGER



RØR/KANALER

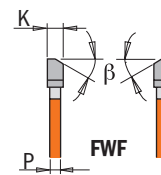
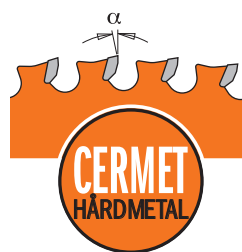
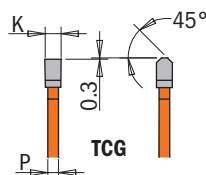
D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	RPM ANBEFALET		VARENR.
136	10	-	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	3600	10	226.030.05
136	20	-	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	3600	10	226.030.05H
150	20	-	32	1,6	1,2	0°	8° FWF	3300	10	226.032.06H
160	20	2/6/32	30	2,0	1,6	0°	8° FWF	3000	10	226.030.06H
165	15,87	-	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	3000	10	226.036.06
165	20	2/6/32	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	3000	10	226.036.06H
165	30	2/7/42	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	3000	10	226.036.06M
184	15,87	-	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	2700	10	226.048.07
190	30	2/7/42	40	2,0	1,6	0°	8° FWF	2600	10	226.040.07M
203	15,87	-	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	2300	10	226.048.08
210	30	2/7/42	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	2300	10	226.048.08M
216	30	2/7/42	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	2200	10	226.047.09M
235	30	2/7/42	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	2100	10	226.048.09M
254	15,87	-	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	2000	5	226.048.10
305	25,4	-	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	1600	5	226.060.12
355	25,4	-	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	1400	5	226.072.14



226 INDUSTRIEL



METAL OG STÅL

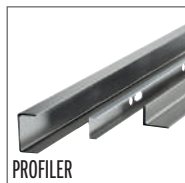


Maskintyper



Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer



Anbefales til almindeligt rustfrit stål, såsom 302, 303 og 304.

Ved hårdere materialer kan samme ydeevne ikke garantes (fx 316).

D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	RPM ANBEFALET		VARENØR.
160	20	2/6/32	40	1,8	1,4	0°	TCG	2400	10	226.540.06H
184	15,87	-	48	2,0	1,6	0°	TCG	2200	10	226.548.07
190	30	2/7/42	48	1,8	1,4	0°	TCG	2100	10	226.548.07M
216	30	2/7/42	56	1,8	1,4	0°	TCG	1800	10	226.556.09M
250	30	COMBI3	72	2,2	1,8	0°	10° FWF	1600	5	226.572.10M
254	15,87	-	72	2,2	1,8	0°	10° FWF	1600	5	226.572.10
300	30	COMBI3	80	2,2	1,8	0°	10° FWF	1300	5	226.580.12M
305	25,4	-	80	2,2	1,8	0°	10° FWF	1300	5	226.580.12
355	25,4	-	90	2,2	1,8	0°	10° FWF	1100	5	226.590.14
355	30	COMBI3	90	2,2	1,8	0°	10° FWF	1100	5	226.590.14M

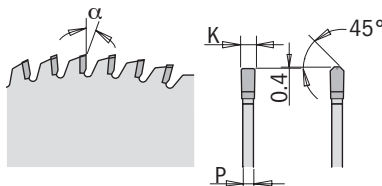
Savklinge til Solid Surface



223 INDUSTRIEL



MULTI-MATERIALER



Maskintyper



RUNDSAV



KAP-GERINGSAV



BORDSAV



BORDSAV

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer



SOLID SURFACE



TYK PLASTIK

D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	0°	MTCG	5	223.048.06H
250	30	COMBI3	72	3,2	2,5	0°	MTCG	1	223.072.10M
300	30	COMBI3	84	3,2	2,5	0°	MTCG	1	223.084.12M

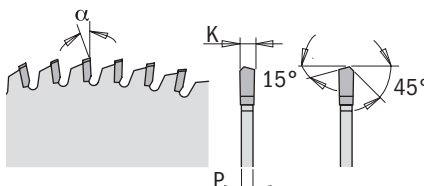
Savklinge til plastik



222 INDUSTRIEL



MULTI-MATERIALER



Maskintyper



GERINGSAV MED UDTREK



BORDSAV



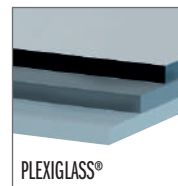
BORDSAV

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer



TYK PLASTIK



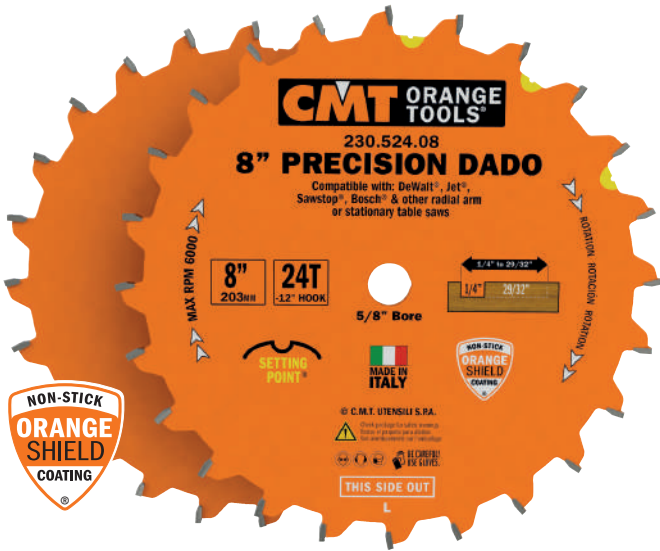
PLEXIGLASS®

D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
250	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	1	222.080.10M
300	30	COMBI3	96	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	1	222.096.12M



TRÆ

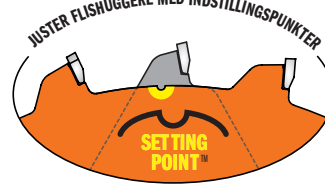
IKKE TIL EU



230.5

CMT har designet et nyt Dado præcisions notfræsersæt med følgende funktioner:

- Nye indstillingspunkter til justering af flishuggere
- Til flad bund og praktisk talt splintfri snit i massivt træ, laminater og melaminer, finér, krydsfiner
- Inkluderer mellemlægsringe (plastik & magnetisk) og låseafstands-sæt i plastik til mikrofin justering.
- Orange overflade coating beskytter mod varme, belægninger og korrosion.



Brug altid begge udvendige klinger. Brug aldrig flishuggerne alene eller med kun én udvendig klinge. Fastgør CMT Dado notfræsersættet sikkert på maskinen ved hjælp af producentens anbefalede Dado-fastgørelsesmøtrik.

Materialer



Maskintyper



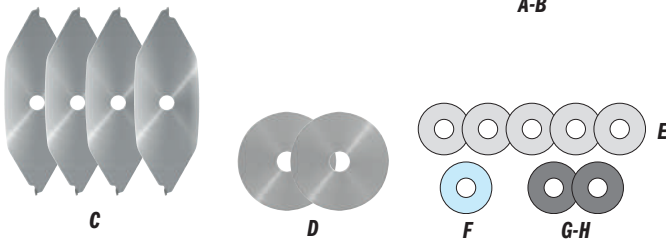
SÆTTET INKLUDERER:

- A - Venstre udvendig klinge (antal: 1)
- B - Højre udvendig klinge (antal: 1)
- C - Flishugger 1/8" (antal: 4)
- D - Afstandsstykke 1/16" (antal: 2)
- E - Mellemlægsring 0.004" (antal: 5)
- F - Mellemlægsring 0.008" (antal: 1)
- G - Mellemlægsring 0.012" (antal: 1)
- H - Mellemlægsring 0.020" (antal: 1)

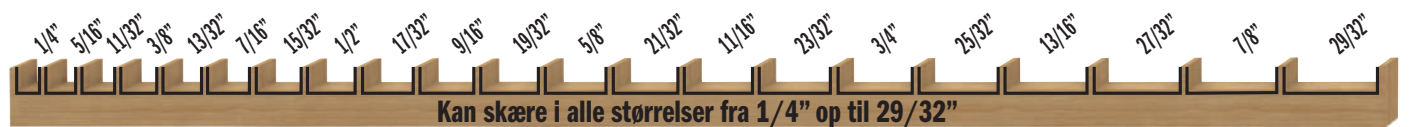
TILBEHØRS-SÆT: 299.000.09



A-B



Nominal Bredder	1/4"	5/16"	11/32"	3/8"	13/32"	7/16"	15/32"	1/2"	17/32"	9/16"	19/32"	5/8"	21/32"	11/16"	23/32"	3/4"	25/32"	13/16"	27/32"	7/8"	29/32"	
Venstre Klinge	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Højre Klinge	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Flishug. 1/8"	0	0	0	1	1	1	2	2	2	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Af.ring 1/16"	0	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1	2	2	2
ML.ring 0,004"	1	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0
ML.ring 0,008"	0	0	1	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
ML.ring 0,012"	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	1	1	1	1	1	1	1
ML.ring 0,020"	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0



Kan skære i alle størrelser fra 1/4" op til 29/32"

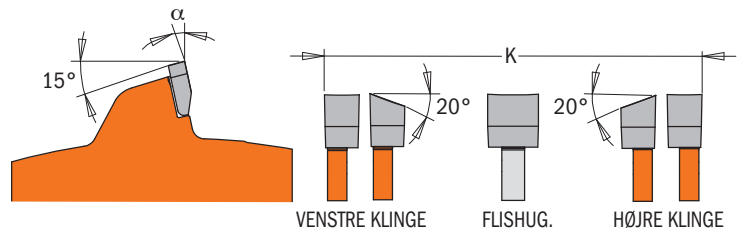


230.520.06

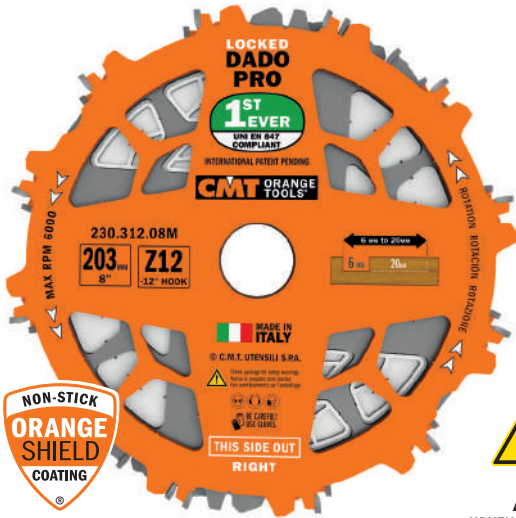


230.524.08

Robust og genanvendelig emballage



D mm	B mm	Z	α	β		VAREN.
152	15,87	20	-12° Neg.	FLAD+ATB	3	230.520.06
203	15,87	24	-12° Neg.	FLAD+ATB	3	230.524.08



230.312 INTERNATIONAL PATENTANSØGT

CMT er stolt af at kunne præsentere et helt specielt Dado notfræsersæt. Det er det aller første UNI EN847 kompatible sæt. Det betyder at under rotation vil de samlede elementer aldrig komme i kontakt med hinanden. Dette er muligt takket være det unikke klingekrop-design og de helt specielle låse-afstandsstykker.

FUNKTIONER:

- Til slidser med flad bund og stort set splintfrie snit i massivt træ, laminat, melamin, fineret krydsfiner;
- Orange Shield Coating beskytter mod varme, belægninger og korrosion;
- Inklusiv mellemlægsringe (plastik & magnetisk) samt plastik låseringsesæt for ultra tynd justering.



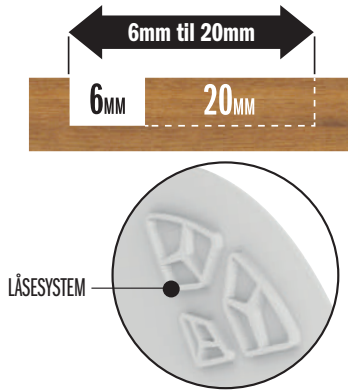
TRÆ



Allerførste DADO sæt kompatibelt med



Brug altid begge udvendige klinger. Brug aldrig flishuggerne alene eller med kun én udvendig klinge. Fastgør CMT Dado notfræsersættet sikkert på maskinen ved hjælp af producentens anbefalede Dado-fastgørelsesmøtrik.



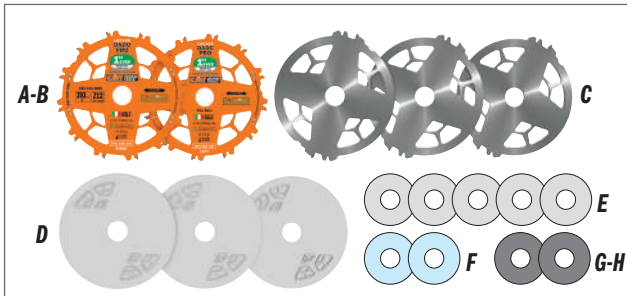
Materialer



Maskintyper



Robust og genanvendelig emballage



SÆTTET INKLUDERER:

- A - Venstre udvendig klinge 203mm (antal: 1)
- B - Højre udvendig klinge 203mm (antal: 1)
- C - Flishugger 3.14mm (antal: 3)
- D - Låse afstandsstykke 1.6mm (antal: 3)
- E - Mellemlægsring 0.1mm (antal: 5)
- F - Mellemlægsring 0.2mm (antal: 2)
- G - Magnetisk mellemlægsring 0.3mm (antal: 1)
- H - Magnetisk mellemlægsring 0.5mm (antal: 1)

TILBEHØRS-SÆT

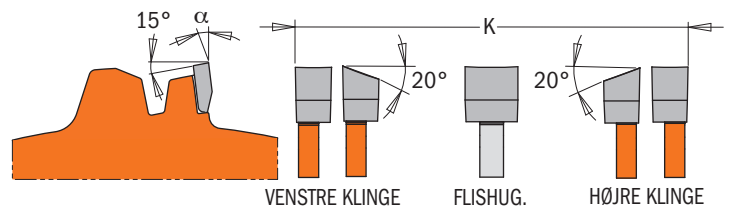


INSTRUKTIONER FRA FORSIDE OG BAGSIDE SKAL BRUGES SAMMEN



KAN SKERE I ALLE STØRRELSER FRA 6MM OP TIL 20MM

Nominal Bredder	6mm	7mm	8mm	9mm	10mm	11mm	12mm	13mm	14mm	15mm	16mm	17mm	18mm	19mm	20mm
Venstre klinge	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Højre klinge	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Flishug. 3.14mm	0	0	0	0	1	1	1	2	2	2	2	3	3	3	3
Af.ring 1.6mm	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	2	0	1	2	2
Ml.ring 0.1mm	0	0	0	2	1	0	0	0	1	1	0	4	0	0	2
Ml.ring 0.2mm	0	1	2	2	1	1	2	1	0	1	1	2	1	2	2
Ml.ring 0.3mm	0	1	0	1	0	0	1	0	0	1	1	1	1	0	1
Ml.ring 0.5mm	0	1	0	1	1	0	1	1	0	1	0	1	1	0	1

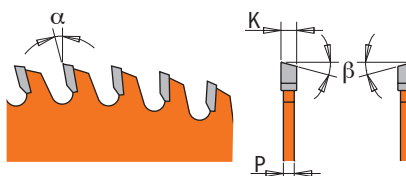


D mm	B mm	Z	α	β	VARENR.
203	15,87	12	-12° Neg.	FLAD+ATB	3 230.312.08
203	30	12	-12° Neg.	FLAD+ATB	3 230.312.08M

Reservevedle: **299.000.08** Dado Pro sæt mellemlægsringe 230.312.08M
299.000.09 Dado Pro sæt mellemlægsringe 230.312.08



240 INDUSTRIEL



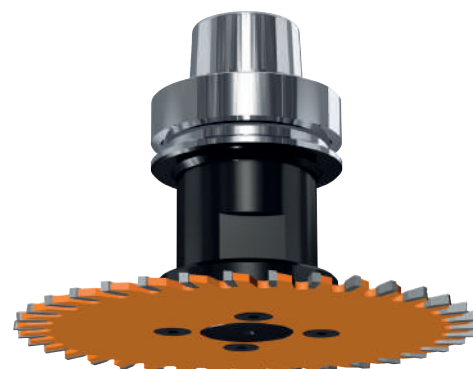
TRÆ

Maskintyper



Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

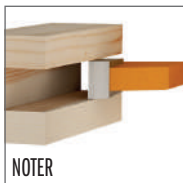
Passer til disse CNC optag:



183.410.30

183.420.30

Anvendelse



Materialer



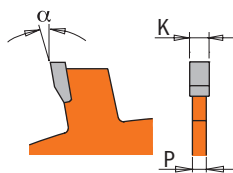
D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENR.
150	30	4/6,5 - 12/48 45°	36	3,0	2,2	5°	5°ATB	10	240.150.030M
150	30	4/6,5 - 12/48 45°	36	4,0	3,0	5°	5°ATB	10	240.150.040M
150	30	4/6,5 - 12/48 45°	36	5,0	3,0	5°	5°ATB	10	240.150.050M
150	30	4/6,5 - 12/48 45°	36	6,0	3,0	5°	5°ATB	10	240.150.060M



240 INDUSTRIEL



TRÆ



Det nye design tillader, at man lægger notklingerne sammen - selv ved forskellige snitbredder.



Maskintyper



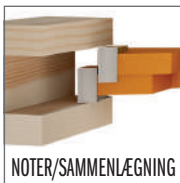
STANDARD FRÆSER



KLINGEOPTAG CNC

Kompabiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Anvendelse



NOTER/SAMMENLÆGNING



NOTSAVKLINGE

Materialer



TRÆ

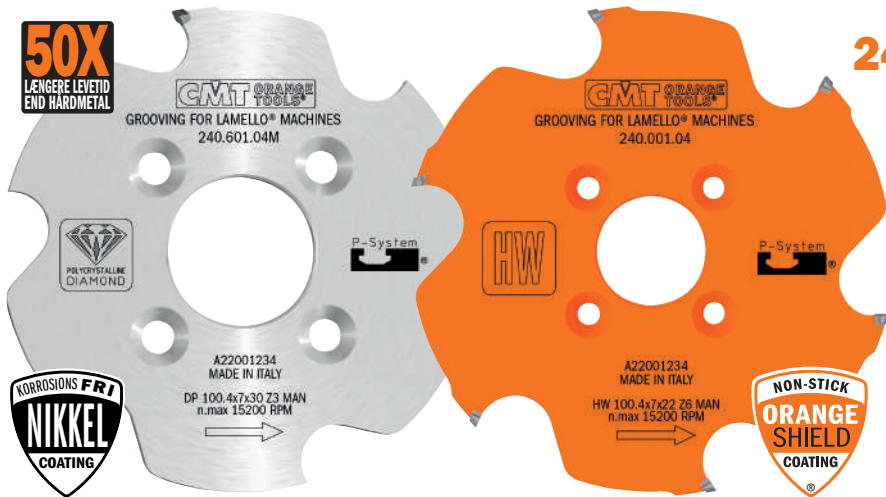


KRYDSFINER



MELAMIN

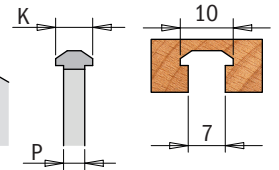
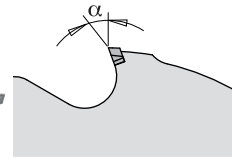
D mm	B mm	PINHULLER 	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
150	30	-	12	2,0	1,4	15°	FLAD	10	240.020.06M
150	35	-	12	2,0	1,4	15°	FLAD	10	240.020.06R
150	30	-	12	3,0	2,0	15°	FLAD	10	240.030.06M
150	35	-	12	3,0	2,0	15°	FLAD	10	240.030.06R
150	30	-	12	4,0	3,0	15°	FLAD	10	240.040.06M
150	35	-	12	4,0	3,0	15°	FLAD	10	240.040.06R
150	30	-	12	5,0	3,0	15°	FLAD	10	240.050.06M
150	35	-	12	5,0	3,0	15°	FLAD	10	240.050.06R
150	30	-	12	6,0	3,0	15°	FLAD	10	240.060.06M
150	35	-	12	6,0	3,0	15°	FLAD	10	240.060.06R
180	30	-	18	3,0	2,0	15°	FLAD	10	240.030.07M
180	35	-	18	3,0	2,0	15°	FLAD	10	240.030.07R
180	30	-	18	4,0	3,0	15°	FLAD	10	240.040.07M
180	35	-	18	4,0	3,0	15°	FLAD	10	240.040.07R
180	30	-	18	5,0	3,0	15°	FLAD	10	240.050.07M
180	35	-	18	5,0	3,0	15°	FLAD	10	240.050.07R
180	30	-	18	6,0	3,0	15°	FLAD	10	240.060.07M
180	35	-	18	6,0	3,0	15°	FLAD	10	240.060.07R



240 X TREME



TRÆ



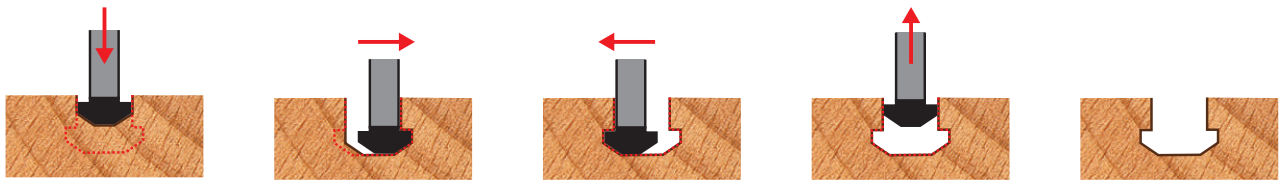
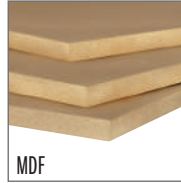
Anvendelse



Maskintyper

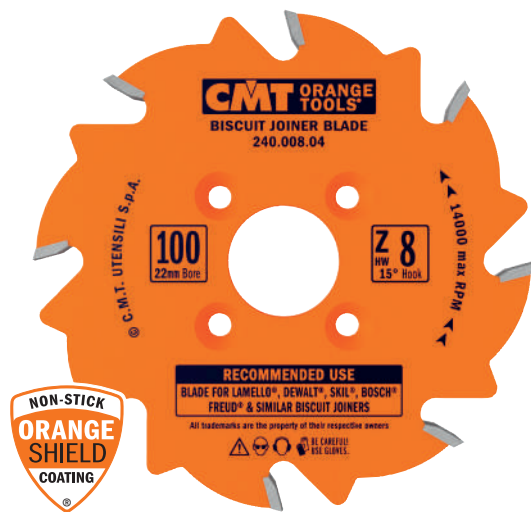


Materialer



D mm	B mm	TAND MATERIALE	MASKINE	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β	COATING TYPE		VARENØ.
100,4	22	HW	LAMELLO® ZETA P®	4/4,5 - 9,5/36	6	7	4	20°	TCG	ORANGE SHIELD	10	240.001.04
100,4	22	DP	LAMELLO® ZETA P®	4/4,5 - 9,5/36	3	7	4	20°	TCG	NICKEL	10	240.601.04
100,4	30	DP	CNC	4/6,6 - 12/48	3	7	4	20°	TCG	NICKEL	10	240.601.04M

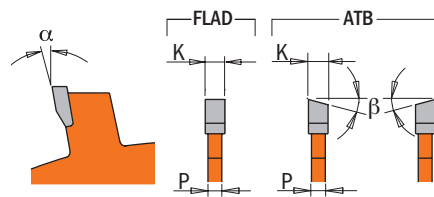
Kiksesamlinger



240-241 INDUSTRIEL



TRÆ



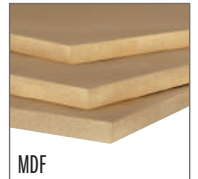
Maskintyper



Anvendelse



Materialer



D mm	B mm	PINHULLER	Z	K mm	P mm	α	β		VARENØ.
100	22	4/4,5 - 9,5/36	6	3,96	3,0	18°	10°ATB	10	240.006.04
100	22	4/4,5 - 9,5/36	8	3,96	3,0	15°	10°ATB	10	240.008.04
100	22	-	8	3,96	3,1-3,8	15°	FLAD	10	241.008.04 ●

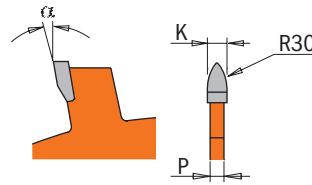
● Ideel til VIRUTEX®



240.004.04 TREME



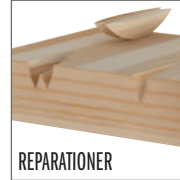
TRÆ



Maskintyper



Anvendelse



Materialer



D mm	B mm	PINHULLER	MASKINE	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
100	22	4/4,5/36	LAMELLO®	4	8,0	6,0	18°	R30	10	240.004.04

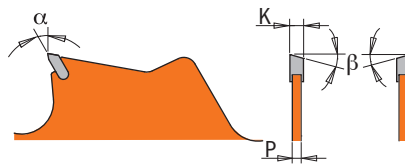
Klinge til at rydde græs, buske og små træer



298 ITK PLUS®



MULTI-MATERIALER



SIKRET TAND - MERE MODSTANDSDYGTIG OVER FOR TILFÆLDIG KONTAKT

Tænderne er svejset ind i stambladet og det reducerer ødelæggelse efter tilfældig kontakt med terræn, klipper eller sten, murer-arbejde, metaldele m.m. Undgå al kontakt med disse elementer når muligt.

HEAVY DUTY STAMBLAD - TYND, LET OG STÆRK

Udskåret af det fineste stål. Vægten er stærkt reduceret pga. den meget tynde snitbredde og de specialt designede perforeringer, hvilket reducerer belastningen på værktøjet.

SIKKERHEDSADVARSEL

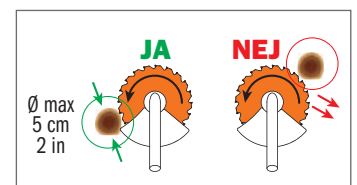
Cirkulære savklinger er egnet til at udtynde krat og til at skære små træer med en diameter op til 5 cm (2") i tykkelse. Skær ikke i træer med en større diameter, da klingens kan sidde fast eller rykke saven fremad. Det kan betyde skader på klingens, tab af kontrol over el-værktøjet eller resultere i en alvorlig skade. Brug en motorsav til sådan et arbejde. Personen som bruger el-værktøjet skal sikre sig, at der hverken er personer eller dyr inden for 15 m (50 fod) mens værktøjet er i gang. Kig dig om, ryd for sten, klipper, metaldele og andre objekter i nærheden, som kan blive kastet rundt. For at undgå skader på klingens eller tænderne på klingens, skal der undgås kontakt med terrænet omkring pladsen, hvor der bliver arbejdet.



Maskintyper



Materialer



D mm	B mm	RPM max	Z	K mm	P mm	α	β		VAREN.R.
250	25,4 (+20)	12.000	20	2,0	1,4	2°	8° ATB	10	298.250.20
250	25,4 (+20)	12.000	40	2,0	1,4	2°	8° ATB	10	298.250.40



299.11

Hvis du leder efter en nem og hurtig måde at justere og kalibrere din sav på, er kalibrerings- og slibepapirsklingen noget for dig. Først skal du montere kalibrerings- og slibepapirsklingen i din bordsav og justere den med en vinkelmåler for at få nøjagtighed.

Fjern derefter kalibrerings- og slibepapirsklinge og monter den almindelige savklinge, og du har nu et perfekt snit.

Du kan også bruge kalibrerings- og slibeskiven som en slibemaskine ved blot at påsætte selvklæbende sandpapir og montere skiven på din bordsav.



D mm	B mm	P mm		VARENR.
200	30	2,8	10	299.111.00M
250	30	2,8	10	299.112.00M

Flanger til rundsavklinger



299.10 CMT's flanger til rundsavklinger eliminerer vibrationerne i klingen, giver et renere snit og forlænger klingens levetid. De hjælper ligeledes til at reducere den forstyrrende støj forårsaget af vibrationerne når man saver.

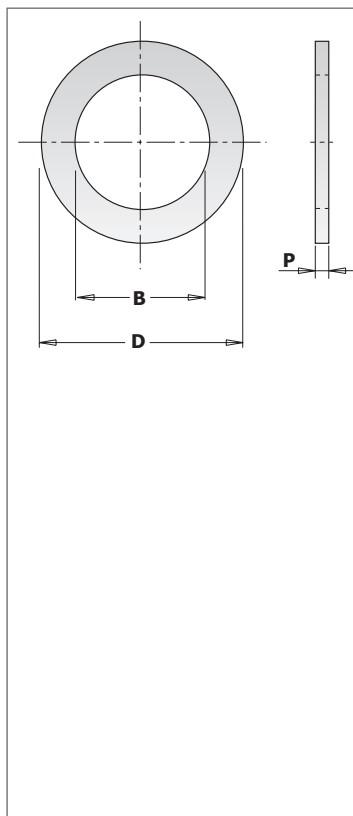


BESKRIVELSE	D mm	B mm	P mm		VARENR.
Flanger (2 stk.) til Ø200mm	75	30	3,0	5	299.101.00M
Flanger (2 stk.) til Ø250mm	125	30	3,0	5	299.102.00M
Flanger (2 stk.) til Ø300mm	152	30	3,0	5	299.103.00M

NOTE: Kun til brug på stationære save. Hvert varenummer indeholder 2 flanger.

Bøsninger til rundsavklinger

299



D mm	B mm	P mm		VARENR.	D mm	B mm	P mm		VARENR.
15,87	10	1,2	10	299.218.00	30	15,87	2,0	10	299.303.00
15,87	12,7	1,2	10	299.217.00	30	16	1,2	10	299.451.00
20	12,7	1,2	10	299.221.00	30	16	1,4	10	299.223.00
20	12,7	1,6	10	299.401.00	30	16	2,0	10	299.226.00
20	13	1,6	10	299.402.00	30	18	1,4	10	299.232.00
20	15	1,6	10	299.403.00	30	19,05	1,4	10	299.241.00
20	15,87	1,4	10	299.243.00	30	19,05	2,0	10	299.305.00
20	16	1,0	10	299.351.00	30	20	1,2	10	299.452.00
20	16	1,2	10	299.222.00	30	20	1,4	10	299.224.00
20	16	1,6	10	299.404.00	30	20	2,0	10	299.227.00
20	18	1,4	10	299.236.00	30	22	1,4	10	299.231.00
22,2	15	1,4	10	299.237.00	30	25	1,2	10	299.453.00
22,2	16	1,4	10	299.242.00	30	25	1,4	10	299.225.00
22,2	20	1,4	10	299.238.00	30	25	2,0	10	299.228.00
25	16	2,0	10	299.301.00	30	25,4	1,6	10	299.405.00
25	20	2,0	10	299.302.00	30	25,4	2,0	10	299.212.00
25,4	15,87	1,4	10	299.216.00	32	20	2,0	10	299.309.00
25,4	19,05	1,4	10	299.213.00	32	30	2,0	10	299.229.00
25,4	20	1,4	10	299.214.00	35	20	2,0	10	299.311.00
25,4	20	2,3	10	299.220.00	35	25	2,0	10	299.312.00
25,4	22	1,4	10	299.215.00	35	25,4	2,0	10	299.313.00
25,4	22,2	1,4	10	299.239.00	35	30	2,0	10	299.230.00
25,4	22,2	2,3	10	299.219.00	35	32	2,0	10	299.233.00
30	15	1,4	10	299.240.00	40	30	2,0	10	299.316.00
30	15,87	1,4	10	299.211.00					

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENDR.	SIDE
50	10	TRÆ	20	1,1	0,8	15°	10° ATB	273.050.20D	31
70	20	TRÆ	8+8	2,8-3,6		12°	FLAD	289.070.16H	44
80	10	TRÆ	36	1,6	1,0	15°	10° ATB	273.080.36D	31
80	20	TRÆ	12	3,1-3,6	2,2	10°	KO+FLAD	S288.080.12H	45
80	20	TRÆ	10+10	2,8-3,6		12°	FLAD	289.080.20H	44
85	15	MULTI-MATERIALER	6	1,8	1,4	12°	TCG	236.085.06G	10
85	15	TRÆ	24	1,1	0,7	12°	5° ATB	K02403	12
100	20	TRÆ	20	3,1-4,0	2,2	5°	KO+5° ATB	288.100.20H	45
100	20	TRÆ	10+10	2,8-3,6		12°	FLAD	289.100.20H	44
100	22	TRÆ	4	8	6	18°	R30	240.004.04	63
100	22	TRÆ	6	3,96	3	18°	10° ATB	240.006.04	63
100	22	TRÆ	8	3,96	3	15°	10° ATB	240.008.04	63
100	22	TRÆ	8	3,96	3,1-3,8	15°	FLAD	241.008.04	63
100	22	TRÆ	20	3,1-4,0	2,2	5°	KO+5° ATB	288.100.20K	45
100	22	TRÆ	10+10	2,8-3,6		12°	FLAD	289.100.20K	44
100,4	22	TRÆ	3	7	4	20°	TCG	240.601.04	62
100,4	22	TRÆ	6	7	4	20°	TCG	240.001.04	62
100,4	30	TRÆ	3	7	4	20°	TCG	240.601.04M	62
115	9,5	TRÆ	24	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.115.24	27
120	20	TRÆ	18	1,8	1,2	15°	15° ATB	291.120.18H	22
120	20	TRÆ	20	3,1-3,7	2,2	5°	KONISK	238.120.20H	46
120	20	TRÆ	24	3,1-4,0	2,2	5°	KO+5° ATB	288.120.24H	45
120	20	TRÆ	24	3,4-4,2	2,5	5°	KO+5° ATB	288.120.24H1	45
120	20	IKKE-JERNHOLDIG	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	296.120.36H	50
120	20	TRÆ	40	1,8	1,2	10°	15° ATB	292.120.40H	26
120	20	TRÆ	12+12	2,8-3,6		12°	FLAD	289.120.24H	44
120	22	TRÆ	24	3,1-4,0	2,2	5°	KO+5° ATB	288.120.24K	45
120	22	TRÆ	12+12	2,8-3,6		12°	FLAD	289.120.24K	44
120	50	TRÆ	12+12	2,8-3,6		12°	FLAD	289.120.24T	44
125	20	TRÆ	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.125.20H	22
125	20	TRÆ	20	3,1-3,7	2,2	5°	KONISK	238.125.20H	46
125	20	TRÆ	24	3,1-4,0	2,2	5°	KO+5° ATB	288.125.24H	45
125	20	TRÆ	24	3,4-4,2	2,5	5°	KO+5° ATB	288.125.24H1	45
125	20	TRÆ	24	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	288.125.24H2	45
125	20	TRÆ	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.125.36H	26
125	20	TRÆ	12+12	2,8-3,6		12°	FLAD	289.125.24H	44
125	22	TRÆ	24	3,1-4,0	2,2	5°	KO+5° ATB	288.125.24K	45
125	22	TRÆ	12+12	2,8-3,6		12°	FLAD	289.125.24K	44
125	22,2	MULTI-MATERIALER	7	2	1,4	5°	TCG	236.125.07	10
125	45	TRÆ	24	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	288.125.24Q	45
130	20	TRÆ	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.130.20H	22
130	20	TRÆ	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.130.36H	26
136	10	METAL OG STÅL	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.030.05	55
136	20	TRÆ	18	1,5	1	15°	15° ATB	K13618H-X10	12
136	20	METAL OG STÅL	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.030.05H	55
136	20 (+10)	TRÆ	18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.136.18H	23
136	20 (+10)	TRÆ	36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.136.36H	27
136	20 (+10)	METAL OG STÅL	56	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.136.56H	54
140	16	TRÆ	24	3,1-4,0	2,2	10°	KO+FLAD	Y288.140.24E	45
140	20	TRÆ	20	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.140.20H	22
140	20	TRÆ	24	1,8	1,2	15°	15° ATB + 8° Aksvinkel	271.140.24H	23
140	20	TRÆ	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.140.36H	26
140	20	TRÆ	42	1,8	1,2	5°	15° ATB + 8° Aksvinkel	272.140.42H	27
140	20	IKKE-JERNHOLDIG	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.140.48H	51
150	16	TRÆ	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.150.24E	22
150	20	TRÆ	12	2,4	1,4	20°	10° ATB	290.150.12H	18
150	20	METAL OG STÅL	32	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.032.06H	55
150	20	TRÆ	40	2,4	1,4	15°	15° ATB	292.150.40H	26
150	20	METAL OG STÅL	60	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.150.60H	54
150	30	TRÆ	12	2	1,4	15°	FLAD	240.020.06M	61

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENR.	SIDE
150	30	TRÆ	12	3	2	15°	FLAD	240.030.06M	61
150	30	TRÆ	36	3	2,2	5°	5° ATB	240.150.030M	60
150	30	TRÆ	36	4	3	5°	5° ATB	240.150.040M	60
150	30	TRÆ	36	5	3	5°	5° ATB	240.150.050M	60
150	30	TRÆ	36	6	3	5°	5° ATB	240.150.060M	60
150	30	TRÆ	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.048.06M	26
150	30	TRÆ	12	4	3	15°	FLAD	240.040.06M	61
150	30	TRÆ	12	5	3	15°	FLAD	240.050.06M	61
150	30	TRÆ	12	6	3	15°	FLAD	240.060.06M	61
150	35	TRÆ	12	2	1,4	15°	FLAD	240.020.06R	61
150	35	TRÆ	12	3	2	15°	FLAD	240.030.06R	61
150	35	TRÆ	12	4	3	15°	FLAD	240.040.06R	61
150	35	TRÆ	12	5	3	15°	FLAD	240.050.06R	61
150	35	TRÆ	12	6	3	15°	FLAD	240.060.06R	61
150	20 (+16)	TRÆ	24	1,5	1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.150.24H	23
150	20 (+16)	TRÆ	24	2,4	1,4	15°	15° ATB	291.150.24H	22
150	20 (+16)	TRÆ	40	1,5	1	16°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.150.40H	27
152	15,87	TRÆ	20			-12° Neg.	FLAD+ATB	230.520.06	58
160	16	TRÆ	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12E	18
160	20	MULTI-MATERIALER	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.160.04H	10
160	20	TRÆ	10	2,4	1,8	5°	TCG	K160-10HD	12
160	20	MULTI-MATERIALER	10	2,4	1,8	5°	TCG	236.160.10H	10
160	20	MULTI-MATERIALER	20	2,2	1,6	10°	HR	235.160.20H	47
160	20	MULTI-MATERIALER	24	2,2	1,2	10°	5° ATB	286.760.24H	11
160	20	MULTI-MATERIALER	24	2,2	1,2	10°	5° ATB	286.765.24H	11
160	20	TRÆ	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	K16024H-X10	12
160	20	TRÆ	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24H	22
160	20	IKKE-JERNHOLDIG	24	2,2	1,6	5°	TCG	284.160.24H	48
160	20	TRÆ	28	2,2	1,6	15°	10° ATB	285.160.28H	22
160	20	METAL OG STÅL	30	2	1,6	0°	8° FWF	226.030.06H	55
160	20	TRÆ	34	2,6	1,8	10°	HDF	287.034.06H	37
160	20	TRÆ	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	K16040H-X10	12
160	20	TRÆ	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40H	26
160	20	IKKE-JERNHOLDIG	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.160.40H	50
160	20	TRÆ	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	285.160.48H	26
160	20	TRÆ	48	2,2	1,6	5°	12° ATB	285.760.48H	28
160	20	TRÆ	48	2,2	1,6	4°	TCG	281.760.48H	39
160	20	TRÆ	48	2,2	1,6	5°	TCG	281.160.48H	42
160	20	MULTI-MATERIALER	48	2,2	1,6	0°	MTCG	223.048.06H	57
160	20	IKKE-JERNHOLDIG	52	2,2	1,8	-5° Neg.	TCG	296.760.52H	49
160	20	TRÆ	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	292.160.56H	30
160	20	TRÆ	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	281.161.56H	42
160	20	IKKE-JERNHOLDIG	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.160.56H	50
160	30	TRÆ	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.160.40M	26
160	45	TRÆ	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	288.160.36Q	45
160	55	TRÆ	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	288.160.36Q	45
160	20	METAL OG STÅL	40	1,8	1,4	0°	TCG	226.540.06H	56
160	20 (+16)	METAL OG STÅL	60	2	1,6	0°	8° FWF	226.160.60H	54
160	20 (+16)	TRÆ	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	290.160.12H	18
160	20 (+16)	TRÆ	24	1,8	1,2	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.160.24H	23
160	20 (+16)	TRÆ	40	1,8	1,2	16°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.160.40H	27
160	20 (+16)	IKKE-JERNHOLDIG	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.160.48H	51
160	20 (+16)	TRÆ	56	1,8	1,2	12°	10° ATB + 8° Aksvinkel	273.160.56H	31
160	20 (VIRUTEX®)	TRÆ	40	2,2	1,6	10°	TCG	281.160.40H	42
160	30(+16)	TRÆ	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.160.24M	22
165	20	TRÆ	24	1,7	1,1	15°	15° ATB	K16524H-X10	12
165	20	TRÆ	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	291.165.24H	22
165	20	METAL OG STÅL	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.036.06H	55
165	20	TRÆ	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	292.165.40H	26
165	20	IKKE-JERNHOLDIG	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.165.40H	50

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENR.	SIDE
165	20	TRÆ	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	292.165.56H	30
165	20	TRÆ	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	281.166.56H	42
165	20	IKKE-JERNHOLDIG	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	296.165.56H	50
165	20	METAL OG STÅL	60	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.165.60H	54
165	30	TRÆ	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.165.24M	23
165	30	TRÆ	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	291.165.24M	22
165	30	METAL OG STÅL	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.036.06M	55
165	30	TRÆ	40	2,6	1,6	10°	15° ATB	292.165.40M	26
165	15,87	METAL OG STÅL	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	226.036.06	55
165	20 (+15,87)	MULTI-MATERIALER	4	1,8	1,4	12°	TCG	236.165.04H	10
165	20 (+15,87)	MULTI-MATERIALER	10	1,8	1,4	5°	TCG	236.165.10H	10
165	20 (+15,87)	TRÆ	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.165.24H	23
165	20 (+15,87)	TRÆ	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.165.36H	27
165	20 (+15,87)	TRÆ	56	1,6	1	12°	15° ATB + 8° Aksvinkel	273.165.56H	31
165	20 (+15,87)	IKKE-JERNHOLDIG	56	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.165.56H	51
170	30	TRÆ	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.170.24M	22
170	30	TRÆ	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.170.40M	26
180	20	MULTI-MATERIALER	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.180.04H	10
180	20	TRÆ	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.180.24H	22
180	20	TRÆ	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	Y288.180.36H	45
180	20	TRÆ	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.180.40H	26
180	20	IKKE-JERNHOLDIG	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.180.40H	50
180	30	TRÆ	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.180.12M	18
180	30	TRÆ	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.180.24M	22
180	30	TRÆ	36	4,5-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	288.180.36M	45
180	30	TRÆ	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.180.40M	26
180	30	TRÆ	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.056.07M	26
180	30	TRÆ	18	3	2	15°	FLAD	240.030.07M	61
180	30	TRÆ	18	4	3	15°	FLAD	240.040.07M	61
180	30	TRÆ	18	5	3	15°	FLAD	240.050.07M	61
180	30	TRÆ	18	6	3	15°	FLAD	240.060.07M	61
180	35	TRÆ	18	3	2	15°	FLAD	240.030.07R	61
180	35	TRÆ	18	4	3	15°	FLAD	240.040.07R	61
180	35	TRÆ	18	5	3	15°	FLAD	240.050.07R	61
180	35	TRÆ	18	6	3	15°	FLAD	240.060.07R	61
180	40	TRÆ	21+3	2,5	1,8	18°	FLAD	280.021.07S	14
180	45	TRÆ	36	4,3-5,5	3,2	8°	KO+5° ATB	288.180.36Q2	45
180	45	TRÆ	36	4,7-6,0	3,5	10°	KO+FLAD	288.180.36Q	45
180	50	TRÆ	44	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	288.180.44T	45
180	55	TRÆ	36	5,0-6,2	3,5	10°	KO+FLAD	288.180.360	45
184	15,87	METAL OG STÅL	48	2	1,6	0°	8° FWF	226.048.07	55
184	16	TRÆ	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.184.24E	22
184	16	TRÆ	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.184.40E	26
184	30	TRÆ	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.184.24M	23
184	30	TRÆ	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.184.24M	22
184	30	TRÆ	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.184.40M	27
184	30	TRÆ	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.184.40M	26
184	15,87	METAL OG STÅL	48	2	1,6	0°	TCG	226.548.07	56
184	20 (+16+15,87)	TRÆ	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.184.24H	23
184	20 (+16+15,87)	TRÆ	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.184.40H	27
184	20 (+16+15,87)	IKKE-JERNHOLDIG	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.184.48H	51
184	30 (+16+20)	METAL OG STÅL	64	2	1,6	0°	8° FWF	226.184.64M	54
190	16	TRÆ	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12E	18
190	16	TRÆ	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24E	22
190	20	TRÆ	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12H	18
190	20	TRÆ	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24H	22
190	30	MULTI-MATERIALER	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.190.04M	10
190	30	MULTI-MATERIALER	12	2,4	1,8	12°	TCG	236.190.12M	10
190	30	TRÆ	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	K19024M-X10	12
190	30	MULTI-MATERIALER	24	2,5	2	10°	HR	235.190.24M	47

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENR.	SIDE
190	30	TRÆ	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	291.190.24M	22
190	30	IKKE-JERNHOLDIG	30	2,6	2,2	5°	TCG	284.190.30M	48
190	30	METAL OG STÅL	40	2	1,6	0°	8° FWF	226.040.07M	55
190	30	TRÆ	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40M	26
190	30	IKKE-JERNHOLDIG	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.40M	50
190	30	TRÆ	64	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.64M	30
190	30	IKKE-JERNHOLDIG	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64M	50
190	30	METAL OG STÅL	48	1,8	1,4	0°	TCG	226.548.07M	56
190	30 (+20)	METAL OG STÅL	64	2	1,6	0°	8° FWF	226.190.64M	54
190	20 (+16)	TRÆ	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	292.190.40H	26
190	20 (FESTOOL® FF)	TRÆ	32	2,6	1,8	10°	10° ATB	291.190.32FF	22
190	20 (FESTOOL® FF)	TRÆ	48	2,4	1,8	10°	15° ATB	292.190.48FF	26
190	20 (FESTOOL® FF)	TRÆ	48	2,4	1,8	8°	15° ATB	285.790.48FF	28
190	20 (FESTOOL® FF)	TRÆ	54	2,6	1,8	4°	TCG	281.790.54FF	39
190	20 (FESTOOL® FF)	TRÆ	54	2,6	1,8	4°	TCG	281.190.54FF	41
190	20 (FESTOOL® FF)	IKKE-JERNHOLDIG	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64FF	50
190	30 (+20+16)	TRÆ	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	290.190.12M	18
190	30 (+20+16)	TRÆ	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.190.24M	23
190	30 (+20+16)	TRÆ	42	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.190.42M	27
190	30 (+20+16)	TRÆ	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	273.190.64M	31
190	30 (+20+16)	IKKE-JERNHOLDIG	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.190.64M	51
200	20	TRÆ	36	4,4-5,3	3,2	10°	KO+FLAD	288.200.36H	45
200	30	TRÆ	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.200.24M	18
200	30	TRÆ	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.200.36M	23
200	30	TRÆ	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.200.36M	22
200	30	TRÆ	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.08M	22
200	30	TRÆ	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.200.48M	27
200	30	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.200.48M	26
200	30	IKKE-JERNHOLDIG	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.200.48M	50
200	30	TRÆ	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	285.048.08M	26
200	30	TRÆ	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.064.08M	30
200	30	TRÆ	64	3,2	2,2	10°	TCG	281.064.08M	42
200	32	METAL OG STÅL	0	1,8			Ikke slebet	227.200P	53
200	32	METAL OG STÅL	160	1,8			BW	227.200.160P	53
200	40	TRÆ	21+3	2,5	1,8	18°	FLAD	280.021.08S	14
200	45	TRÆ	36	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	Y288.200.36Q2	45
200	45	TRÆ	36	4,7-6,0	3,5	10°	KO+FLAD	288.200.36Q	45
200	65	TRÆ	36	4,4-5,3	3,2	10°	KO+FLAD	288.200.36J	45
203	15,87	TRÆ	12			-12° Neg.	FLAD+ATB	230.312.08	59
203	15,87	TRÆ	24			-12° Neg.	FLAD+ATB	230.524.08	58
203	15,87	METAL OG STÅL	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.08	55
203	30	TRÆ	12			-12° Neg.	FLAD+ATB	230.312.08M	59
210	25	TRÆ	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.210.36L	22
210	25	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.48L	26
210	30	MULTI-MATERIALER	12	2,4	1,8	12°	TCG	236.210.12M	10
210	30	TRÆ	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.210.24M	18
210	30	TRÆ	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.210.36M	22
210	30	METAL OG STÅL	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.08M	55
210	30	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.48M	26
210	30	IKKE-JERNHOLDIG	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.48M	50
210	30	TRÆ	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.210.64M	30
210	30	IKKE-JERNHOLDIG	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.64M	50
210	30	METAL OG STÅL	64	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.210.64M	54
210	30 (+25)	TRÆ	24	1,8	1,2	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.210.24M	23
210	30 (+25)	TRÆ	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.210.36M	23
210	30 (+25)	TRÆ	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.210.48M	27
210	30 (+25)	IKKE-JERNHOLDIG	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	276.210.64M	51
215	50	TRÆ	42	4,3-5,5	3,2	8°	KO+FLAD	288.215.42T	45
216	30	MULTI-MATERIALER	14	2,4	1,8	12°	TCG	236.216.14M	10
216	30	TRÆ	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21624M-X10	12

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENR.	SIDE
216	30	TRÆ	24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	290.216.24M	18
216	30	MULTI-MATERIALER	30	2,5	2	10°	HR	235.216.30M	47
216	30	TRÆ	36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.216.36M	23
216	30	IKKE-JERNHOLDIG	40	2,6	2,2	5°	TCG	284.216.40M	48
216	30	TRÆ	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.216.48M	27
216	30	METAL OG STÅL	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.047.09M	55
216	30	TRÆ	48	2,3	1,6	-5° Neg.	15° ATB	285.816.48M	24
216	30	TRÆ	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	K21648M-X10	12
216	30	TRÆ	48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	291.216.48M	22
216	30	TRÆ	60	2,3	1,6	-5° Neg.	15° ATB	285.816.60M	28
216	30	TRÆ	64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Aksvinkel	273.216.64M	31
216	30	IKKE-JERNHOLDIG	64	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	276.216.64M	51
216	30	IKKE-JERNHOLDIG	64	2,3	1,6	0°	TCG	297.816.64M	49
216	30	TRÆ	64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	292.216.64M	26
216	30	IKKE-JERNHOLDIG	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.064.09M	50
216	30	TRÆ	80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	292.216.80M	30
216	30	IKKE-JERNHOLDIG	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	297.080.09M	50
216	30	METAL OG STÅL	56	1,8	1,4	0°	TCG	226.556.09M	56
216	30	METAL OG STÅL	64	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.216.64M	54
220	30	TRÆ	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.220.24M	18
220	30	TRÆ	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.220.36M	22
220	30	TRÆ	42	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	287.043.09M	36
220	30	TRÆ	42	3,2	2,2	10°	HDF	287.042.09M	37
220	30	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.220.48M	26
220	30	TRÆ	63	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	281.063.09M	38
220	30	TRÆ	64	3,2	2,2	-5° Neg.	40° Hi-ATB	283.064.09M	33
220	30	TRÆ	64	3,2	2,2	10°	TCG	281.064.09M	42
225	30	TRÆ	36	2,8	1,8	20°	15° ATB	291.225.36M	22
225	30	TRÆ	48	2,8	1,8	10°	15° ATB	292.225.48M	26
225	30	TRÆ	64	2,6	1,8	4°	TCG	281.225.64M	42
225	30	IKKE-JERNHOLDIG	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.225.64M	50
225	32	METAL OG STÅL	0	1,9			Ikke slebet	227.225P	53
225	32	METAL OG STÅL	180	1,9			BW	227.225.180P	53
230	30	MULTI-MATERIALER	4	2,4	1,8	12°	TCG	236.230.04M	10
230	30	TRÆ	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.230.24M	18
230	30	TRÆ	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.230.36M	22
230	30	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.230.48M	26
230	30	IKKE-JERNHOLDIG	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.230.48M	50
230	30	TRÆ	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.230.64M	30
235	25	TRÆ	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24L	18
235	25	TRÆ	36	1,7	1,2	20°	1 FLAD+2/15° ATB	271.235.36L	23
235	25	TRÆ	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.235.36L	22
235	25	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.235.48L	26
235	30	TRÆ	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.235.36M	22
235	30	METAL OG STÅL	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.09M	55
235	30	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.235.48M	26
235	30	IKKE-JERNHOLDIG	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.235.48M	50
235	30 (+25)	TRÆ	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.235.24M	18
235	30 (+25)	TRÆ	36	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.235.36M	23
235	30 (+25)	TRÆ	48	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.235.48M	27
240	30	TRÆ	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.240.24M	18
240	30	TRÆ	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.240.36M	22
240	30	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	292.240.48M	26
250	20	TRÆ	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10H	21
250	30	MULTI-MATERIALER	16	2,4	1,8	12°	TCG	236.250.16M	10
250	30	TRÆ	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.016.10M	11
250	30	TRÆ	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.250.24M	19
250	30	TRÆ	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M	18
250	30	TRÆ	24	3,2	2,2	10°	FLAD	285.624.10M	17
250	30	MULTI-MATERIALER	36	2,5	2	10°	HR	235.250.36M	47

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENR.	SIDE
250	30	TRÆ	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	K25040M-X05	12
250	30	TRÆ	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.640.10M	20
250	30	TRÆ	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10M	21
250	30	TRÆ	42	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.250.42M	23
250	30	TRÆ	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.10M	21
250	30	TRÆ	48	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	287.049.10M	36
250	30	TRÆ	48	3,2	2,2	10°	HDF	287.048.10M	37
250	30	TRÆ	48	3,2	2,2	10°	45° TCG	237.048.10M	46
250	30	TRÆ	50	2,4	1,6	15°	FLAT + 10° ATB + 8° Aksvinkel	272.250.50M	27
250	30	TRÆ	60	2,4	1,6	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.250.60M	27
250	30	TRÆ	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.660.10M	24
250	30	TRÆ	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10M	25
250	30	TRÆ	60	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	281.061.10M	38
250	30	TRÆ	60	3,2	2,2	10°	TCG	281.060.10M	41
250	30	TRÆ	72	3,2	2,5	0°	MTCG	223.072.10M	57
250	30	TRÆ	78	3,2	2,2	10°	FFT	295.078.10M	40
250	30	TRÆ	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Aksvinkel	273.250.80M	31
250	30	IKKE-JERNHOLDIG	80	2,6	1,8	-6° Neg.	TCG	276.250.80M	51
250	30	TRÆ	80	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	222.080.10M	57
250	30	TRÆ	80	3	2,5	10°	20° ATB	285.580.10M	35
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.680.10M	28
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10M	29
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	-2° Neg.	38° Hi-ATB	283.680.10M	32
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	-2° Neg.	40° Hi-ATB	283.080.10M	33
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	15°	1° FLAD + 4° ATB	274.080.10M	34
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	281.681.10M	38
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	5°	TCG	281.680.10M	39
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	10°	TCG	281.080.10M	41
250	30	TRÆ	80	3,2	2,2	10°	TCG	281.080.10M	43
250	30	IKKE-JERNHOLDIG	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10M	49
250	30	TRÆ	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10M	13
250	32	METAL OG STÅL	0	2			Ikke slebet	227.250P	53
250	32	IKKE-JERNHOLDIG	80	3,2	2,5	6°	TCG	284.080.10P	48
250	32	IKKE-JERNHOLDIG	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10P	49
250	32	METAL OG STÅL	128	2			C/HZ	227.250.128P	52
250	32	METAL OG STÅL	160	2			BW	227.250.160P	53
250	32	METAL OG STÅL	200	2			BW	227.250.200P	53
250	32	METAL OG STÅL	200	2			BW	227.250.700P	53
250	35	TRÆ	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10R	25
250	35	TRÆ	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10R	29
250	70	TRÆ	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10V	14
250	70	TRÆ	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10V	13
250	80	TRÆ	20+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.020.10W	14
250	80	TRÆ	20+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.020.10W	13
250	30	TRÆ	60	3,2	2,2	10°	TCG	281.060.10M	43
250	30	METAL OG STÅL	72	2,2	1,8	0°	10° FWF	226.572.10M	56
250	25,4 (+20)	TRÆ	20	2	1,4	2°	8° ATB	298.250.20	63
250	25,4 (+20)	TRÆ	40	2	1,4	2°	8° ATB	298.250.40	63
250	35	TRÆ	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10R	21
254	15,87	METAL OG STÅL	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.10	55
254	15,87	METAL OG STÅL	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10	54
254	30	TRÆ	48	2,4	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.048.10M	21
254	30	METAL OG STÅL	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10M	54
254	30	TRÆ	60	2,4	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.060.10M	25
254	30	IKKE-JERNHOLDIG	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.081.10M	49
254	15,87	METAL OG STÅL	72	2,2	1,8	0°	10° FWF	226.572.10	56
260	30	TRÆ	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.260.28M	18
260	30	TRÆ	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	285.048.11M	22
260	30	TRÆ	60	2,5	1,8	-5° Neg.	10° ATB	285.860.11M	24
260	30	TRÆ	60	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.060.11M	26

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENR.	SIDE
260	30	TRÆ	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	285.060.11M	26
260	30	TRÆ	64	2,5	1,8	-3° Neg.	TCG	281.065.11M	42
260	30	TRÆ	80	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.080.11M	30
260	30	IKKE-JERNHOLDIG	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.11M	49
270	30	TRÆ	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M	18
270	30	TRÆ	42	2,8	1,8	15°	10° ATB	291.270.42M	21
275	20	TRÆ	42	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.042.11H	22
275	32	METAL OG STÅL	0	2,5			Ikke slebet	227.275P	53
275	32	METAL OG STÅL	140	2,5			C/HZ	227.275.140P	52
275	32	METAL OG STÅL	220	2			BW	227.275.722P	53
275	32	METAL OG STÅL	220	2,5			BW	227.275.720P	53
275	32	METAL OG STÅL	220	2,5			BW	227.275.220P	53
280	30	TRÆ	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	295.064.11M	25
280	30	IKKE-JERNHOLDIG	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.064.11M	49
300	20	TRÆ	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12H	21
300	30	MULTI-MATERIALER	20	2,4	1,8	12°	TCG	236.300.20M	10
300	30	TRÆ	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.020.12M	11
300	30	TRÆ	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.300.24M	19
300	30	TRÆ	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12M	17
300	30	TRÆ	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	278.028.12M	16
300	30	TRÆ	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.12M	21
300	30	MULTI-MATERIALER	44	2,5	2	10°	HR	235.300.44M	47
300	30	TRÆ	48	2,6	1,8	18°	10° ATB + 8° Aksvinkel	271.300.48M	23
300	30	TRÆ	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	286.048.12M	11
300	30	TRÆ	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.648.12M	20
300	30	TRÆ	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12M	21
300	30	TRÆ	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.060.12M	25
300	30	TRÆ	60	3,2	2,2	10°	45° TCG	237.060.12M	46
300	30	TRÆ	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12M	43
300	30	TRÆ	72	2,6	1,8	15°	10° ATB + 8° Aksvinkel	272.300.72M	27
300	30	TRÆ	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.672.12M	24
300	30	TRÆ	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12M	25
300	30	TRÆ	72	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	281.073.12M	38
300	30	TRÆ	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.672.12M	39
300	30	TRÆ	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.072.12M	41
300	30	TRÆ	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.072.12M	43
300	30	MULTI-MATERIALER	84	3,2	2,5	0°	MTCG	223.084.12M	57
300	30	TRÆ	96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Aksvinkel	273.300.96M	31
300	30	IKKE-JERNHOLDIG	96	2,8	2	-6° Neg.	TCG	276.300.96M	51
300	30	MULTI-MATERIALER	96	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	222.096.12M	57
300	30	TRÆ	96	3	2,5	10°	20° ATB	285.596.12M	35
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.696.12M	28
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12M	29
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	2°	38° Hi-ATB	283.696.12M	32
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	2°	40° Hi-ATB	283.096.12M	33
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	281.697.12M	38
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	5°	TCG	281.696.12M	39
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	10°	FFT	295.096.12M	40
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	10°	TCG	281.096.12M	41
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	10°	TCG	281.096.12M	43
300	30	TRÆ	96	3,2	2,2	15°	45° TCG	237.096.12M	46
300	30	IKKE-JERNHOLDIG	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12M	49
300	30	TRÆ	100	3,2	2,2	15°	1° FLAD + 4° ATB	274.100.12M	34
300	30	TRÆ	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12M	13
300	30	TRÆ	24+4	4	2,8	18°	10° ATB	277.024.12M	15
300	32	METAL OG STÅL	0	2,5			Ikke slebet	227.300P	53
300	32	IKKE-JERNHOLDIG	96	3,2	2,5	6°	TCG	284.096.12P	48
300	32	IKKE-JERNHOLDIG	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12P	49
300	32	METAL OG STÅL	160	2,5			C/HZ	227.300.160P	52
300	32	METAL OG STÅL	220	2			BW	227.300.722P	53

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENR.	SIDE
300	32	METAL OG STÅL	220	2,5			BW	227.300.220P	53
300	32	METAL OG STÅL	220	2,5			BW	227.300.720P	53
300	35	TRÆ	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12R	17
300	35	TRÆ	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12R	21
300	35	TRÆ	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12R	25
300	35	TRÆ	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12R	29
300	50	TRÆ	48	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	288.300.48T	45
300	60	TRÆ	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12U	13
300	65	TRÆ	72	4,3-5,5	3,2	10°	KO+FLAD	288.300.72J	45
300	70	TRÆ	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	278.028.12V	16
300	70	TRÆ	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12V	14
300	70	TRÆ	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12V	13
300	70	TRÆ	24+4	4	2,8	18°	10° ATB	277.024.12V	15
300	75	TRÆ	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12X	43
300	80	TRÆ	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.12W	43
300	80	TRÆ	24+4	2,7	1,8	18°	10° ATB	280.024.12W	14
300	80	TRÆ	24+4	3,2	2,2	18°	10° ATB	279.024.12W	13
300	80	TRÆ	24+4	4	2,8	18°	10° ATB	277.024.12W	15
300	30	METAL OG STÅL	80	2,2	1,8	0°	10° FWF	226.580.12M	56
303	30	TRÆ	60	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	287.061.12M	36
303	30	TRÆ	60	3,2	2,2	10°	HDF	287.060.12M	37
305	25,4	METAL OG STÅL	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.12	55
305	25,4	METAL OG STÅL	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12	54
305	30	TRÆ	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	293.028.22M	17
305	30	TRÆ	48	2,6	1,8	-5° Neg.	10° ATB	271.305.48M	23
305	30	TRÆ	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.054.22M	21
305	30	TRÆ	72	2,6	1,8	-5° Neg.	10° ATB	272.305.72M	27
305	30	TRÆ	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.22M	25
305	30	TRÆ	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	294.072.22M	25
305	30	METAL OG STÅL	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12M	54
305	30	IKKE-JERNHOLDIG	96	2,8	2	-6° Neg.	TCG	276.305.96M	51
305	30	IKKE-JERNHOLDIG	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.13M	49
305	25,4	METAL OG STÅL	80	2,2	1,8	0°	10° FWF	226.580.12	56
315	30	TRÆ	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.13M	11
315	30	TRÆ	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.028.12M	17
315	30	TRÆ	36	3,2	2,2	15°	5° ATB	285.036.13M	17
315	30	TRÆ	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	294.054.12M	21
315	30	TRÆ	72	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.072.13M	25
315	30	IKKE-JERNHOLDIG	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.23M	49
315	32	METAL OG STÅL	0	2,5			Ikke slebet	227.315P	53
315	32	METAL OG STÅL	160	2,5			C/HZ	227.315.160P	52
315	32	METAL OG STÅL	240	2,5			BW	227.315.240P	53
315	32	METAL OG STÅL	240	2,5			BW	227.315.740P	53
320	65	TRÆ	60	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.060.13J	43
320	65	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.13J	43
330	30	IKKE-JERNHOLDIG	96	3,6	3	-6° Neg.	TCG	297.096.33M	49
330	32	IKKE-JERNHOLDIG	96	3,6	3	-6° Neg.	TCG	297.096.33P	49
350	30	TRÆ	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.14M	11
350	30	TRÆ	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14M	17
350	30	TRÆ	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	278.036.14M	16
350	30	TRÆ	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.654.14M	20
350	30	TRÆ	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14M	21
350	30	TRÆ	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14M	43
350	30	TRÆ	72	3,5	2,4	15°	45° TCG	237.072.14M	46
350	30	TRÆ	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.072.14M	25
350	30	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14M	43
350	30	TRÆ	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.684.14M	24
350	30	TRÆ	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14M	25
350	30	TRÆ	84	3,5	2,5	10°	TCG	281.684.14M	39
350	30	TRÆ	84	3,5	2,5	10°	TCG	281.084.14M	41

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VARENR.	SIDE
350	30	TRÆ	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.708.14M	28
350	30	TRÆ	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14M	29
350	30	TRÆ	108	3,5	2,5	5°	40° Hi-ATB	283.108.14M	33
350	30	TRÆ	108	3,5	2,5	5°	TCG	281.708.14M	39
350	30	TRÆ	108	3,5	2,5	10°	FFT	295.108.14M	40
350	30	TRÆ	108	3,5	2,5	10°	TCG	281.108.14M	41
350	30	TRÆ	108	3,5	2,5	10°	TCG	281.108.14M	43
350	30	IKKE-JERNHOLDIG	108	3,6	3	-6° Neg.	TCG	297.108.14M	49
350	30	TRÆ	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14M	15
350	30	TRÆ	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14M	13
350	32	METAL OG STÅL	0	2,5			Ikke slebet	227.350P	53
350	32	IKKE-JERNHOLDIG	84	3,6	3	6°	TCG	284.092.14P	48
350	32	IKKE-JERNHOLDIG	108	3,6	3	6°	TCG	284.108.14P	48
350	32	IKKE-JERNHOLDIG	108	3,6	3	-6° Neg.	TCG	297.108.14P	49
350	32	METAL OG STÅL	180	2,5			C/HZ	227.350.180P	52
350	32	METAL OG STÅL	280	2,5			BW	227.350.280P	53
350	32	METAL OG STÅL	280	2,5			BW	227.350.780P	53
350	35	TRÆ	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14R	17
350	35	TRÆ	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14R	21
350	35	TRÆ	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14R	25
350	35	TRÆ	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14R	29
350	50	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14T	43
350	60	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.14U	43
350	60	TRÆ	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14U	13
350	70	TRÆ	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	278.036.14V	16
350	70	TRÆ	24+6	4,2	2,8	18°	10° ATB	277.024.14V	15
350	70	TRÆ	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14V	13
350	75	TRÆ	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14X	43
350	75	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14X	43
350	80	TRÆ	54	4,4	3,2	16°	TCG	282.054.14W	43
350	80	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14W	43
350	80	TRÆ	28+4	3,5	2,5	18°	10° ATB	279.028.14W	13
355	25,4	METAL OG STÅL	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.072.14	55
355	25,4	METAL OG STÅL	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14	54
355	25,4	METAL OG STÅL	90	2,2	1,8	0°	10° FWF	226.590.14	56
355	30	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	S282.03556	43
355	30	METAL OG STÅL	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14M	54
355	30	METAL OG STÅL	90	2,2	1,8	0°	10° FWF	226.590.14M	56
355	65	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.14J2	43
355	80	TRÆ	72	4,4	3,2	10°	TCG	282.072.14W2	43
380	60	TRÆ	72	4,4	3,2	15°	TCG	282.072.15U2	43
380	60	TRÆ	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.15U	43
380	80	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.15W	43
400	30	TRÆ	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.028.16M	11
400	30	TRÆ	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.036.16M	17
400	30	TRÆ	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.048.16M	21
400	30	TRÆ	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.660.16M	20
400	30	TRÆ	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.060.16M	25
400	30	TRÆ	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16M	43
400	30	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16M	43
400	30	TRÆ	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.696.16M	24
400	30	TRÆ	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.096.16M	29
400	30	TRÆ	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.120.16M	29
400	30	IKKE-JERNHOLDIG	120	4	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.16M	49
400	30	TRÆ	28+6	4	2,8	18°	10° ATB	279.028.16M	13
400	32	IKKE-JERNHOLDIG	96	4	3,2	6°	TCG	284.096.16P	48
400	32	IKKE-JERNHOLDIG	96	4	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.16P	49
400	32	IKKE-JERNHOLDIG	120	4	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.16P	49
400	60	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16U	43
400	70	TRÆ	28+6	4	2,8	18°	10° ATB	279.028.16V	13

D mm	B mm	MATERIALE/ANVENDELSE	Z	K mm	P mm	α	β	VAREN.R.	SIDE
400	75	TRÆ	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16X	43
400	75	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16X	43
400	80	TRÆ	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16W	43
400	80	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16W	43
420	32	IKKE-JERNHOLDIG	96	3,8	3,2	6°	TCG	284.096.17P	48
420	80	TRÆ	72	4,4	3,2	15°	TCG	282.072.17W	43
430	65	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.17J	43
430	75	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17X	43
430	80	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17W2	43
450	30	TRÆ	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.032.18M	11
450	30	TRÆ	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	285.036.18M	17
450	30	TRÆ	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.054.18M	21
450	30	TRÆ	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.066.18M	25
450	30	TRÆ	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.18M2	43
450	30	IKKE-JERNHOLDIG	96	4,2	3,5	-6° Neg.	TCG	297.108.18M	49
450	30	IKKE-JERNHOLDIG	108	4,2	3,5	6°	TCG	284.108.18M	48
450	30	IKKE-JERNHOLDIG	120	4,2	3,5	-6° Neg.	TCG	Y297.140.18M	49
450	32	IKKE-JERNHOLDIG	96	4,2	3,5	-6° Neg.	TCG	297.108.18P	49
450	32	IKKE-JERNHOLDIG	108	4,2	3,5	6°	TCG	284.108.18P	48
450	32	IKKE-JERNHOLDIG	120	4,2	3,5	-6° Neg.	TCG	297.120.18P	49
450	60	TRÆ	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18U	43
450	80	TRÆ	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18W2	43
500	30	TRÆ	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.036.20M	11
500	30	TRÆ	44	4	2,8	20°	10° ATB	285.044.20M	17
500	30	TRÆ	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.060.20M	21
500	30	TRÆ	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.072.20M	25
500	30	IKKE-JERNHOLDIG	120	4,3	3,5	10°	TCG	284.120.20M	48
500	30	IKKE-JERNHOLDIG	120	4,3	3,5	-6° Neg.	TCG	297.120.20M	49
500	32	IKKE-JERNHOLDIG	120	4,3	3,5	10°	TCG	284.120.20P	48
500	32	IKKE-JERNHOLDIG	120	4,3	3,5	-6° Neg.	TCG	297.120.20P	49
500	60	TRÆ	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.20U	43
500	80	TRÆ	72	4,8	3,5	16°	TCG	Y282.072.20W	43
550	30	TRÆ	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.22M	11
550	30	TRÆ	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.060.22M	21
550	30	TRÆ	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.096.22M	25
550	100	TRÆ	72	5,2	3,5	16°	TCG	282.072.22A	43
600	30	TRÆ	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.24M	11
600	30	TRÆ	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.066.24M	21
700	30	TRÆ	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	286.046.28M	11
700	30	TRÆ	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	285.072.28M	21

KVALITETSMATERIALER GIVER FREMRAGENDE RESULTATER

Vores stiksavklinger er designet og udført efter de nyeste processer og med højteknologisk maskineri. De laver præcise snit i mange forskellige materialer såsom: blødt og hårdt træ, krydsfiner, OSB, laminat, plastik, HPL, multiplex paneler, metal, jernholdige og ikke-jernholdige materialer, aluminium, glasfiber og rustfrit stål. CMT stiksavklinger findes i 4 forskellige materialer så de kan overgå konkurrenterne og levere imponerende resultater.

GEOMETRI ER VIGTIG!



FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER

Stiksavklinger med denne type geometri, laver et hurtigt, groft snit i blødt og hårdt træ, aluminium, plastik og ikke-jernholdig metal.



FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER

Velegnet til fine lige snit i krydsfiner, blødt stål, aluminium, ikke-jernholdig metal og plastik.



SLEBNE OG UDLAGTE TÆNDER

Bruges til hurtige snit i træ.



SLEBNE OG SPIDSEDE TÆNDER

Denne geometri laver fine og rene snit i træ og plastik.

HCS High Carbon stål
Til skæring i træ, fiberplader og plastik.

BIM 8% Co Bi-metal med 8% kobolt
Premium bi-metal med 8% kobolt giver fremragende resultater og giver lang levetid når du skærer i metal, ikke-jernholdig, plastik og træ med søm.

HSS High Speed stål
Til skæring i hårde materialer såsom metal, aluminium og ikke-jernholdig metal.

HW Hårdmetal
Til skæring i fibercement, mursten, porøs beton, gipsplader, MDF, glasfiber og ETERNIT®

DEN RIGTIGE KLINGE TIL DET BEDSTE RESULTAT!

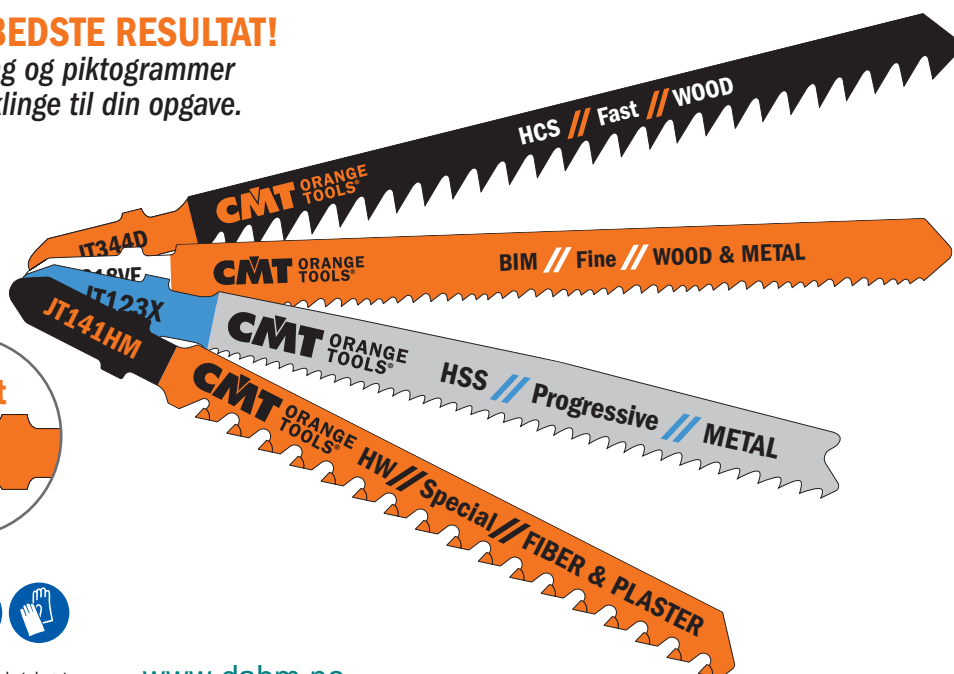
Hurtigstart-diagrammer, farvemarkering og piktogrammer hjælper dig med at vælge den rigtige klinge til din opgave.

Træ

Træ & Metal






Metal

Special



De nævnte © varenavne er ejet af deres respektive ejere - se bagerst i kataloget.

www.dahm.no

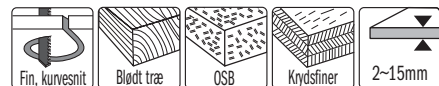
Serie	Materiale	Tykkelse  mm	Type	Fin, lige snit 	Grov, lige snit 	Fin, kurvesnit 	Grov, kurvesnit 	Side	
TRÆ	Blødt træ	1,5~15	Fine			JT101AO		78	
		2~15	Basic			JT119BO		77	
		3~65	Fine, Splintfri	JT234X					79
		3~30	Fine	JT101B					78
		3~30	Fine, Splintfri	JT101BR					78
		4~60	Basic			JT111C			77
		5~60	Fast			JT144D		JT244D - JT244DDC	77
		5~100	Fast			JT344D			78
		7~55	Fine	JT101D					79
	7~65	Fine	JT301CD - JT318VF					79	
	Hårdt træ	1,5~15	Fine				JT101AO		78
		3~30	Fine	JT101B					78
		3~30	Fine, Splintfri	JT101BR					78
		3~65	Fine, Splintfri	JT234X					79
		5~60	Fast			JT144D		JT244D - JT244DDC	77
		5~100	Fast			JT344D			78
		7~55	Fine	JT101D					79
		7~65	Fine	JT301CD - JT318VF					79
		OSB	2~15	Basic				JT119BO	
	3~30		Fine	JT101B					78
	4~60		Basic			JT111C			77
	5~60		Fast			JT144D		JT244D - JT244DDC	77
	7~55		Fine	JT101D - JT318VF					79
	Krydsfiner	1,5~15	Fine				JT101AO		78
		2~15	Basic				JT119BO		77
		3~30	Fine	JT101B					78
		3~30	Fine, Splintfri	JT101BR					78
		3~65	Fine, Splintfri	JT234X - JT318VF					79
		4~60	Basic			JT111C			77
		5~60	Fast			JT144D		JT244D - JT244DDC	77
		5~100	Fast			JT344D			78
		7~55	Fine	JT101D - JT318VF					79
	Konstruktionstræ	<30	Fine	JT101B					78
		3~65	Fine, Splintfri	JT234X					79
		<100	Fast			JT344D			78
		<135	Fast			JT144D			77
	Spånplade	2~15	Basic				JT119BO		77
		3~30	Fine	JT101B			JT101AO		78
		3~65	Fine, Splintfri	JT234X - JT318VF					79
		4~60	Basic			JT111C			77
5~60		Fast			JT144D		JT244D - JT244DDC	77	
Laminerede plader Køkkenplader Bordplader	1,5~15	Fine				JT101AO		78	
	1,5~15	Fine, Lang holdbarhed	JT101BIF					79	
	3~30	Fine	JT101B					78	
	3~30	Fine, Splintfri	JT101BR					78	
	3~65	Fine, Splintfri	JT234X					79	
METAL	Metalplader	1~3	Basic	JT118A		JT218A		80	
		1,5~10	Fast, Lang holdbarhed	JT123X - JT318VF				79-80	
		2,5~6	Basic	JT118B				80	
	Aluminium, ikke jernholdige	<30	Fast	JT127D					80
		1,5~10	Fast	JT123X - JT318VF					79-80
	Rør	<30	Fast	JT123X - JT318VF					79-80
Rustfrit stål	1,5~3	Fast	JT123X - JT318VF					79-80	
PLASTIK	Sandwichplader	<120	Fast, Fleksibel	JT718BF				80	
	GRP (Glasfiber)	<30	Fast	JT127D				80	
	Plastik (PP, PE, PVC, PA, PS)	<30	Fine	JT101D					79
		<30	Fast	JT123X					80
SPECIAL	Gipsplader	7~65	Fine	JT301CD - JT318VF				79	
		5~50	Special			JT141HM		81	
		5~80	Special			JT341HM		81	
	GRP (Glasfiber)	<80	Special			JT341HM		81	
	Fibercement plader	5~50	Special			JT141HM			81
		5~80	Special			JT341HM			81
Karton, læder, gummi	<100	Special	JT313AW					81	
Bløde fliser, støbejern	5~10	Special	JT150RF					81	

JT119BO



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	76	50	2	12	100	JT119BO-5

Kurve snit i blødt træ (2-15mm), krydsfiner, OSB.



JT111C



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	3	8	100	JT111C-5

Hurtige grove lige snit i blødt træ (4-60mm), krydsfiner, OSB.

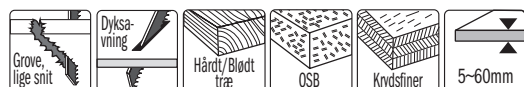


JT144D



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	4	6	100	JT144D-5
25	100	75	4	6	10	JT144D-25
100	100	75	4	6	4	JT144D-100

Meget hurtige grove lige snit, i hårdt/blødt træ (5-60mm), krydsfiner, OSB. Dyksavning.

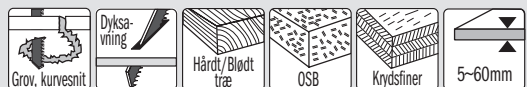


JT244D



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	4	6	100	JT244D-5

Hurtige grove kurvesnit, i hårdt/blødt træ (5-60mm), krydsfiner, OSB. Dyksavning.

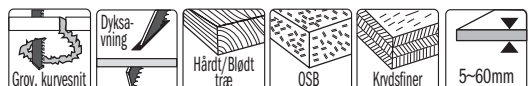


JT244DDC



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	4	6	100	JT244DDC-5

Hurtige, grove kurvesnit, i hårdt/blødt træ (5-60mm), krydsfiner, OSB. Dyksavning. Speciel "DUO" dobbelt snit til hurtig kurveskæring.



JT344D



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	132	110	4	6	100	JT344D-5



Meget hurtige grove lige snit, i tyk byggetømmer, hårdt/blødt træ (5-100mm), krydsfiner, OSB.

JT744D



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
3	180	155	4	6	20	JT744D-3

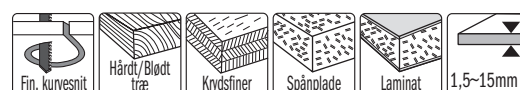


Meget hurtige, grove lige snit i tykt byggetømmer, hårdt/blødt træ (5-135mm) og sandwichplader.

JT101AO



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	76	50	1,4	20	100	JT101AO-5

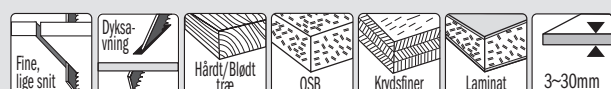


Kurvede snit, med fin finish på begge sider. Til hårdt/blødt træ, krydsfiner, MDF, dobbeltsidet laminat (1,5-15mm).

JT101B



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	2,5	10	100	JT101B-5
25	100	75	2,5	10	10	JT101B-25

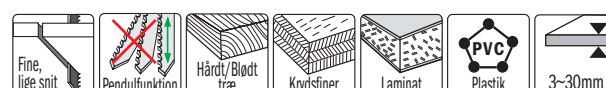


Fine lige snit i hårdt/blødt træ, krydsfiner, OSB og plastik (3-30mm). Dyksavning.

JT101BR



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	2,5	10	100	JT101BR-5
25	100	75	2,5	10	10	JT101BR-25

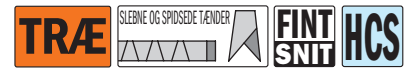


Lige snit, med fin finish på overfladen. Til hårdt/blødt træ, krydsfiner, OSB, laminerede plader, plastik (3-30mm). Negative tænder.

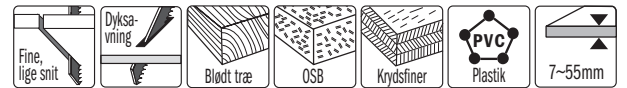
Stiksavklinger



JT101D

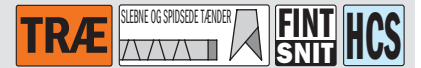


PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	4	6	100	JT101D-5

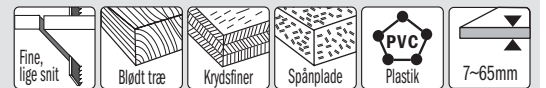


Lige snit med fin finish på overfladen til hårdt og blødt træ, krydsfiner, OSB, laminat og plastik (7~55mm). Dyksavning.

JT301CD



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	116	90	3	8	100	JT301CD-5



Lige snit med flot finish i hårdt/blødt træ, krydsfiner, laminat, plastik (7-65mm).

JT234X



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	116	90	2-3	8-12	100	JT234X-5



Ekstra rene splintfri lige snit i hårdt/blødt træ, krydsfiner, OSB, laminat (3-65mm).

JT101BIF



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	83	58	1,7	15	100	JT101BIF-5

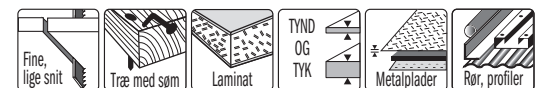


Splintfri snit. Specielt beregnet til alle typer laminat, HPL og multiplex plader (1,5-15mm).

JT318VF



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	132	100	1,7-2,6	10-15	100	JT318VF-5



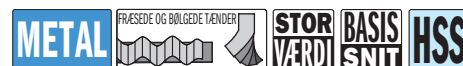
Lige snit i træ med søm/metal, spånplade og laminat (<60mm), metalplader, aluminiumsprofiler (3-18mm), glasfiberforstærket plast/epoxy (<60mm).

JT118A



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	76	50	1,2	21	100	JT118A-5

Lige snit i tynde metalplader, jernholdige og ikke jernholdige (1-3mm).



JT218A



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	76	50	1,2	21	100	JT218A-5

Kurvesnit i tynde metalplader, jernholdige og ikke jernholdige (1-3mm).



JT118B



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	76	50	2	12	100	JT118B-5

Lige snit i mellemtykke metalplader, jernholdige og ikke jernholdige (2,5-6mm).

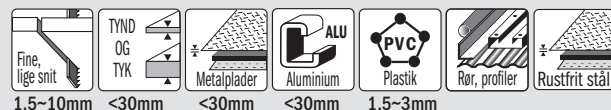


JT123X



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	1,2-2,6	10-21	100	JT123X-5

Lige snit i tynde og mellemtykke metalplader (1,5-10mm), rør, profiler i plastik og aluminium (diameter <30mm), rustfrit stål (1,5-3mm).

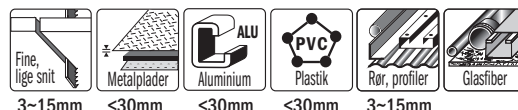
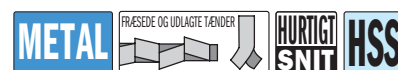


JT127D



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
5	100	75	3	8	100	JT127D-5

Speciel til aluminium, tynd til tyk (3-15), rør og profiler (<30mm) inklusiv plastik, glasfiber og epoxy.

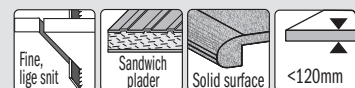


JT718BF



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
3	185	160	1,8	14	20	JT718BF-3

Speciel til sandwichplader og solid surface (<120mm).



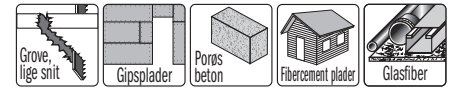
Stiksavklinger



JT141HM



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
3	100	75	4,3	6	50	JT141HM-3



Til gipsplader, fibercement (<50mm). Glasfiber, epoxy (5~20mm), ETERNIT®, MDF, HDF.

JT341HM



PAKKE Antal	L mm	I mm	TS mm	TPI		VARENUMMER T-skaft
3	132	110	4,3	6	50	JT341HM-3

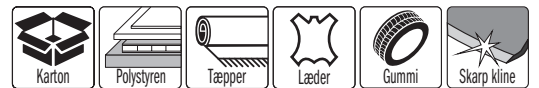


Til gipsplader, Fibercement plader (<80mm). Glasfiber, epoxy (5~50mm), ETERNIT®, MDF, HDF.

JT313AW



PAKKE Antal	L mm	I mm			VARENUMMER T-skaft
3	152	100		100	JT313AW-3



Karton, polystyren, tæpper, læder, gummi, glasfiber termo isolerede paneler (<100mm).

JT150RF



PAKKE Antal	L mm	I mm			VARENUMMER T-skaft
3	83	75		50	JT150RF-3



Bløde fliser, støbejern (5-10mm), forstærket glasfiber.

JT016 16 stk. stiksavklingsæt

JT144D HCS TRÆ BASIS SNIT	JT141HM HW SPECIAL LANG LEVETID
JT101B HCS TRÆ FINT SNIT	JT123X HSS METAL HURTIGT SNIT
JT101BR HCS TRÆ FINT OVERFLADE SNIT	JT118A HSS METAL BASIS SNIT
JT101BIF BIM TRÆ FINT SNIT	JT118B HSS METAL BASIS SNIT
JT101A0 HCS TRÆ FINT SNIT	JT218A HSS METAL BASIS SNIT



15 sæt i pap display
(min. ordre 15 sæt)

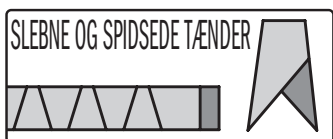


Et udvalg med 16 stiksavklinger med de 10 mest populære klinger til en række forskellige skærebehov:

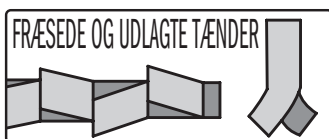
- træ og tømmer (lige, kurvesnit, grove snit og finish)
- gipsplader, fibercement, glasfiber, epoxy harpiks og paneler såsom ETERNIT®
- metal og metalplader både tykke og tynde
- rustfrit stål
- aluminium og plastik.



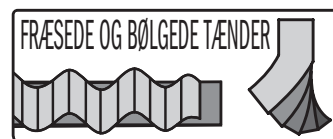
GEOMETRI ER VIGTIGT!



Byggematerialer af træ, krydsfiner, pallerammer og plastik.



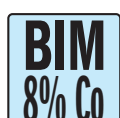
Til hurtige snit i hårdt og blødt træ, aluminium, plastik, jernholdigt og ikke-jernholdigt metal.



Til fine og præcise snit i tynd og tyk metal, rør samt åbne og lukkede profiler.



High Carbon Stål
Til snit i blødt træ eller plastik.



Bi-metal med 8% kobolt
Giver fremragende resultater og garanterer lang levetid ved skæring i metal, plastik og træ med søm.



Hårdmetal
Ideel til byggematerialer såsom fibercement, mursten og porøs beton.



KVALITETSMATERIALER GIVER MAKSIMAL PRODUKTIVITET

Vores bajonetsavklinger er designet og udført efter de nyeste processer og med højteknologisk maskineri. De er lavet af de bedste råvarer, hvilket giver maksimal levetid og det bedste resultat i alle materialer.

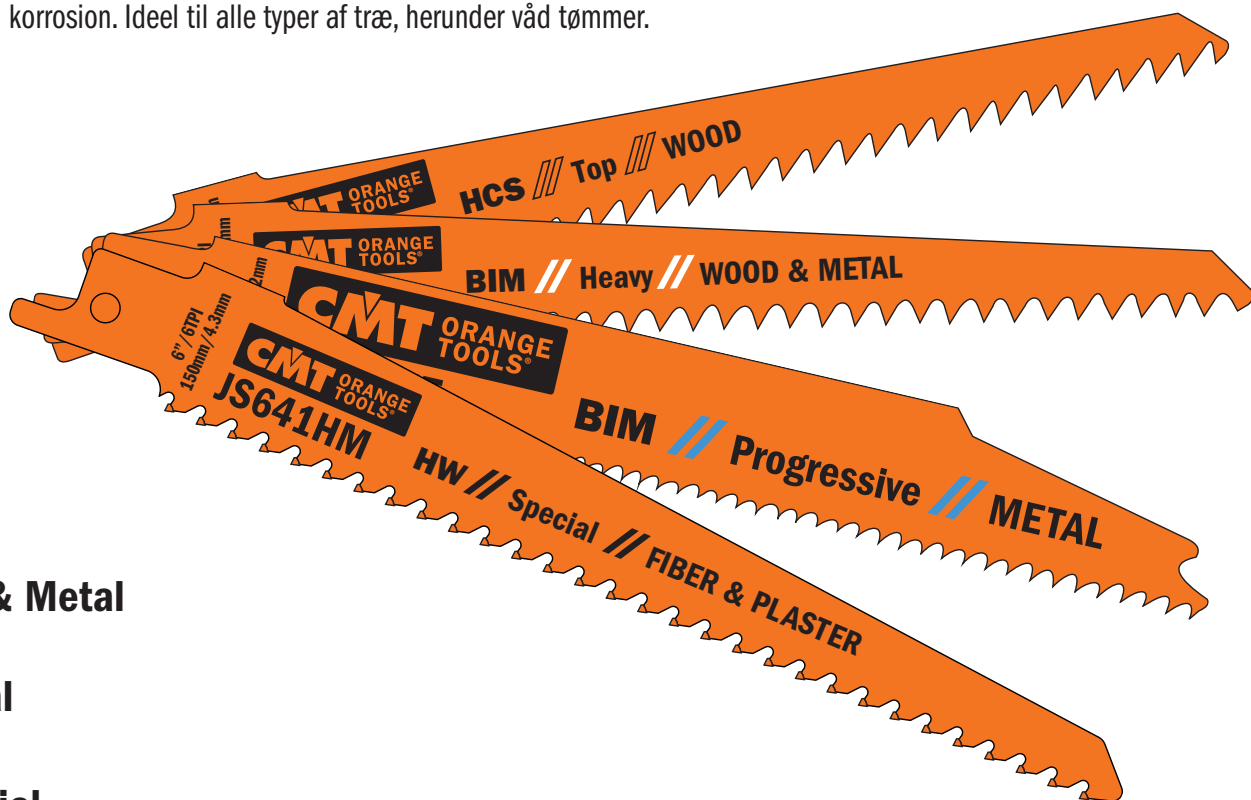
DEN RIGTIGE KLINGE TIL JOBBET!

Brug vores hurtigstart diagrammer og piktogrammer for at vælge den bedste klinge til din opgave.



NON-STICK ORANGE SHIELD COATING®

Mindsker friktion, reducerer lyd og beskytter mod korrosion. Ideel til alle typer af træ, herunder våd tømmer.



Træ



Træ & Metal



Metal



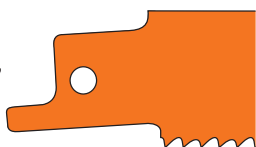
Special

KLINGETYPE BESKRIVELSE

- BASIC:** Omkostningseffektiv.
- FLEXIBLE:** Brydningsfri, lang levetid.
- PROGRESSIVE:** Hurtig skæring i tykt og tyndt Materiale.
- TOP:** Hurtig og effektiv.
- HEAVY:** Robust og præcis.

12,7MM (1/2") UNIVERSAL SKAFT

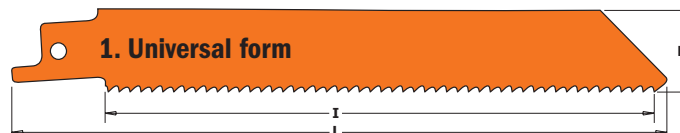
Passer til: AEG®, BLACK & DECKER®, BOSCH®, DEWALT®, FEIN®, FLEX®, HILTI®, MAKITA®, METABO®, MILWAUKEE®, PORTER CABLE®, RIDGID®, ROTHENBERGER®, RYOBI®, SKIL®.



KLINGEFORM OG TYKKELSER

Bajonetsavklinger kan fremstilles i mange forskellige former og tykkelser. Krævende opgaver såsom opskæring af rør og lignende kræver en tyk klinge, mens mindre krævende opgaver kræver tyndere klinger.

Klingeformerne er opdelt i tre kategorier nedenfor:



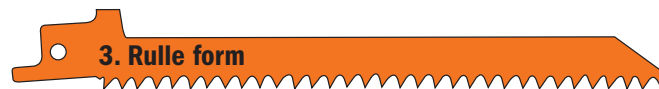
1. Universal form

Universale klinger er til almindelig brug. Deres bredde garanterer en god skærestabilitet og fremragende kontrol. Dette muliggør lige kantskæring igennem mange forskellige materialer.











2. Skrånende form









Skrånende klinger anvendes normalt til skæring af træ og til nedrivningsopgaver. Deres små spids giver mulighed for dyksavning og kurveskæring. Denne form er sjældent brugt til metal, da spidsen ikke har styrken, der kræves til denne type anvendelse.



3. Rulle form

Disse klinger er specielt brugt til kurve skæring. Jo smallere klingen er, jo mindre radius kan den skære.

Serie	Materiale	Materiale Tykkelse 	Type	L	Fine Lige	Grove Lige	Kurve	Præcise snit	Plan-skæring	Tynd og tyk	Nedbrydning	TPI	Side	
														
TRÆ	Groft træ (uden søm). Beskæring af grønt træ. Køling: Tør MAKS. RPM 2500	<100	Basic			JS617K	JS617K					3	86	
		<175	Basic			JS1111K						3	86	
		<190	Top			JS1531L						5	86	
		<250	Basic			JS1617K						3	86	
	Byggetræ Køling: Tør MAKS. RPM 2500	<100	Top	150	JS644D		JS644D						6	86
		<150	Progressive	200	JS2345X					JS2345X			6~10	86
		<150	Pallet	200	JS725VFR			JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	8~12	88
	Plader Køling: Tør MAKS. RPM 2500	<60	Top	150	JS644D		JS644D						6	86
		<60	Progressive	200	JS2345X					JS2345X			6~10	86
		<60	Pallet	200	JS725VFR			JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	8~12	88
	Trævæg udskæring Køling: Tør MAKS. RPM 2500	<100	Top	150	JS644D		JS644D						6	86
		<150	Progressive	200	JS2345X					JS2345X			6~10	86
<150		Pallet	200	JS725VFR			JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	8~12	88	
<190		Top	240		JS1531L							5	86	
Plast Køling: Vand Maks. RPM 500	<100	Top	150	JS644D		JS644D						6	86	
	<150	Progressive	200	JS2345X					JS2345X			6~10	86	
TRÆ OG METAL	Træ med søm/metal Køling: Tør MAKS. RPM 2500	<100	Flexible	150	JS922HF							10	89	
		<100	Flexible	150	JS922VF							10~14	89	
		<100	Heavy	150	JS641HM	JS611DF	JS711DF					6	87, 93	
		<100	Heavy	150		JS610VF		JS610VF			JS610VF	JS610VF	5~8	87
	<100	Heavy	150		JS956XHM		JS956XHM			JS956XHM	JS956XHM	5~8	90	
	<150	Progressive	200		JS3456XF					JS3456XF		6~12	88	
	<150	Pallet	200	JS725VFR			JS725VFR			JS725VFR	JS725VFR	8~12	88	
	<175	Flexible	225	JS1122HF					JS1122HF			10	89	
	<175	Flexible	225	JS1122VF					JS1122HF			10~14	89	
	<175	Heavy	225		JS1111DF							6	87	
	<175	Heavy	225		JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	JS1110VF	5~8	88	
	<175	Heavy	225		JS1156XHM		JS1156XHM			JS1156XHM	JS1156XHM	5~8	90	
	<175	Progressive	225		JS5678XF					JS5678XF		6~12	88	
	<250	Flexible	300	JS1222VF					JS1222VF			10~14	89	
	<250	Heavy	300		JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	JS1210VF	5~8	88	
	<250	Heavy	300		JS1411DF							6	87	
	Pallet Køling: Tør MAKS. RPM 2500	<100	Flexible	150	JS922HF	JS641HM							10	89, 93
		<150	Pallet	200	JS725VFR			JS725VFR		JS725VFR	JS725VFR	JS725VFR	8~12	88
		<175	Flexible	225	JS1122HF				JS1122HF				10	89
		<175	Flexible	225	JS1122VF					JS1122HF			10	89
	Træ, spånplade Køling: Tør MAKS. RPM 2500	<100	Heavy	150		JS611DF	JS711DF						6	87
		<100	Heavy	150		JS610VF		JS610VF			JS610VF	JS610VF	5~8	87
		<100	Heavy	150		JS956XHM		JS956XHM			JS956XHM	JS956XHM	5~8	90
		<150	Progressive	200		JS3456XF					JS3456XF		6~12	88
<150		Pallet	200	JS725VFR			JS725VFR			JS725VFR	JS725VFR	8~12	88	
<175		Heavy	225		JS1111DF							6	87	
<175		Heavy	225		JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	JS1110VF	5~8	88	
<175		Heavy	225		JS1156XHM		JS1156XHM			JS1156XHM	JS1156XHM	5~8	90	
<175		Progressive	225		JS5678XF					JS5678XF		6~12	88	
<250	Heavy	300		JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	JS1210VF	5~8	88		
<250	Heavy	300		JS1411DF							6	87		
Metalplader Køling: Skæreolie MAKS. RPM 500~2000	3~10	Flexible	150	JS922VF								10~14	89	
	3~10	Flexible	225	JS1122VF					JS1122HF			10~14	89	
	3~10	Flexible	300	JS1222VF					JS1222VF			10~14	89	
	3~18	Progressive	200		JS3456XF					JS3456XF		6~12	88	
	<175	Progressive	225		JS5678XF					JS5678XF		6~12	88	
Rør, profiler Køling: Skæreolie MAKS. RPM 1500	<100	Flexible	150	JS922VF								10~14	89	
	<150	Progressive	200		JS3456XF					JS3456XF		6~12	88	
	<175	Flexible	225	JS1122VF					JS1122HF			10~14	89	
	<175	Progressive	225		JS5678XF					JS5678XF		6~12	88	
	<250	Flexible	300	JS1222VF					JS1222VF			10~14	89	
Plastik, rør, profiler Køling: Vand MAKS. RPM 500	<100	Heavy	150		JS611DF	JS711DF						6	87	
	<150	Progressive	200		JS3456XF					JS3456XF		6~12	88	
	<175	Heavy	225		JS1111DF							6	87	
	<175	Progressive	225		JS5678XF					JS5678XF		6~12	88	
	<250	Heavy	300		JS1411DF							6	87	
Glasfiber, plastik/epoxy Køling: Vand MAKS. RPM 500	<50	Heavy	150		JS611DF	JS711DF						6	87	
	<60	Heavy	300		JS1411DF							6	87	
	<60	Heavy	150		JS610VF		JS610VF			JS610VF	JS610VF	5~8	87	
	<100	Heavy	150		JS956XHM		JS956XHM			JS956XHM	JS956XHM	5~8	90	

Serie	Materiale	Materiale Tykkelse  mm	Type	L	Fine Lige 	Grove Lige 	Kurve 	Præcise snit 	Plan-skæring 	Tynd og tyk 	Nedbrydning 	TPI	Side	
TRÆ & METAL	Glasfiber, plastik/epoxy Køling: Vand MAKS. RPM 500	<60	Heavy	225		JS1111DF						6	87	
		<60	Heavy	225		JS1110VF		JS1110VF			JS1110VF	5-8	88	
		<175	Heavy	225		JS1156XHM		JS1156XHM			JS1156XHM	5-8	90	
		<100	Flexible	150	JS922VF	JS641HM							10-14	89, 93
		<150	Progressive	200		JS3456XF					JS3456XF		6-12	88
		<175	Flexible	225	JS1122VF					JS1122HF			10-14	89
		<175	Progressive	225		JS5678XF					JS5678XF		6-12	88
		<250	Flexible	300	JS1222VF					JS1222VF			10-14	89
	<250	Heavy	300		JS1210VF		JS1210VF			JS1210VF	5-8	88		
METAL	Plader, perforerede metaller (tynd & tyk) Køling: tør MAKS. RPM 500-2000	0,7-3	Flexible	150	JS922AF							24	92	
		0,7-3	Flexible	225	JS1122AF				JS1122AF				24	92
		1-8	Progressive	150	JS123XF					JS123XF			8-14	91
		1,5-4	Flexible	150	JS922EF								18	92
		1,5-4	Flexible	225	JS1122EF					JS1122EF			18	92
		2-10	Heavy	150	JS925VF							JS925VF	10-14	91
		2-10	Heavy	200	JS1025VF							JS1025VF	10-14	91
		2-10	Heavy	225	JS1125VF							JS1125VF	10-14	91
		2-10	Heavy	300	JS1125VF							JS1225VF	10-14	91
		3-8	Flexible	150	JS922BF								14	92
		3-8	Flexible	225	JS1122BF					JS1122BF			14	92
		4-12	Heavy	150		JS920CF		JS920CF				JS920CF	9	90
	4-12	Heavy	150		JS955CHM		JS955CHM				JS955CHM	9	90	
	4-12	Heavy	225		JS1120CF		JS1120CF				JS1120CF	9	91	
	4-12	Heavy	225		JS1155CHM		JS1155CHM				JS1155CHM	9	90	
	Rør, profiler, tyndvæggede (åbne og lukkede) Køling: tør MAKS. RPM 500-2000	<100	Flexible	150	JS922AF								24	92
		<100	Flexible	150	JS922EF								18	92
		<100	Progressive	150	JS123XF					JS123XF			8-14	91
		<100	Heavy	150	JS925VF							JS925VF	10-14	91
		<150	Heavy	200	JS1025VF							JS1025VF	10-14	91
		<175	Flexible	225	JS1122AF				JS1122AF				24	92
		<175	Flexible	225	JS1122EF				JS1122EF				18	92
		<175	Heavy	225	JS1125VF							JS1125VF	10-14	91
		<250	Heavy	300	JS1225VF							JS1225VF	10-14	91
			<100	Heavy	150	JS922BF							14	92
	Rør, profiler, tyndvæggede (åbne og lukkede) Køling: tør MAKS. RPM 500-2000	<100	Progressive	150	JS123XF					JS123XF			8-14	91
		<100	Heavy	150	JS925VF							JS925VF	10-14	91
		<100	Heavy	150		JS920CF		JS920CF				JS920CF	9	90
4-12		Heavy	150		JS955CHM		JS955CHM				JS955CHM	9	90	
<150		Heavy	200	JS1025VF							JS1025VF	10-14	91	
<175		Flexible	225	JS1122BF				JS1122BF				14	92	
<175		Heavy	225	JS1125VF							JS1125VF	10-14	91	
<175		Heavy	225		JS1120CF		JS1120CF				JS1120CF	9	91	
4-12		Heavy	225		JS1155CHM		JS1155CHM				JS1155CHM	9	90	
<250		Heavy	300	JS1225VF							JS1225VF	10-14	91	
Rør, profiler (massive) Køling: tør MAKS. RPM 500-2000	<100	Progressive	150	JS123XF						JS123XF		8-14	91	
	<100	Flexible	150	JS922BF								14	92	
	<100	Heavy	150		JS920CF		JS920CF				JS920CF	9	90	
	4-12	Heavy	150		JS955CHM		JS955CHM				JS955CHM	9	90	
	<175	Flexible	225	JS1122BF					JS1122BF			14	92	
	<175	Heavy	225		JS1120CF		JS1120CF				JS1120CF	9	91	
	4-12	Heavy	225		JS1155CHM		JS1155CHM				JS1155CHM	9	90	
SPECIAL	Gipsplader	<100	Heavy	150	JS641HM	JS611DF	JS711DF					6	87,93	
	Fiber cement	<175	Special	225		JS1141HM		JS1141HM					3	93
		<215	Special	305		JS1243HM		JS1243HM					2	93
		<250	Special	300		JS1241HM		JS1241HM					3	93
		<365	Special	455		JS2243HM		JS2243HM					2	93
	Porøs beton, mursten	<175	Special	225		JS1141HM		JS1141HM					3	93
		<215	Special	305		JS1243HM		JS1243HM					2	93
		<250	Special	300		JS1241HM		JS1241HM					3	93
		<365	Special	455		JS2243HM		JS2243HM					2	93
	Is, frossen, kød, knogler	<250	Special	300		JS1211K						3	94	

TIP: Anvendelse af smøremiddel kan forlænge klingens levetid med op til 500%.

JS617K



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	150	130	19	1,25	8,5	3	10	JS617K-5



Til groft træ uden søm (<100mm), beskæring af grønt træ (diameter <100mm), fremragende til kurve- og dyksavning.

JS1111K



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	225	205	19	1,25	8,5	3	10	JS1111K-5



Til groft træ uden søm (<175mm), brændetræ (diameter <175mm).

JS1617K



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	300	280	19	1,25	8,5	3	10	JS1617K-5



Til groft træ uden søm (<250mm), beskæring af grønt træ (diameter <250mm).

JS644D



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	150	130	19	1,25	4,3	6	10	JS644D-5



Til byggetræ (<100mm), trævægge (<100mm), plader: spånplade, MDF (6-60mm), krydsfiner, plastik (<100mm) fremragende til dyksavning.

JS1531L

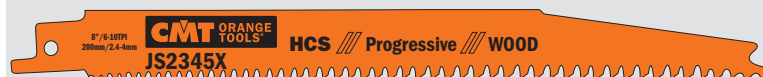


PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	240	220	19	1,50	5	5	10	JS1531L-5

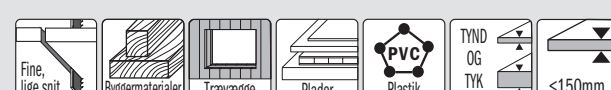


Til groft træ uden søm (<190mm), beskæring af grønt træ (diameter <190mm), brændetræ (diameter <190mm).

JS2345X



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	200	180	19	1,25	2,4-4	6-10	10	JS2345X-5



Til byggetræ (<150mm), spånplade, MDF (6-60mm), krydsfiner, plastik (<150mm), trævægge (<150mm). Problemfri fin skæring.

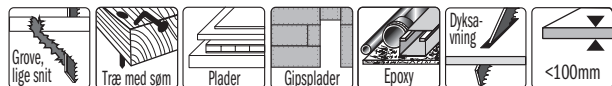
JS611DF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	150	130	19	1,25	4,3	6	10	JS611DF-5

Til træ med søm/metal, spånplade (<100mm), plastik profiler (<100mm), glasfiber, plastik/epoxy (<50mm), vinduesrammer: træ + metal, gipsplader. Særdeles velegnet til dyksavning.

TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER NEMT SNIT LANG LEVETID BIM 8% Co



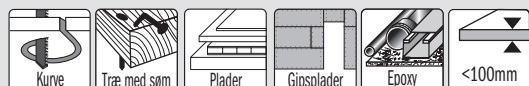
JS711DF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	150	130	12	1,25	4,3	6	10	JS711DF-5

Til træ med søm/metal, spånplade (<100mm), glasfiber, plastik/epoxy (<50mm), gipsplader. Særdeles velegnet til kurvede snit.

TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER NEMT SNIT LANG LEVETID BIM 8% Co



JS1111DF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	225	205	19	1,25	4,3	6	10	JS1111DF-5
20	225	205	19	1,25	4,3	6	5	JS1111DF-20

Til træ med søm/metal, spånplade (<175mm), plastik profiler (diameter <175mm), glasfiber, plastik/epoxy (<50mm).

TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER NEMT SNIT LANG LEVETID BIM 8% Co



JS1411DF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	300	280	19	1,25	4,3	6	10	JS1411DF-5

Til træ med søm/metal, spånplade (<250mm), glasfiber, plastik/epoxy (<60mm).

TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER NEMT SNIT LANG LEVETID BIM 8% Co



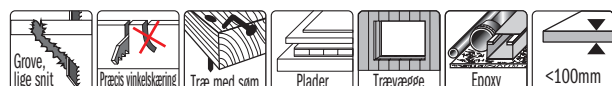
JS610VF



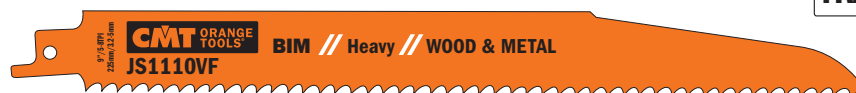
PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	150	130	22	1,60	3,2-5	5-8	10	JS610VF-5

Til træ med søm/metal, træ, spånplade (<100mm), glasfiber, plastik/epoxy (<100mm), trævægge : træ/metal (<100mm), særdeles velegnet til rednings- og nedbrydningsarbejde.

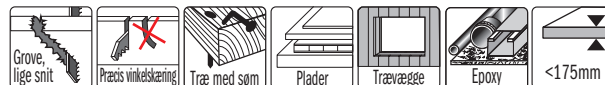
TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER UDTRYKSLØS EKSTREMT SNIT BIM 8% Co



JS1110VF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	225	205	22	1,60	3,2-5	5-8	10	JS1110VF-5
20	225	205	22	1,60	3,2-5	5-8	5	JS1110VF-20

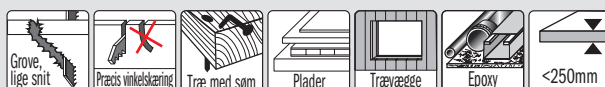


Til træ med søm/metal, træ, spånplade (<175mm), glasfiber, plastik/epoxy (<175mm), trævægge : træ/metal (<175mm), særdeles velegnet til rednings- og nedbrydningsarbejde.

JS1210VF

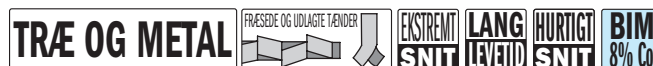


PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	300	280	22	1,60	3,2-5	5-8	10	JS1210VF-5

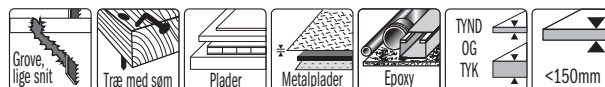


Til træ med søm/metal, træ, spånplade (<250mm), glasfiber, plastik/epoxy (<250mm), trævægge : træ/metal (<250mm), særdeles velegnet til rednings- og nedbrydningsarbejde.

JS3456XF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	200	180	19	1,25	2,1-4,3	6-12	10	JS3456XF-5
20	200	180	19	1,25	2,1-4,3	6-12	5	JS3456XF-20

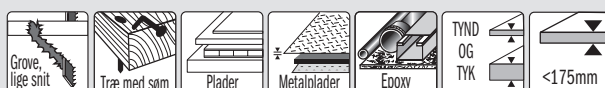


Til træ med søm/metal, spånplade (<150mm), metalplader, aluminiumsprofiler (3-18mm), glasfiber, plastik/epoxy (<150mm).

JS5678XF

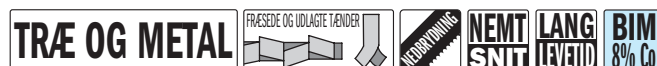


PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	225	205	25	1,27	2,1-4,3	6-12	10	JS5678XF-5
20	225	205	25	1,27	2,1-4,3	6-12	5	JS5678XF-20



Til træ med søm/metal, spånplade (<175mm), metalplader, aluminiumsprofiler (3-18mm), glasfiber, forstærket plastik/epoxy (<175mm)

JS725VFR



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	200	180	19	1,27	2,1-3,2	8-12	10	JS725VFR-5
20	200	180	19	1,27	2,1-3,2	8-12	5	JS725VFR-20



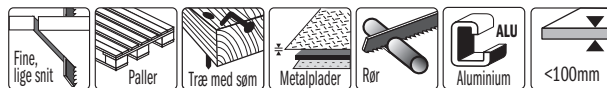
Speciel kling til pallereparation. Skæredybde 150mm. Optimerede klingedimensioner for formindsket vibration.

JS922HF



TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER **LANG LEVETID** **BIM 8% Co**

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	150	130	19	0,90	2,5	10	10	JS922HF-5



Til pallereparation, træ med søm/metal (<100mm), metalplader, rør, aluminiumsprofiler (3-12mm).

JS1122HF



TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER **LANG LEVETID** **BIM 8% Co**

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	225	205	19	0,90	2,5	10	10	JS1122HF-5
20	225	205	19	0,90	2,5	10	5	JS1122HF-20



Til pallereparation, træ med søm/metal (<175mm), metalplader, rør, aluminiumsprofiler (3-12mm), fleksibel planskæring.

JS922VF



TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER **NEMT SNIT** **LANG LEVETID** **BIM 8% Co**

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	150	130	19	0,90	1,8-2,6	10-14	10	JS922VF-5



Til træ med søm/metal (<100mm), metalplader, rør, aluminiumsprofiler (3-10mm), glasfiber, plastik/epoxy (<100mm).

JS1122VF



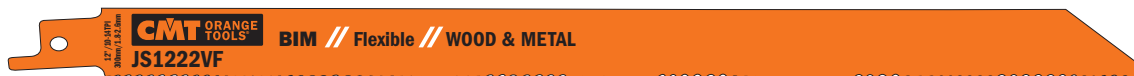
TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER **NEMT SNIT** **LANG LEVETID** **BIM 8% Co**

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	225	205	19	0,90	1,8-2,6	10-14	10	JS1122VF-5



Til træ med søm/metal (<175mm), metalplader, rør, aluminiumsprofiler (3-10mm), glasfiber, plastik/epoxy (<175mm), fleksibel planskæring.

JS1222VF



TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER **NEMT SNIT** **LANG LEVETID** **BIM 8% Co**

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	300	280	19	0,90	1,8-2,6	10-14	10	JS1222VF-5



Til træ med søm/metal (<250mm), metalplader, aluminiumsprofiler (3-10mm), glasfiber, plastik/epoxy (<250mm), fleksibel planskæring.

JS956XHM HW TÆNDER

ny



TRÆ OG METAL EXTRA LANG LEVETID NEDBRYDNING HW

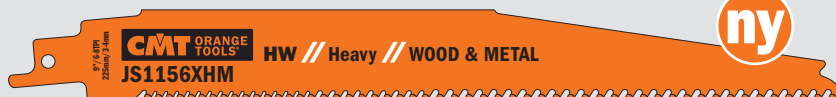
PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
3	150	130	24	1,2	3-4	6-8	10	JS956XHM-3



Til træ med søm/metal (hårdhed op til 40 HRC), pallereparation, gipsplader, plastik, fiberglas, forstærket plastik/epoxy, fibercement (<100mm). Til rednings- og nedbrydningsarbejde.

JS1156XHM HW TÆNDER

ny



TRÆ OG METAL EXTRA LANG LEVETID NEDBRYDNING HW

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
3	225	205	24	1,2	3-4	6-8	10	JS1156XHM-3



Til træ med søm/metal (hårdhed op til 40 HRC), pallereparation, gipsplader, plastik, fiberglas, forstærket plastik/epoxy, fibercement (<175mm). Til rednings- og nedbrydningsarbejde.

JS955CHM HW TÆNDER

ny



METAL EXTRA LANG LEVETID HW

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
3	150	130	24	1,2	3	8	10	JS955CHM-3



Til tykke metalplader (4-12mm), rør & profiler (<100mm), plastik, fiberglas, forstærket plastik/epoxy, fibercement (<100mm), træ med søm/metal.

JS1155CHM HW TÆNDER

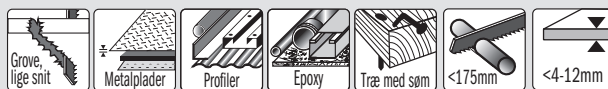
ny



METAL EXTRA LANG LEVETID

LANG LEVETID HURTIGT SNIT HW

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
3	225	205	24	1,2	3	8	10	JS1155CHM-3



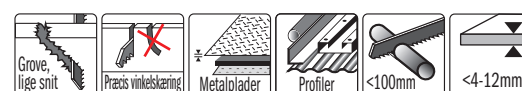
Til tykke metalplader (4-12mm), rør & profiler (<175mm), plastik, fiberglas, forstærket plastik/epoxy, fibercement (<175mm), træ med søm/metal.

JS920CF

METAL FRESEDE OG UDLAGTE TÆNDER NEDBRYDNING EKSTREM SNIT LANG LEVETID BIM 8% Co



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
5	150	130	22	1,60	2,9	9	10	JS920CF-5



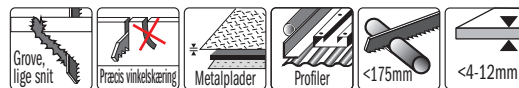
Til tykke metalplader (4-12mm), tykke rør og profiler (<100mm). Ideel til at skære i rør og til rednings- og nedbrydningsarbejde. Kraftfuld grov skæring.

JS1120CF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	225	205	22	1,60	2,9	9	10	JS1120CF-5
20	225	205	22	1,60	2,9	9	5	JS1120CF-20

Til tykke metalplader (4-12mm), tykvæggede rør, massive rør og profiler (<175mm). Ideel til rørskæring og rednings- og nedbrydningsarbejde. Kraftfuld, grov skæring.



JS123XF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	150	130	19	0,90	1,8-3,2	8-14	10	JS123XF-5

Til tynde metalplader (1-8mm), rør og profiler (diameter <100mm).



JS925VF

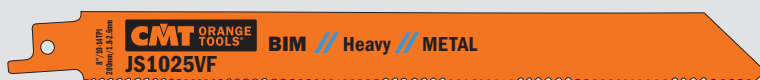


PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	150	130	19	1,25	1,8-2,6	10-14	10	JS925VF-5

Til mellem-tykke til tykke metalplader (2-10mm), tyndvæggede og tykvæggede rør og profiler (<100mm). Ideel til nedbrydningsarbejde i metal. Lette, fine snit.



JS1025VF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	200	180	19	1,25	1,8-2,6	10-14	10	JS1025VF-5

Til mellem-tykke til tykke metalplader (2-10mm), tyndvæggede og tykvæggede rør og profiler (<150mm). Ideel til nedbrydningsarbejde i metal. Lette, fine snit.



JS1125VF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	225	205	19	1,25	1,8-2,6	10-14	10	JS1125VF-5

Til mellem-tykke til tykke metalplader (2-10mm), tyndvæggede og tykvæggede rør og profiler (<175mm). Ideel til nedbrydningsarbejde i metal. Lette, fine snit.



JS1225VF



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENBR. Universal skaft
5	300	280	19	1,25	1,8-2,6	10-14	10	JS1225VF-5

Til mellem-tykke til tykke metalplader (2-10mm), tyndvæggede og tykvæggede rør og profiler (<250mm). Ideel til nedbrydningsarbejde i metal. Lette, fine snit.



JS922BF



METAL FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER LANG LEVETID HURTIGT SNIT BIM 8% Co

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	150	130	19	0,90	1,8	14	10	JS922BF-5
20	150	130	19	0,90	1,8	14	5	JS922BF-20



Til tykke metalplader (3-8mm), massive rør og profiler (diameter <100mm), hurtige snit.

JS1122BF



METAL FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER LANG LEVETID HURTIGT SNIT BIM 8% Co

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	225	205	19	0,90	1,8	14	10	JS1122BF-5
20	225	205	19	0,90	1,8	14	5	JS1122BF-20



Til tynde metalplader (3-8 mm), tynde rør og profiler (diameter <175mm). Fine snit. Fleksible plansnit.

JS922EF



METAL FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER LANG LEVETID BIM 8% Co

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	150	130	19	0,90	1,4	18	10	JS922EF-5
20	150	130	19	0,90	1,4	18	5	JS922EF-20



Til tynde metalplader (1,5-4mm), rør og profiler (diameter <100mm).

JS1122EF



METAL FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER LANG LEVETID BIM 8% Co

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	225	205	19	0,90	1,4	18	10	JS1122EF-5
20	225	205	19	0,90	1,4	18	5	JS1122EF-20



Til tynde metalplader (1,5-4 mm), rør og profiler (diameter <175mm). Fleksible plansnit.

JS922AF



METAL FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER NEMT SNIT FINT SNIT LANG LEVETID BIM 8% Co

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	150	130	19	0,90	1	24	10	JS922AF-5



Til tynde metalplader (0,7-3mm), tynde rør og profiler (diameter <100mm), lette fine snit.

JS1122AF



METAL FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER NEMT SNIT FINT SNIT LANG LEVETID BIM 8% Co

PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	225	205	19	0,90	1	24	10	JS1122AF-5



Til tynde metalplader (0,7-3mm), tynde rør og profiler (diameter <175mm), lette, fine snit og fleksible plansnit.

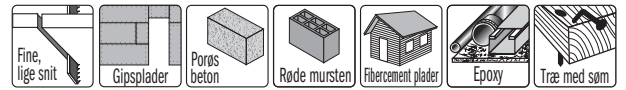
Bajonetsavklinger



JS641HM HW TÆNDER



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
2	150	130	19	1,25	4,3	6	25	JS641HM-2

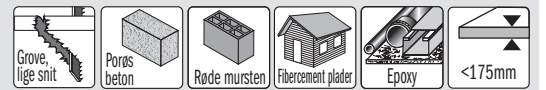


Til porøs beton, mursten, fibercement, gipsplader, fiber-forstærket plastik og epoxy (<100mm), træ & søm, ETERNIT®, MDF.

JS1141HM HW TÆNDER



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
2	225	205	22	1,2	8,5	3	25	JS1141HM-2



Til porøs beton, mursten, fibercement (10-175mm), glasfiber, forstærket plastik/epoxy (<100mm). Hurtige snit.

JS1241HM HW TÆNDER



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
2	300	280	22	1,5	8,5	3	25	JS1241HM-2

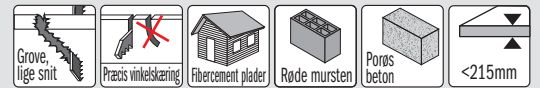


Til porøs beton, mursten, fibercement (10-250mm), glasfiber, forstærket plastik/epoxy (<100mm). Hurtige snit.

JS1243HM HW TÆNDER



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
1	305	250	50	1,50	12,7	2	25	JS1243HM

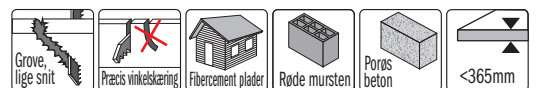


Til mellem-størrelses mursten op til 215mm materialetykkelse.

JS2243HM HW TÆNDER



PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VAREN. Universal skaft
1	455	400	50	1,50	12,7	2	25	JS2243HM



Til store mursten op til 365mm materialetykkelse.

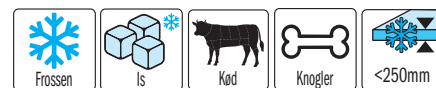
Bajonetsavklinger



JS1211K

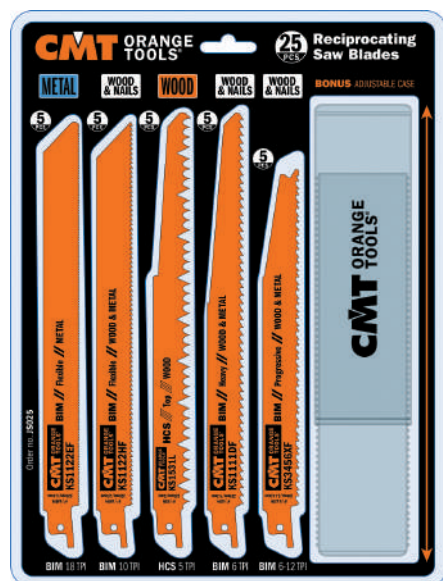


PAKKE Antal	L mm	I mm	H mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. Universal skaft
5	300	275	19	1,2	8,5	3	10	JS1211K-5



Deel til at opdele og skære i kød, knogler, frosne varer og is op til 250mm i tykkelse.

25 stk. bajonetsklingesæt



JS025

5 STK	KS1122EF BIM	METAL	TPI 18 1.4mm	Fine, lige snit	Metallplader	Planskæring	Profil	<175mm	<1.5-4mm <1/16"-3/32"	LANG LEVETID
5 STK	KS1122HF BIM	TRÆ OG METAL	TPI 10 2.5mm	Træ med søm	Metallplader	Planskæring	Paller	Rør	<175mm 6-7/8"	LANG LEVETID
5 STK	KS1531L HCS	TRÆ	TPI 5 5mm	Grove, lige snit	Sært fint groft træ	Beskæring		<190mm 7-1/2"	HURTIGT SNIT	
5 STK	KS1111DF BIM	TRÆ OG METAL	TPI 6 4.3mm	Træ med søm	Plader	PVC	Plastik	Epoxy	<175mm 6-7/8"	NEMT SNIT LANG LEVETID
5 STK	KS3456XF BIM	TRÆ OG METAL	TPI 6-12 2.1-4.3mm	Træ med søm	Plader	Metallplader	Epoxy	TYND OG TYK	<150mm 5/8"	LANG LEVETID

Minimumsbestilling 10 stk.

Håndtag til bajonetsavklinge



Håndtag til bajonetsavklinge med 12,7mm (1/2") universal skaft. Praktisk, funktionel, ergonomisk og i skridsikkert materiale. Skruer til mekanisk fastgørelse.

BESKRIVELSE	VARENR.
Håndtag til bajonetsavklinge	JS001



JS001

Minimumsbestilling 10 stk.

VÆRKTØJ TIL MULTISKÆRERE



PRODUKTER

SIDE

STARLOCK®/STARLOCKPLUS®/STARLOCKMAX® OPTAG

Radiale klinger til multi-materialer, træ, metal	99
Klinger til træ	100-102
Klinger til træ med søm	102-105
Klinger til træ og metal	103-104
Klinger til metal	105
Klinger til murværk	106
Slibe og skære til murværk	107
Skraber til multi-materiale	108
Klinger til speciel materiale	109
Klingesæt til multiskærere	109
Delta slibepude	110
Polerskive	110
Slibepapir	110

Universal/SuperCut optag

Klinger til træ	112-113
Radiale klinger til træ	114
Klinger til træ og metal	114-116
Radiale klinger til træ og metal	116
Skraber til multi-materiale	117
Radiale klinger til murværk	117-118
Slibe og skære til murværk	118-119
Hårdmetal grit mørtelfjerner til murværk	118
Delta slibepude	119
Klingesæt til multiskærere	120

CMT11

Oscillerende multiskærer



381



MAKSIMER DIN ARBEJDSPRÆSTATION

HCS

HIGH CARBON STÅL
Til skæring
i træ og plast.

**BIM
8% Co**

BIMETAL MED 8 % KOBOLT
Til skæring i metal,
søm, træ og plast.

**BIM
TiN**

**BIMETAL MED 8% KOBOLT
OG TITANIUMSBELEGNING**
Til skæring i metal, søm, træ
og plast, ekstrem
ydelse og 30%
længere levetid.

HW

HÅRDMETAL
Til skæring i træ, skruer og søm,
fibercement, gips-plader, plast,
metalplader, kobber, aluminium og
rustfrit stål med dobbelt levetid.

**HÅRDMETAL
GRIT**

HÅRDMETAL GRIT COATED
Til skæring af flisefuger, fordybninger
i mange materialer såsom: gipsplader,
porøs beton, epoxy og glasfiber.

**DIAMANT
GRIT**

DIAMANT GRIT COATED
Til skæring i fliser, gipsplader, porøs beton,
byggematerialer, epoxy og glasfiber.
Ekstrem ydeevne og lang levetid.

SKÆRING



SKÆRING OG SKRABNING



SLIBNING, RASPNING & ADSKILLELSE



MULTI MATERIALER



SLIBNING & POLERING/RENGØRING



ANVENDELSE

- SLIBNING
- SAVNING
- ÅBNING AF SAMLINGER
- PLASTIKSKÆRING
- TÆPPEFJERNELSE
- DYKSKÆRING
- TRÆSKÆRING
- SKÆRING AF LAMINATPLADER
- AFKORTNING AF RØR
- SKÆRING AF SØM

DET RIGTIGE VÆRKTØJ TIL DE BEDSTE RESULTATER!

Kvik-diagram, farvemarkeringer og piktogrammer hjælper med at vælge det rigtige værktøj til din opgave.

TRÆ

**TRÆ OG SØM
TRÆ OG METAL**

METAL

MULTI-MAT

MURVÆRK



STARLOCK®: DET NYE SYSTEM INDENFOR OSCILLERENDE MULTISKÆRERE

STARLOCK® giver ekstremt pålidelige og hurtige værktøjsskift i rekordtid på mindre end 3 sekunder. Det garanterer også en sikker pasform og derfor maksimal kraftoverførsel. Resultat: op til ca. 35 % hurtigere ydeevne afhængigt af tilbehøret, mærkbart forbedret præcision og reduceret støj.

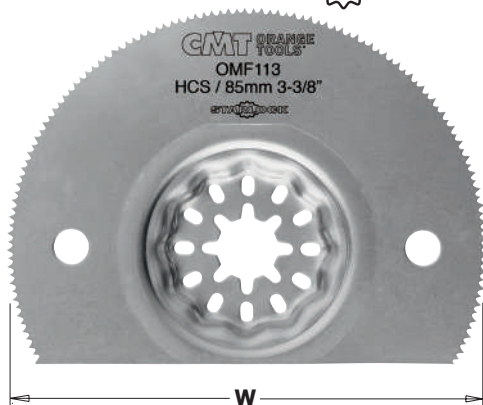
For at beskytte de enkelte værktøjer fra overbelastning og skader, er systemet opdelt i 3 præstationsklasser: STARLOCK®, STARLOCKPLUS® og STARLOCKMAX®. Potentialet i et oscillerende værktøj kan kun udnyttes fuldt ud med det rigtige tilbehør.

Den ekstraordinære kvalitet og levetid for vores tilbehør kombineret med de perfekte resultater leverer fremragende værdi for pengene.

HVILKE MÆRKER MULTISKÆRERE ER VÆRKTØJERNE KOMPATIBLE MED?	STARLOCK	STARLOCK PLUS	STARLOCK MAX
	SL	SLP	SLM
AEG®	●		
BOSCH®	●	●	●
CMT®	●		
CRAFTSMAN®	●	●	
DEWALT®	●		
DREMEL®	●		
EINHELL®	●		
FEIN® MULTITALENT®/MULTIMASTER®	●	●	
FEIN® SUPERCUT AUTOMOTIVE/CONSTRUCTION	●	●	●
FESTOOL® VECTURO®	●	●	●
HITACHI®	●		
MAKITA®	●	●	
METABO®	●		
MILWAUKEE®	●	●	
RIDGID®	●		
ROCKWELL®	●	●	
RYOBI®	●	●	
SKIL®	●	●	
WORX®	●		

Nogle mærker kræver en adapter.

OMF113 STARLOCK



85mm segment savklinge til bløde materialer.

EGENSKABER: HCS med forstærkede tænder.

MATERIALER: Kun til bløde materialer.

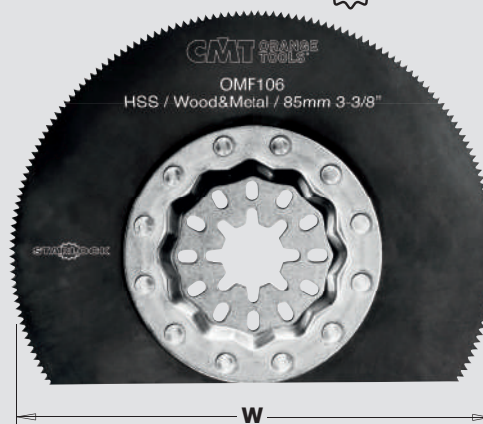
ANVENDELSE: Ideel til arbejde i hjørner, og hvor skæring skal flugte med overfladen.

MULTI-MAT HCS



PAKKEANTAL	W mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	85	0,8	1,5	17	100	OMF113-X1
5	85	0,8	1,5	17	15	OMF113-X5

OMF106 STARLOCK



85mm segment savklinge til metal og træ.

EGENSKABER: HSS med metal fortanding.

MATERIALER: Til plastik, glasfiber, træ, messing, bronze, GFRP, ikke-jernholdig og metalplader op til 2mm tykkelse.

ANVENDELSE: Ideel til arbejde i hjørner og kanter samt til afsluttende snit.

TRÆ OG METAL HSS



PAKKEANTAL	W mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	85	0,7	1,34	19	100	OMF106-X1
5	85	0,7	1,34	19	50	OMF106-X5

OMF174 STARLOCK



85mm rund savklinge til metal og træ.
Lang Levetid.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder. Lang levetid.

MATERIALER: Til metalplader op til 2mm tykkelse, plastik, glasfiber, CFRP, træ, messing, bronze.

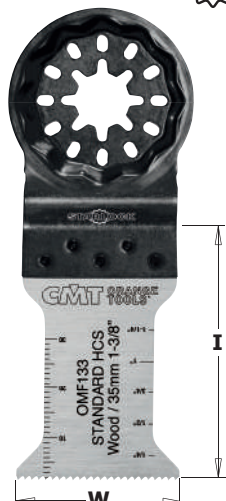
ANVENDELSE: Cirkelformet for øget omkostningseffektivitet.

TRÆ OG METAL BIM 8% Co



PAKKEANTAL	W mm	K mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	85	0,7	1,27	20	100	OMF174-X1
5	85	0,7	1,27	20	50	OMF174-X5

OMF133 STARLOCK



35mm Skæring og afkortning af træ

EGENSKABER: HCS hærrede fine tænder. Smal form for at sikre god spånjernelse.

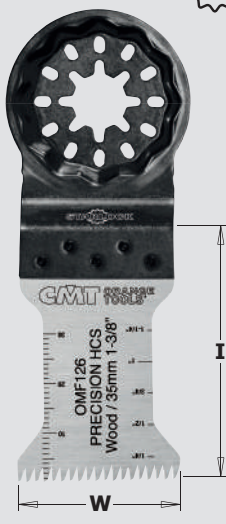
MATERIALER: Til alle træprodukter, gipsplader og plastik.

ANVENDELSE: Kan anvendes til mange formål. Fremragende skærehastighed og kvalitet.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	35	50	1,4	18	70	OMF133-X1
5	35	50	1,4	18	34	OMF133-X5
50	35	50	1,4	18	8	OMF133-X50

OMF126 STARLOCK



35mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ

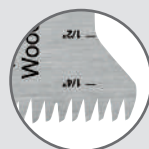
EGENSKABER: HCS med "Japanske" dobbeltrækkede hærrede tænder.

MATERIALER: Til træprodukter, gipsplader og blødt plastik.

ANVENDELSE: Fremragende skærekvalitet, hastighed og præcision.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	35	50	1,75	14	70	OMF126-X1
5	35	50	1,75	14	34	OMF126-X5
50	35	50	1,75	14	8	OMF126-X50



"JAPAN" FORTANDING

OMF233 STARLOCK



45mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ

EGENSKABER: HCS med "Japanske" dobbeltrækkede hærrede tænder.

MATERIALER: Til alle træprodukter, gipsplader og blød plastik.

ANVENDELSE: Fremragende skærekvalitet, hastighed og præcision. Medium form til mange anvendelsesmuligheder.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	45	50	1,75	14	70	OMF233-X1
5	45	50	1,75	14	34	OMF233-X5
50	45	50	1,75	14	8	OMF233-X50



"JAPAN" FORTANDING

OMF230 STARLOCK



Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ

EGENSKABER: HCS med "Japanske" hærkede tænder.

MATERIALER: Til alle træprodukter op til 50mm tykkelse, gipsplader og blødt plastik.

ANVENDELSE: Fremragende skærekvalitet, hastighed og præcision. Medium form til mange anvendelsesmuligheder.

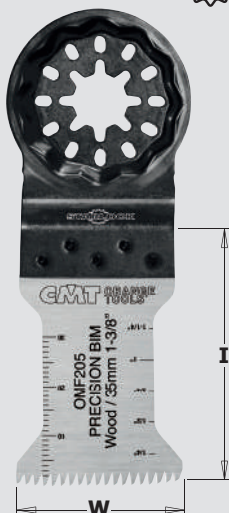


PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	65	50	1,75	14	70	OMF230-X1
5	65	50	1,75	14	34	OMF230-X5
50	65	50	1,75	14	8	OMF230-X50



"JAPAN" FORTANDING

OMF205 STARLOCK



35mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ. Lang Levetid.

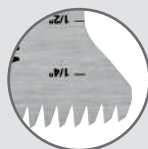
EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt med "Japanske" dobbeltrækkede hærkede tænder. Garanteret lang levetid.

MATERIALER: Træ op til 50mm tykkelse, gipsplader og blødt plastik.

ANVENDELSE: Mange anvendelsesmuligheder. Medium form for fremragende skærekvalitet og -hastighed.

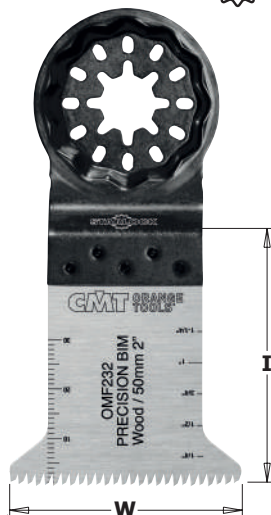


PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	35	50	1,75	14	70	OMF205-X1
5	35	50	1,75	14	34	OMF205-X5
50	35	50	1,75	14	8	OMF205-X50



"JAPAN" FORTANDING
Med reduceret tandhøjde for længere levetid.

OMF232 STARLOCK



45mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ. Lang Levetid.

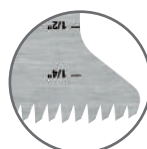
EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt med "Japanske" dobbeltrækkede hærkede tænder. Garanteret lang levetid.

MATERIALER: Til alle træprodukter op til 50mm, gipsplader og blødt plastik.

ANVENDELSE: Mange anvendelsesmuligheder. Medium form for fremragende skærehastighed og maksimal præcision.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	45	50	1,75	14	70	OMF232-X1
5	45	50	1,75	14	34	OMF232-X5
50	45	50	1,75	14	8	OMF232-X50



"JAPAN" FORTANDING
Med reduceret tandhøjde for længere levetid.

OMF229 STARLOCK

65mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ. Lang Levetid.

EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt med "Japanske" dobbeltrækkede hærdede tænder. Garanteret lang levetid.

MATERIALER: Til træ op til 50mm tykkelse, gipsplader og blødt plastik.

ANVENDELSE: Mange anvendelsesmuligheder. Ekstra bred form maksimal ydeevne. Til lange lige snit.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	65	50	1,75	14	70	OMF229-X1
5	65	50	1,75	14	34	OMF229-X5
50	65	50	1,75	14	8	OMF229-X50



"JAPAN" FORTANDING
Med reduceret tandhøjde for længere levetid.

OMF208 STARLOCK PLUS

65mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ. Lang Levetid.

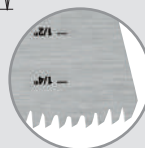
EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt med "Japanske" dobbeltrækkede hærdede tænder. Garanteret lang levetid.

MATERIALER: Til træ op til 50mm tykkelse, gipsplader og blødt plastik.

ANVENDELSE: Mange anvendelsesmuligheder. Ekstra bred form maksimal ydeevne. Til lange lige snit.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCKPLUS®
1	65	50	1,75	14	70	OMF208-X1
5	65	50	1,75	14	34	OMF208-X5
50	65	50	1,75	14	8	OMF208-X50



"JAPAN" FORTANDING
Med reduceret tandhøjde for længere levetid.

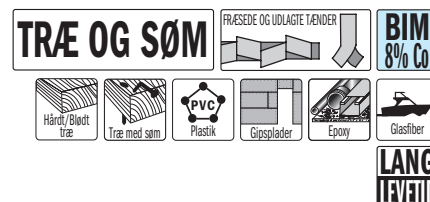
OMF184 STARLOCK

10mm Skæring og afkortning af træ og søm. Lang Levetid.

EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt. Lang levetid.

MATERIALER: Træ og træ med søm op til 5mm i diameter, gipsplader, plastik og glasfiber.

ANVENDELSE: Ekstrem holdbar og robust. Kort og meget smal form, ideel til små riller.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	10	30	1,4	18	70	OMF184-X1
5	10	30	1,4	18	34	OMF184-X5
50	10	30	1,4	18	8	OMF184-X50

OMF183 STARLOCK



20mm Skæring og afkortning af træ og søm.
Lang Levetid.

EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt. Lang levetid.

MATERIALER: Træ og træ med søm op til 5mm i diameter, gipsplader, plastik og glasfiber.

ANVENDELSE: Ekstrem holdbar og robust. Kort og meget smal form, ideel til små riller.

TRÆ OG SØM

FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER

BIM
8% Co



LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	20	34	1,4	18	70	OMF183-X1
5	20	34	1,4	18	34	OMF183-X5
50	20	34	1,4	18	8	OMF183-X50

OMF222 STARLOCK



28mm Skær til træ og metal.

EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt med fræsede og bølgede tænder.

MATERIALER: Til metalplader op til 2mm i tykkelsen, aluminiumsprofiler, kobber- og messinggrør, træ, gipsplader og plastik.

ANVENDELSE: Tilgår let ethvert område af materialet. Høj skærekvalitet og hastighed.

TRÆ OG METAL

FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER

BIM
8% Co



130% LÆNGERE LEVETID

LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	28	55	1,4	18	70	OMF222-X1
5	28	55	1,4	18	34	OMF222-X5
50	28	55	1,4	18	8	OMF222-X50



BØLGET UNIVERSAL FORTANDING

OMF160 STARLOCK



35mm Skæring og afkortning af træ og søm.
Lang levetid.

EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt. Lang levetid.

MATERIALER: Træ og træ med søm op til 5mm i diameter, gipsplader, plastik og glasfiber.

ANVENDELSE: Tilgår let ethvert område af materialet. Høj skærekvalitet, maksimal præcision og hastighed.

TRÆ OG SØM

FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER

BIM
8% Co



LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	35	50	1,4	18	70	OMF160-X1
5	35	50	1,4	18	34	OMF160-X5
50	35	50	1,4	18	8	OMF160-X50

OMF223 STARLOCK 44mm Plunge Skær til træ og metal.



- EGENSKABER:** BiMetal 8% kobolt med fræsede og bølgede tænder.
- MATERIALER:** Til metalplader op til 2mm i tykkelsen, aluminiumsprofiler, kobber- og messingrør, træ, gipsplader og plastik.
- ANVENDELSE:** Tilgår let ethvert område af materialet. Høj skærekvalitet og hastighed.

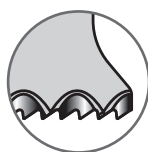
TRÆ OG METAL

FRÆSEDE OG BØLGEDE TÆNDER

BIM 8% Co

Hårdt/Blødt træ, Træ med søm, PVC, Aluminium, Metalplader, Gipsplader, Kobberrør, Ikke-jernholdig metal, 130% LÆNGBERE LEVETID, LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	44	55	1,4	18	70	OMF223-X1
5	44	55	1,4	18	34	OMF223-X5
50	44	55	1,4	18	8	OMF223-X50



BØLGET UNIVERSAL FORTANDING

OMF221 STARLOCK 50mm Skæring og afkortning af træ og søm. Lang Levetid.



- EGENSKABER:** BiMetal 8% kobolt. Lang levetid.
- MATERIALER:** Træ og træ med søm op til 5mm i diameter, gipsplader, plastik og glasfiber.
- ANVENDELSE:** Tilgår let ethvert område af materialet. Høj skærekvalitet, maksimal præcision og hastighed.

TRÆ OG SØM

FRÆSEDE OG UDLASTE TÆNDER

BIM 8% Co

Hårdt/Blødt træ, Træ med søm, PVC, Gipsplader, Epoxy, Glasfiber, Kobberrør, Ikke-jernholdig metal, LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	50	50	1,4	18	70	OMF221-X1
5	50	50	1,4	18	34	OMF221-X5
50	50	50	1,4	18	8	OMF221-X50

OMF228 STARLOCK 65mm Skæring og afkortning af træ og søm. Lang Levetid.



- EGENSKABER:** BiMetal 8% kobolt. Lang levetid.
- MATERIALER:** Til træ og træ med søm op til 5mm i diameter, murværk, gipsplader og plastik.
- ANVENDELSE:** Tilgår let ethvert område af materialet. Fremragende skærekvalitet og -hastighed. Bred form for lange lige snit.

TRÆ OG SØM

FRÆSEDE OG UDLASTE TÆNDER

BIM 8% Co

Hårdt/Blødt træ, Træ med søm, PVC, Gipsplader, LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VARENR. STARLOCK®
1	65	50	1,4	18	70	OMF228-X1
5	65	50	1,4	18	34	OMF228-X5
50	65	50	1,4	18	8	OMF228-X50

OMF161 STARLOCK PLUS



65mm Skæring og afkortning af træ og søm.
Lang Levetid.

EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt. Lang levetid.

MATERIALER: Til træ og træ med søm op til 5mm i diameter, murværk, gipsplader og plastik.

ANVENDELSE: Tilgår let ethvert område af materialet. Fremragende skærekvalitet og -hastighed. Bred form for lange lige snit.

TRÆ OG SØM



BIM 8% Co



LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCKPLUS®
1	65	50	1,4	18	70	OMF161-X1
5	65	50	1,4	18	34	OMF161-X5
50	65	50	1,4	18	8	OMF161-X50

OMF157 STARLOCK 30mm Skær til metal. Fint snit.



EGENSKABER: BiMetal 8% kobolt med tyndt og fint snit.

MATERIALER: Til metalplader op til 2mm i tykkelsen, aluminiumsprofiler, kobber- og messingrør, GRP.

ANVENDELSE: Præcis og nem at styre. Meget tynde snit. Smalt design på kroppen, der giver et hurtigt snit og god spånafgang.

METAL



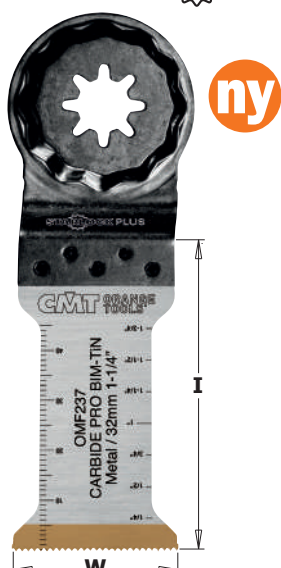
BIM 8% Co



FINT SNIT

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCK®
1	30	50	1,2	21	70	OMF157-X1
5	30	50	1,2	21	34	OMF157-X5
50	30	50	1,2	21	8	OMF157-X50

OMF237 STARLOCK PLUS



32 mm hårdmetal + TiN coating
Skær til metal. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: Hårdmetal med TiN coating for ekstra lang levetid.

MATERIALER: Til metal op til 40-50 HRC i hårdhed, gipsplader, hård plastik, glasfiber (GRP) og træ med søm.

ANVENDELSE: Præcis og nem at kontrollere. Meget tynde snit. Smal form til hurtige snit og god spånafgang.

METAL



BIM TiN

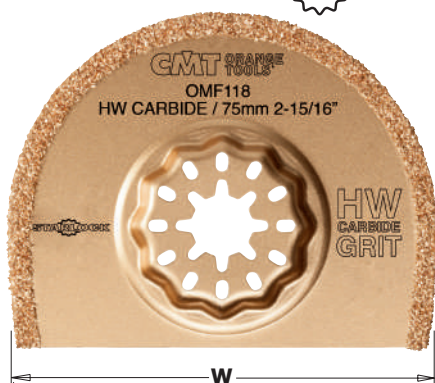


30X LÆNGERE LEVETID

EKSTRA LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TS mm	TPI		VAREN. STARLOCKPLUS®
1	32	60	1,2	21	70	OMF237-X1

OMF118 STARLOCK



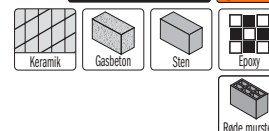
75mm segmentsavklinge med Hårdmetal grit.

EGENSKABER: Hårdmetal grit.

MATERIALER: segmentsavklinge til flisefuger, gipsplader, gasbeton og restaurering af samlinger i plankedæk.

ANVENDELSE: Beregnet til meget hård epoxyharpiks eller flisefuger. Velegnet til fræsning af riller i gasbeton, og til nedfræsning af kabler og rør. Ideel til arbejde tæt på hjørner og kanter. Skærebredde ca. 2.2mm.

MURVÆRK **HÅRDMETAL GRIT**



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VAREN. STARLOCK®
1	75	2,2	80	OMF118-X1
5	75	2,2	40	OMF118-X5

OMF125 STARLOCK



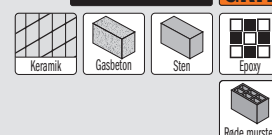
75mm segmentsavklinge med Hårdmetal grit.

EGENSKABER: Hårdmetal grit.

MATERIALER: segmentsavklinge til flisefuger, gipsplader, gasbeton og restaurering af samlinger i plankedæk.

ANVENDELSE: Beregnet til meget hård epoxyharpiks eller flisefuger. Velegnet til fræsning af riller i gasbeton, og til nedfræsning af kabler og rør. Ideel til arbejde tæt på hjørner og kanter. Skærebredde ca. 1.2mm.

MURVÆRK **HÅRDMETAL GRIT**



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VAREN. STARLOCK®
1	75	1,2	100	OMF125-X1
5	75	1,2	40	OMF125-X5

OMF114 STARLOCK



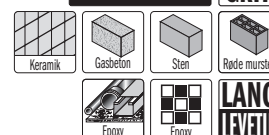
75mm segmentsavklinge Diamant belagt. Ekstra Lang levetid.

EGENSKABER: Diamant belagt for forlænget levetid.

MATERIALER: segmentsavklinge til flisefuger, gipsplader, gasbeton og restaurering af samlinger i plankedæk.

ANVENDELSE: Til hyppig brug og udfordrende opgaver i meget hårdt epoxyharpiks eller flisefuger, samt fræsning af vægsamlinger og gulve. Velegnet til fræsning af riller i gasbeton, og til nedfræsning af kabler og rør. Ideel til arbejde tæt på hjørner og kanter. Skærebredde ca. 2.2mm.

MURVÆRK **GRIT**



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VAREN. STARLOCK®
1	75	2,2	115	OMF114-X1
5	75	2,2	56	OMF114-X5

OMF002 STARLOCK PLUS



45mm Dobbeltsidet Hårdmetal grit fingerspids rasp.

EGENSKABER: Hårdmetal grit på begge sider.

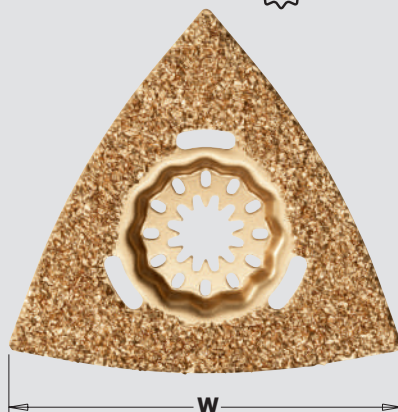
MATERIALER: Fingerspids rasp til fliser, gipsplader, gasbeton, træ etc.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Fjernelse af mørtel og fliseklæber. Fjernelse af tæppelimsrester. Grovslibning af spartelmasse, fliseklæb, beton, sten, træ, glasfiber og plastik.



PAKKEANTAL	W mm	I mm		VARENR. STARLOCKPLUS®
1	33	45	250	OMF002-X1

OMF001 STARLOCK



80mm Hårdmetal grit Delta rasp.

EGENSKABER: Hårdmetal grit.

MATERIALER: Delta rasp til fliser, gipsplader, gasbeton, træ og tæpper.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Fjernelse af mørtel og fliseklæber. Fjernelse af tæppelimsrester. Grovslibning af spartelmasse, fliseklæb, beton, sten og træ.



PAKKEANTAL	W mm		VARENR. STARLOCK®
1	80	250	OMF001-X1

OMF243 STARLOCK MAX

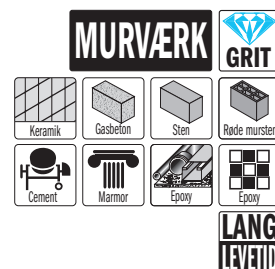


60mm Diamant belagt segment savklinge. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: Diamant belagt for forlænget levetid.

MATERIALER: "Hammer" klinge til flisefuger, marmor, epoxy harpiks.

ANVENDELSE: Til hyppig brug og udfordrende opgaver såsom fjernelse af flisefuger. Det specielle design tillader aggressiv skæring, uden at beskadige flisen. Udsæring af marmor- og lign. materialer. Nedfræsning af kanaler i gips, mursten, pimpsten og Honeycombsten. Ideel til hjørner og kanter uden overskæring. Skærebredde ca. 2,2mm.



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. STARLOCKMAX®
1	60	2,2	115	OMF243-X1

OMF226 STARLOCK



52mm Fast skraber til alle materialer.

EGENSKABER: HL fast skraber.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Fjernelse af mørtel- eller fliseklæber.
Fjernelse af lak, hårde tæppe-limrester.

MULTI-MAT



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. STARLOCK®
1	52	0,8	100	OMF226-X1

OMF165 STARLOCK

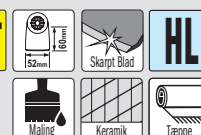


52mm Fleksibel skraber til alle materialer.

EGENSKABER: HL Fleksibel skraber.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder:
Fjernelse af bløde tæppelimrester.
Fjernelse af malingsrester.
Fjernelse af silikonesamlinger.

MULTI-MAT



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. STARLOCK®
1	52	0,4	100	OMF165-X1

OMF245 STARLOCK



70mm "svampeformet" multiskærer til alle materialer.

EGENSKABER: HL stålblad med speciel svampeform.

ANVENDELSE: Bedst til hyppig brug og til udfordrende jobs i snævre hjørner og kanter. Den specielle form muliggør aggressiv slibning/skraben uden at beskadige fliser. Kan bruges til skæring i marmor og letbeton. Multiskæreren er effektiv til at skære kanaler i gips, pimpsten, mursten og honeycomb-sten samt gasbeton. Skære bredde ca. 2,2 mm. Bladets form forhindrer at bruger en skærer sine hænder på knækkede glasstykker ved reparation af ruder og ved adskillelse af isolerede glaspåner.

MULTI-MAT



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. STARLOCK®
5	70	0,4	50	OMF245-X5

OMF201 STARLOCK PLUS



4mm vinklet fugeblad

EGENSKABER: 4mm vinklet fugeblad i HCS.

MATERIALER: Til skæring, fugning og udskrabning af bløde materialer som fuger og silikone fra tætte fordybninger.

ANVENDELSE: Til udrensning af smalle fordybninger og sprækker. Specielt blad til vedligeholdelse af både til fx ombygning af kahytter, fuger ved lister m.m. Ideel til fuger på skibsdæk.

SPECIAL HCS



PAKKEANTAL	K mm	W mm	I mm		VARENR. STARLOCKPLUS®
1	4	16	11	70	OMF201-X1

OMF251 STARLOCK



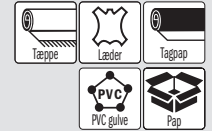
41mm segment multikniv med 3 skæreflader.

EGENSKABER: Segment multikniv med 3 skæreflader.

MATERIALER: Til at fjerne tæpperester, bløde materialer som fuger og skumisulering, lædervarer, PVC gulve, pap og tagpap.

ANVENDELSE: Den unikke form betyder at du kan skære i materialet ved bare at trække, skubbe eller trykke. Ideel til fuger mellem fliser og til at fjerne tæpper, PVC gulve, pap og tagpap.

SPECIAL HCS



PAKKEANTAL	W mm	I mm		VARENR. STARLOCK®
1	41	41	70	OMF251-X1

OMF-X4 STARLOCK



4-styk sæt til Multiskærere

- 2 klinger med Japansk fortanding til alle træprodukter, finerplader, gipsplader og plastik.

- 2 klinger i BiMetal til alle træprodukter, finerplader, gipsplader, glasfiber, epoxy harpiks og blød plastik. Fremragende til at skære i træ med søm i en diameter op til 5mm og endda til murværk såsom porøs beton.

TRÆ TRÆ OG SØM

8 sæt i et display (minimum ordre er 8 sæt)



PAKKEANTAL	MATERIALE	W mm	I mm	TS mm	TPI	VARENR.
1	HCS	35	50	1,75	14	OMF126-X1
1	BIM	35	50	1,4	18	OMF160-X1
1	BIM	50	50	1,4	18	OMF221-X1
1	HCS	65	50	1,75	14	OMF230-X1


OMF136 STARLOCK



93mm Delta slibesål, perforeret.

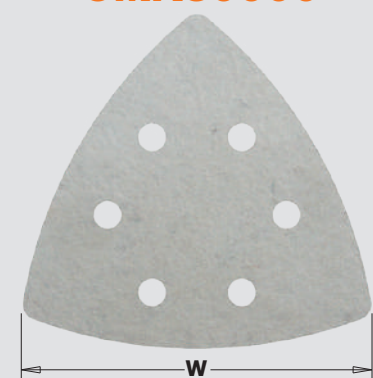
EGENSKABER: Perforeret slibesål med mikro VELCRO® fastgørelsessystem. Hurtige, nemme skift af slibepapir.

ANVENDELSE: Perfekt slibne overflader på alle typer af materialer, med det omfattende udvalg af slibepapir.

PAKKEANTAL	W mm		VARENR. STARLOCK®
1	93	40	OMF136-X1




OMA30000

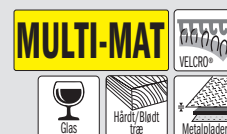


93mm Delta polerskive, perforeret.

EGENSKABER: Perforeret polerskive med mikro VELCRO® fastgørelsessystem. Anvendes sammen med varenummer OMM30, OMS30 eller OMF136.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Velegnet til at bringe træets årer frem (rustikt udseende). Fjernelse af rust og matering af lak. Fjernelse af snavs og aflejringer uden at ændre emneoverfladen.

PAKKEANTAL	W mm		VARENR.
4	93	10	OMA30000-X4




OMA30



93mm Aluminium-oxid Delta Slibepapir til Træ, perforeret.

EGENSKABER: Delta Slibepapir med mikro VELCRO® fastgørelsessystem. Anvendes sammen med varenummer OMM30, OMS30 eller OMF136.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Velegnet til slibning af alle typer træ, spånplader, krydsfiner, byggeplader. Grovslibning af ru, ujævne bjælker og brædder. Bedste resultat opnås med støvudsugning. Aluminium-oxid slibekorn og fuld harpiksbinding garanterer høj afslibnings evne.

PAKKEANTAL	W mm	GRIT		VARENR.
10	93	40	10	OMA30040-X10
10	93	60	10	OMA30060-X10
10	93	80	10	OMA30080-X10
10	93	100	10	OMA30100-X10
10	93	120	10	OMA30120-X10
10	93	180	10	OMA30180-X10
10	93	240	10	OMA30240-X10



DET RIGTIGE VÆRKTØJ TIL DE BEDSTE RESULTATER!

Kvik-diagram, farvemarkeringer og piktogrammer hjælper med at vælge det rigtige værktøj til din opgave.

TRÆ



TRÆ OG METAL



MULTI-MAT



MURVÆRK



CMT UNIVERSAL OPTAG PASSER DIREKTE PÅ ALLE FORSKELLIGE TILGÆNGELIGE MULTIVÆRKTØJER TIL PROFESSIONELLE BRUGERE.

CMT UNIVERSAL OPTAG PASSER DIREKTE PÅ ALLE FORSKELLIGE TILGÆNGELIGE MULTIVÆRKTØJER TIL PROFESSIONELLE BRUGERE.

Milwaukee BLACK&DECKER SKIL BOSCH CRAFTSMAN (OIS System) DREMEL Rockwell RIDGID Multi Master Einhell Mastercraft

Værktøjsoptagets positionering gør det muligt at montere klingen i 30 graders trin.

FEIN® SUPERCUT OG FESTOOL® VECTURO® OPTAG PASSER DIREKTE PÅ DISSE MODELLER

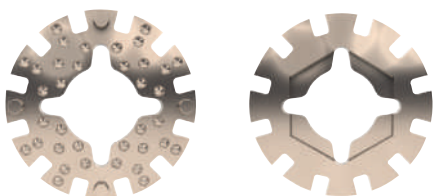
FEIN® SUPERCUT OG FESTOOL® VECTURO® OPTAG PASSER DIREKTE PÅ DISSE MODELLER

FESTOOL VECTURO SuperCut (For 03/2016)

Værktøjsoptagets positionering gør det muligt at montere klingen i 30 graders trin.

OMA31

Universale adaptere (Ikke til STARLOCK®)



Slidstærke universale adaptere giver dig mulighed for at bruge multiværktøjer der ikke har matchende optag. Passer perfekt og glider ikke. Anvendes til BOSCH®, CHICAGO®, CRAFTSMAN®, DREMEL®, FEIN®, MAKITA®, MILWAUKEE®, MASTERCRAFT®, OZITO®, AEG®, RIDGID®, ROCKWELL®, SMART®, WORX®.

PAKKEANTAL	IKON	VARENØR.
2		OMA31-X2

OMM01 OMS01

Universal optag



FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

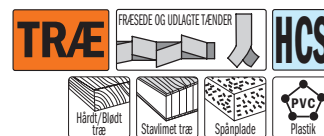


10mm Til skæring i træ.

EGENSKABER: HCS med hærkede tænder.

MATERIALER: Træ, stavlimet træ, spånplader, plast, rør og profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Til installation af ventilationsriste. Skæring i møbelementer. Udkæring til stikkontakter. Rettelser af arbejde i træ. Udkæring til låse og hængsler. Vindues- og dørbearbejdning.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VAREN. Universal optag	VAREN. FEIN® Supercut optag
1	10	28	18	10	OMM01-X1	OMS01-X1

OMM02 OMS02

Universal optag



FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

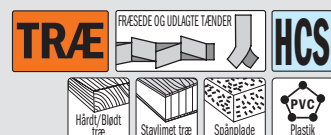


22mm Til skæring i træ.

EGENSKABER: HCS med hærkede tænder.

MATERIALER: Træ, stavlimet træ, spånplader, plast, rør og profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Til installation af ventilationsriste. Skæring i møbelementer. Udkæring til stikkontakter. Afkortning af trækomponenter såsom dyvler og tapper. Vindues- og dørbearbejdning.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VAREN. Universal optag	VAREN. FEIN® Supercut optag
1	22	48	18	10	OMM02-X1	OMS02-X1
5	22	48	18	5	OMM02-X5	OMS02-X5

OMM03 OMS03

Universal optag



FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

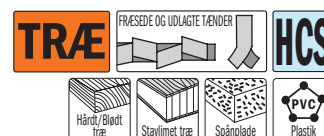


28mm Til skæring i træ.

EGENSKABER: HCS med hærkede tænder.

MATERIALER: Træ, stavlimet træ, spånplader, plast, rør og profiler.

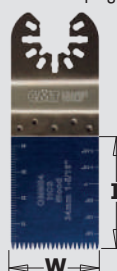
ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Til installation af ventilationsriste. Skæring i møbelementer. Udkæring til stikkontakter. Afkortning af trækomponenter såsom dyvler og tapper. Vindues- og dørbearbejdning.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VAREN. Universal optag	VAREN. FEIN® Supercut optag
1	28	48	18	10	OMM03-X1	OMS03-X1
50	28	48	18	2	OMM03-X50	OMS03-X50

OMM04 OMS04

Universal optag



FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



34mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ.

EGENSKABER: HCS med "Japanske" dobbelt-rækkede hærkede tænder.

MATERIALER: Træ, tømmer, stavlimet træ og spånplader.

ANVENDELSE: Slebne og udlagte tænder der giver ren, hurtig skæring i blødt træ og tømmer. Dette tandmønster med sine længere tænder, giver dig mulighed for at begynde fra et præcist punkt, ved at placere bladet på emnet og ned i træet.

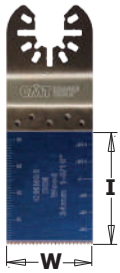


PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VAREN. Universal optag	VAREN. FEIN® Supercut optag
1	34	40	14	10	OMM04-X1	OMS04-X1
5	34	40	14	5	OMM04-X5	OMS04-X5
50	34	40	14	2	OMM04-X50	OMS04-X50



OMM05

Universal optag



OMS05

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

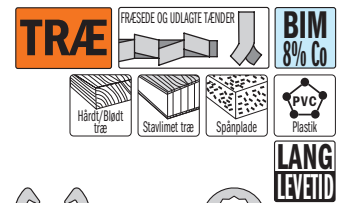


34mm Til skæring i træ. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder som garanterer ekstra lang levetid.

MATERIALER: Træ, stavlimet træ, spånplader, plast, rør og profiler.

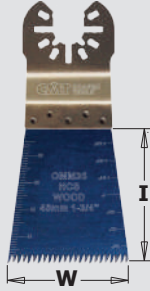
ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Til installation af ventilationsriste. Skæring i møbelementer. Udskæring til stikkontakter. Afkortning af trækomponenter såsom dyvler og tapper. Vindues- og dørbearbejdning.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	34	40	18	10	OMM05-X1	OMS05-X1
5	34	40	18	5	OMM05-X5	OMS05-X5
50	34	40	18	2	OMM05-X50	OMS05-X50

OMM36

Universal optag



OMS36

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

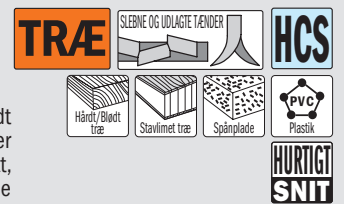


45mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ.

EGENSKABER: HCS med "Japanske" dobbelttrækkede hærdede tænder.

MATERIALER: Træ, tømmer, stavlimet træ og spånplader.

ANVENDELSE: Slebne og udlagte tænder der giver en ren, hurtig skæring i blødt træ og tømmer. Dette tandmønster med sine længere tænder giver dig mulighed for at begynde at skære fra et præcist punkt, ved at placere bladet på emnet og save ned i træet. Ideel bredde til at save lange, flade, lodrette udskæringer i f.eks. dørkarme og fodpaneler.

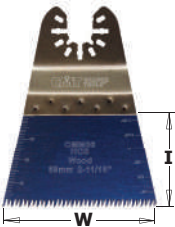


PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
5	45	50	14	5	OMM36-X5	OMS36-X5
50	45	50	14	2	OMM36-X50	OMS36-X50

"JAPAN" FORTANDING

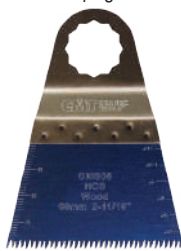
OMM06

Universal optag



OMS06

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

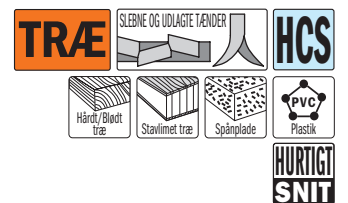


68mm Præcisionssnit med "Japan" fortanding til træ.

EGENSKABER: HCS med "Japanske" dobbelttrækkede hærdede tænder.

MATERIALER: Træ, tømmer, stavlimet træ og spånplader.

ANVENDELSE: Slebne og udlagte tænder der giver en ren, hurtig skæring i blødt træ og tømmer. Dette tandmønster med sine længere tænder giver dig mulighed for at begynde at skære fra et præcist punkt, ved at placere bladet på emnet og save ned i træet. Ideel bredde til at save lange, flade, lodrette udskæringer i f.eks. dørkarme og fodpaneler.

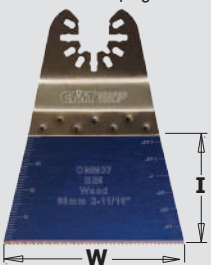


PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	68	40	14	10	OMM06-X1	OMS06-X1
5	68	40	14	5	OMM06-X5	OMS06-X5
50	68	40	14	2	OMM06-X50	OMS06-X50

"JAPAN" FORTANDING

OMM07

Universal optag



OMS07

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

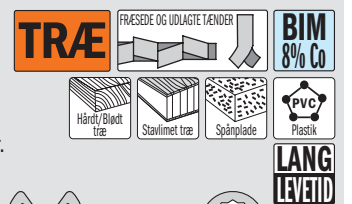


68mm Til skæring i træ. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder som garanterer ekstra lang levetid.

MATERIALER: Træ, stavlimet træ, spånplader, plast, rør og profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Til installation af ventilationsriste. Skæring i møbelementer. Udskæring til stikkontakter. Afkortning af trækomponenter såsom dyvler og tapper. Vindues- og dørbearbejdning.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	68	40	18	10	OMM07-X1	OMS07-X1
5	68	40	18	5	OMM07-X5	OMS07-X5
50	68	40	18	2	OMM07-X50	OMS07-X50

OMM08

Universal optag



OMS08

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

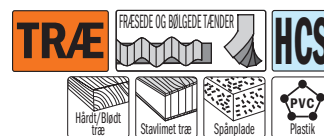


87mm Klinge til træ

EGENSKABER: HCS med hærdede tænder.

MATERIALER: Træ, stavlmet træ, spånplader, plast, rør og profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder:
Til installation af ventilationsrister.
Skæring i møbelementer.
Udskæring til stikkontakter.
Afkortning af trækomponenter såsom dyvler og tapper. Afkortning af plastikrør (PVC).



PAKKEANTAL	W mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	87	18	10	OMM08-X1	OMS08-X1

OMM09

Universal optag



OMS09

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



10mm Til skæring i træ og metal.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, spånplader, plast, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

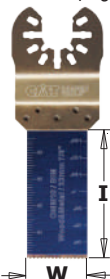
ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm.
Justeringsarbejde på ikke-jernholdige profiler.
Skæring i gipsplader.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	10	28	18	10	OMM09-X1	OMS09-X1
5	10	28	18	5	OMM09-X5	OMS09-X5
50	10	28	18	2	OMM09-X50	OMS09-X50

OMM10

Universal optag



OMS10

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

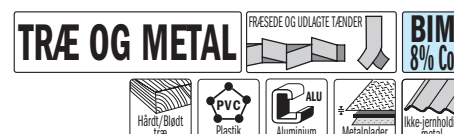


22mm Til skæring i træ og metal.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, gipsplader, plast, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

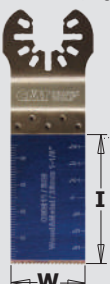
ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm.
Afkortning af kobberør.
Skæring i gipsplader.



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	22	48	18	10	OMM10-X1	OMS10-X1
5	22	48	18	5	OMM10-X5	OMS10-X5
50	22	48	18	2	OMM10-X50	OMS10-X50

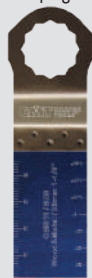
OMM11

Universal optag



OMS11

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag

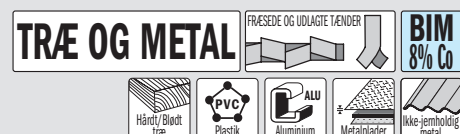


28mm Til skæring i træ og metal.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder

MATERIALER: Træ, gipsplader, plast, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm.
Afkortning af kobberør.
Skæring i gipsplader.



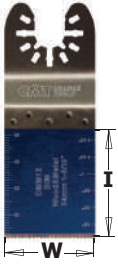
PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	28	48	18	10	OMM11-X1	OMS11-X1
5	28	48	18	5	OMM11-X5	OMS11-X5
50	28	48	18	2	OMM11-X50	OMS11-X50

Saveværktøj til multiskærere



OMM12

Universal optag



OMS12

FEIN® SuperCut
FESTOOL® Vecturo
optag



OMS12
W=32mm

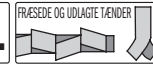
34mm Til skæring i træ og metal.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, gipsplader, plast, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm. Afkortning af kobberrør. Skæring i gipsplader.

TRÆ OG METAL



BIM
8% Co



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	34	40	18	10	OMM12-X1	OMS12-X1
5	34	40	18	5	OMM12-X5	OMS12-X5
50	34	40	18	2	OMM12-X50	OMS12-X50

OMM13

Universal optag



OMS13

FEIN® SuperCut
FESTOOL® Vecturo
optag



OMS13
W=32mm

34mm Til skæring i træ og metal. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: TiNCoatet BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, søm, gips, plastik, metalplader, kobber og aluminiumsrør og -profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm. Afkortning af kobberrør og aluminiumsprofiler. Skæring i gipsplader. Desuden er tænderne titancoatet som giver 130% længere levetid.

TRÆ OG METAL



BIM
TiN



130%
LÆNGERE LEVETID

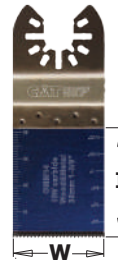
LANG
LEVETID



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	34	40	18	10	OMM13-X1	OMS13-X1
5	34	40	18	5	OMM13-X5	OMS13-X5
50	34	40	18	2	OMM13-X50	OMS13-X50

OMM14

Universal optag



OMS14

FEIN® SuperCut
FESTOOL® Vecturo
optag



35mm Til skæring i træ og metal. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: Højkvalitets hårdmetal tænder.

MATERIALER: Træ, hærkede skruer og søm, gipsplader, plast, metalplader, kobber, aluminium og INOX.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af hærkede skruer / søm. Skæring i rustfrit stål såsom køkkenfronter. Skæring i meget slibende materialer såsom glasfiber.

TRÆ OG METAL

HW



2X
LÆNGERE LEVETID

LANG
LEVETID



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	35	40	20	10	OMM14-X1	OMS14-X1

OMM35

Universal optag



OMS35

FEIN® SuperCut
FESTOOL® Vecturo
optag



EKSTRA LANG

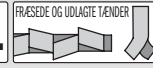
42mm Til skæring i træ og metal.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, gipsplader, plast, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm. Afkortning af kobberrør. Skæring i gipsplader.

TRÆ OG METAL



BIM
8% Co



PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
5	42	68	18	5	OMM35-X5	OMS35-X5
50	42	68	18	2	OMM35-X50	OMS35-X50

OMM15

Universal optag



OMS15

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



45mm Til skæring i træ og metal.

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, gipsplader, plast, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm. Afkortning af kobberrør. Skæring i gipsplader.

TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER

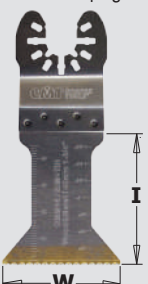
BIM 8% Co

Hårdt/Blødt træ PVC Plastik ALU Aluminium Metalplader Ikke-jernholdig metal

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	45	48	18	10	OMM15-X1	OMS15-X1
5	45	48	18	5	OMM15-X5	OMS15-X5
50	45	48	18	2	OMM15-X50	OMS15-X50

OMM16

Universal optag



OMS16

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



45mm Til skæring i træ og metal. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: TiNCoated BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, søm, gips, plastik, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm. Afkortning af kobberrør og aluminiumsprofiler. Skæring i gipsplader. Desuden er tænderne titan coated som giver 130% længere levetid.

TRÆ OG METAL FRÆSEDE OG UDLAGTE TÆNDER

BIM TiN

Hårdt/Blødt træ PVC Plastik ALU Aluminium Metalplader Ikke-jernholdig metal

130% LÆNGERE LEVETID LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	45	48	18	10	OMM16-X1	OMS16-X1
5	45	48	18	5	OMM16-X5	OMS16-X5
50	45	48	18	2	OMM16-X50	OMS16-X50

OMM17

Universal optag



OMS17

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



87mm Klinge til træ og metal

EGENSKABER: BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, finerede plader, plast og laminatpaneler, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Afkortning af søm. Udskæring af dørkarme, laminat / parket. Skæring af aluminiumsprofiler og fjernelse af vindueskit.

TRÆ OG METAL

BIM 8% Co

Hårdt/Blødt træ PVC Plastik ALU Aluminium Metalplader Ikke-jernholdig metal

LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	87	20	10	OMM17-X1	OMS17-X1

OMM18

Universal optag



OMS18

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



87mm Klinge til træ og metal. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: TiNcoated BiMetal med 8% Kobolt tænder.

MATERIALER: Træ, gipsplader, fibercement, metalplader, kobber- og aluminiumsrør og -profiler.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Skæring i gipsplader. Afkortning af små aluminiumsprofiler i længde. Udskæring af fordybninger i epoxy / glasfiber såsom i instrumentbrættet på en båd. Fjernelse af vindueskit.

TRÆ OG METAL

BIM TiN

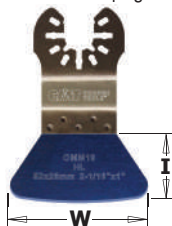
Hårdt/Blødt træ PVC Plastik ALU Aluminium Metalplader Kobber- og aluminiumsrør Ikke-jernholdig metal

130% LÆNGERE LEVETID LANG LEVETID

PAKKEANTAL	W mm	TPI		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	87	20	10	OMM18-X1	OMS18-X1

OMM19

Universal optag



OMS19

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



52mm Stiv skraber til forskellige materialer.

EGENSKABER: HL stiv skraber.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder Fjernelse af bløde tæppelim-rester. Fjernelse af malingsrester. Fjernelse af silikonesamlinger.



PAKKEANTAL	W mm	I mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	52	26	10	OMM19-X1	OMS19-X1
5	52	26	5	OMM19-X5	OMS19-X5

OMM20

Universal optag



OMS20

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



52mm Fleksibel skraber til alle materialer.

EGENSKABER: HL fleksibel skraber.

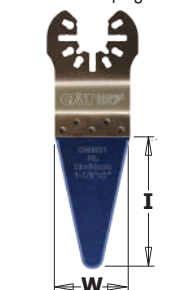
ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Fjernelse af bløde tæppelim-rester. Fjernelse af malingsrester. Fjernelse af silikonesamlinger.



PAKKEANTAL	W mm	I mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	52	45	10	OMM20-X1	OMS20-X1
5	52	45	5	OMM20-X5	OMS20-X5

OMM21

Universal optag



OMS21

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



28mm skraber til skarpe hjørner og alle materialer

EGENSKABER: HL skarp hjørneskraber.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Skæring i bløde ekspansionsamlinger. Skæring i tætningsmasse. Opskæring af isoleringsmaterialer.



PAKKEANTAL	W mm	I mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	28	50	10	OMM21-X1	OMS21-X1
5	28	50	5	OMM21-X5	OMS21-X5
50	28	50	2	OMM21-X50	OMS21-X50

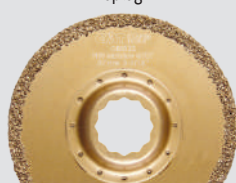
OMM22

Universal optag



OMS22

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



87mm HW klinge.

EGENSKABER: Hårdmetal grit.

MATERIALER: Ø klinge til, gipsplader, gasbeton og lignende.

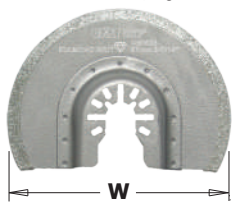
ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Skæring af fuger i væg- og gulvfliser. Skæring af riller i gasbeton, til anbringelse af skjulte kabler og rør.



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	87	2,2	10	OMM22-X1	OMS22-X1

OMM23

Universal optag



OMS23

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



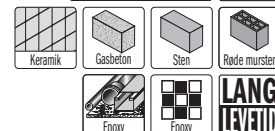
87mm Klinge med diamantbelægning.
Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: Diamant belagt. Meget lang levetid.

MATERIALER: Ø klinge til flisefuger, gipsplader, gasbeton, epoxy og glasfiber.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder:
Skæring af fuger i væg- og gulvfliser.
Skæring af fordybninger i epoxy / glasfiberforstærket plast for eksempel i et bådskrog.

MURVÆRK **GRIT**



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	87	1,6	10	OMM23-X1	OMS23-X1
25	87	1,6	2	OMM23-X25	OMS23-X25

OMM24

Universal optag



OMS24

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



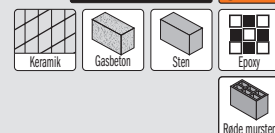
65mm HW klinge.

EGENSKABER: Hårdmetal grit.

MATERIALER: Ø klinge til flisefuger, gipsplader, gasbeton og lignende.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Skæring af fuger i væg- og gulvfliser. Skæring af riller i gasbeton, til anbringelse af skjulte kabler og rør.

MURVÆRK **HÅRDMETAL GRIT**



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	65	1,6	10	OMM24-X1	OMS24-X1

OMM27

Universal optag



OMS27

FEIN® SuperCut
FESTOOL® VECTURO®
optag



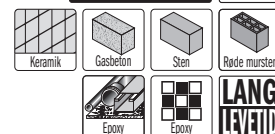
65mm Klinge med diamantbelægning. Ekstra lang levetid.

EGENSKABER: Diamant belagt. Meget lang levetid.

MATERIALER: Ø klinge til fliser, fuger, gipsplader, gasbeton, epoxy og glasfiber.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Skæring af fuger i væg- og gulvfliser, fordybninger i epoxy / glasfiberforstærket plast for eksempel i et bådskrog.

MURVÆRK **GRIT**



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	65	2	10	OMM27-X1	OMS27-X1

OMM26

Universal optag



35mm Dobbelt-sidet HW Grit Rasp.

EGENSKABER: Hårdmetal grit på begge sider.

MATERIALER: Fingerspids rasp til fliser, gipsplader, gasbeton, træ og tæpperester.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Fjernelse af mørtel og fliseklæber. Fjernelse af tæppelimsrester. Grovslibning af spartelmasse, fliseklæb, beton, sten og træ.

MURVÆRK **HÅRDMETAL GRIT**



PAKKEANTAL	W mm	I mm		VARENR. Universal optag
1	33	35	10	OMM26-X1

OMM25

Universal optag



80mm HW Grit Delta Rasp.

EGENSKABER: Hårdmetal grit.

MATERIALER: Delta rasp til fliser, gipsplader, gasbeton, træ og tæpperester.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder:
Fjernelse af mørtel og fliseklæber.
Fjernelse af tæppelimsrester.
Grovslibning af spartelmasse, fliseklæb, beton, sten og træ.



PAKKEANTAL	W mm		VARENR. Universal optag
1	80	10	OMM25-X1



OMM28

Universal optag



57mm Diamant belagt segment klinge "Hammer". Ekstra lang levetid.

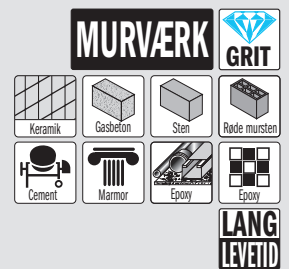
EGENSKABER: Diamant belagt. Meget lang levetid.

MATERIALER: Segment klinge til flisefuge, marmor, epoxy harpiks.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder:
Fjernelse af hårde fuger mellem flisebelagte overflader.
Det specielle design tillader aggressiv skæring, uden at beskadige flisen. Udskæring af marmorfuger. Nedfræsning af kanaler i gips, mursten, pimpsten og honey-combsten.
De langtidsholdbare klinger er designet specielt til flisefuger.



PAKKEANTAL	W mm	K mm		VARENR. Universal optag
1	57	2	10	OMM28-X1
25	57	2	4	OMM28-X25



LANG LEVETID

OMM29

Universal optag



OMS29

FEIN® SuperCut FESTOOL® VECTURO® optag



65mm HW Grit fuge- og mørtelfjerner

EGENSKABER: Hårdmetal grit.

MATERIALER: Fuge- og mørtelfjerner til fliser, beton og sten.

ANVENDELSE: Bred vifte af muligheder: Fjernelse af fuger. Bortfjernelse af mørtel og fliseklæber. Fjernelse af fliser. Alt sammen med ét værktøj. Meget lang levetid. Velegnet til at fjerne tæpperester fra en mineralsk overflade. Det specielle design gør det muligt at fjerne emner i 90° hjørner.



PAKKEANTAL	W mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	65	10	OMM29-X1	OMS29-X1



OMM30

Universal optag



OMS30

FEIN® SuperCut FESTOOL® VECTURO® optag



93mm Delta slibepude, perforeret

EGENSKABER: Perforeret slibepude med selvkæbende VELCRO®.

ANVENDELSE: Hurtige og nemme skift af slibepapir. Det omfattende sortiment af slibepapir gør at du kan slibe alle overflader perfekt.



PAKKEANTAL	W mm		VARENR. Universal optag	VARENR. FEIN® Supercut optag
1	93	10	OMM30-X1	OMS30-X1



93 mm Delta polerskive, perforeret.



OMA30000

SE SIDE 110



OMA30

93mm aluminium-oxid Delta slibepapir til træ, perforeret.

OMM-X4

Universal Optag



4 stk. sæt til Multiskærere.

- 2 klinger med Japan fortanding til skæring i træ, spånplade, gipsplader og plastik.

- 2 klinger i BiMetal til skæring i træprodukter, spånplade, gipsplader, glas-fiber, epoxy harpiks, blød plastik, metalplader, aluminium rør og profiler. Kan skære i træ med søm op til 5mm i diameter samt porøs beton.

TRÆ TRÆ OG SØM

8 sæt i et display (minimum ordre er 8 sæt)



PAKKEANTAL	MATERIALE	W mm	I mm	TPI	VARENBR.
1	HCS	34	40	14	OMM04-X1
1	HCS	68	40	14	OMM06-X1
1	BIM	34	40	18	OMM12-X1
1	BIM	45	48	18	OMM15-X1

OMM-X33

Universal optag



6 sæt i en pakke

33 stk. sæt til Multiskærere.

- Klinger til skæring af træ, plast, gipsplader, metalplader, profiler og rør i aluminium og kobber.
 - Skraber til fjernelse af tæppe- og limrester samt maling og silikonerester.
 - Slibeskive og slibepapir til slibning (Korn 60, 100 og 180).

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI	GRIT	VARENBR.
1	34	40	18		OMM12-X1
1	52	45			OMM20-X1
1	93				OMM30-X1
10	93			60	OMA30060-X10
10	93			100	OMA30100-X10
10	93			180	OMA30180-X10

OMM-X37

Universal optag



Forside



Bagside

37 stk. sæt til Multiskærere.

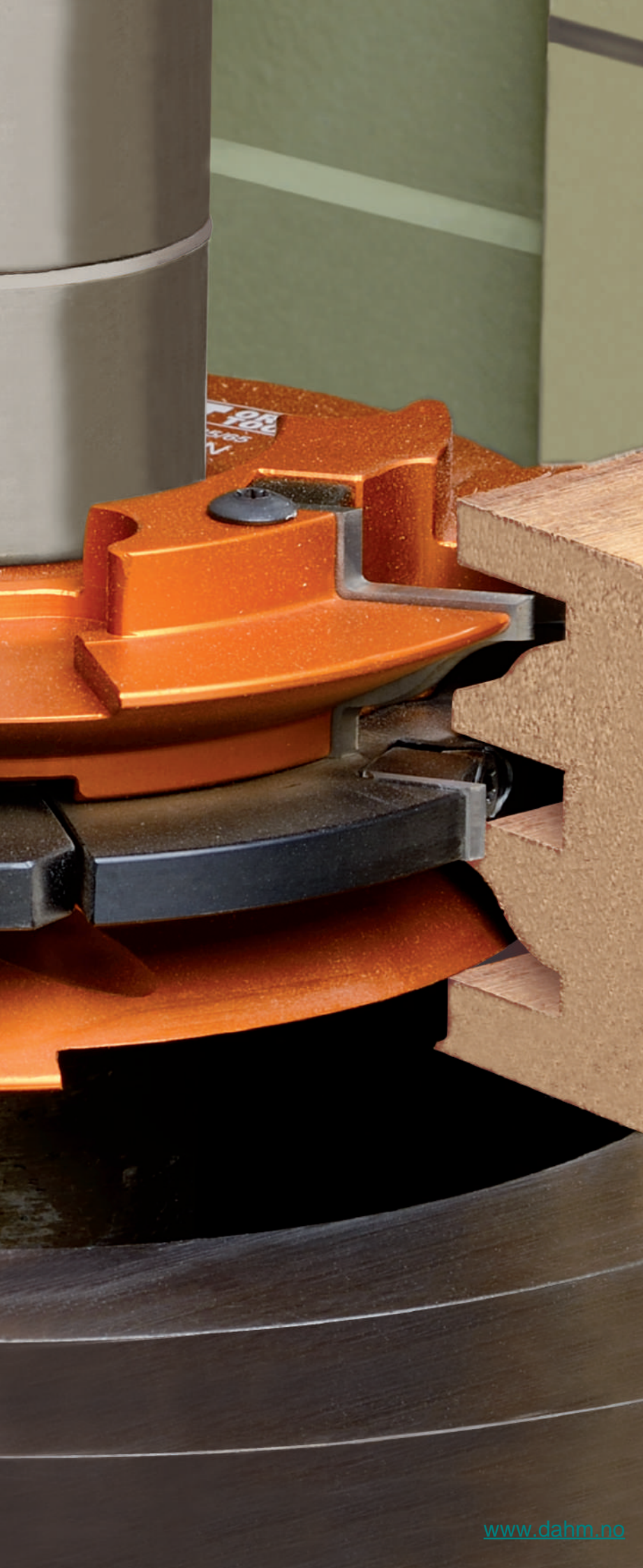
- Klinger (i to størrelser) til skæring i træ, plast, gipsplader, metalplader, profiler og rør i aluminium og kobber.
 - Segmenteret klinge til skæring af træ og metal.
 - Skraber til fjernelse af tæppe- og limrester samt maling- og lakrester.
 - Rasp med HW-grit til slibning/fjernelse af fliser, gipsvægge, cement, træ og byggematerialer.
 - Specielt designet klinge til fjernelse af mørtel, cementmaterialer, cement og sten.
 - Slibeskive og slibepapir (Korn 60, 100, 180).
 Professionelle værktøjer af høj kvalitet!

PAKKEANTAL	W mm	I mm	TPI	GRIT	VARENBR.
1	10	28	18		OMM09-X1
1	34	40	18		OMM12-X1
1	87		20		OMM17-X1
1	52	45			OMM20-X1
1	80				OMM25-X1
1	65				OMM29-X1
1	93			10	OMM30-X1
10	93			60	OMA30060-X10
10	93			100	OMA30100-X10
10	93			180	OMA30180-X10

4 sæt i et display (minimum ordre er 4 sæt)



VÆRKTØJ & KNIVE TIL STATIONÆRE FRÆSERE



PRODUKTER	SIDE
Falsfræsere	122-123
Stilbare notfræsere	124-125
Spiralfræsere	126
Fuge/fas/radiesæt	127
Fasfræsere	128-129
Rundingsfræsere	130-132
Limfuge- og geringsfræsere	133-135
Fyldnings- og profilfræsere	136-140
Profilhoveder og -sæt	141-143
Profilknive og afvisersæt	144-156
Blanketjern og afvisere (til profilering)	157
Krave- og spændebøsninger	157
Vendeplatter til el-høvle	158
HS securjern	159
Magnetindstillingslærer	159
Høvlejern og afretterknive	160-161
Vendeplatter	162-163





694.100

Disse falsfræsere er beregnet til:

- almindelig falsning;
- falsning fra både top og bund;
- fugefræsning.

Kan anvendes på både almindelige fræsere, dobbelttappere og kantlimere.

Er god til alle typer materiale, men det bedste resultat fås ved anvendelse i spånplader, MDF, kunststof og laminat.

Produceret med aksvinkel for bedre fræseresultat.

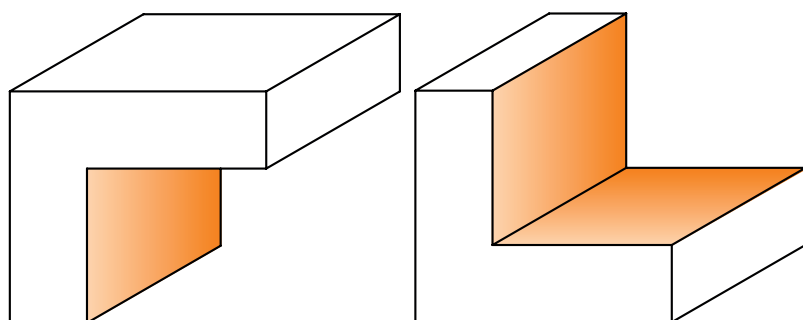
TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiums krop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal vendeplatter 50x12x1,5mm [Z2].
- 4 stk. massiv hårdmetal forskær 14x14x2mm (V4).
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til automatisk placering af platter.

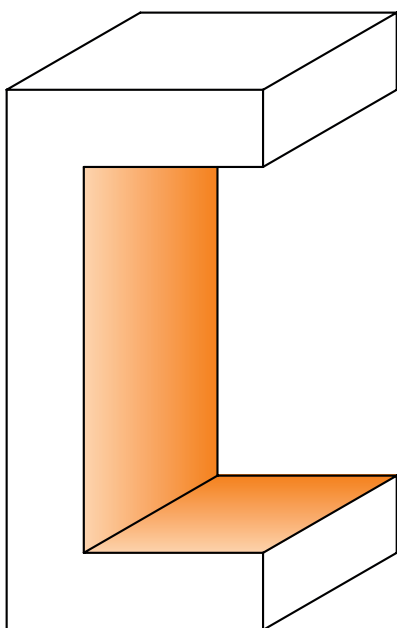
SIKKERHEDSTIPS:



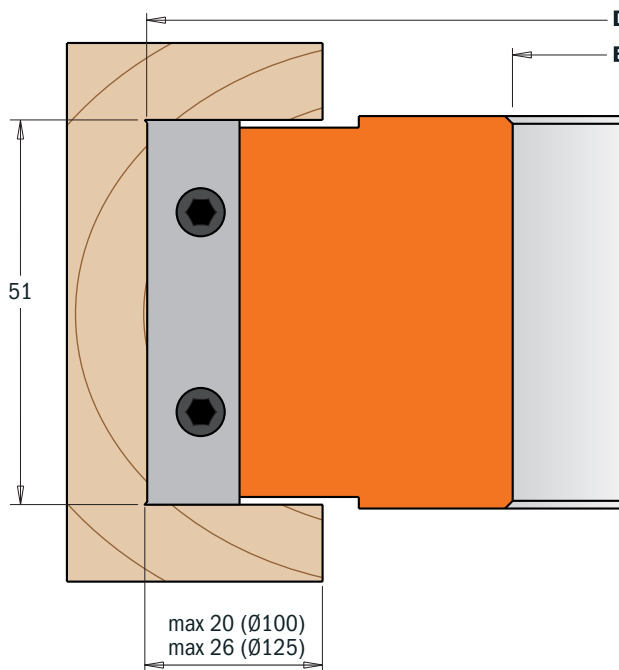
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage



Tegning er 1:1



D mm	B mm	I mm	Z+V	RPM		VARENr.							
100	19,05	51	2+4	7500~12500	1	694.100.19	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.500.00*	695.999.46	990.064.00	991.064.00
100	30	51	2+4	7500~12500	1	694.100.30	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.500.00*	695.999.46	990.064.00	991.064.00
100	31,75	51	2+4	7500~12500	1	694.100.31	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.500.00*	695.999.46	990.064.00	991.064.00
100	35	51	2+4	7500~12500	1	694.100.35	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.500.00*	695.999.46	990.064.00	991.064.00
125	40	51	2+4	6100~10000	1	694.125.40	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.500.00*	695.999.46	990.064.00	991.064.00
125	50	51	2+4	6100~10000	1	694.125.50	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.500.00*	695.999.46	990.064.00	991.064.00

Reserve dele

*Minimum 10 styk eller flere



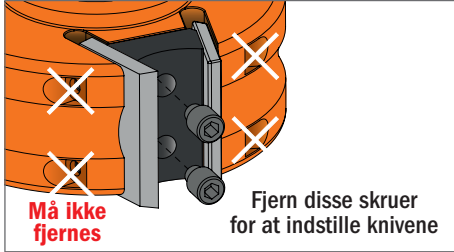
694.020

Disse fræsehoveder er beregnet til:

- almindelig falsning
- falsning fra både top og bund
- fugefræsning
- profilfræsning med standard 40 og 50 mm SP profiljern.

Kan anvendes på almindelige fræsere, dobbelttappere og kantlimere.

Er god til alle typer materiale, men det bedste resultat (falsning) fås ved anvendelse i spånplader, MDF, Kunststof og laminat. Ved brug af 40 og 50 mm profiljern får man det bedste resultat i blødt træ.



TEKNISKE DETALJER:

- Hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- 2 standard massiv hårdmetal vendeplatter 40x12x1,5mm (Z2).
- 2 standard massiv hårdmetal forskær 14x14x2mm (V2).
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til korrekt placering af platter.

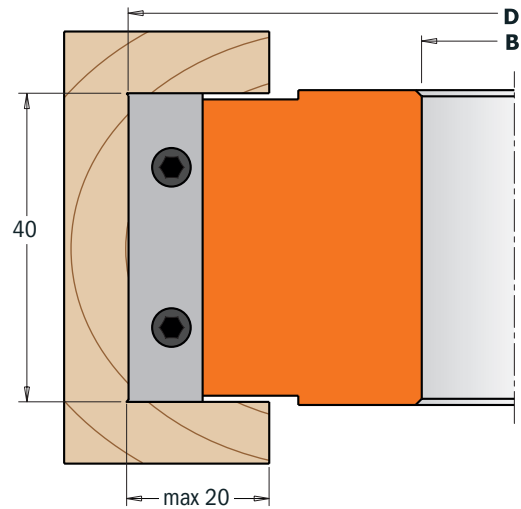
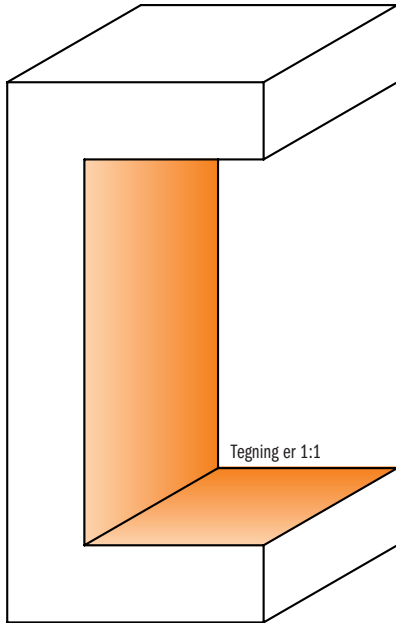
SIKKERHEDSTIPS:



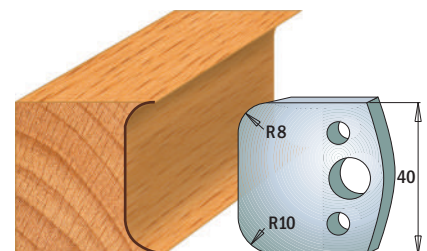
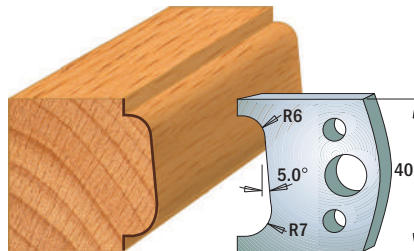
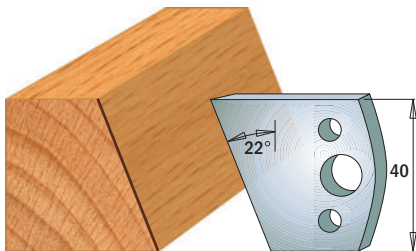
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage



Alle 40x4mm profilknive på side 144 til 153 kan anvendes på fræsehovedet.



D mm	B mm	I mm	Z+V	RPM		VAREN.R.							
100	30	40	2+2	5800~9000	1	694.020.30	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.400.00*	693.999.01	990.065.00	991.064.00
100	31,75	40	2+2	5800~9000	1	694.020.31	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.400.00*	693.999.01	990.065.00	991.064.00
125	35	40	2+2	4800~7400	1	694.020.35	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.400.00*	693.999.01	990.065.00	991.064.00
125	40	40	2+2	4800~7400	1	694.020.40	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.400.00*	693.999.01	990.065.00	991.064.00
125	50	40	2+2	4800~7400	1	694.020.50	790.140.00*	990.093.00	991.073.00	790.400.00*	693.999.01	990.065.00	991.064.00

Reserve dele: **691.192** Afvisersæt 38mm
695.020.01 Indekserbar afviser 38x4x15mm

*Minimum 10 styk eller flere



694.001

Disse stilbare notfræsere er ideelle til at producere præcise slidser og noter fra 4 til 15 mm i tykkelsen. Sættet består af 3 stk. fræsere til sammenlægning samt mellemlægsringe.

Hvert sæt indeholder:

- 2 stk. notfræsere type A (Z4 + V4).
- 1 stk. notfræser type B (Z2).
- 1 sæt mellemlægsringe.

Kan anvendes på almindelige fræsere og dobbelttappere.

Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ, krydsfiner og laminerede overflader.

TEKNISKE DETALJER:

- Stålkrop med stor brudstyrke.
- 2 stk. massiv hårdmetal vendeplatter 7,65x12x1,5mm (Z2).
- 4 stk. massiv hårdmetal notplatter 18x18x1,95 mm (Z4).
- 4 stk. massiv hårdmetal forskær 14x14x1,2mm (V4).
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til korrekt placering af platter.

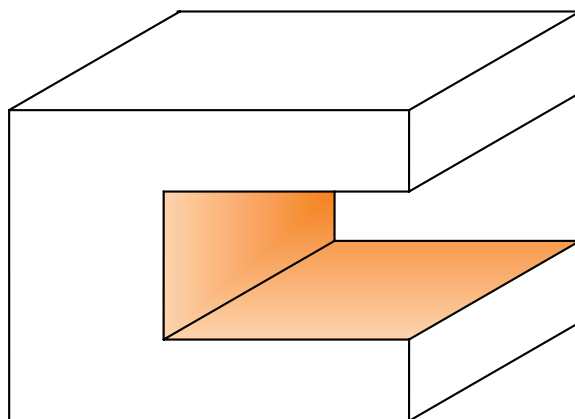
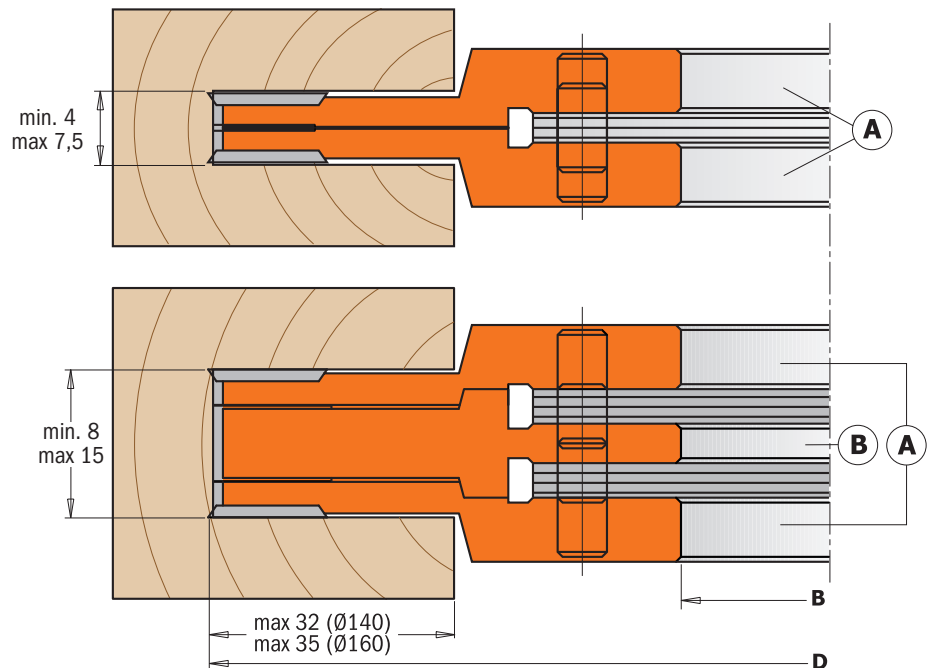
SIKKERHEDSTIPS:



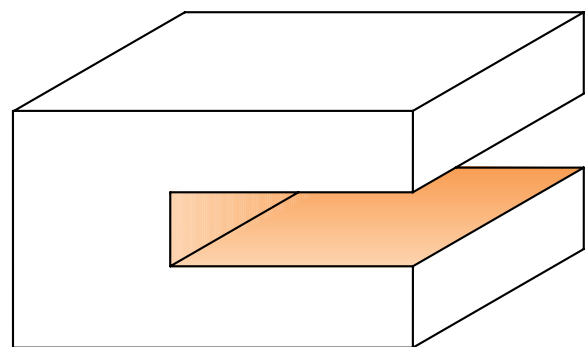
TW-006 moment skruestrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage



Tegning er 1:1



D mm	B mm	Z+V	RPM		VAREN.
140	30	4+4	5500~9500	1	694.001.30
140	31,75	4+4	5500~9500	1	694.001.31
140	35	4+4	5500~9500	1	694.001.35
160	40	4+4	4800~8300	1	694.001.40
160	50	4+4	4800~8300	1	694.001.50

Reserve dele

790.181.00*	790.140.10*	790.076.00*	695.998.21
790.181.00*	790.140.10*	790.076.00*	695.998.22
790.181.00*	790.140.10*	790.076.00*	695.998.23
790.181.00*	790.140.10*	790.076.00*	695.998.24
790.181.00*	790.140.10*	790.076.00*	695.998.25

Reserve dele: Til kutter (A)

- 990.079.00** TORX® skrue M4x3,2mm
- 991.069.00** T9 TORX® nøgle
- 695.996.02** Møtrik M4 (Ø12x1,7mm)
- 695.996.01** Møtrik M4 (Ø10x1,6mm)

Til kutter (B)

- 695.999.07** Kile 7x11x9,5mm
- 990.063.00** Skrue M5x18mm
- 991.072.00** T20 TORX® nøgle

*Minimum 10 styk eller flere



694.021 - 694.022

Disse stilbare notfræsere er ideelle til at producere præcise slidser og noter fra 14 til 39mm i tykkelsen. Sættet består af 2 stk. fræsere til sammenlægning samt mellemlægsringe.

Hvert sæt indeholder:

- 1 stk. notfræser type A (Z2 + V2).
- 1 stk. notfræser type B (Z2 + V2).
- 1 sæt mellemlægsringe.

Kan anvendes på almindelige fræsere og dobbeltappere. Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ, krydsfiner og laminerede overflader.

TEKNISKE DETALJER:

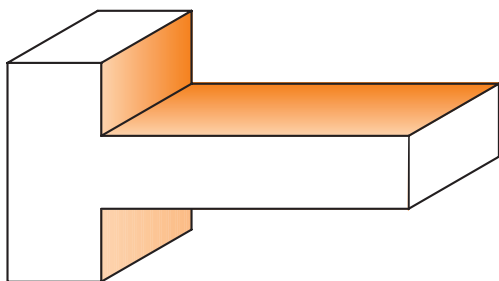
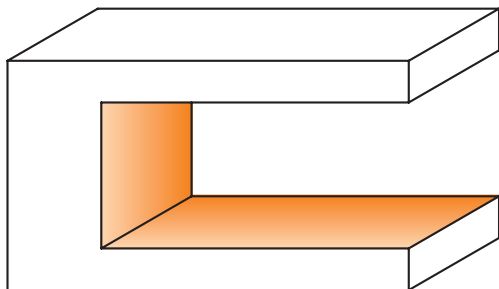
- Stærk, hård aluminiumskrop.
- **694.021:** 8 stk. massiv hårdmetal vendeplatter 13,6x13,6x2mm.
- **694.022:** 8 stk. massiv hårdmetal vendeplatter 19,5x12x1,5mm.
- 4 stk. massiv hårdmetal forskær 14x14x2mm (V4).
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til korrekt placering af platter.

SIKKERHEDSTIPS:

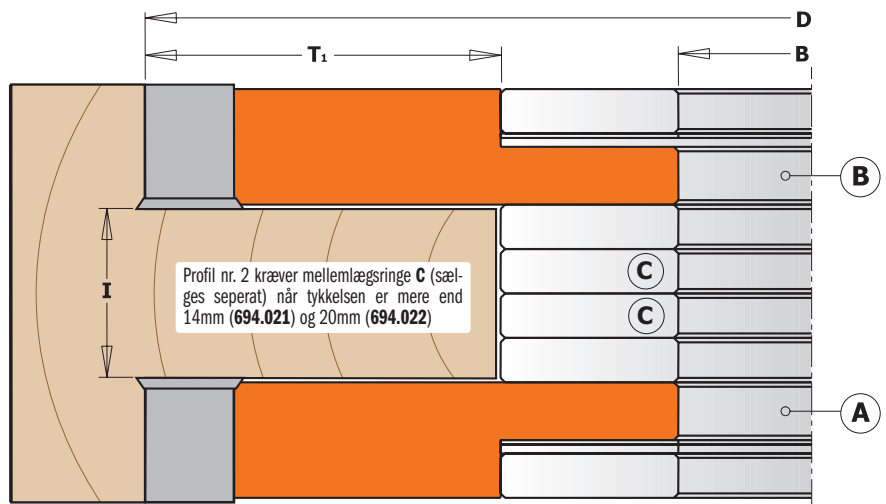
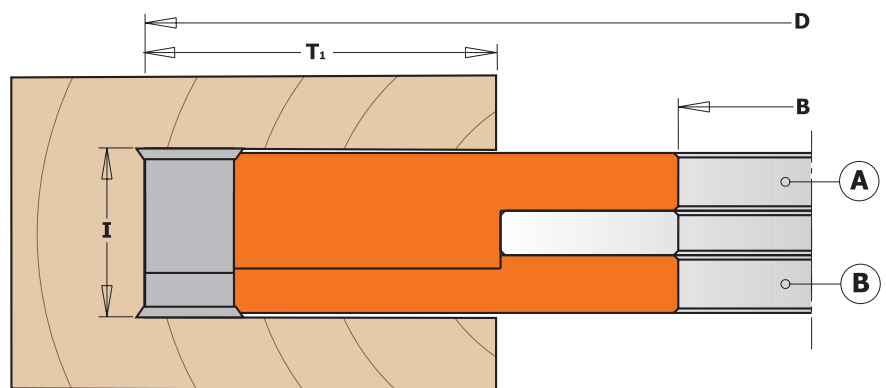
- **TW-006** moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



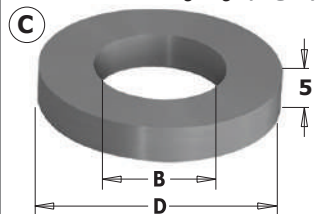
Leveres i praktisk plastemballage



Tegning er 1:1



299 Mellemlægsringe (valgfrit)



B mm	D mm	VAREN.R.
30	60	299.560.30
31,75	60	299.560.31
35	60	299.560.35
40	60	299.560.40
50	70	299.570.50

D mm	I mm	B mm	T ₁ mm	Z+V	RPM		VAREN.R.
150	14-27	30	44	4+4	5000~8000	1	694.021.30
150	14-27	31,75	44	4+4	5000~8000	1	694.021.31
150	14-28	30	44	4+4	5000~8000	1	694.021.35
150	14-27	40	44	4+4	5000~8000	1	694.021.40
160	14-27	50	44	4+4	5000~8000	1	694.021.50
170	20-39	30	54	4+4	4400~7400	1	694.022.30
170	20-39	31,75	54	4+4	4400~7400	1	694.022.31
170	20-39	35	54	4+4	4400~7400	1	694.022.35
170	20-39	40	54	4+4	4400~7400	1	694.022.40
170	20-39	50	49	4+4	4400~7400	1	694.022.50

Reservedeile

790.136.00*	990.093.00			695.998.41
790.136.00*	990.093.00			695.998.42
790.136.00*	990.093.00			695.998.43
790.136.00*	990.093.00			695.998.44
790.136.00*	990.093.00			695.998.45
790.140.00*	990.093.00	790.195.12*	990.094.00	695.998.46
790.140.00*	990.093.00	790.195.12*	990.094.00	695.998.47
790.140.00*	990.093.00	790.195.12*	990.094.00	695.998.48
790.140.00*	990.093.00	790.195.12*	990.094.00	695.998.49
790.140.00*	990.093.00	790.195.12*	990.094.00	695.998.50

Reservedeile: 991.072.00 T20 TORX® nøgle
991.073.00 T25 TORX® nøgle

*Minimum 10 styk eller flere

**694.019**

Disse spiralfræsere er designet til afhøvling og fræsning i blødt og hårdt træ. Ideel til fræsning af kurvede emner ved brug af kugleleje og skabelon (sælges separat).

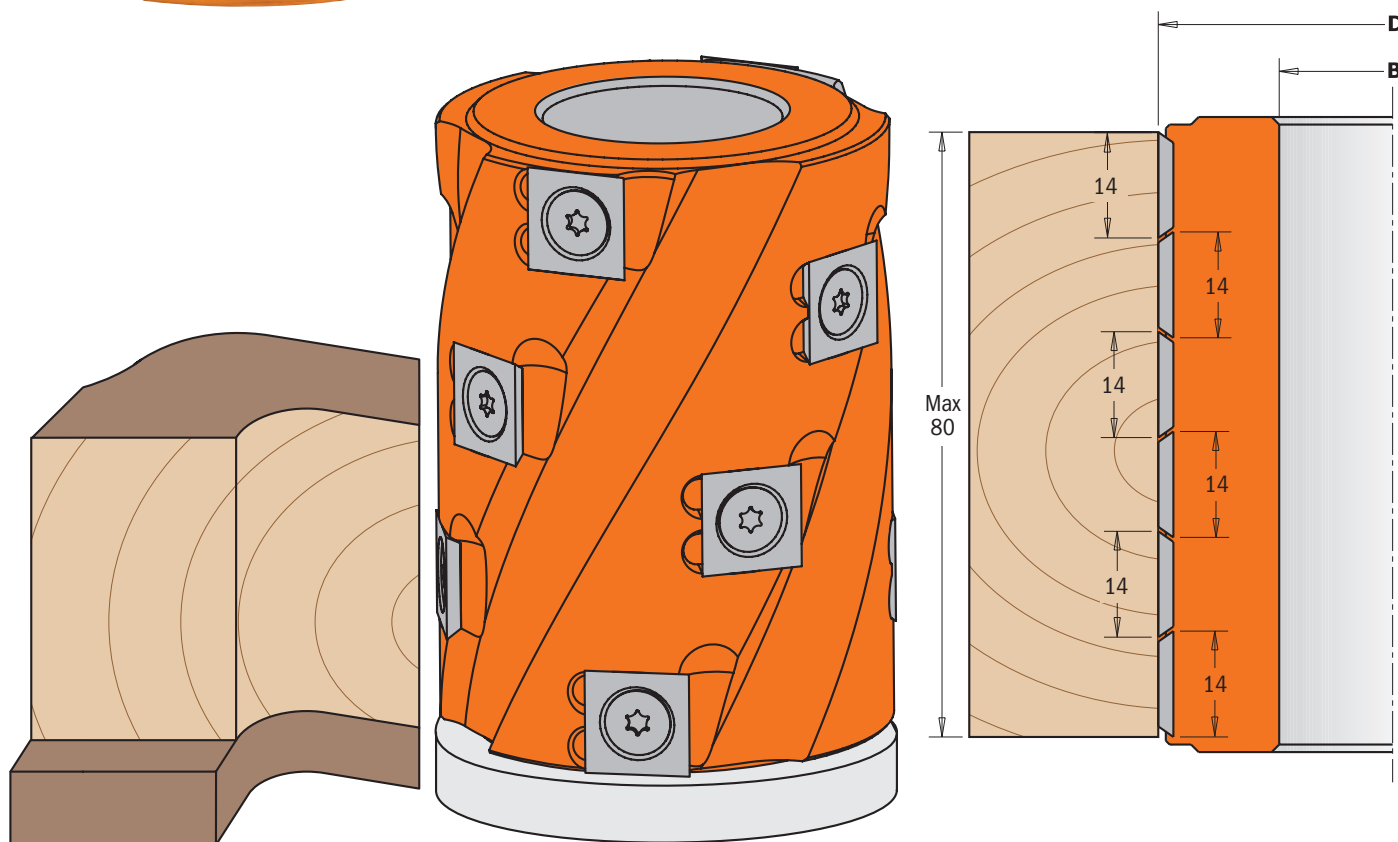
TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en stål krop med stor brudstyrke.
- 12 massiv hårdmetal forskær 14x14x2mm [Z2].
- Værktøj til manuel fremføring.


Leveres i praktisk plastikemballage.

SIKKERHEDSTIPS:




TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Kugleleje som tilvalg

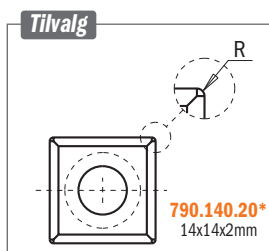
D mm	I mm	B mm	Z	RPM		VAREN.R.
62	80	30	12	8000~12000	1	694.019.30
62	80	35	12	8000~12000	1	694.019.35
80	80	40	12	8000~12000	1	694.019.40
80	80	50	12	8000~12000	1	694.019.50

Reserve dele

		
790.140.00*	990.093.00	991.073.00
790.140.00*	990.093.00	991.073.00
790.140.00*	990.093.00	991.073.00
790.140.00*	990.093.00	991.073.00

Tilvalg
791.051.00 30x62x16mm kugleleje
791.052.00 35x62x14mm kugleleje
791.054.00 40x80x18mm kugleleje
791.053.00 50x80x16mm kugleleje

*Minimum 10 styk eller flere



BEMÆRK: Ideel til kurvede emner ved brug af kugleleje (sælges separat) og skabelon. For ekstra fin finish bør anvendes specialplatten **790.140.20***



Leveres i praktisk plastemballage

694.005

Innovativt design der muliggør hurtig samling og indstilling med utallige anvendelsesmuligheder. Det indstillelige fuge/fas/radiesæt fra CMT er meget enkelt at montere i din dobbelttapper, og det er perfekt til at profilere i massivt træ eller andre materialer. Der findes fem forskellige platter der muliggør runding eller fasing af både top og bund i én arbejdsgang. Platterne findes med Radius 2,3,4,5 og 6 samt 45° fas. Fuge/fas/radiesættet kan bearbejde trætykkelser fra 18 til 50mm. Fugefræseren er med aksvinkel hvilket sikrer en perfekt finish. Sættet kan anvendes på de fleste typer fræsere eller dobbelttappere.

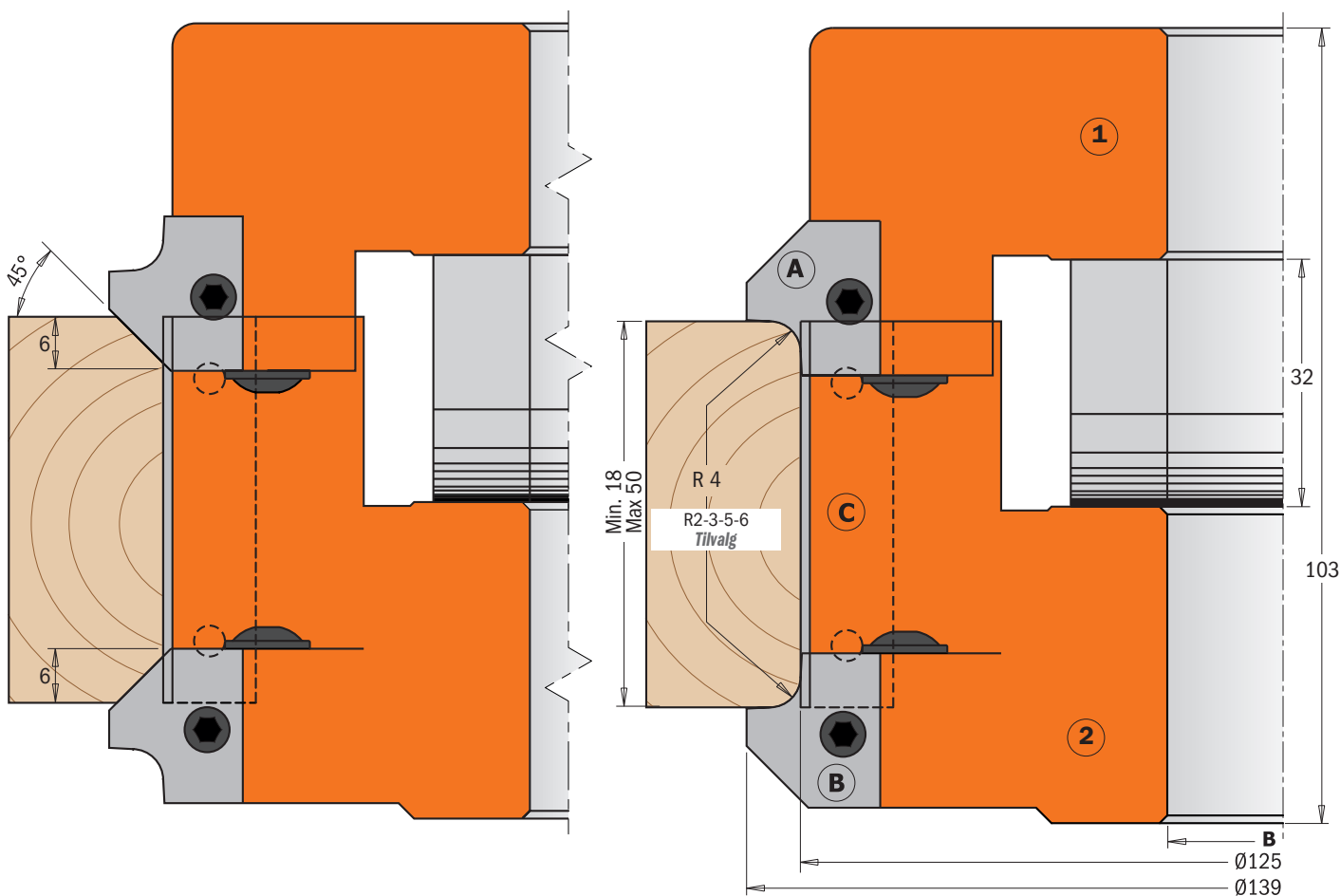
TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- 2 stk. over massiv hårdmetal rundings-/fasplatter med Radius 4 og 45° fas (20x20,5x2mm) [Z2] (A)
- 2 stk. under massiv hårdmetal rundings-/fasplatter med radius 4 og 45° fas (20x20,5x2mm) [Z2] (B)
- 2 stk. massiv hårdmetal vendeplatter (50x12x1,5mm)
- Sæt med 21 mellemlægsringe fra 0,1 til 3 mm.
- Værktøjer til manuel fremføring (MAN).
- Stifter til automatisk placering af knive.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruestrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



D mm	B mm	Z	RPM		VAREN.
139	30	2+2	5500~9400	1	694.005.30
139	31,75	2+2	5500~9400	1	694.005.31
139	35	2+2	5500~9400	1	694.005.35
139	40	2+2	5500~9400	1	694.005.40
139	50	2+2	5500~9400	1	694.005.50

Reserve dele: **695.005.A4** Platte R4+45° over 2 stk.
695.005.B4 Platte R4+45° under 2 stk.
790.500.00 Vendeplatte 50x12x1,5mm
991.064.00 Unbrakonøgle 4mm
991.067.00 Unbrakonøgle 3mm

Reserve dele

695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.11
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.12
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.13
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.14
695.999.17	695.999.46	990.064.00	695.998.15

Tilvalg

695.005.A2 Platte R2 + 45° 2 stk. til runding/fasing (over)
695.005.A3 Platte R3 + 45° 2 stk. til runding/fasing (over)
695.005.A5 Platte R4 + 45° 2 stk. til runding/fasing (over)
695.005.A6 Platte R5 + 45° 2 stk. til runding/fasing (over)
695.005.B2 Platte R2 + 45° 2 stk. til runding/fasing (under)
695.005.B3 Platte R3 + 45° 2 stk. til runding/fasing (under)
695.005.B5 Platte R4 + 45° 2 stk. til runding/fasing (under)
695.005.B6 Platte R5 + 45° 2 stk. til runding/fasing (under)



Leveres i praktisk plastemballage

694.002

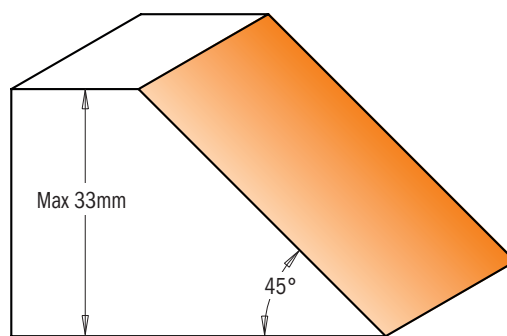
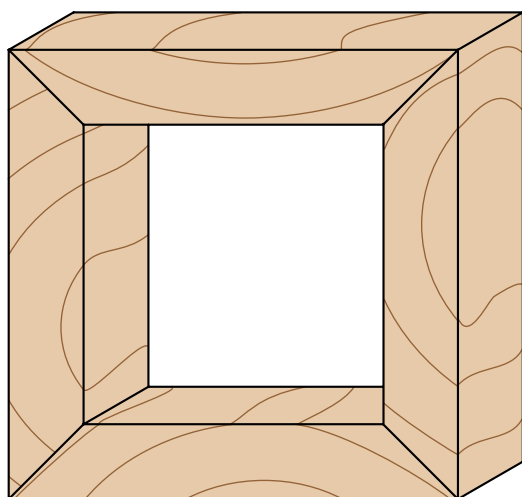
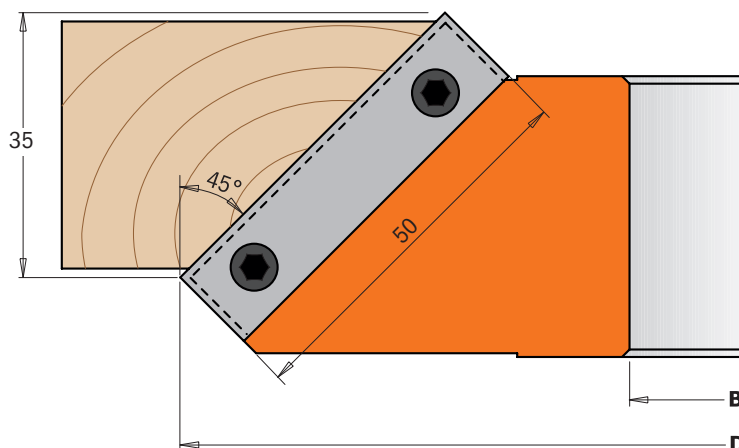
CMT's 45° fasfræsere er velegnet til fræsning af rene og nøjagtige faser, smig og hjørnesamlinger. Kan anvendes på både almindelige fræsere og dobbelttappere. Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og overflader der er fineret eller plastik belagt.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal vendeplatter 50x12x1,5 [Z2].
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til automatisk positionering af knivene.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Tegning er 1:1

D mm	B mm	Z	RPM		VARENØR.
150	30	2	5100~8800	1	694.002.30
150	31,75	2	5100~8800	1	694.002.31
150	35	2	5100~8800	1	694.002.35
150	40	2	5100~8800	1	694.002.40
160	50	2	5100~8800	1	694.002.50

Reserve dele

790.500.00*	695.999.42	990.064.00	991.064.00
790.500.00*	695.999.42	990.064.00	991.064.00
790.500.00*	695.999.42	990.064.00	991.064.00
790.500.00*	695.999.42	990.064.00	991.064.00
790.500.00*	695.999.42	990.064.00	991.064.00

*Minimum 10 styk eller flere

Stilbare fasfræsere med stop

CMT ORANGE TOOLS



694.018

Disse stilbare fasfræsere er velegnede til fræsning af rene og nøjagtige faser, smig og hjømesamlinger. Kan anvendes på både almindelige fræsere og dobbelttappere.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal vendeplatter 40x12x1,5mm (Z2).
- Beregnet til manuel fremføring.
- Fastholdelse i trin af 7,5°. Kan dreje fra 0 - 45° til hver side.

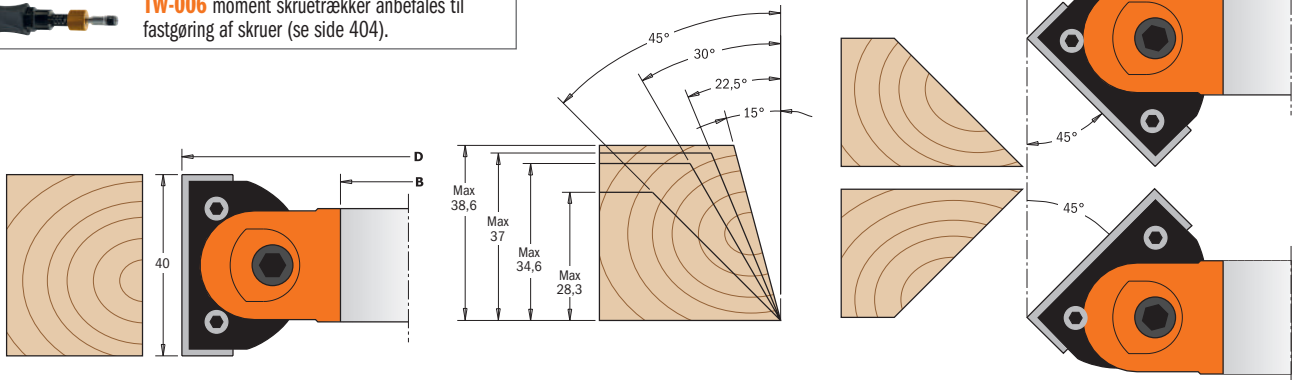


Leveres i praktisk plastemballage

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skrue (se side 404).



D mm	I mm	B mm	Z	D_Max 45° mm	RPM		VAREN.R.
120	40	30	2	140	6400~8500	1	694.018.30
120	40	35	2	140	6400~8500	1	694.018.35
145	40	40	2	165	5900~7400	1	694.018.40
145	40	50	2	165	5900~7400	1	694.018.50

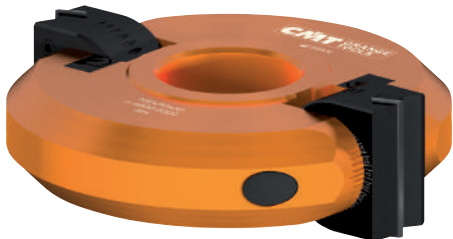
Reserve dele

695.018.01	790.400.00*	990.094.00	991.072.00
695.018.01	790.400.00*	990.094.00	991.072.00
695.018.01	790.400.00*	990.094.00	991.072.00
695.018.01	790.400.00*	990.094.00	991.072.00

Reserve dele: 991.065.00 Unbrakonøgle 5mm

*Minimum 10 styk eller flere

Professionelle stilbare fasfræsere med stop



694.017

Disse stilbare fasfræsere er velegnede til fræsning af rene og nøjagtige faser, smig og hjømesamlinger. Kan anvendes på både almindelige fræsere og dobbelttappere.

SIKKERHEDSTIPS:



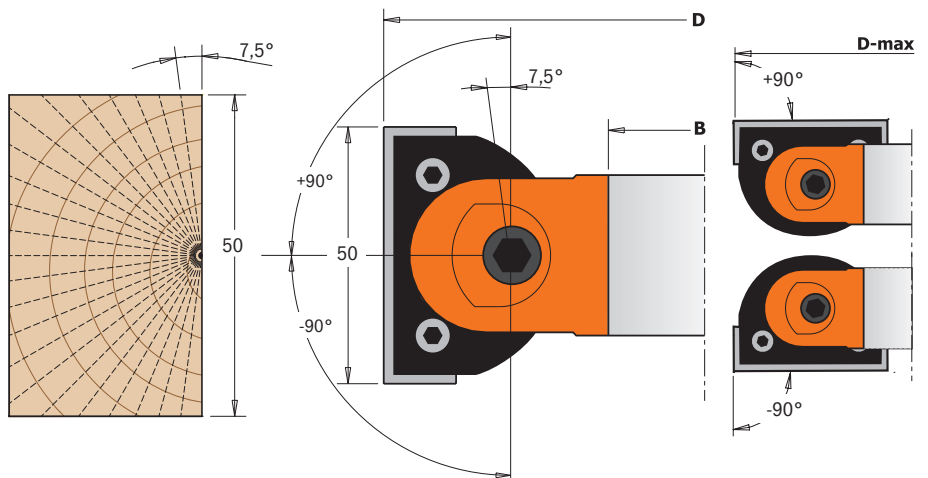
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skrue (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal vendeplatter 50x12x1,5mm (Z2).
- Beregnet til manuel fremføring.
- Fastholdelse i trin af 7,5°. Kan dreje fra 0-90° til hver side.



D mm	I mm	B mm	Z	D_Max 45° mm	RPM		VAREN.R.
160	50	30	2	183	4800~6000	1	694.017.30
160	50	35	2	183	4800~6000	1	694.017.35
160	50	50	2	183	4800~6000	1	694.017.50

Reserve dele

695.017.01	790.500.00*	695.999.48	990.106.00	991.067.00
695.017.01	790.500.00*	695.999.48	990.106.00	991.067.00
695.017.01	790.500.00*	695.999.48	990.106.00	991.067.00

Reserve dele: 991.081.00 Unbrakonøgle 4mm

*Minimum 10 styk eller flere



694.003

CMT's multiradius rundingsfræsere kan med tre forskellige knive lave 6 forskellige afrundinger. Rundingsfræsere er leveret med platter i radius 5 og 10 mm. Foruden disse platter kan der fås platter med radius 4 og 8 mm og med radius 3 og 6 mm. Kan anvendes på både almindelige fræsere og dobbelttappere. Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal radieplatter radius 5/10 mm [Z2].
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til automatisk positionering af platterne.

SIKKERHEDSTIPS:

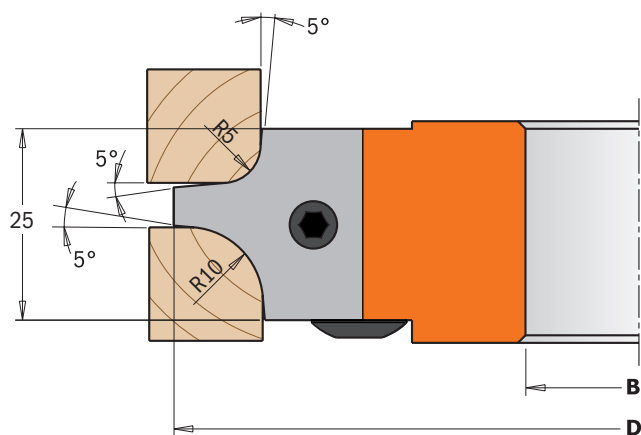


TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



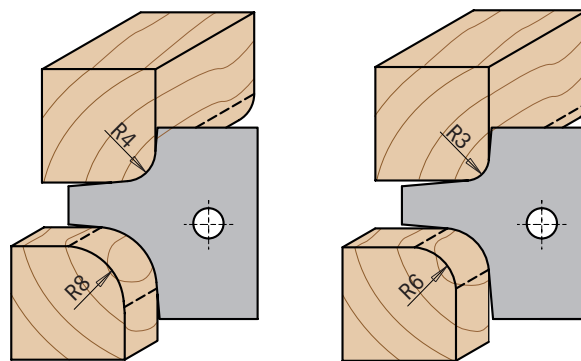
Standard

Knivsæt 695.003.05



Leveres i praktisk plastemballage

Tilvalg



Knivsæt
695.003.04

Knivsæt
695.003.03

Tegning er 1:1

D mm	B mm	Z	RPM		VAREN.R.
113	30	2	6700~11000	1	694.003.30
113	31,75	2	6700~11000	1	694.003.31
113	35	2	6700~11000	1	694.003.35
128	40	2	5900~9700	1	694.003.40
128	50	2	5900~9700	1	694.003.50

Reserve dele

x2			
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00
695.003.05	695.999.22	990.064.00	991.064.00

Tilvalg 695.003.04 massiv hårdmetal Knivsæt R=4/8mm (25x24,8x2mm)

695.003.03 massiv hårdmetal Knivsæt R=3/6mm (25x24,8x2mm)



694.004



CMT's multiradius rundingsfræsere kan med to forskellige knive lave 4 forskellige afrundinger. Rundingsfræsere er leveret med platter i radius 15 og 20mm. Foruden disse platter kan der fås en platte med radius 12 og 18mm.

Kan anvendes på både almindelige fræsere og dobbelttappere.

Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal radieplatter radius 15 og 20mm [Z2].
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til automatisk positionering af platterne.

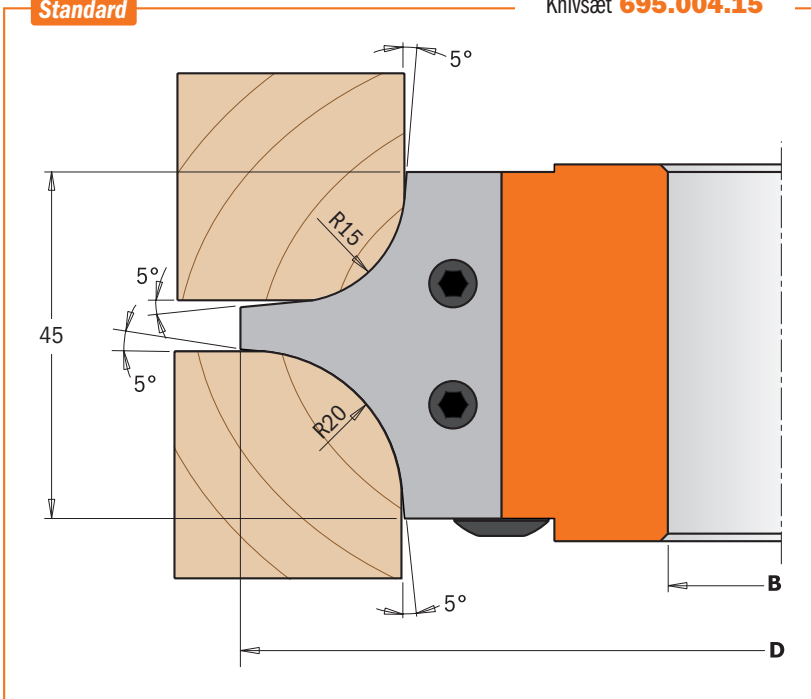
SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skrutrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

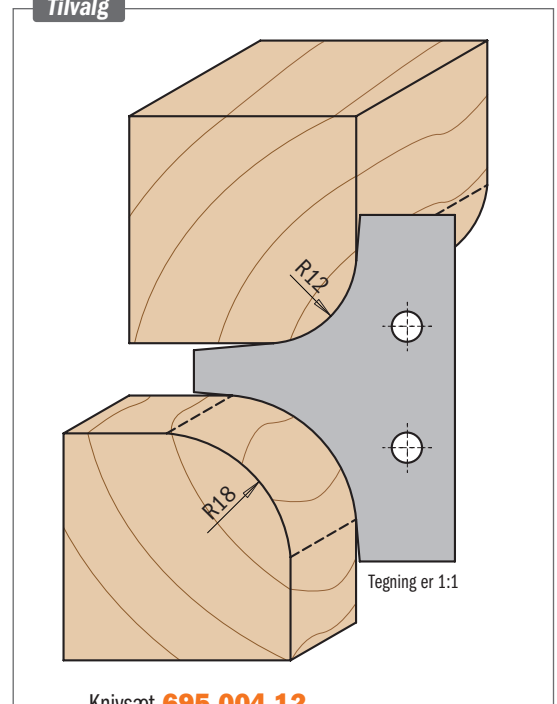
Standard

Knivsæt 695.004.15



Leveres i praktisk plastemballage

Tilvalg



Knivsæt 695.004.12

D mm	B mm	Z	RPM		VAREN.
132	30	2	5700~9500	1	694.004.30
132	31,75	2	5700~9500	1	694.004.31
132	35	2	5700~9500	1	694.004.35
147	40	2	5100~8500	1	694.004.40
147	50	2	5100~8500	1	694.004.50

Tilvalg **695.004.12** massiv hårdmetal Knivsæt R=12/18mm (45x34,5x2mm)

Reserve dele

x2			
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.004.15	695.999.42	990.064.00	991.064.00



694.007

Disse fræsehoveder er det perfekte værktøj til at give møbler, døre eller skuffefronter det sidste touch fra simpelt til elegant. Værktøjet er også ideelt til at producere samlinger der runder. Der findes 3 forskellige platter til værktøjet. Platterne er kombinerede platter med både runding og hulkeh i samme radius. Platterne findes med radius 10, radius 12 og radius 15. Værktøjet kan anvendes på de fleste typer fræsere eller dobbelttappere. Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal rundings-/ hulkehlsplatter radius 10mm (34,8x29,3x2mm) [Z2]
- Beregnet til manuel fremføring. (MAN)
- Stifter til automatisk positionering af platterne.

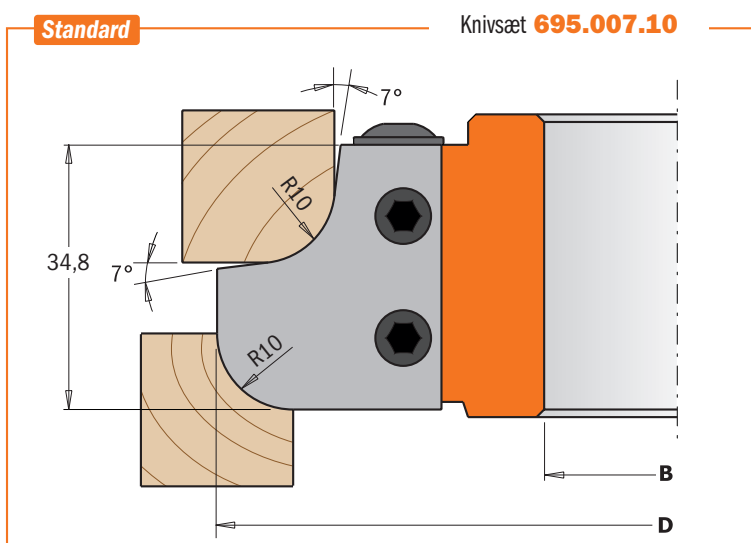


Leveres i praktisk plastemballage

SIKKERHEDSTIPS:



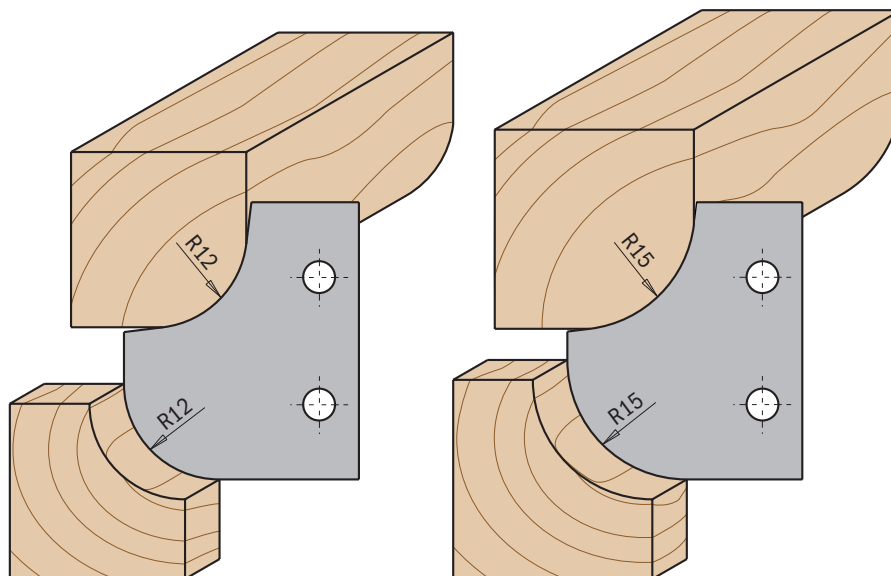
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Tilvalg

Knivsæt 695.007.12

Knivsæt 695.007.15



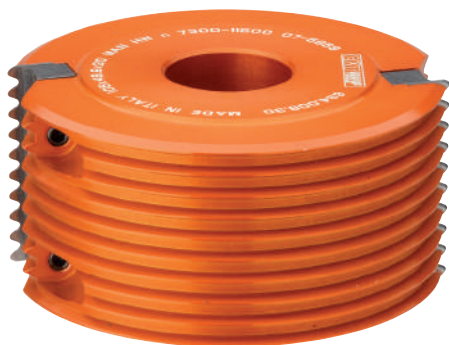
Tegning er 1:1

D mm	B mm	Z	RPM		VARENØR.
121	30	2	6300~10500	1	694.007.30
121	31,75	2	6300~10500	1	694.007.31
121	35	2	6300~10500	1	694.007.35
136	40	2	5100~8500	1	694.007.40
136	50	2	5100~8500	1	694.007.50

Reserve dele

695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00
695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00
695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00
695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00
695.007.10	695.999.31	990.064.00	991.064.00

Tilvalg **695.007.12** massiv hårdmetal Knivsæt R=12mm (34,8x29,3x2mm)
695.007.15 massiv hårdmetal Knivsæt R=15mm (34,8x29,3x2mm)



Leveres i praktisk plastemballage

694.008



Med CMT's fingersamlingsfræsere kan du producere ekstremt holdbare sammenlimninger i alle typer træ og træliggende materialer. Nøjagtigheden og den store limoverflade er med til at gøre samlingen utrolig stærk og brudsikker. Fingersamlingsfræsere kan tage emnetykkelser op til 47mm.

Kan anvendes på både almindelige fræsere og dobbelttappere.

Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer.

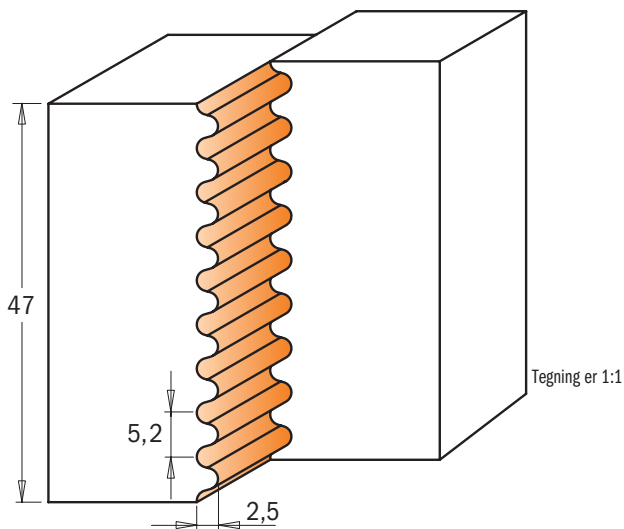
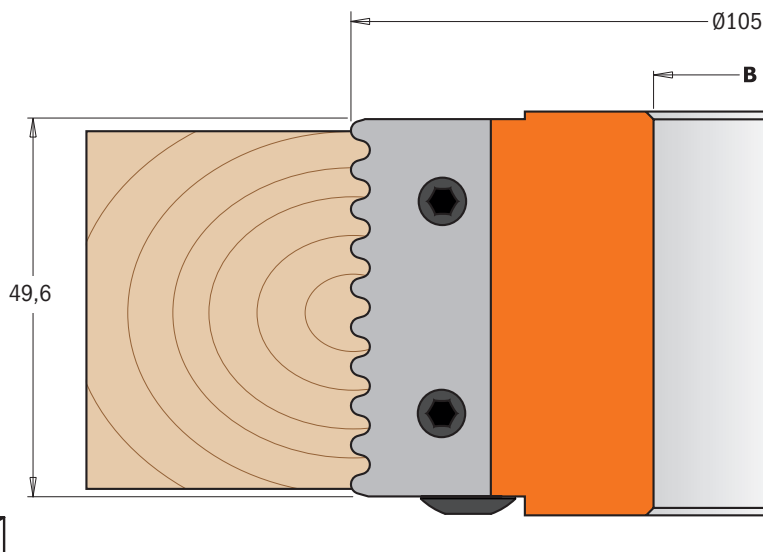
TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal fingersamlingsplatter 49,6x11,9x1,5mm [Z2]
- Beregnet til manuel fremføring (MAN)
- Stifter til automatisk positionering af platterne.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skrutrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



D mm	B mm	Z	RPM		VARENØR.
105	30	2	7300~11500	1	694.008.30
105	31,75	2	7300~11500	1	694.008.31
105	35	2	7300~11500	1	694.008.35
105	40	2	7300~11500	1	694.008.40
105	50	2	7300~11500	1	694.008.50

Reserve dele

695.008.01 x2	695.999.49	990.066.00	991.067.00
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00
695.008.01	695.999.49	990.066.00	991.067.00

- Tilvalg**
- 695.998.2630** Anløbsring Ø50x2,6x30mm
 - 695.998.2631** Anløbsring Ø50x2,6x31,75mm
 - 695.998.2635** Anløbsring Ø55x2,6x35mm
 - 695.998.2640** Anløbsring Ø60x2,6x40mm
 - 695.998.2650** Anløbsring Ø70x2,6x50mm



694.009

Den mest unikke og vigtigste funktion ved disse CMT fræsehoveder, er deres evne til at producere næsten ubrydelige limfugesamlinger hurtigt og fejlfrit. Perfekt til opgaver med paneler, døre og møbler. Limfugefræsere er meget simple at anvende. Først sørger man for at træemnet er placeret nøjagtigt midt for fræsere, hvorefter man fræser den øvre del. Herefter vender man blot træemnet om, og fræser den nedre del.

Kan anvendes på både almindelige fræsere og dobbelttappere.

Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal limfugeplatter 40x18x2mm [Z2]
- Beregnet til manuel fremføring (MAN)
- Stifter til automatisk positionering af platterne.

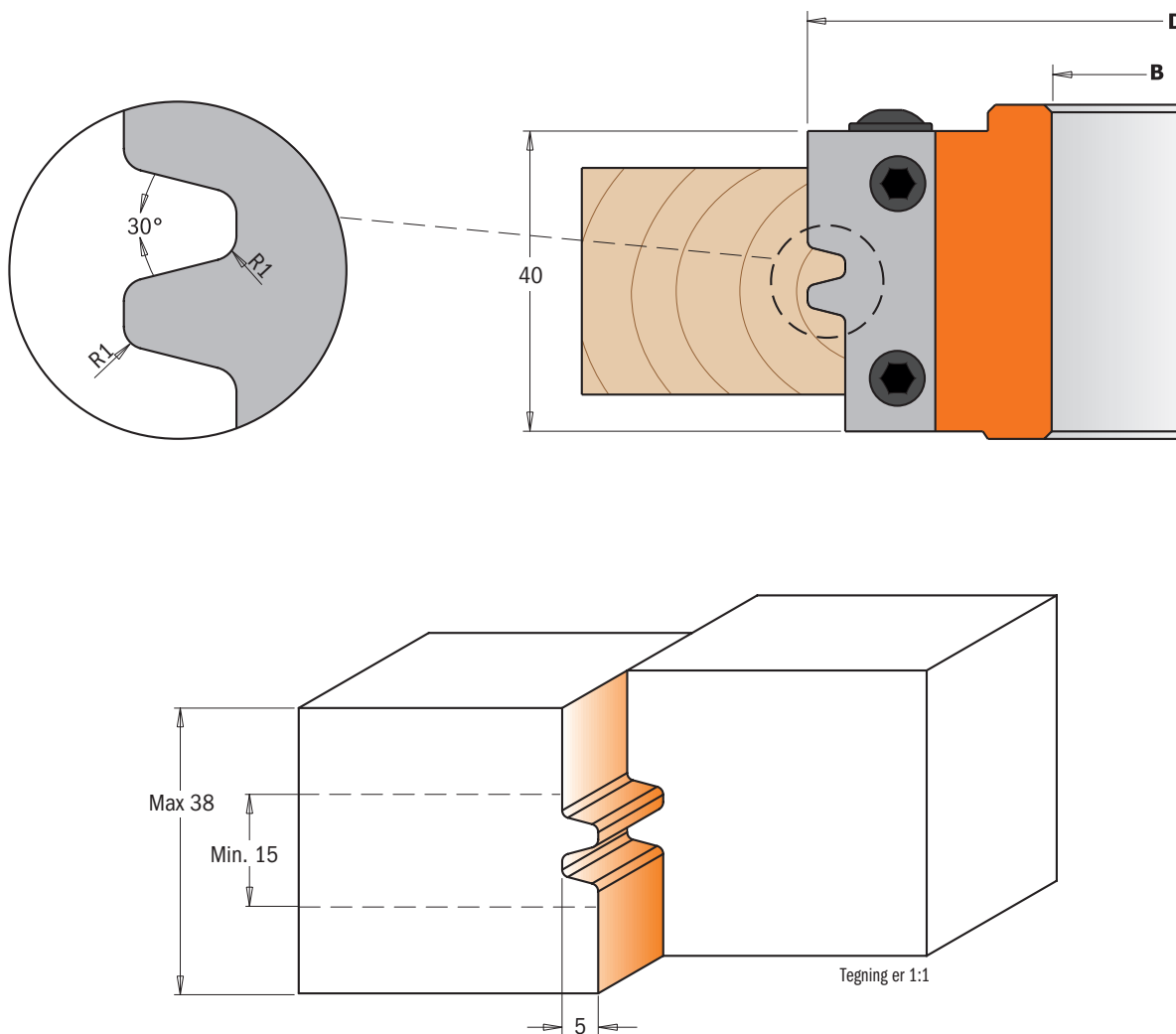


Leveres i praktisk plastemballage

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruestrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



D mm	B mm	Z	RPM		VARENR.
100	30	2	7500~12500	1	694.009.30
100	31,75	2	7500~12500	1	694.009.31
100	35	2	7500~12500	1	694.009.35
120	40	2	6400~10500	1	694.009.40
120	50	2	6400~10500	1	694.009.50

Reserve dele

695.009.01 x2	695.999.38	990.064.00	991.064.00
695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00
695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00
695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00
695.009.01	695.999.38	990.064.00	991.064.00



Leveres i praktisk plastemballage

694.011



CMT's geringsfræsere er ideelle til brug ved samling af max. 28 mm emner i 45° gering. Metoden er hurtig og præcis hvis man f.eks. vil lave kasser, rammer, eller lignende produkter med hjørnesamlinger. For at lave perfekte 45° samlinger skal man først fræse emnet i vandret position. Herefter rejses emnet op i lodret position og den matchende del fræses. For at lave perfekte limfugesamlinger skal man i vandret position først fræse med indersiden ned mod bordet og derefter med indersiden opad. Kan anvendes på både almindelige fræsere og dobbelttappere. Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer.

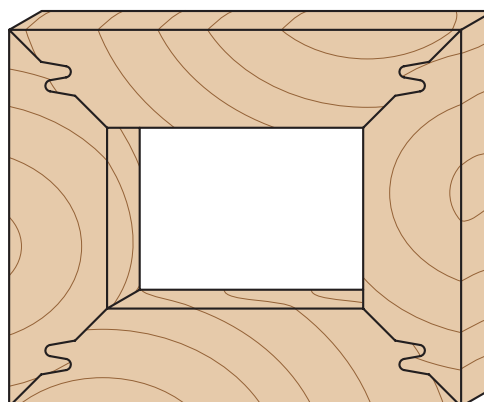
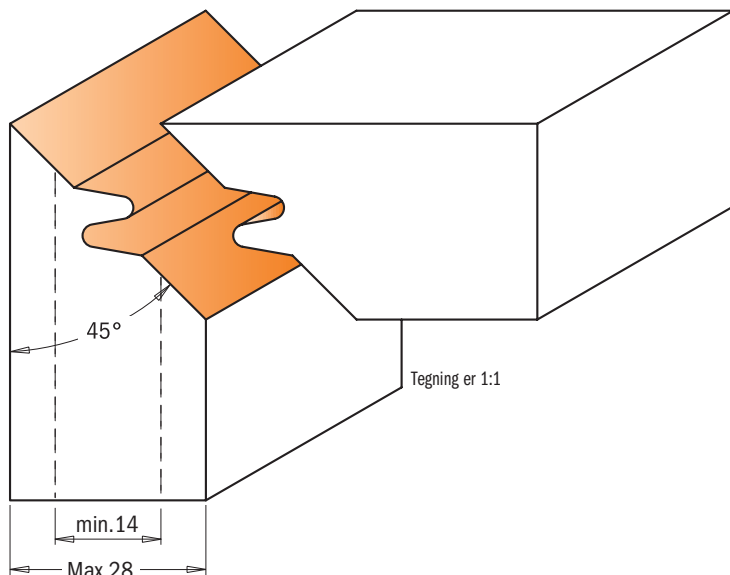
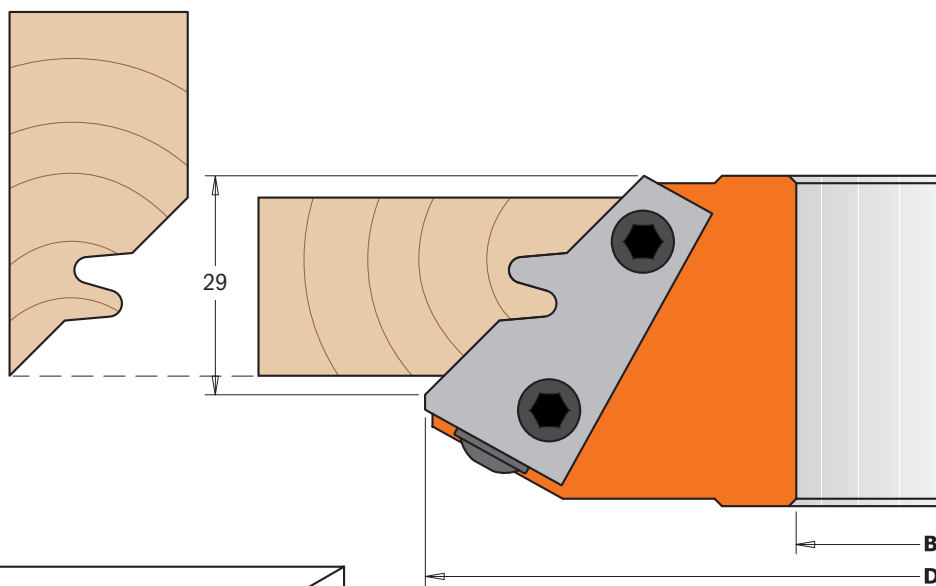
TEKNISKE DETALJER:


- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal geringsplatter 43x23x2mm [Z2]
- Beregnet til manuel fremføring (MAN)
- Stifter til automatisk positionering.

SIKKERHEDSTIPS:







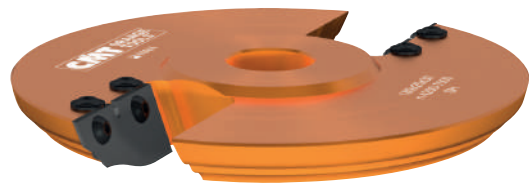
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



D mm	B mm	Z	RPM		VARENØR.
140	30	2	5500~9500	1	694.011.30
140	31,75	2	5500~9500	1	694.011.31
140	35	2	5500~9500	1	694.011.35
140	40	2	5500~9500	1	694.011.40
150	50	2	5100~8800	1	694.011.50

Reserve dele

 x2			
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00
695.011.01	695.999.42	990.064.00	991.064.00



Leveres i praktisk plastemballage

694.012

Disse CMT fyldningsfræsere giver dig mulighed for at lave klassiske fyldninger på møbler, interiør og skabsdøre. Et ekstraordinært værktøj, der giver mulighed for op til seks forskellige profiler ved hjælp af de tilgængelige knive. En praktisk og økonomisk løsning. Det anbefales at fræse emnet af flere omgange, da det giver den bedste finish og sikreste arbejds-gang. Kan anvendes på almindelige fræsere. Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer.

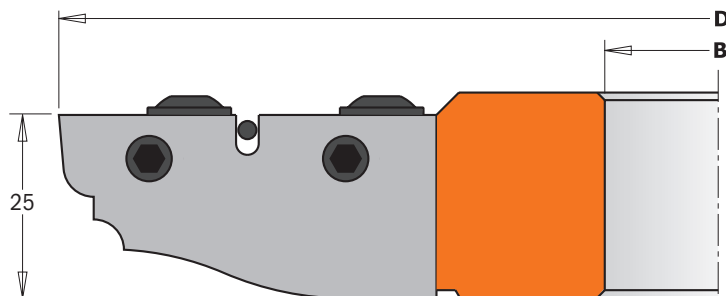
TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Leveret med 2 stk. massiv hårdmetal fyldningsplatter (A) 50x25x2mm [Z2].
- Beregnet til manuel fremføring (MAN)
- Stifter til automatisk positionering.

SIKKERHEDSTIPS:

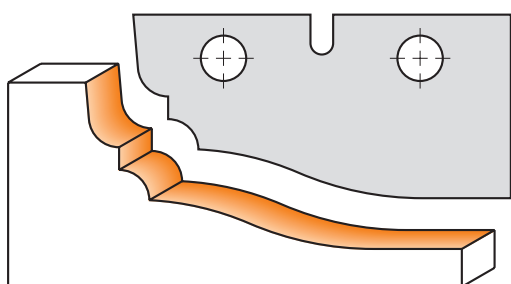


TW-006 moment skrue-trækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Standard

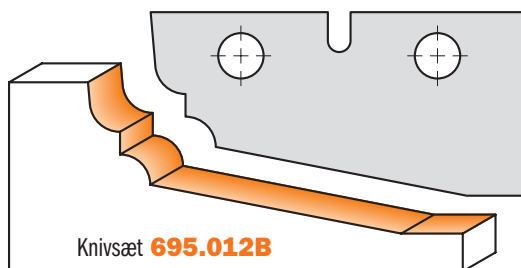
Knivsæt 695.012A



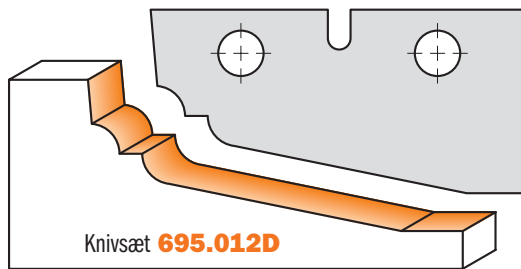
Tegning er 1:1

Tilvalg

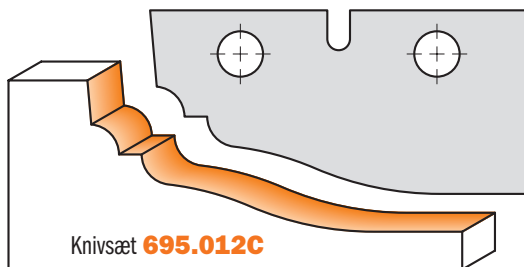
Knivsæt 695.012B



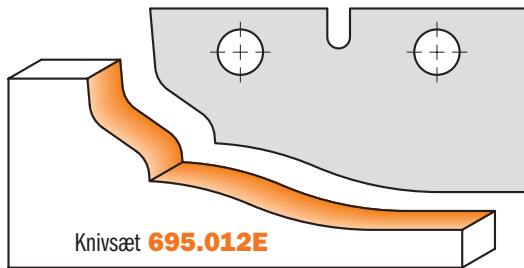
Knivsæt 695.012D



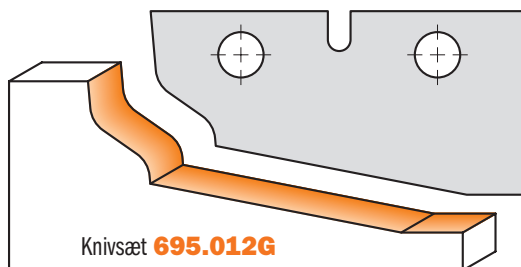
Knivsæt 695.012C



Knivsæt 695.012E



Knivsæt 695.012G



D mm	l mm	B mm	Z	RPM		VARENR.
180	25	30	2	4200~7000	1	694.012.30
180	25	35	2	4200~7000	1	694.012.35
180	25	40	2	4200~7000	1	694.012.40
180	25	50	2	4200~7000	1	694.012.50

Reserve dele

x2		
695.012A	990.107.00	991.067.00
695.012A	990.107.00	991.067.00
695.012A	990.107.00	991.067.00
695.012A	990.107.00	991.067.00

Tilvalg **695.012B** Fyldningsplatter 2 stk. (B) 50x25x2mm
695.012C Fyldningsplatter 2 stk. (C) 50x25x2mm
695.012D Fyldningsplatter 2 stk. (D) 50x25x2mm

695.012E Fyldningsplatter 2 stk. (E) 50x25x2mm
695.012G Fyldningsplatter 2 stk. (G) 50x25x2mm



Leveres i praktisk plastemballage

694.013

Med CMT's fyldningsfræsere med vendeplatter kan man lave alle de klassiske fyldninger i f.eks. døre, møbler eller skabe. Ved at justere dybden kan man med de tilhørende profilplatter lave 3 forskellige profiler.

Det anbefales at fræse emnet af flere omgange, da det giver den bedste finish og sikreste arbejdsgang. Kan anvendes på almindelige fræsere.

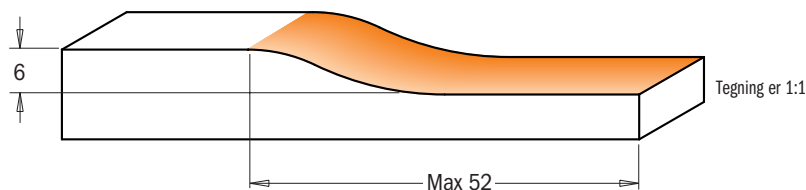
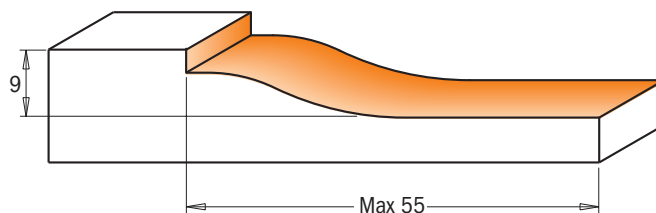
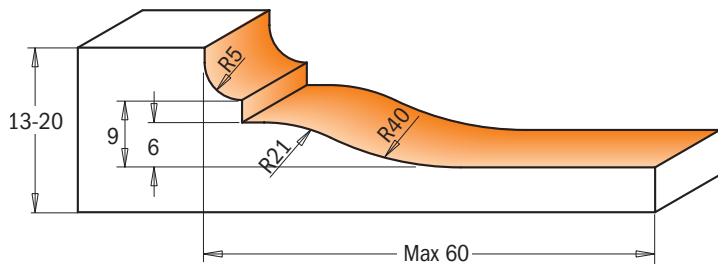
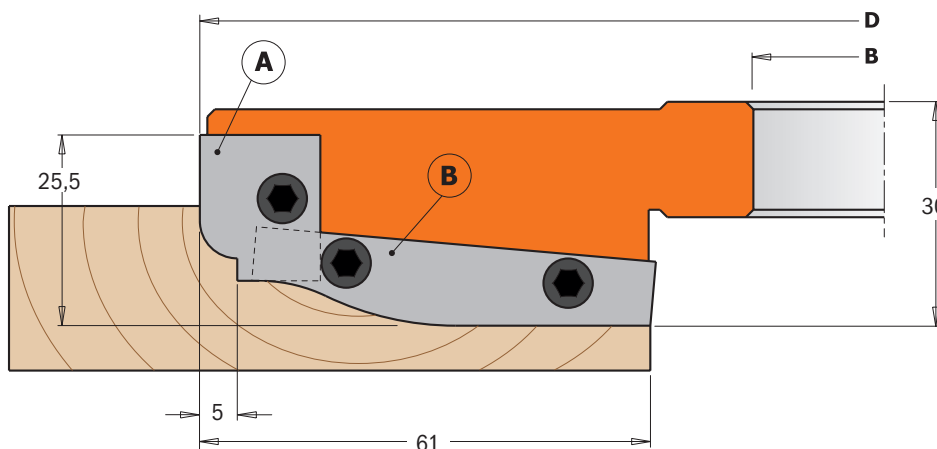
Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Leveret med 2 stk. massiv hårdmetal fyldningsplatter (A) 19,8x11,9x1,5mm [Z2]
- Leveret med 2 stk. massiv hårdmetal profilplatter (B) 60x11,9x1,5mm [Z2]
- Beregnet til manuel fremføring (MAN)
- Stifter til automatisk positionering.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



D mm	B mm	Z	RPM		VAREN.R.
183	30	2+2	4100~7000	1	694.013.30
183	31,75	2+2	4100~7000	1	694.013.31
183	35	2+2	4100~7000	1	694.013.35
200	40	2+2	3800~6400	1	694.013.40
200	50	2+2	3800~6400	1	694.013.50

Reserve dele

x2	16x11x9,5mm	x2	53x11x9,5mm	
695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00
695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00
695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00
695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00
695.013.A1	695.999.16	695.013.A2	695.999.53	990.066.00

Reserve dele: 991.083.00 Unbrakonøgle 3x90x135mm



Leveres i praktisk plastemballage

694.015

Dette sæt er designet til at kunne producere døre og låger i hårdt og blødt træ. Med sættet kan man lave 5 forskellige klassiske profiler. Den stilbare notfræser der følger med sættet kan bruges selvstændigt til at lave noter fra 8 til 15mm. Kan anvendes på almindelige fræsere.

Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer med maks. tykkelse på 48 mm.

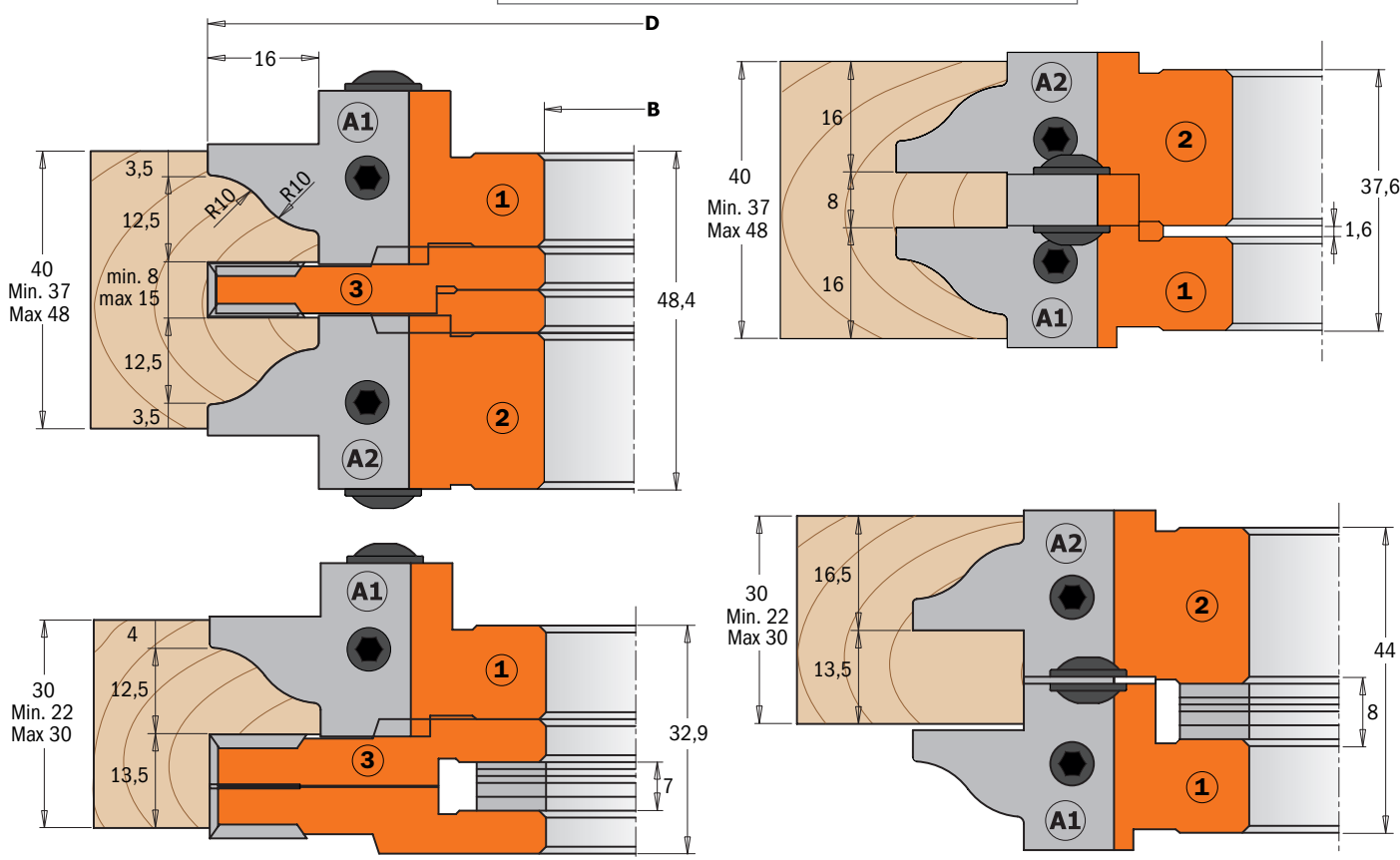
TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke (værktøj 1 & 2).
- Produceret med en stærk stål krop (værktøj 3).
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal profilplatter (A1) 25x29,8x2mm [Z2].
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal profilplatter (A2) 25x29,8x2mm [Z2].
- Monteret med 4 stk. massiv hårdmetal vendeplatter 7,65x12x1,5mm (Z4)
- Monteret med 4 stk. massiv hårdmetal forskær (14x14x2mm) (V4)
- Leveret med 12 stk. afstandsringe fra 0,1-3mm (værktøj 1 & 2).
- Leveret med 12 stk. afstandsringe fra 0,1-2mm (værktøj 3)
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til automatisk positionering.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



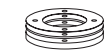
D mm	B mm	Z+V	RPM		VARENR.
132	30	2+4	5700~9500	1	694.015.30
132	31,75	2+4	5700~9500	1	694.015.31
132	35	2+4	5700~9500	1	694.015.35
147	40	2+4	5100~8500	1	694.015.40
147	50	2+4	5100~8500	1	694.015.50

Reserve dele



695.998.01
695.998.02
695.998.03
695.998.04
695.998.05

Tilvalg



695.998.21
695.998.22
695.998.23
695.998.06
695.998.07

Reserve dele:

Fræsehoved (1)

- 695.015.A1** Profilplatte (A1) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.015.B1** Profilplatte (B1) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.015.C1** Profilplatte (C1) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.015.D1** Profilplatte (D1) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.015.E1** Profilplatte (E1) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.999.23** Kile 23x11x9,5mm
- 990.066.00** Skruer M6x16mm
- 991.067.00** Unbrakonøgle 3mm

Fræsehoved (2)

- 695.015.A2** Profilplatte (A2) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.015.B2** Profilplatte (B2) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.015.C2** Profilplatte (C2) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.015.D2** Profilplatte (D2) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.015.E2** Profilplatte (E2) 25x29,8x2mm massiv hårdmetal
- 695.999.24** Kile 23x11x9,5mm
- 990.066.00** Skruer M6x16mm
- 991.067.00** Unbrakonøgle 3mm

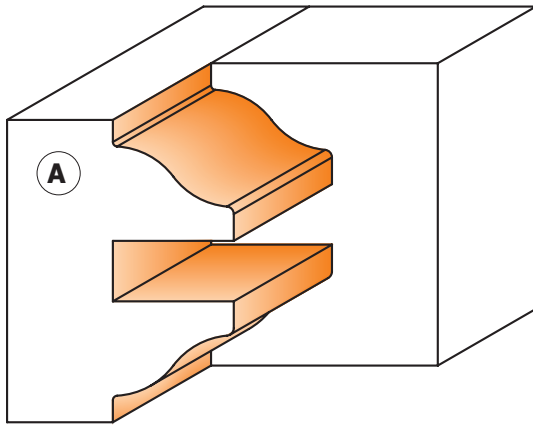
Fræsehoved (3)

- 790.076.00*** Platte massiv hårdmetal 7,65x12x1,5mm
- 695.999.07** Kile 6,8x11x9,5mm
- 990.063.00** Skruer M5x18mm
- 991.072.00** Unbrakonøgle T20
- 790.140.00*** Platte massiv hårdmetal 14x14x2mm
- 990.080.00** Skruer M5x6,5mm
- 991.073.00** Unbrakonøgle T25

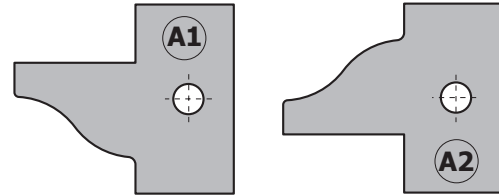
*Minimum 10 styk eller flere

Standard

Knivsæt **695.015.A1** - Knivsæt **695.015.A2**

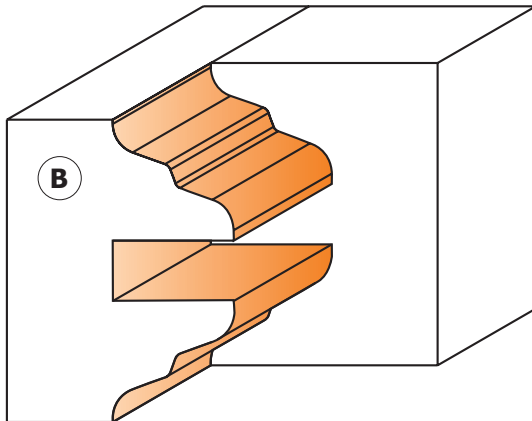
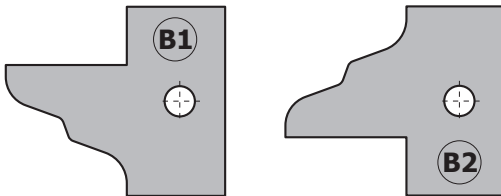


Tegning er 1:1

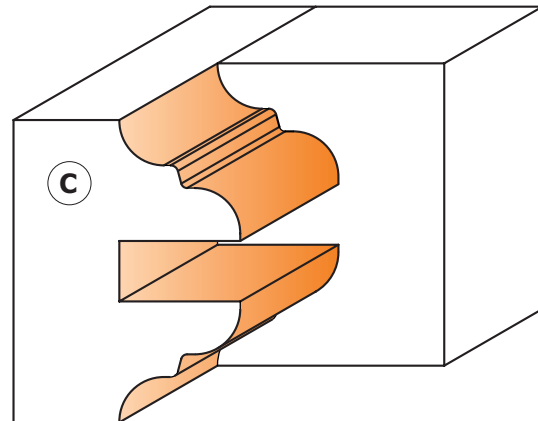
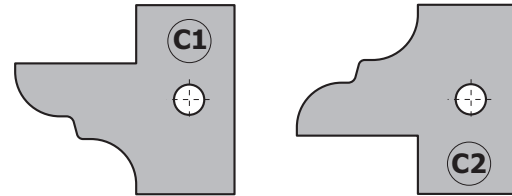


Tilvalg

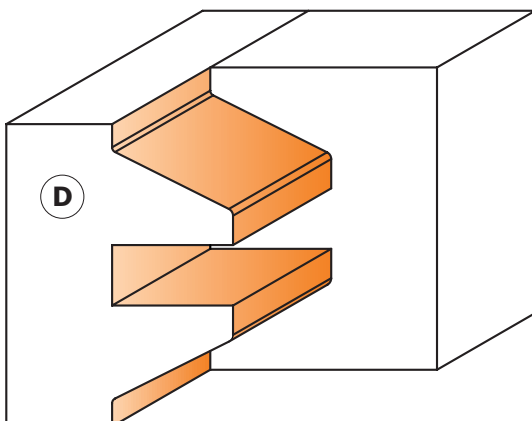
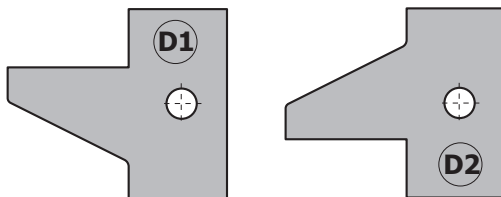
Knivsæt **695.015.B1**
Knivsæt **695.015.B2**



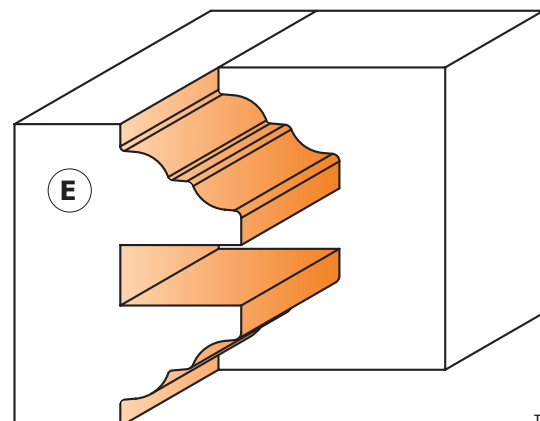
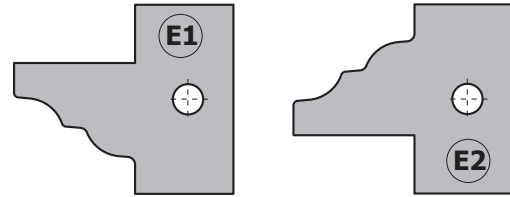
Knivsæt **695.015.C1**
Knivsæt **695.015.C2**



Knivsæt **695.015.D1**
Knivsæt **695.015.D2**



Knivsæt **695.015.E1**
Knivsæt **695.015.E2**



Tegning er 1:1



694.014

Med dette fræsehoved kan man bl.a. producere låger og skuffer nemt og hurtigt. Fræseren er opbygget således, at der i princippet er to fræsere i en. Ved at justere højden af fræsehovedet kan man producere 2 emner der passer perfekt sammen - uden at spille tid på værktøjsskift. Spar penge ved at investere i ét værktøj og i en mere effektiv produktion. Kan anvendes på almindelige fræsere. Er god til alle typer materiale, men ideel til anvendelse i massiv træ og pladematerialer i tykkelsen fra 22 til 25mm.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. massiv hårdmetal profilplatter (A) 40x24,5x2mm [Z2]
- Beregnet til manuel fremføring (MAN)
- Stifter til automatisk positionering.

SIKKERHEDSTIPS:



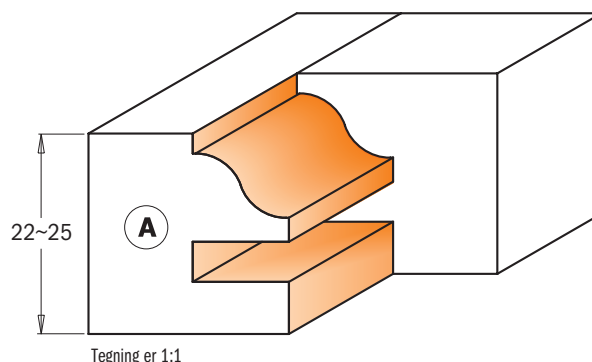
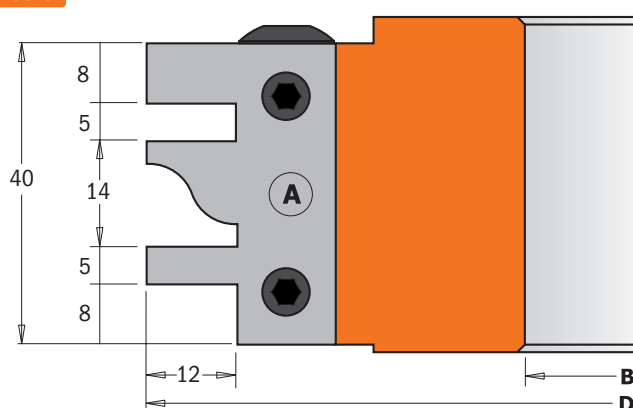
TW-006 moment skrutrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage

Knivsæt **695.014A**

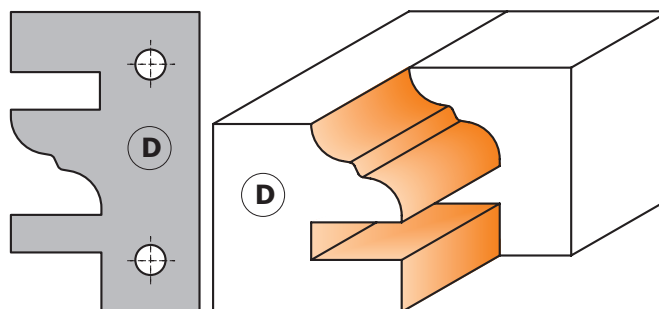
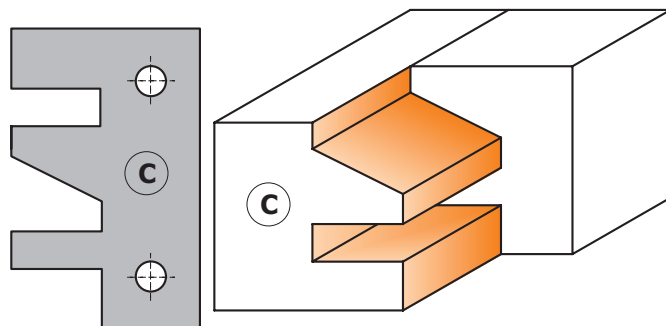
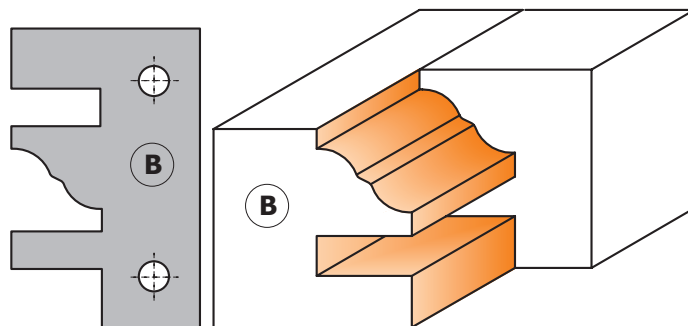
Standard



Tilvalg

Knivsæt **695.014B**

Knivsæt **695.014C**



Knivsæt **695.014D**

D mm	B mm	Z	RPM		VAREN.R.
120	30	2	6400~10500	1	694.014.30
120	31,75	2	6400~10500	1	694.014.31
120	35	2	6400~10500	1	694.014.35
120	40	2	6400~10500	1	694.014.40
130	50	2	6400~10500	1	694.014.50

Reservedeile

695.014A x2	695.999.39	990.066.00	991.067.00
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00
695.014A	695.999.39	990.066.00	991.067.00

Tilvalg **695.014B** massiv hårdmetal Knivsæt (B) 40x24,5x2mm
695.014C massiv hårdmetal Knivsæt (C) 40x24,5x2mm
695.014D massiv hårdmetal Knivsæt (D) 40x24,5x2mm

Universale profilhoveder uden afvisere



692

CMT's universale profilhoveder anvendes sammen med CMT's store udvalg af profilknive. Med disse hoveder har du mulighed for at udføre utallige træbearbejdningsopgaver. Kan bruges til mindre produktioner, modelbygning og hobbybrug. Se udvalget af profiler på de efterfølgende sider.

TIL MEKANISK FREMFØRING.

TEKNISKE DETALJER:

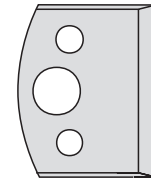
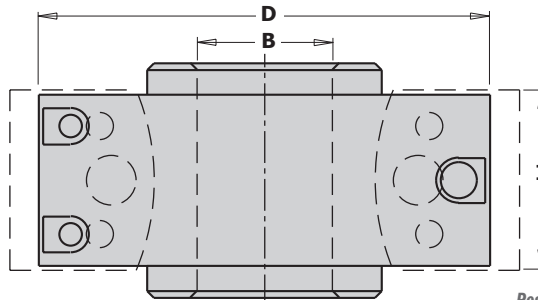
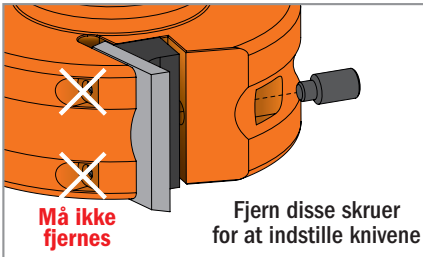
- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. falsjern 40 mm.
- Beregnet til mekanisk fremføring (MEC).
- Stifter til automatisk positionering af 40 eller 50 mm knive.
- Mulighed for både at bruge 40 mm og 50 mm knive (type 690).



Leveres i praktisk plastemballage. Indeholder 12 knivssæt.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



D mm	I mm	B mm	RPM		VARENR. Stålkrop	VARENR. Aluminiumskrop
78	40	19,05	7000~9000	1		692.078.19*
78	40	30	7000~9000	1		692.078.30*
100	40-50	25,4	5500~8400	1		692.100.26
100	40-50	30	5500~8400	1	692.101.30	692.100.30
100	40-50	31,75	5500~8400	1		692.100.31
100	40-50	35	5500~8400	1	692.101.35	692.100.35
120	40-50	50	4800~7400	1	692.121.50	692.120.50

Reservedele

692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00

* af sikkerhedsårsager anbefaler vi kun brug af 40 mm knive til denne størrelse.

Universale profilhoveder med afvisere



693

CMT's universale profilhoveder anvendes sammen med CMT's store udvalg af profilknive og afvisere. Med disse hoveder har du mulighed for at udføre utallige træbearbejdningsopgaver. Kan bruges til mindre produktioner, modelbygning og hobbybrug. Se udvalget af profiler på de efterfølgende sider.

TIL MANUEL FREMFØRING.

TEKNISKE DETALJER:

- Produceret med en hård aluminiumskrop med stor brudstyrke.
- Monteret med 2 stk. falsjern 40 mm og 2 stk. afvisere 40 mm.
- Beregnet til manuel fremføring.
- Stifter til automatisk positionering.
- Mulighed for både at bruge 40/50 mm knive (type 690) og afvisere 40/50 mm afvisere (type 691) Produceret i.h.t. EN 847-1.

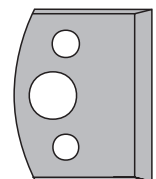
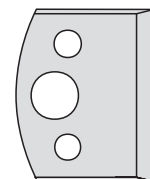
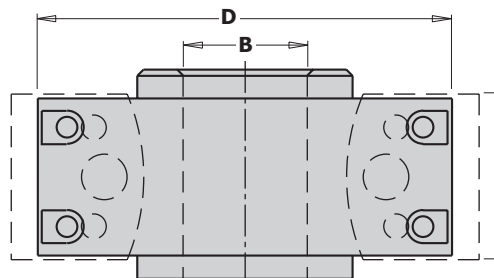
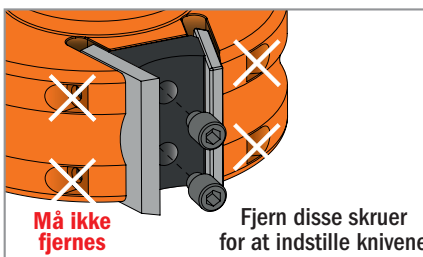


Leveres i praktisk plastemballage. Indeholder 12 knivssæt.

Lavet i overensstemmelse med EU-direktiv EN 847-1.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



D mm	I mm	B mm	RPM		VARENR. Stålkrop	VARENR. Aluminiumskrop
78	40	30	7000~9000	1	693.078.30	
100	40-50	30	5500~8400	1	693.101.30	693.100.30
100	40-50	31,75	5500~8400	1		693.100.31
100	40-50	35	5500~8400	1	693.101.35	693.100.35
120	40-50	50	4800~7400	1	693.121.50	693.120.50

Reservedele

693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00



692

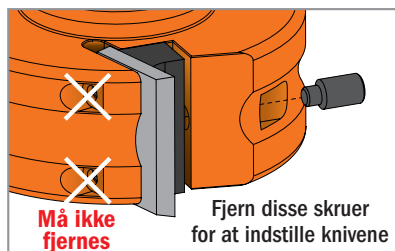
Disse sæt er ideelle til fremstilling af samlinger og rammer og indeholder 3 profiler specielt til fremstilling af døre. Et uvurderligt værktøj for enhver professionel håndværker. Det medfølgende profilhoved kan både bruges til knive i en højde på enten 40 mm eller 50 mm. Både profilhovedet og knivene opbevares i en praktisk plastikkuffert for sikker opbevaring. **TIL MEKANISK FREMFØRING.**

Sættet indeholder:

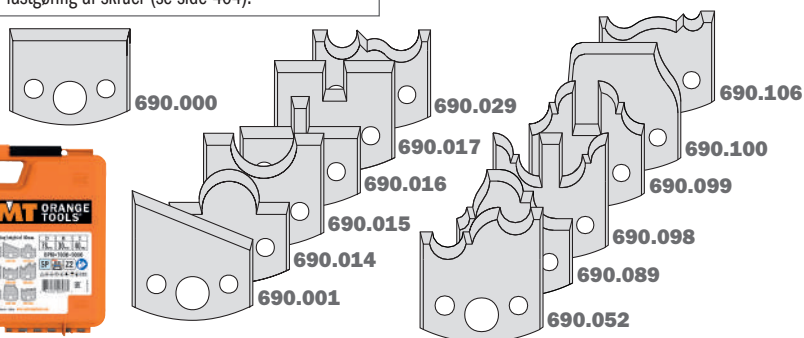
- 1 profilhoved i hårdt aluminium med stifter til automatisk positionering af knive.
- 13 sæt knive med en skærehøjde på 40 mm.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage



D mm	I mm	B mm	RPM		VARENR.
78	40	19,05	7000~9000	1	692.013.09
78	40	30	7000~9000	1	692.013.01
100	40	25,4	5500~8400	1	692.013.10
100	40	30	5500~8400	1	692.013.02
100	40	31,75	5500~8400	1	692.013.11
100	40	35	5500~8400	1	692.013.03
120	40	50	4800~7400	1	692.013.04

Reserve dele

692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00



692

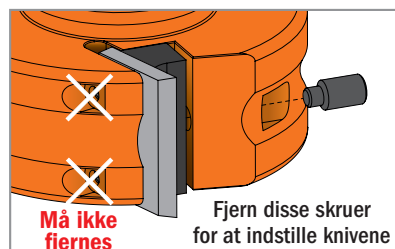
Disse sæt indeholder 13 profilknive til fremstilling af samlinger, rammer, forskellige profiler, lister og affasninger. Ideel til den professionelle håndværker. Det medfølgende profilhoved kan både bruges til knive i en højde på enten 40 mm eller 50 mm. Både profilhovedet og knivene opbevares i en praktisk plastikkuffert for sikker opbevaring. **TIL MEKANISK FREMFØRING.**

Sættet indeholder:

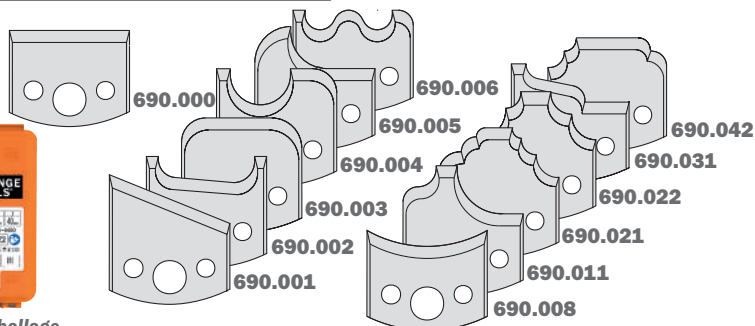
- 1 profilhoved i hårdt aluminium med stifter til automatisk positionering af knive.
- 13 sæt knive med en skærehøjde på 40 mm.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage



D mm	I mm	B mm	RPM		VARENR.
78	40	19,05	7000~9000	1	692.013.12
78	40	30	7000~9000	1	692.013.05
100	40	25,4	5500~8400	1	692.013.13
100	40	30	5500~8400	1	692.013.06
100	40	31,75	5500~8400	1	692.013.14
100	40	35	5500~8400	1	692.013.07
120	40	50	4800~7400	1	692.013.08

Reserve dele

692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00
692.999.01	990.064.00	991.064.00

Universal profilhoved med 7 sæt knive og afvisere



693

Den professionelle håndværker har med disse sæt mulighed for at lave køkkenlåger med vandret profil og samlinger med to forskellige profiler. Faktisk indeholder disse sæt sammen med 7 profilerede knive også et specielt designet profilhoved, der kan bruges til knive i en højde på enten 40 mm eller 50 mm samt afvisere, så sætterne kan bruges til manuel fremføring. **Profilhovedet er produceret i henhold til EU regulativet EN 847-1.** Både profilhovedet og knivene opbevares i en praktisk plastikkuffert for sikker opbevaring. **TIL MANUEL FREMFØRING.**



Sættet indeholder:

- 1 profilhoved i hårdt aluminium med stifter til automatisk positionering af knive.
- 7 sæt knive med en skærehøjde på 40 mm.
- 7 sæt afvisere med samme profil.

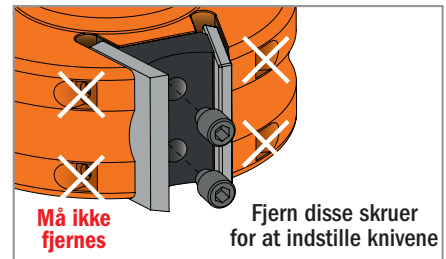
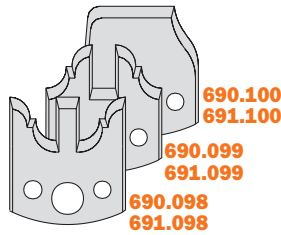
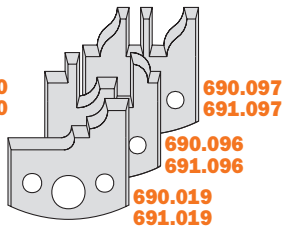
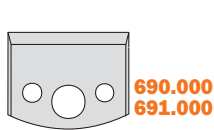
SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruestrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage



D mm	I mm	B mm	RPM		VARENDR.
100	40	30	5500~8400	1	693.013.01
100	40	35	5500~8400	1	693.013.02
120	40	50	4800~7400	1	693.013.03

Reserve dele

693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00

Universal profilhoved med 7 sæt knive og afvisere



693

Disse sæt indeholder 7 profilknive og et profilhoved til fremstilling af samlinger, rammer og affasninger. Profilhovedet kan bruges til knive i en højde på enten 40 mm eller 50 mm samt afvisere, så sætterne kan bruges til manuel fremføring. **Profilhovedet er produceret i henhold til EU regulativet EN 847-1.** Både profilhovedet og knivene opbevares i en praktisk plastikkuffert for sikker opbevaring. **TIL MANUEL FREMFØRING.**



Sættet indeholder:

- 1 profilhoved i hårdt aluminium med stifter til automatisk positionering af knive.
- 7 sæt knive med en skærehøjde på 40 mm.
- 7 sæt afvisere med samme profil.

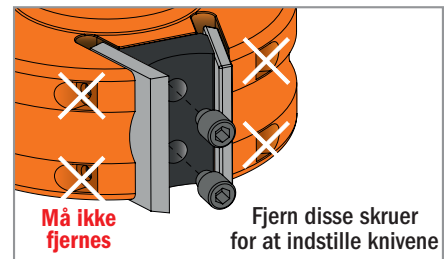
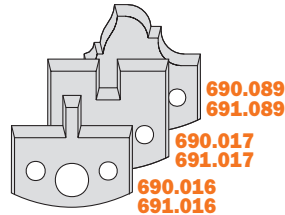
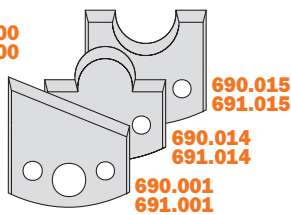
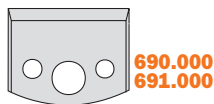
SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruestrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Leveres i praktisk plastemballage



D mm	I mm	B mm	RPM		VARENDR.
100	40	30	5500~8400	1	693.013.04
100	40	35	5500~8400	1	693.013.05
120	40	50	4800~7400	1	693.013.06

Reserve dele

693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00
693.999.01	990.065.00	991.064.00

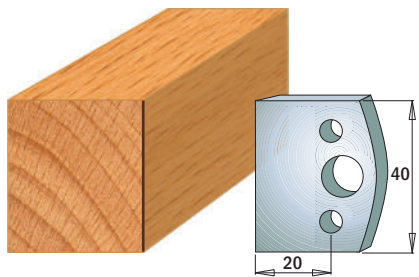
Profilknive og afvisere

Skærehøjde=40mm Tykkelse=4mm

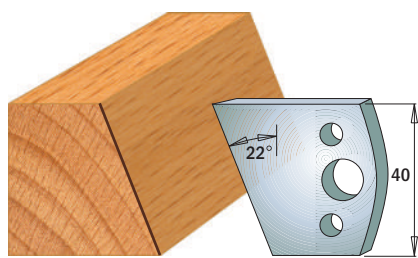
Pakke med 10 stk.



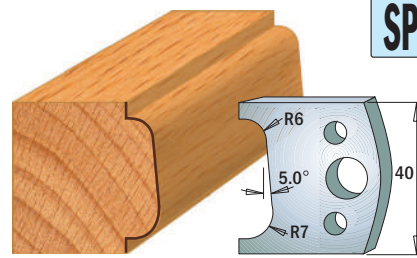
SP



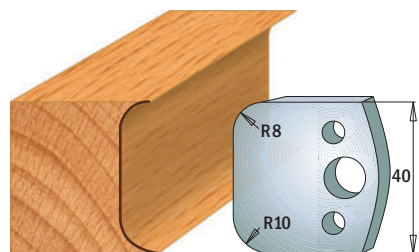
Knivsæt **690.000**
Afvisersæt **691.000**



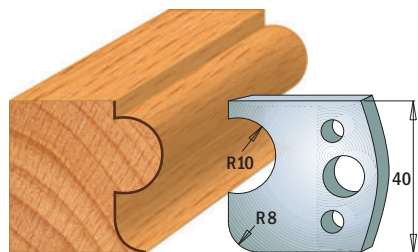
Knivsæt **690.001**
Afvisersæt **691.001**



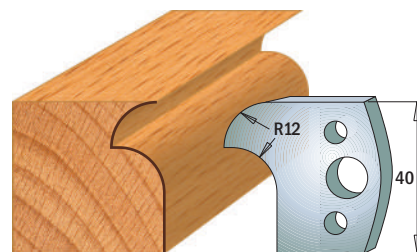
Knivsæt **690.002**
Afvisersæt **691.002**



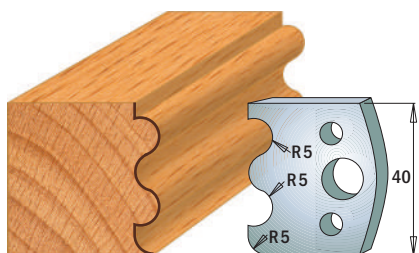
Knivsæt **690.003**
Afvisersæt **691.003**



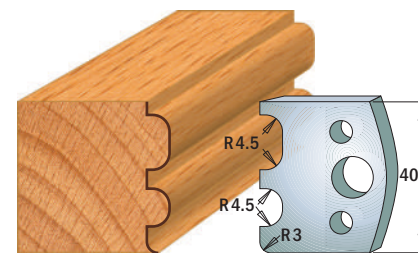
Knivsæt **690.004**
Afvisersæt **691.004**



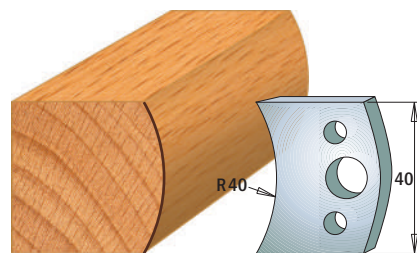
Knivsæt **690.005**
Afvisersæt **691.005**



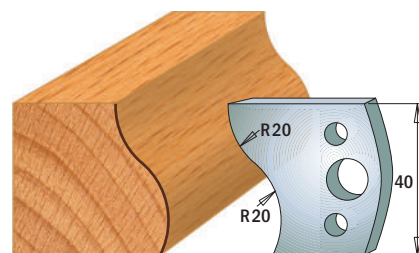
Knivsæt **690.006**
Afvisersæt **691.006**



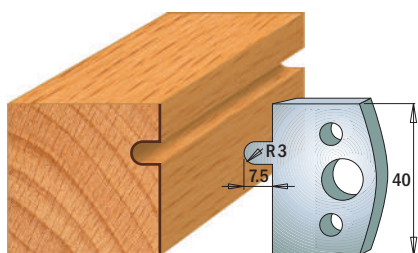
Knivsæt **690.007**
Afvisersæt **691.007**



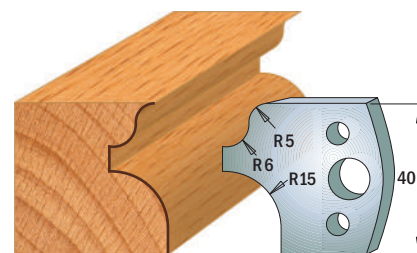
Knivsæt **690.008**
Afvisersæt **691.008**



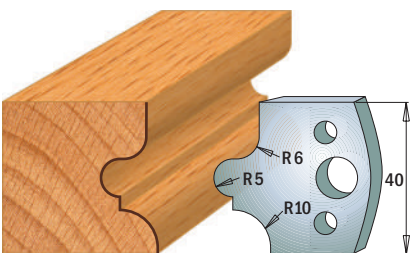
Knivsæt **690.009**
Afvisersæt **691.009**



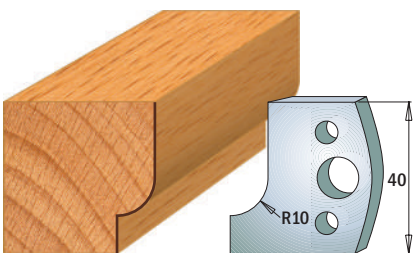
Knivsæt **690.010**
Afvisersæt **691.010**



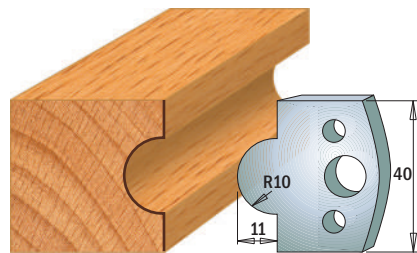
Knivsæt **690.011**
Afvisersæt **691.011**



Knivsæt **690.012**
Afvisersæt **691.012**



Knivsæt **690.013**
Afvisersæt **691.013**



Knivsæt **690.014**
Afvisersæt **691.014**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

Profilknive og afvisere

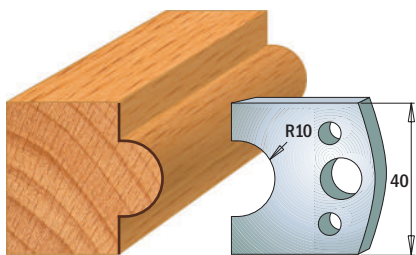
Skærehøjde=40mm

Tykkelse=4mm

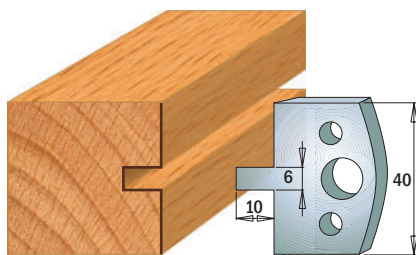
Pakke med 10 stk.



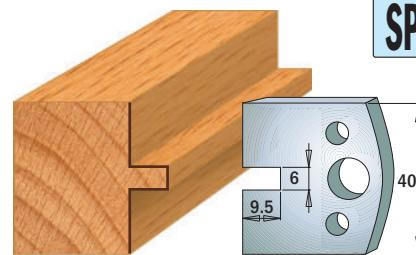
SP



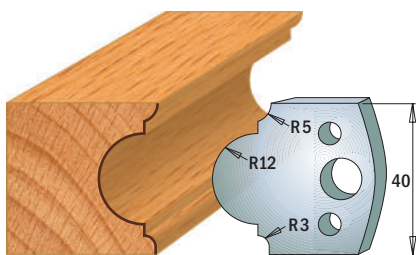
Knivsæt **690.015**
Afvisersæt **691.015**



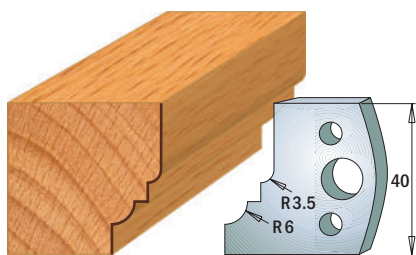
Knivsæt **690.016**
Afvisersæt **691.016**



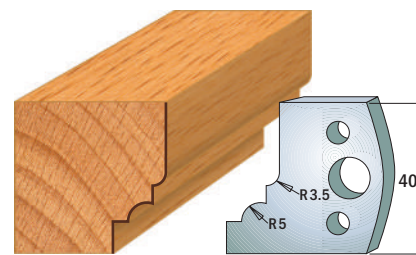
Knivsæt **690.017**
Afvisersæt **691.017**



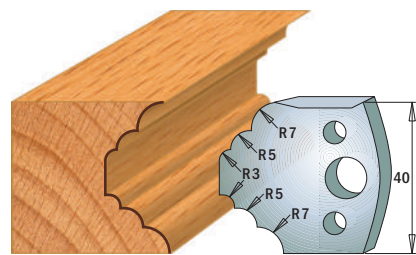
Knivsæt **690.018**
Afvisersæt **691.018**



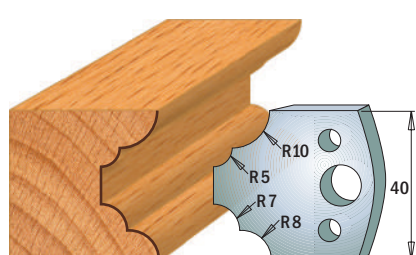
Knivsæt **690.019**
Afvisersæt **691.019**



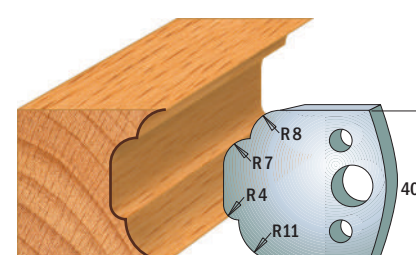
Knivsæt **690.020**
Afvisersæt **691.020**



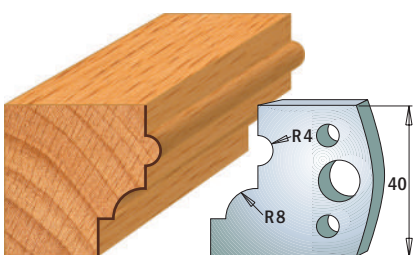
Knivsæt **690.021**
Afvisersæt **691.021**



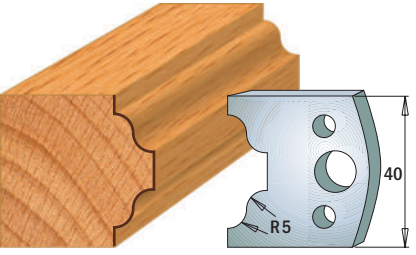
Knivsæt **690.022**
Afvisersæt **691.022**



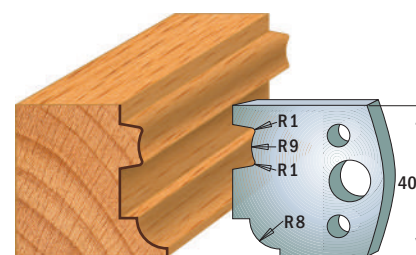
Knivsæt **690.023**
Afvisersæt **691.023**



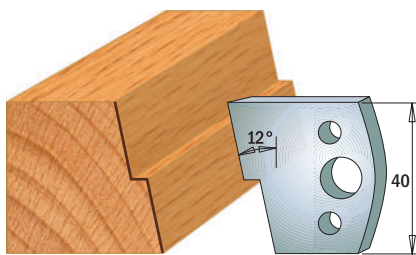
Knivsæt **690.024**
Afvisersæt **691.024**



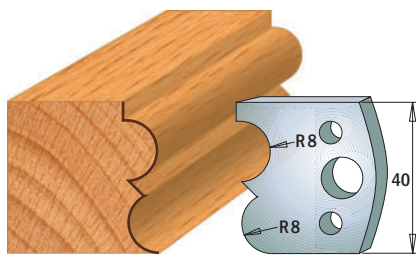
Knivsæt **690.025**
Afvisersæt **691.025**



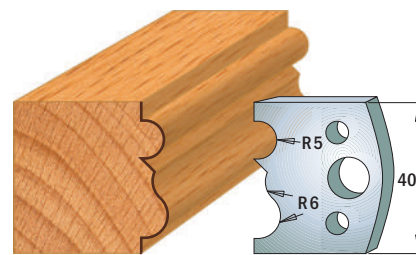
Knivsæt **690.026**
Afvisersæt **691.026**



Knivsæt **690.027**
Afvisersæt **691.027**



Knivsæt **690.028**
Afvisersæt **691.028**



Knivsæt **690.029**
Afvisersæt **691.029**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

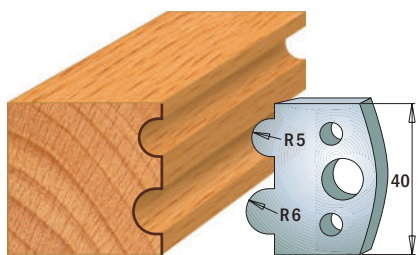
Profilknive og afvisere

Skærehøjde=40mm Tykkelse=4mm

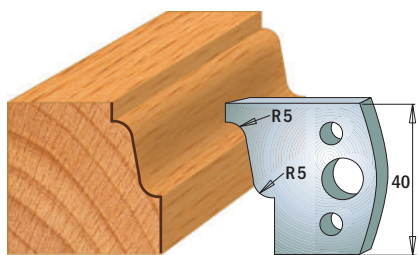
Pakke med 10 stk.



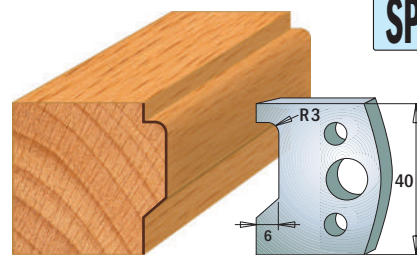
SP



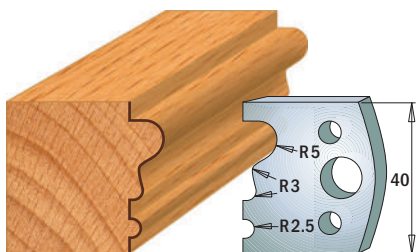
Knivsæt **690.030**
Afvisersæt **691.030**



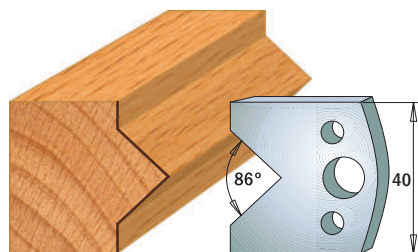
Knivsæt **690.031**
Afvisersæt **691.031**



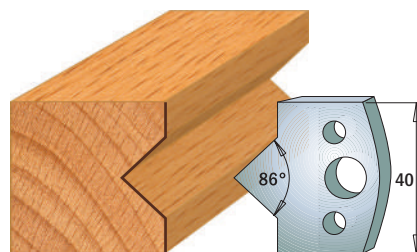
Knivsæt **690.032**
Afvisersæt **691.032**



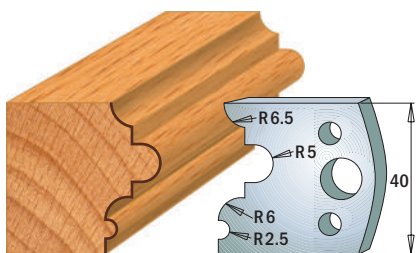
Knivsæt **690.033**
Afvisersæt **691.033**



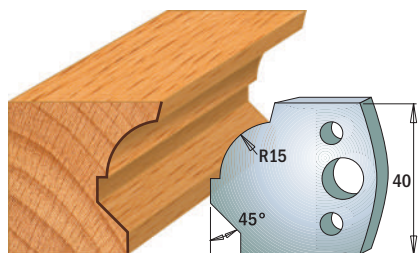
Knivsæt **690.034**
Afvisersæt **691.034**



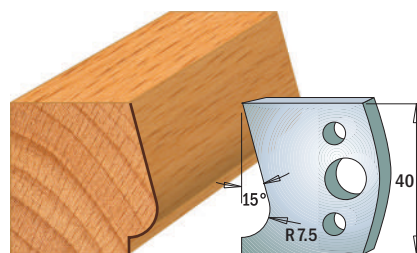
Knivsæt **690.035**
Afvisersæt **691.035**



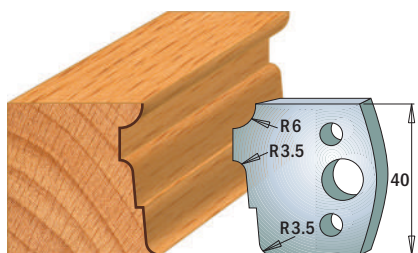
Knivsæt **690.036**
Afvisersæt **691.036**



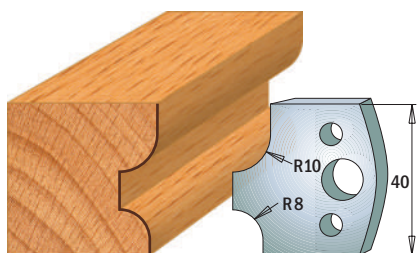
Knivsæt **690.037**
Afvisersæt **691.037**



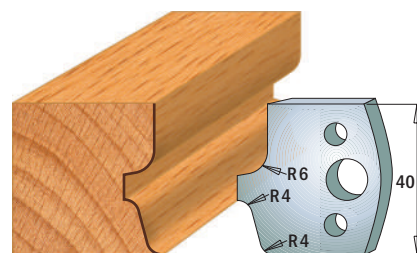
Knivsæt **690.038**
Afvisersæt **691.038**



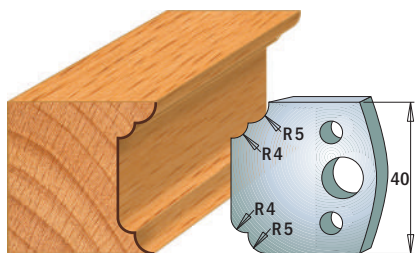
Knivsæt **690.039**
Afvisersæt **691.039**



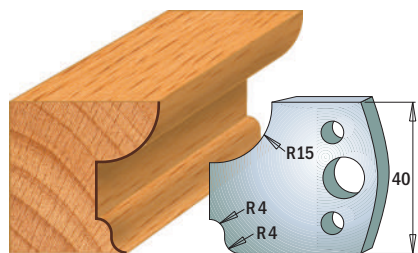
Knivsæt **690.040**
Afvisersæt **691.040**



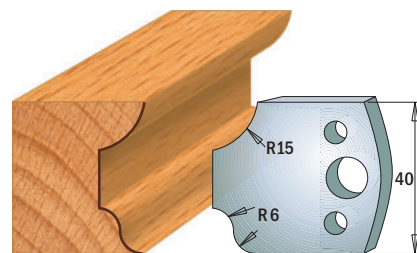
Knivsæt **690.041**
Afvisersæt **691.041**



Knivsæt **690.042**
Afvisersæt **691.042**



Knivsæt **690.043**
Afvisersæt **691.043**



Knivsæt **690.044**
Afvisersæt **691.044**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

Profilknive og afvisere

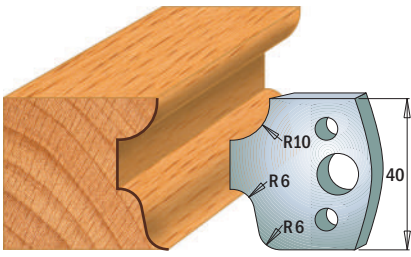
Skærehøjde=40mm

Tykkelse=4mm

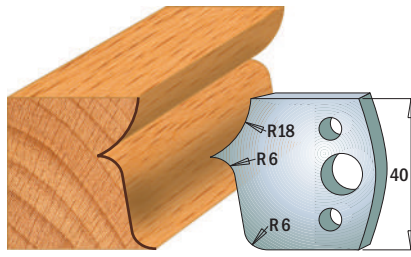
Pakke med 10 stk.



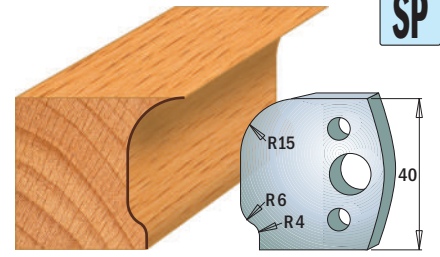
SP



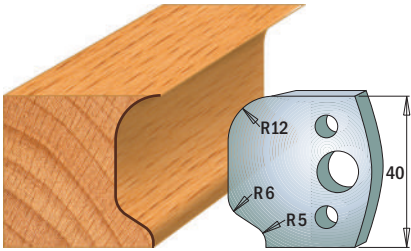
Knivsæt **690.045**
Afvisersæt **691.045**



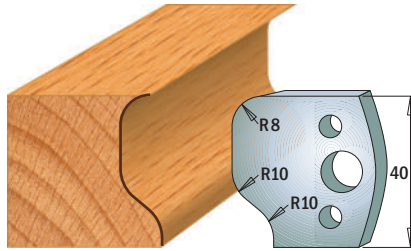
Knivsæt **690.046**
Afvisersæt **691.046**



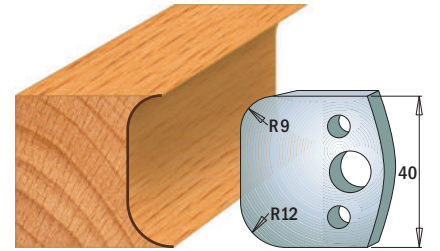
Knivsæt **690.047**
Afvisersæt **691.047**



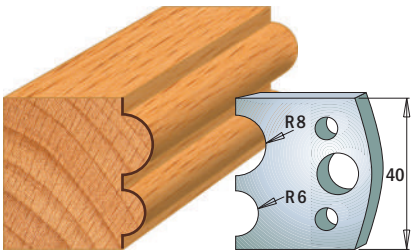
Knivsæt **690.048**
Afvisersæt **691.048**



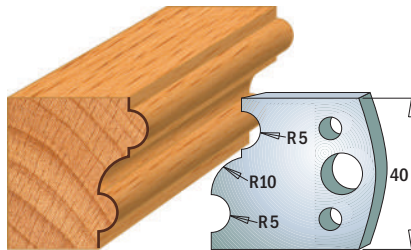
Knivsæt **690.049**
Afvisersæt **691.049**



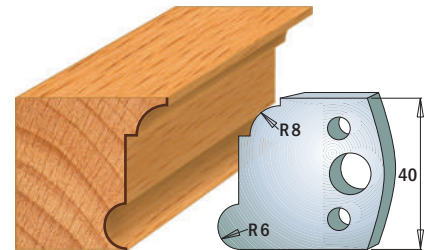
Knivsæt **690.050**
Afvisersæt **691.050**



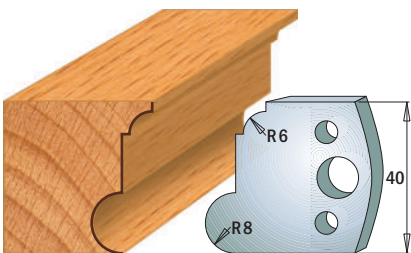
Knivsæt **690.051**
Afvisersæt **691.051**



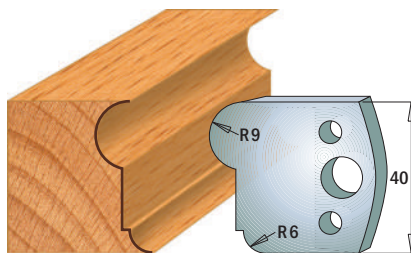
Knivsæt **690.052**
Afvisersæt **691.052**



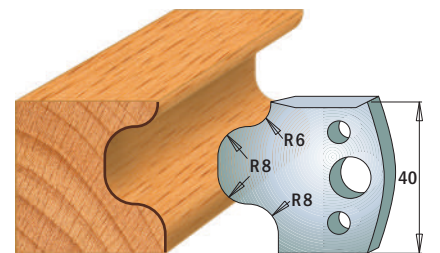
Knivsæt **690.053**
Afvisersæt **691.053**



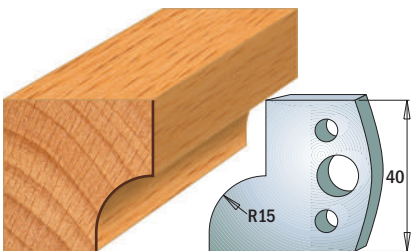
Knivsæt **690.054**
Afvisersæt **691.054**



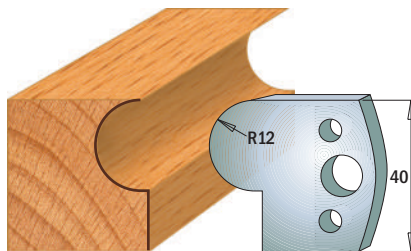
Knivsæt **690.055**
Afvisersæt **691.055**



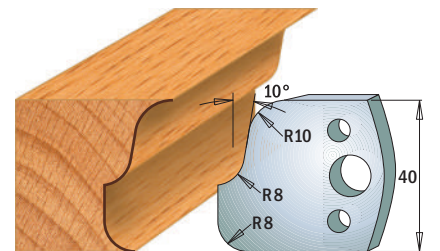
Knivsæt **690.056**
Afvisersæt **691.056**



Knivsæt **690.057**
Afvisersæt **691.057**



Knivsæt **690.058**
Afvisersæt **691.058**



Knivsæt **690.059**
Afvisersæt **691.059**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

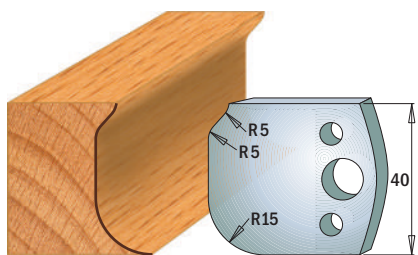
Profilknive og afvisere

Skærehøjde=40mm Tykkelse=4mm

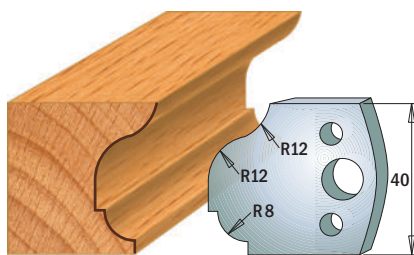
Pakke med 10 stk.



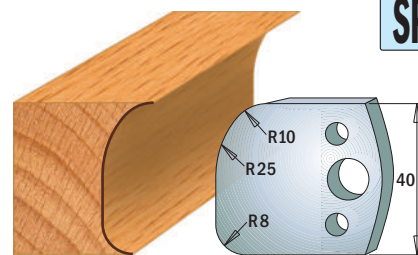
SP



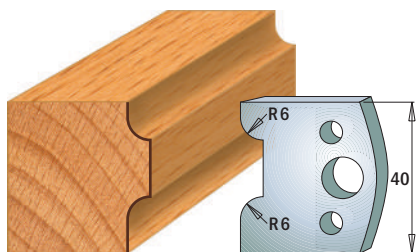
Knivsæt **690.060**
Afvisersæt **691.060**



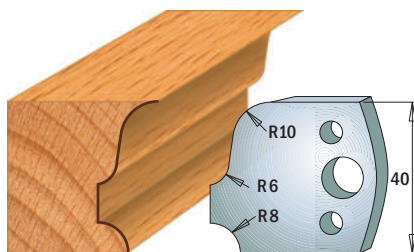
Knivsæt **690.061**
Afvisersæt **691.061**



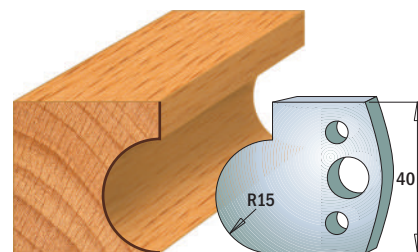
Knivsæt **690.062**
Afvisersæt **691.062**



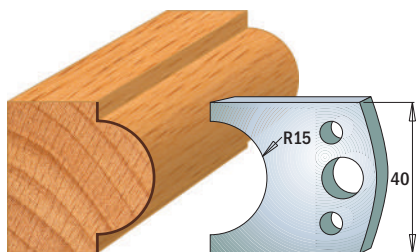
Knivsæt **690.063**
Afvisersæt **691.063**



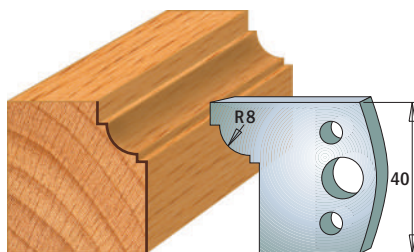
Knivsæt **690.064**
Afvisersæt **691.064**



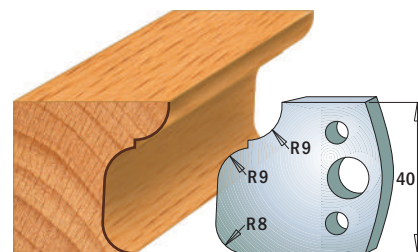
Knivsæt **690.065**
Afvisersæt **691.065**



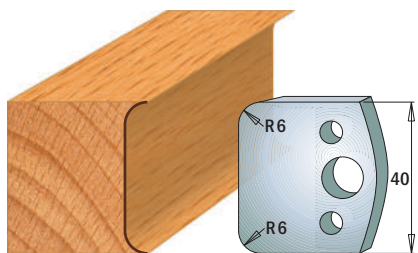
Knivsæt **690.066**
Afvisersæt **691.066**



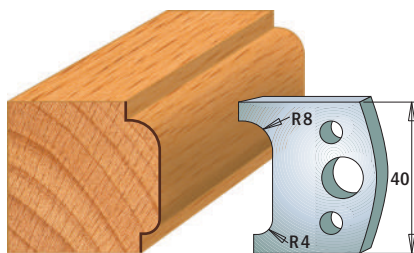
Knivsæt **690.067**
Afvisersæt **691.067**



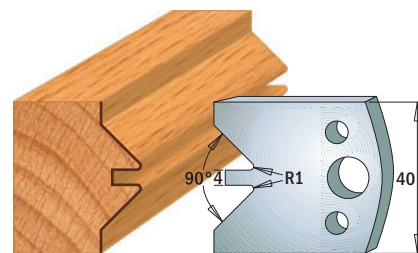
Knivsæt **690.068**
Afvisersæt **691.068**



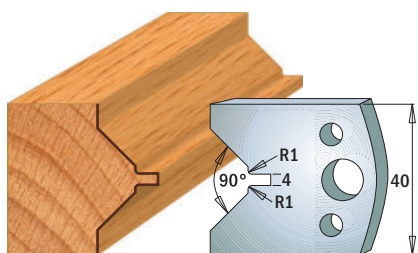
Knivsæt **690.069**
Afvisersæt **691.069**



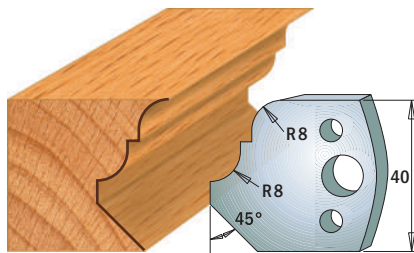
Knivsæt **690.070**
Afvisersæt **691.070**



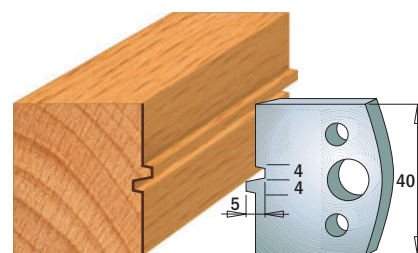
Knivsæt **690.071**
Afvisersæt **691.071**



Knivsæt **690.072**
Afvisersæt **691.072**



Knivsæt **690.073**
Afvisersæt **691.073**



Knivsæt **690.074**
Afvisersæt **691.074**

BEMERK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

Profilknive og afvisere

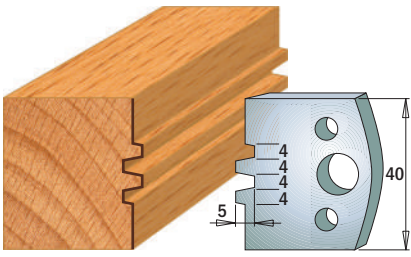
Skærehøjde=40mm

Tykkelse=4mm

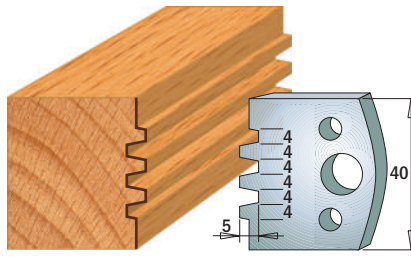
Pakke med 10 stk.



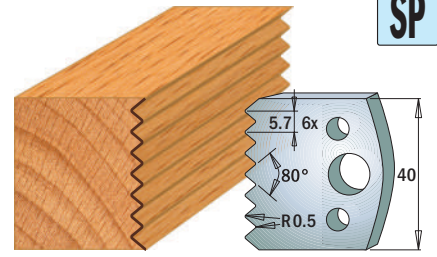
SP



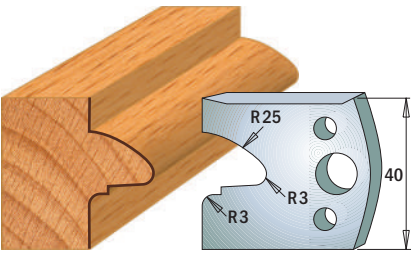
Knivsæt **690.075**
Afvisersæt **691.075**



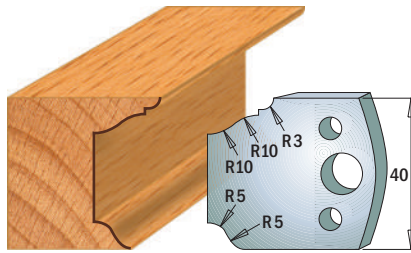
Knivsæt **690.076**
Afvisersæt **691.076**



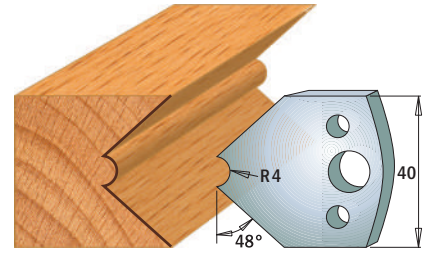
Knivsæt **690.077**
Afvisersæt **691.077**



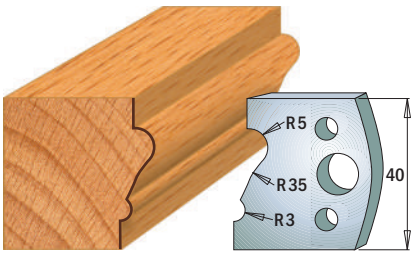
Knivsæt **690.078**
Afvisersæt **691.078**



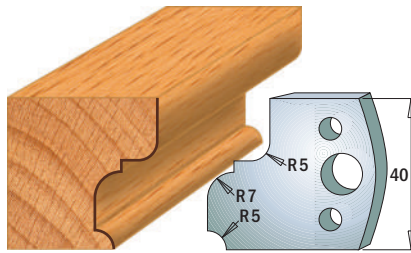
Knivsæt **690.079**
Afvisersæt **691.079**



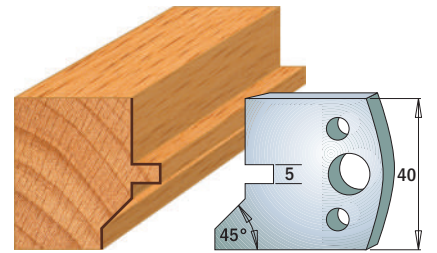
Knivsæt **690.080**
Afvisersæt **691.080**



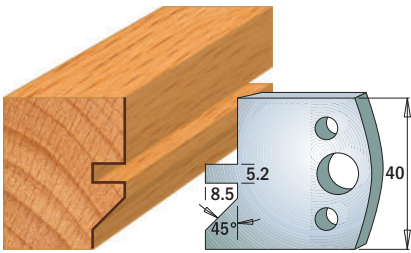
Knivsæt **690.081**
Afvisersæt **691.081**



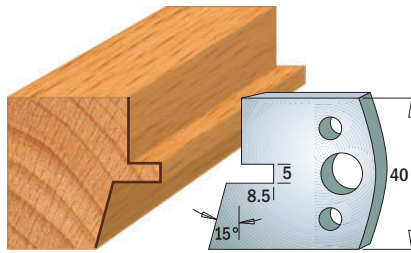
Knivsæt **690.082**
Afvisersæt **691.082**



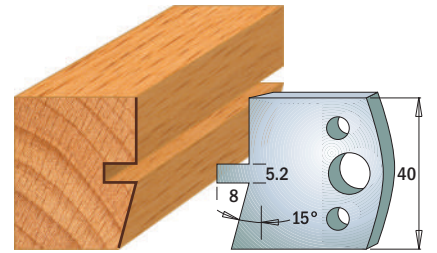
Knivsæt **690.083**
Afvisersæt **691.083**



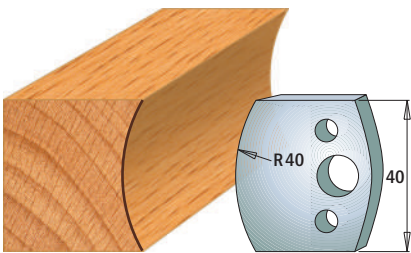
Knivsæt **690.084**
Afvisersæt **691.084**



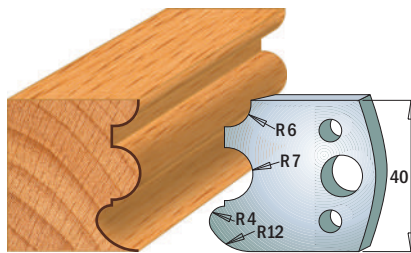
Knivsæt **690.085**
Afvisersæt **691.085**



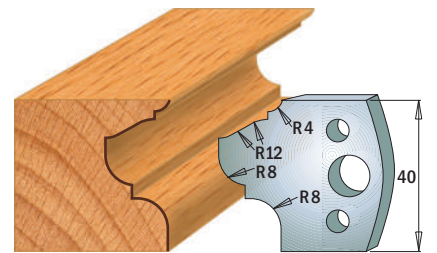
Knivsæt **690.086**
Afvisersæt **691.086**



Knivsæt **690.087**
Afvisersæt **691.087**



Knivsæt **690.088**
Afvisersæt **691.088**



Knivsæt **690.089**
Afvisersæt **691.089**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

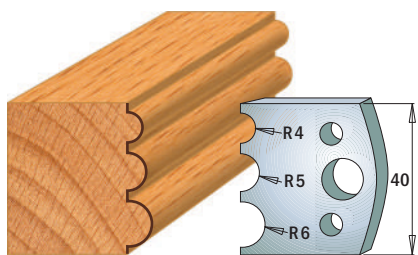
Profilknive og afvisere

Skærehøjde=40mm Tykkelse=4mm

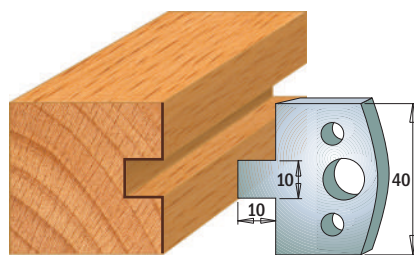
Pakke med 10 stk.



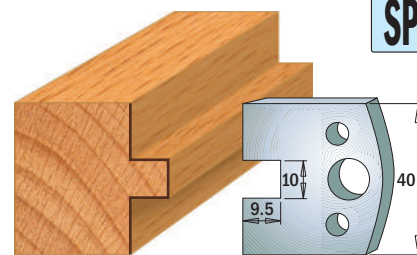
SP



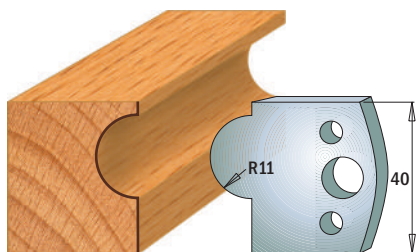
Knivsæt **690.090**
Afvisersæt **691.090**



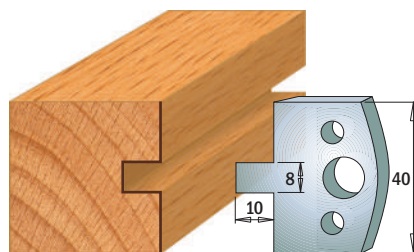
Knivsæt **690.091**
Afvisersæt **691.091**



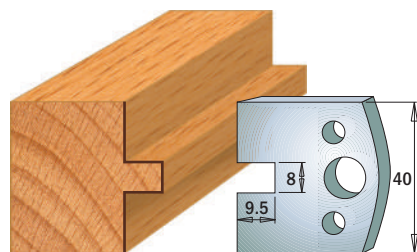
Knivsæt **690.092**
Afvisersæt **691.092**



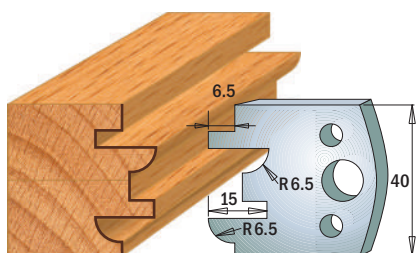
Knivsæt **690.093**
Afvisersæt **691.093**



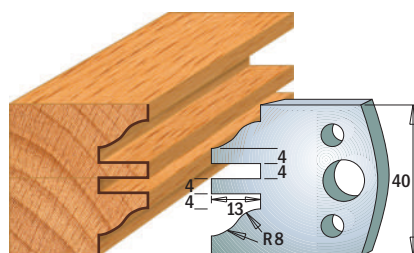
Knivsæt **690.094**
Afvisersæt **691.094**



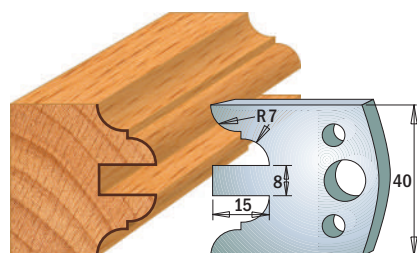
Knivsæt **690.095**
Afvisersæt **691.095**



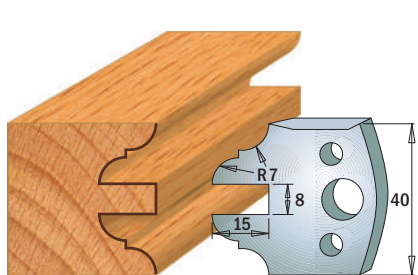
Knivsæt **690.096**
Afvisersæt **691.096**



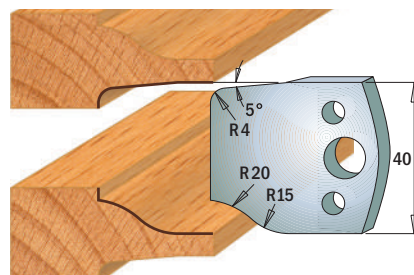
Knivsæt **690.097**
Afvisersæt **691.097**



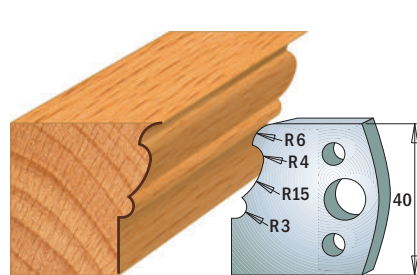
Knivsæt **690.098**
Afvisersæt **691.098**



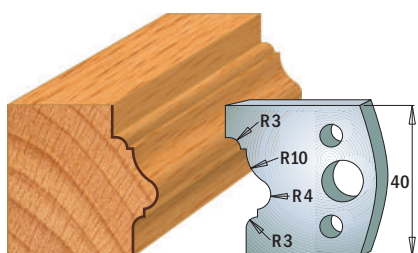
Knivsæt **690.099**
Afvisersæt **691.099**



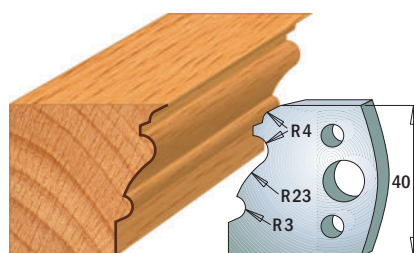
Knivsæt **690.100**
Afvisersæt **691.100**



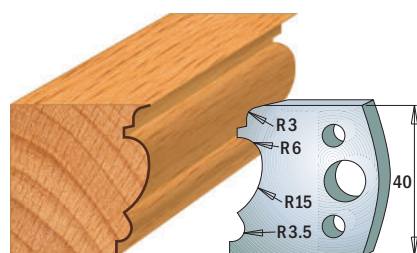
Knivsæt **690.101**
Afvisersæt **691.101**



Knivsæt **690.102**
Afvisersæt **691.102**



Knivsæt **690.103**
Afvisersæt **691.103**



Knivsæt **690.104**
Afvisersæt **691.104**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

Profilknive og afvisere

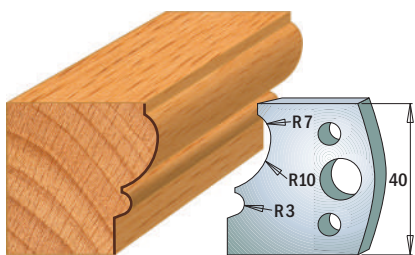
Skærehøjde=40mm

Tykkelse=4mm

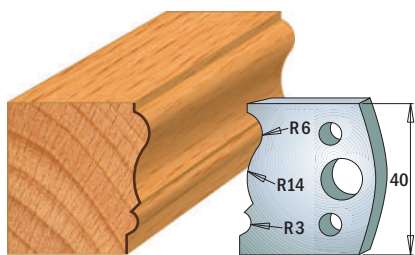
Pakke med 10 stk.



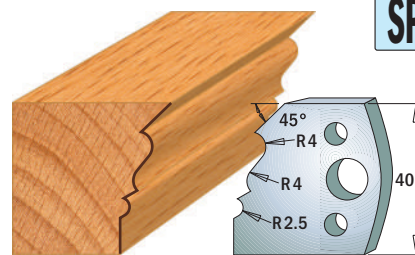
SP



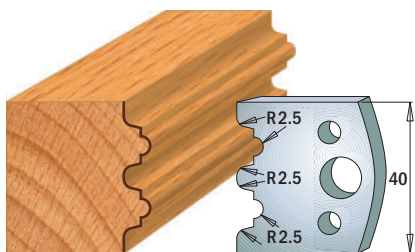
Knivsæt **690.105**
Afvisersæt **691.105**



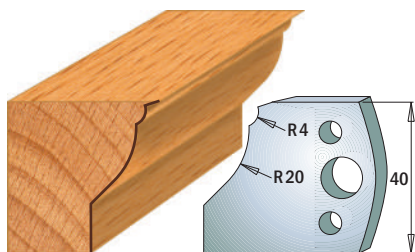
Knivsæt **690.106**
Afvisersæt **691.106**



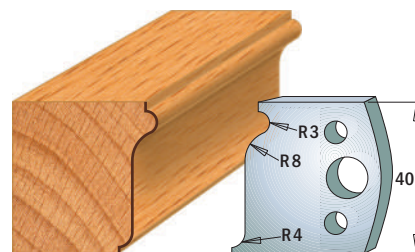
Knivsæt **690.107**
Afvisersæt **691.107**



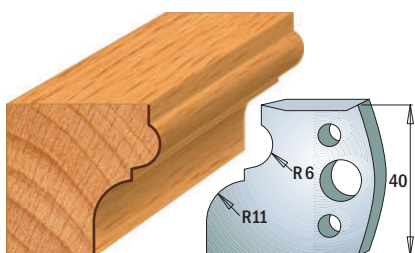
Knivsæt **690.108**
Afvisersæt **691.108**



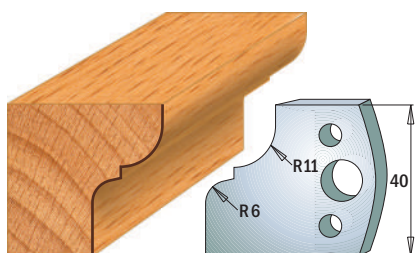
Knivsæt **690.109**
Afvisersæt **691.109**



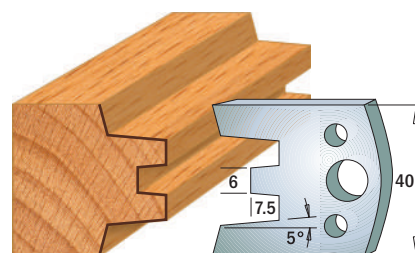
Knivsæt **690.110**
Afvisersæt **691.110**



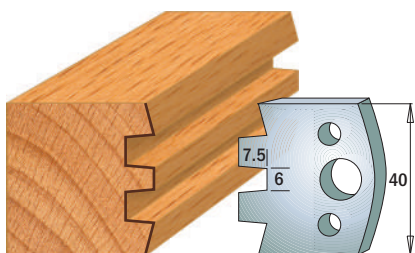
Knivsæt **690.111**
Afvisersæt **691.111**



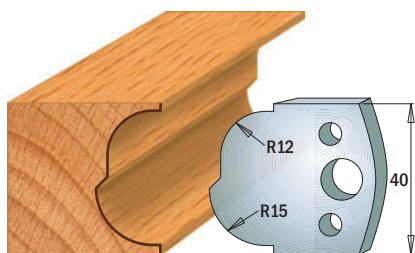
Knivsæt **690.112**
Afvisersæt **691.112**



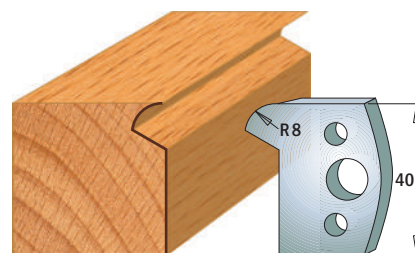
Knivsæt **690.113**
Afvisersæt **691.113**



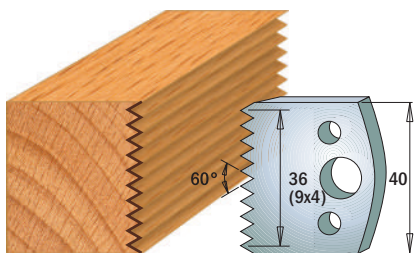
Knivsæt **690.114**
Afvisersæt **691.114**



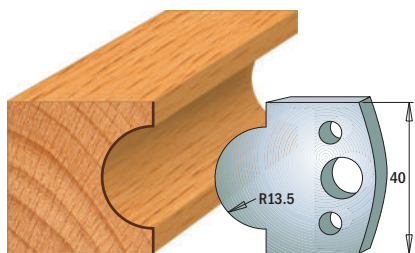
Knivsæt **690.115**
Afvisersæt **691.115**



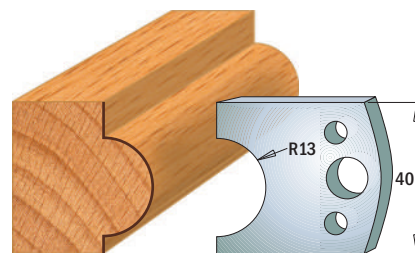
Knivsæt **690.116**
Afvisersæt **691.116**



Knivsæt **690.117**
Afvisersæt **691.117**



Knivsæt **690.118**
Afvisersæt **691.118**



Knivsæt **690.119**
Afvisersæt **691.119**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

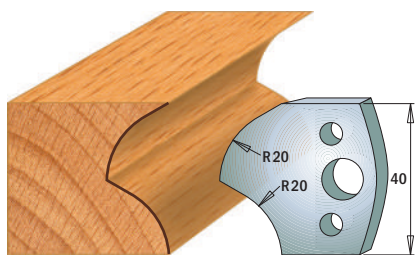
Profilknive og afvisere

Skærehøjde=40mm Tykkelse=4mm

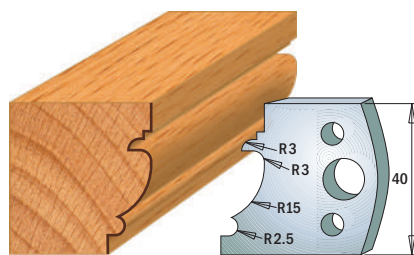
Pakke med 10 stk.



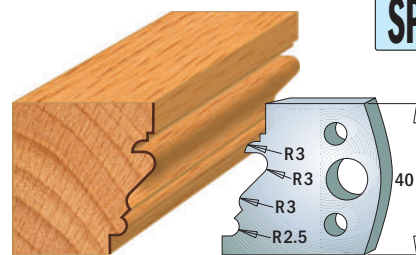
SP



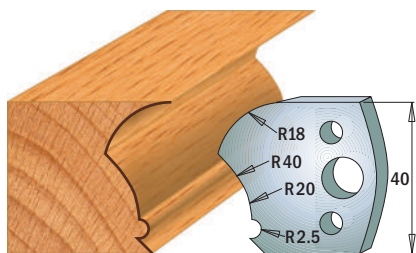
Knivsæt **690.120**
Afvisersæt **691.120**



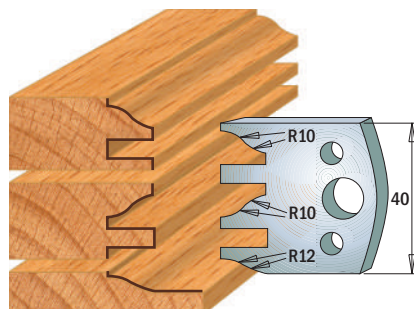
Knivsæt **690.121**
Afvisersæt **691.121**



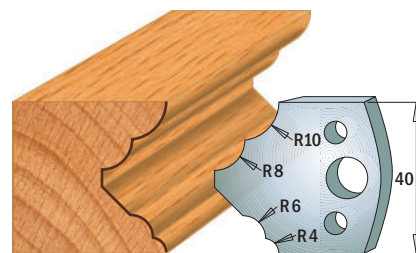
Knivsæt **690.122**
Afvisersæt **691.122**



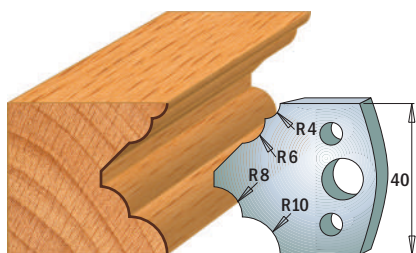
Knivsæt **690.123**
Afvisersæt **691.123**



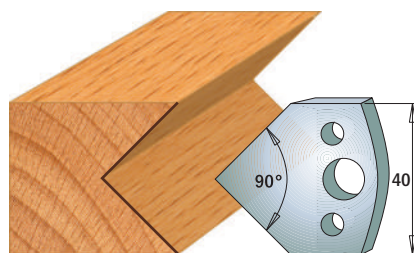
Knivsæt **690.124**
Afvisersæt **691.124**



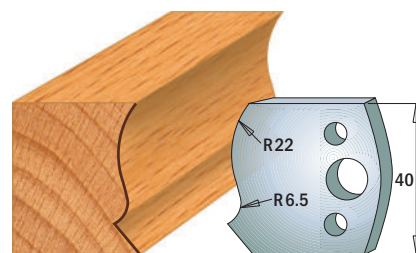
Knivsæt **690.125**
Afvisersæt **691.125**



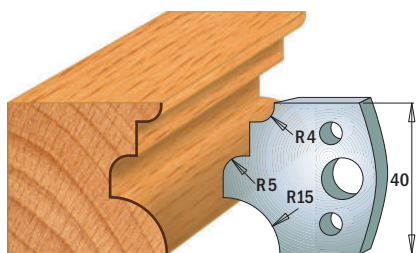
Knivsæt **690.126**
Afvisersæt **691.126**



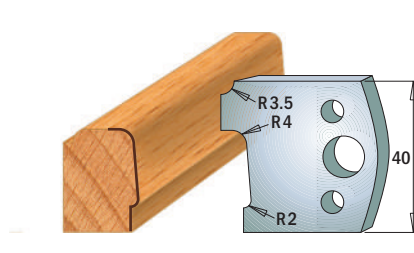
Knivsæt **690.127**
Afvisersæt **691.127**



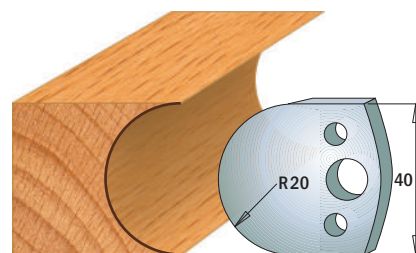
Knivsæt **690.128**
Afvisersæt **691.128**



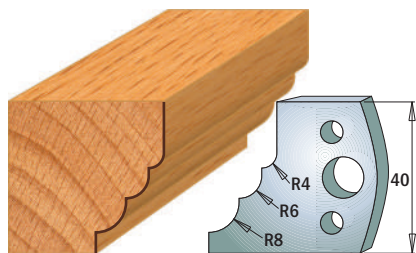
Knivsæt **690.129**
Afvisersæt **691.129**



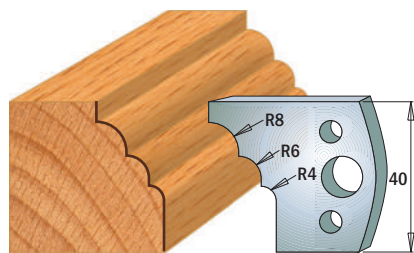
Knivsæt **690.130**
Afvisersæt **691.130**



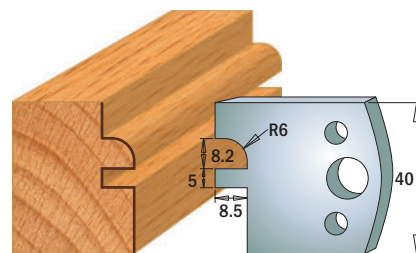
Knivsæt **690.131**
Afvisersæt **691.131**



Knivsæt **690.132**
Afvisersæt **691.132**



Knivsæt **690.133**
Afvisersæt **691.133**



Knivsæt **690.134**
Afvisersæt **691.134**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

Profilknive og afvisere

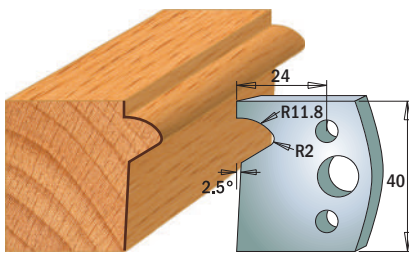
Skærehøjde=40mm

Tykkelse=4mm

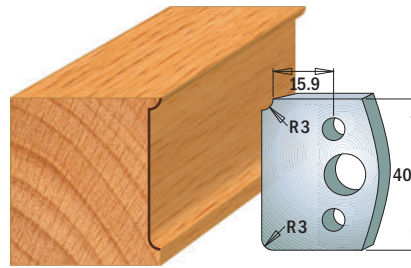
Pakke med 10 stk.



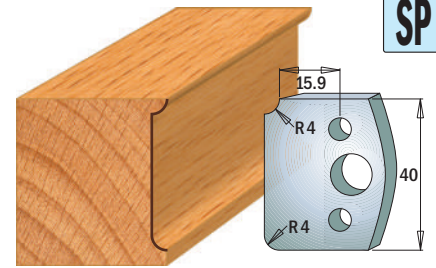
SP



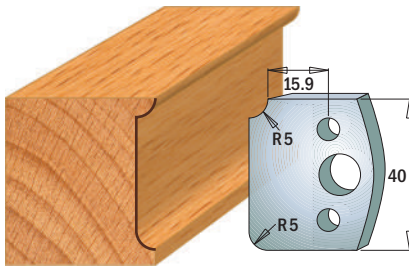
Knivsæt **690.135**
Afvisersæt **691.135**



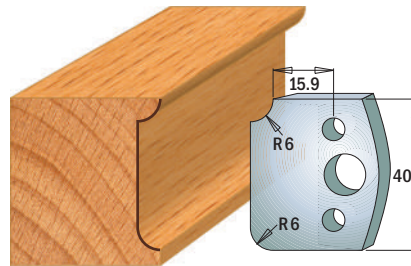
Knivsæt **690.170**
Afvisersæt **691.170**



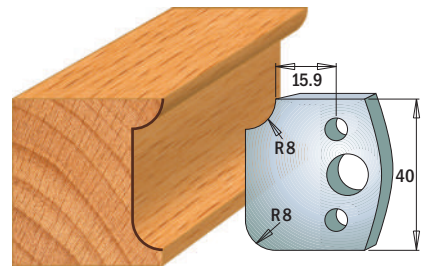
Knivsæt **690.171**
Afvisersæt **691.171**



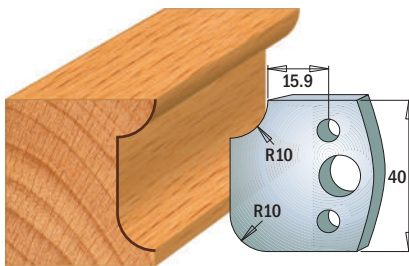
Knivsæt **690.172**
Afvisersæt **691.172**



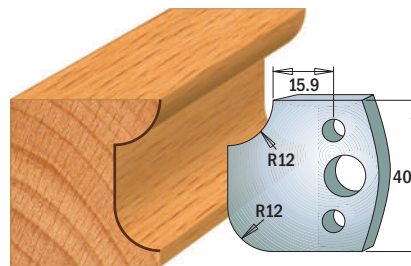
Knivsæt **690.173**
Afvisersæt **691.173**



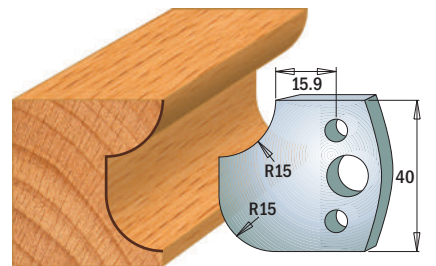
Knivsæt **690.174**
Afvisersæt **691.174**



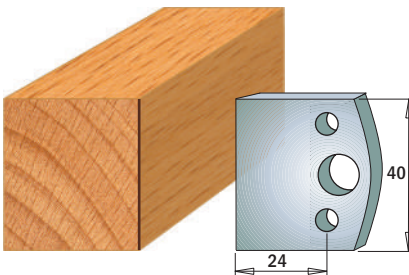
Knivsæt **690.175**
Afvisersæt **691.175**



Knivsæt **690.176**
Afvisersæt **691.176**

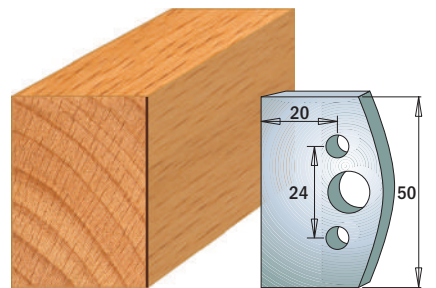


Knivsæt **690.177**
Afvisersæt **691.177**

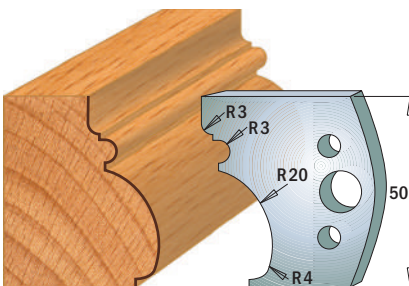


Knivsæt **690.192**
Afvisersæt **691.192**

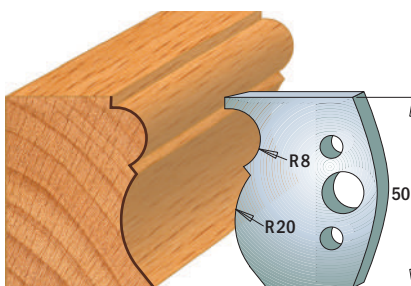
Profilknive og afvisere
Skærehøjde=50mm
Tykkelse=4mm
Pakke med 10 stk.



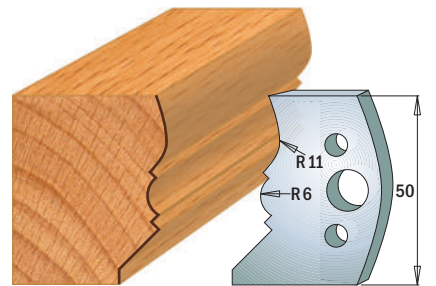
Knivsæt **690.500**
Afvisersæt **691.500**



Knivsæt **690.501**
Afvisersæt **691.501**



Knivsæt **690.502**
Afvisersæt **691.502**



Knivsæt **690.503**
Afvisersæt **691.503**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

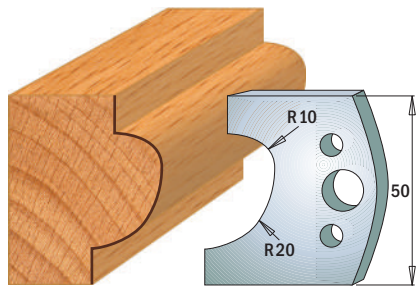
Profilknive og afvisere

Skærehøjde=50mm Tykkelse=4mm

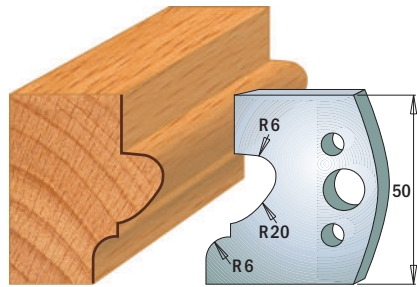
Pakke med 10 stk.



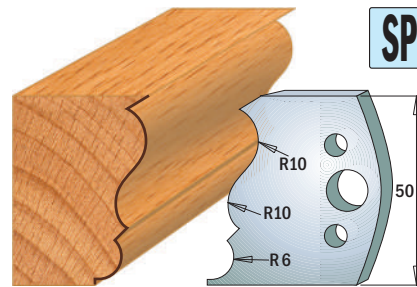
SP



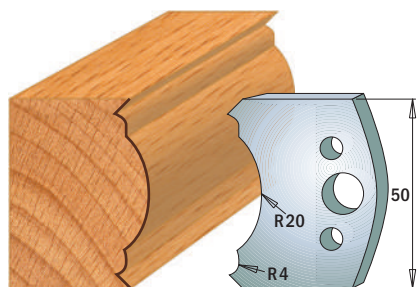
Knivsæt **690.504**
Afvisersæt **691.504**



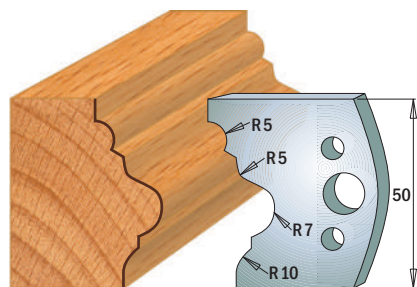
Knivsæt **690.505**
Afvisersæt **691.505**



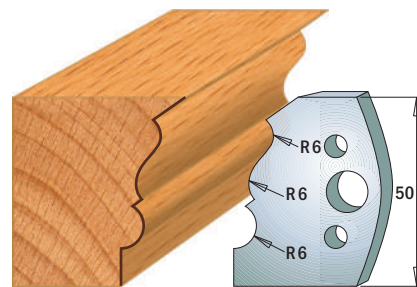
Knivsæt **690.506**
Afvisersæt **691.506**



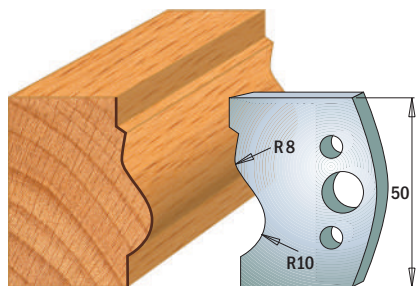
Knivsæt **690.507**
Afvisersæt **691.507**



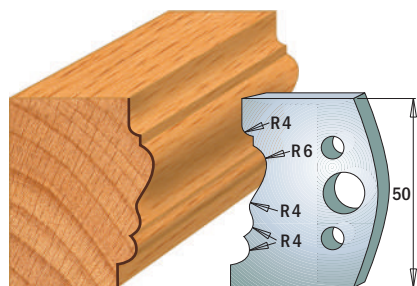
Knivsæt **690.508**
Afvisersæt **691.508**



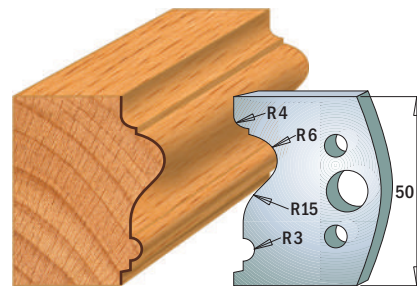
Knivsæt **690.509**
Afvisersæt **691.509**



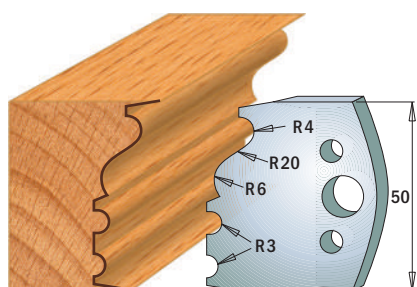
Knivsæt **690.510**
Afvisersæt **691.510**



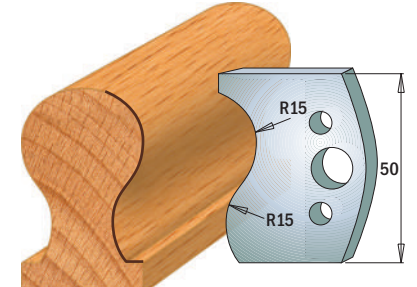
Knivsæt **690.511**
Afvisersæt **691.511**



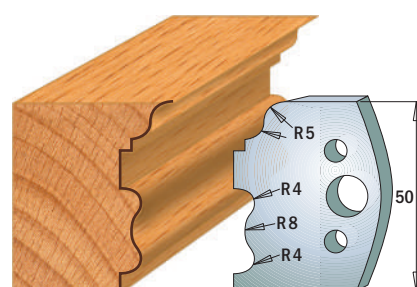
Knivsæt **690.512**
Afvisersæt **691.512**



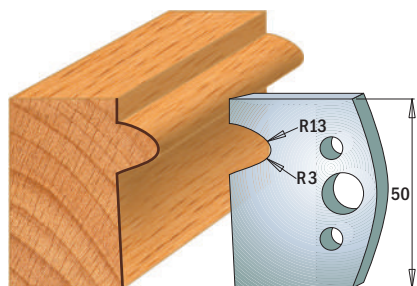
Knivsæt **690.513**
Afvisersæt **691.513**



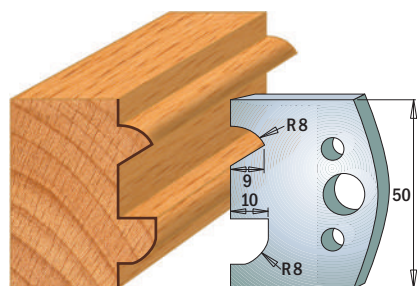
Knivsæt **690.514**
Afvisersæt **691.514**



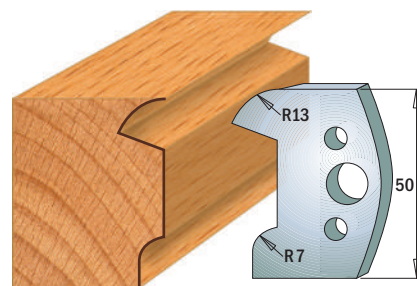
Knivsæt **690.515**
Afvisersæt **691.515**



Knivsæt **690.516**
Afvisersæt **691.516**



Knivsæt **690.517**
Afvisersæt **691.517**



Knivsæt **690.518**
Afvisersæt **691.518**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

Profilknive og afvisere

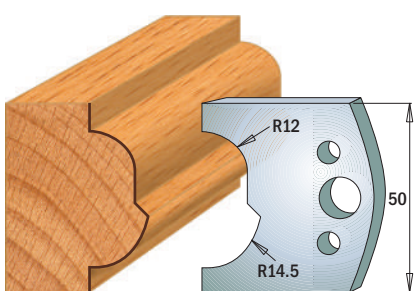
Skærehøjde=50mm

Tykkelse=4mm

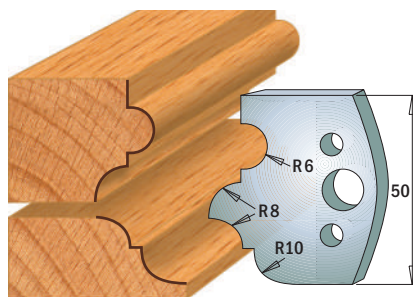
Pakke med 10 stk.



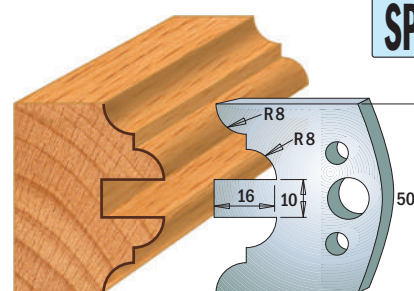
SP



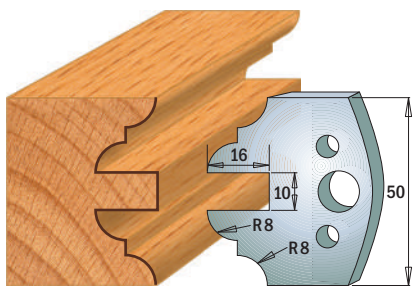
Knivsæt **690.519**
Afvisersæt **691.519**



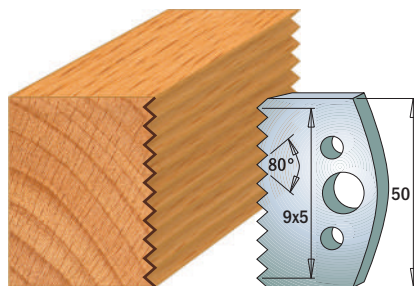
Knivsæt **690.520**
Afvisersæt **691.520**



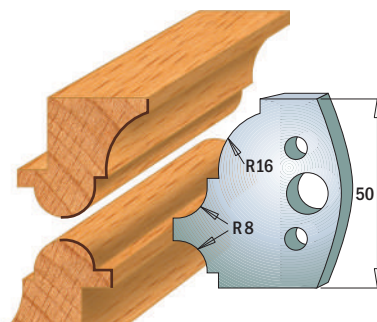
Knivsæt **690.522**
Afvisersæt **691.522**



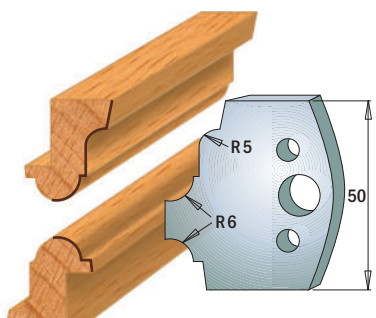
Knivsæt **690.523**
Afvisersæt **691.523**



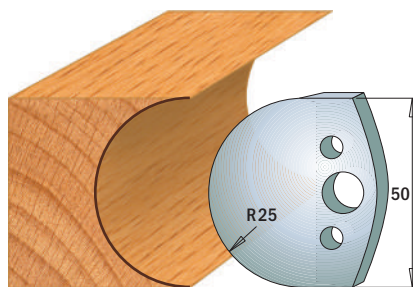
Knivsæt **690.524**
Afvisersæt **691.524**



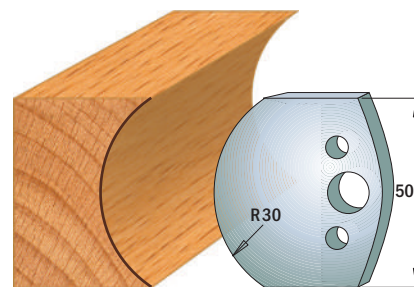
Knivsæt **690.541**
Afvisersæt **691.541**



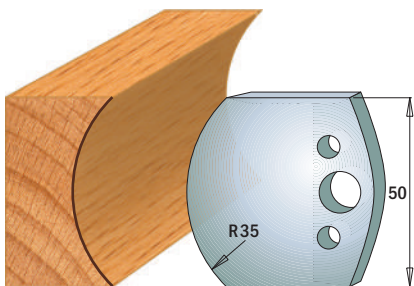
Knivsæt **690.542**
Afvisersæt **691.542**



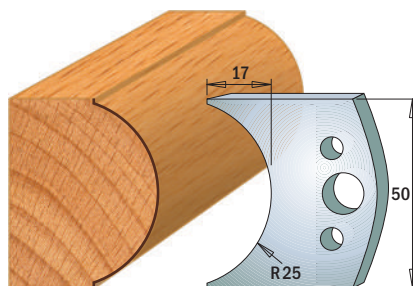
Knivsæt **690.543**
Afvisersæt **691.543**



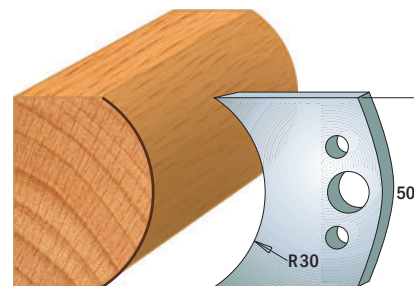
Knivsæt **690.544**
Afvisersæt **691.544**



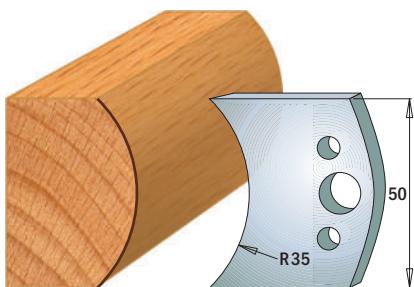
Knivsæt **690.545**
Afvisersæt **691.545**



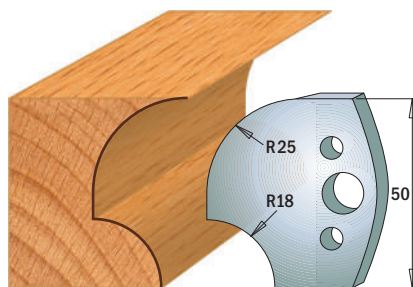
Knivsæt **690.546**
Afvisersæt **691.546**



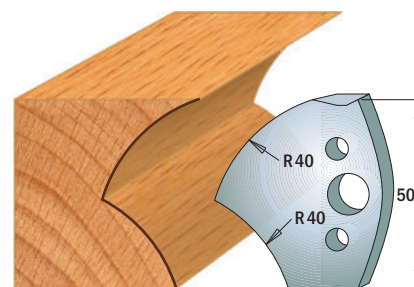
Knivsæt **690.547**
Afvisersæt **691.547**



Knivsæt **690.548**
Afvisersæt **691.548**



Knivsæt **690.549**
Afvisersæt **691.549**



Knivsæt **690.550**
Afvisersæt **691.550**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

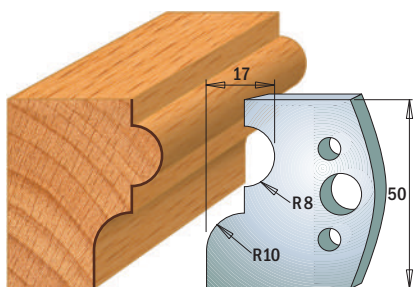
Profilknive og afvisere

Skærehøjde=50mm Tykkelse=4mm

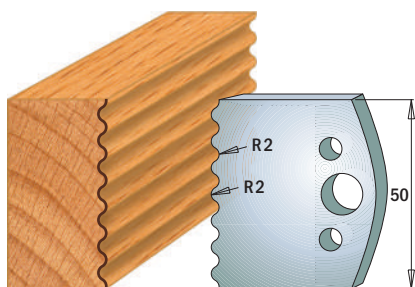
Pakke med 10 stk.



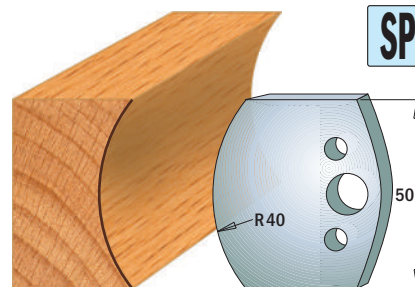
SP



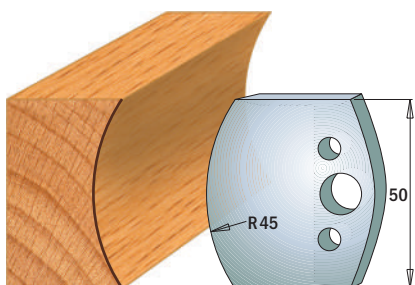
Knivsæt **690.551**
Afvisersæt **691.551**



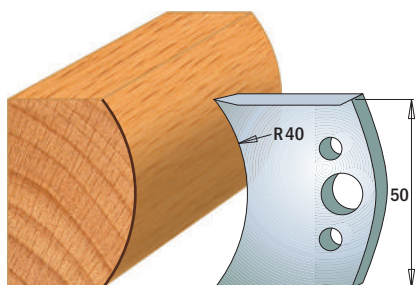
Knivsæt **690.552**
Afvisersæt **691.552**



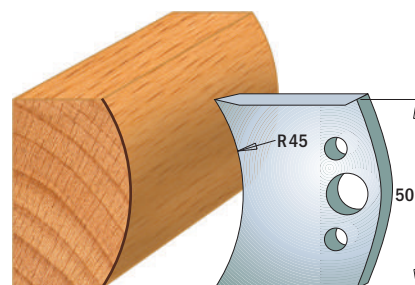
Knivsæt **690.553**
Afvisersæt **691.553**



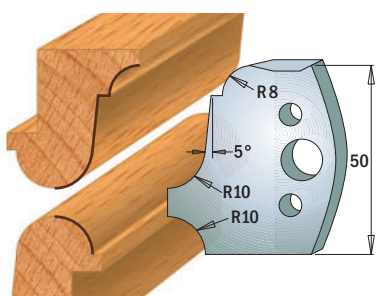
Knivsæt **690.554**
Afvisersæt **691.554**



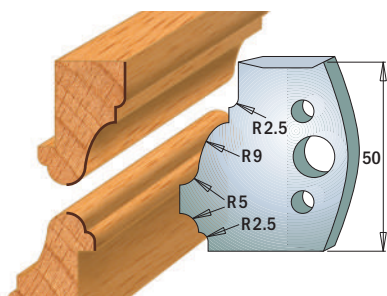
Knivsæt **690.555**
Afvisersæt **691.555**



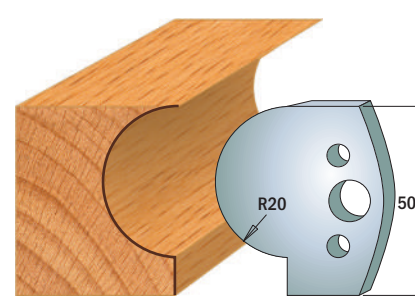
Knivsæt **690.556**
Afvisersæt **691.556**



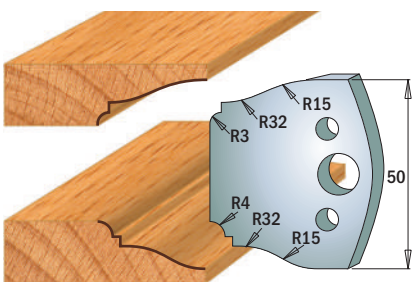
Knivsæt **690.557**
Afvisersæt **691.557**



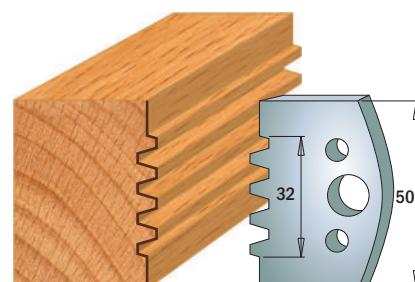
Knivsæt **690.558**
Afvisersæt **691.558**



Knivsæt **690.562**
Afvisersæt **691.562**



Knivsæt **690.568**
Afvisersæt **691.568**



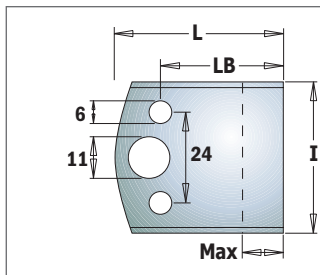
Knivsæt **690.576**
Afvisersæt **691.576**

BEMÆRK: alle knive og afvisere sælges som sæt.

Tegninger er 1:2

Dimensioner er i mm.

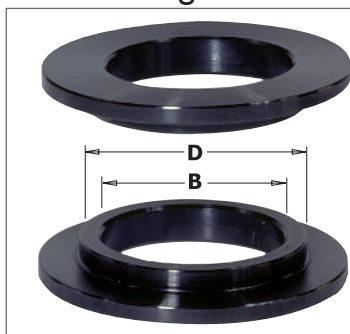
690-691



BESKRIVELSE	I mm	LB mm	L mm	MAX mm		VARENR. SP	VARENR. HSS
Knivsæt	40	32,5	44,5	18	10	690.193	690.193H
Knivsæt	50	34	46	20	10	690.599	690.599H
Afvisersæt	38	16	28	2	10	691.190	
Afvisersæt	38	24	36	10	10	691.192	
Afvisersæt	38	32,5	44,5	18	10	691.193	
Afvisersæt	48	34	46	20	10	691.599	

Kræbebøsningsæt

699

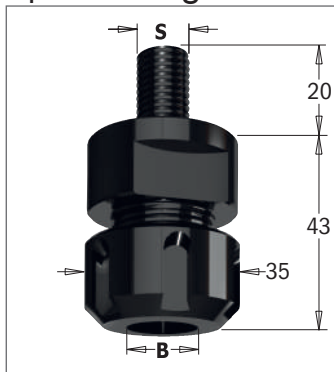


D mm	B mm		VARENR.	D mm	B mm		VARENR.
19,05	12,7	10	699.019.13	35	32	10	699.035.32
25,4	19,05	10	699.026.19	40	30	10	699.040.30
30	19,05	10	699.030.19	40	32	10	699.040.32
30	25,4	10	699.030.26	40	35	10	699.040.35
31,75	19,05	10	699.031.19	50	30	1	699.050.30
31,75	25,4	10	699.031.26	50	32	1	699.050.32
31,75	30	10	699.031.30	50	35	1	699.050.35
35	30	10	699.035.30	50	40	1	699.050.40
35	31,75	10	699.035.31				

Bruges kun parvis.

Spændetænger "ER20"

796



S mm	B mm	L mm		VARENR.
M12x1,75	3 ~ 12,7	43	10	796.122.00
M14x2	3 ~ 12,7	43	10	796.142.00
M16x2	3 ~ 12,7	43	10	796.162.00

Reserve dele 992.483.03 Omløbermøtrik M25x1,5mm
991.483.00 Hagenøgle "ER20"

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Præcisionsfremstillet for største nøjagtighed

Eksklusiv spændebøsning.



SIKKERHEDSTIPS:

TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

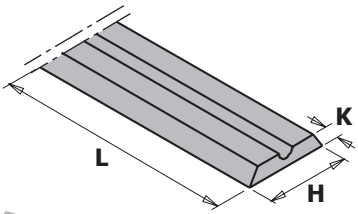
Spændebøsninger "ER20" til varenummer 796.122/142/162


184



B mm		VARENR.	B mm		VARENR.
2	10	184.020.20	10	10	184.100.20
3	10	184.030.20	11	10	184.110.20
4	10	184.040.20	12	10	184.120.20
5	10	184.050.20	12,7	10	184.127.20
6	10	184.060.20			
6,35	10	184.064.20			
7	10	184.070.20			
8	10	184.080.20			
9	10	184.090.20			

790

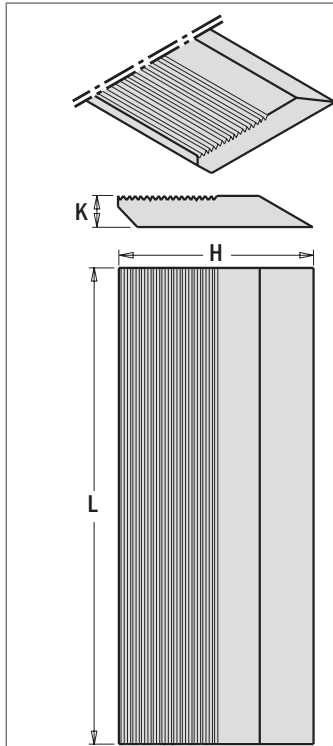
L mm	H mm	K mm	MASKINE	MODEL	VAREN.	VAREN.	
					2 stk. pakke	10 stk. pakke	
	56 x 5,5 x 1,1	ADLER®				790.560.00	
	60 x 5,5 x 1,1	WEGOMA®				790.600.01	
		75,5 x 5,5 x 1,1	AEG®	HTH75			790.755.00
			BLACK & DECKER®	DN75, 750SR, 600K			
			BOSCH®	0590, P400, 1590,1591			
			FESTOOL®	REP75			
			HAFFNER®	FH222			
			HOLZ-HER®	2223, 2286, 2320			
			KRESS®	JET-STAR 6701, 6702			
			MAFELL®	HU75			
METABO®	6375						
SCHEER®	MH75/3, MH80						
SKIL®	98H						
78 x 5,5 x 1,1	VIRUTEX®				790.780	790.780.00	
	80,5 x 5,5 x 1,1	AEG®, BOSCH®			790.805	790.805.01	
		HAFFNER®					
		ELU®	MFF40, MFF80, MFF81, MFF81EK, PF161				
 <p>10 STK. PAKKE</p>  <p>2 STK. PAKKE (790.755/790.780/790.806/790.805/790.820)</p>	82 x 5,5 x 1,1	AEG®	EH82, EH825, EH822, EH450, EH700, EH82-1, H500, H750, EH700R		790.820	790.820.00	
		BLACK & DECKER®	DN76				
		BOSCH®	PHO 100/150, PHO 200/300 4387, PHO 2-82/3-82, GUSTAV, H00882				
		CASALS®	CE82				
		DEWALT®	DW678, DW678EK, DW680				
		ELU®	HH15, HH40, HH40K, HH40EK				
		FEIN®	HS2151				
		FELISATTI®	TP282				
		HAFFNER®	FH224				
		HITACHI®	F20, F20A, FP20A, P20V, P20SA				
		HOLZ-HER®	2321, 2322				
		LEGNA®	R82, G82				
		MAFELL®	EHU82, MHU82				
		MAKITA®	1001, 1100, 1125B, 1900B, 1901, 1923B, 1923H, 1923HO				
		METABO®	4382, 8382, 0882, 0883, E0983				
		PERLES®	HHB82B				
		PEUGEOT®	RA400, 82RAC, RA82CS, BR82 BRA1-82, BRA3-82, RA1082CA				
		RYOBI®	L1323-A				
		SKIL®	H92, H94, H95, H96, H97 1506, 1510				
		STAYER®	980B				
92 x 5,5 x 1,2	AEG®	450			790.920.00		
	HITACHI®	F30A, FU30					
	RYOBI®	L120N, L150N, L1205N, L1323					
102 x 5,5 x 1,1	AEG®	HB750, EH102, HBE800			790.992.00		

L mm	H mm	K mm	MASKINE	MODEL	VAREN.	VAREN.
					2 stk. HSS	2 stk. HW
	82	x 29 x 3	BOSCH®	GH020-82	790.821.50	790.821.10
			BLACK & DECKER®	DN710, DB711		
			MAKITA®	1900B, 1923B, 1100, 1901 1125, KP0800K, KP0810, XPK01		
			RYOBI®	L-1323A, L-282		
110 x 29 x 3	MAKITA®	1002BA, 1911B		790.110.50		

TEKNISKE DETALJER:
 - Artikelnummer ISO:..... K40
 - Hårdhed (HV10):..... 1.400
 - Brudstyrke (N/mm²):..... 2.600

MATERIALER:
 Blødt træ..... God
 Hårdt træ..... Kan bruges
 Krydsfiner..... Kan bruges

793



4 JERN I HVERT SÆT

L mm	H mm	K mm	ANTAL JERN pr. sæt		VAREN.R. HSS
40 x	50 x	8	4	1	793.040.50 ■
40 x	60 x	8	4	1	793.040.60 ■
40 x	70 x	8	4	1	793.040.70 ■
60 x	50 x	8	4	1	793.060.50 ■
60 x	60 x	8	4	1	793.060.60 ■
60 x	70 x	8	4	1	793.060.70 ■
80 x	50 x	8	4	1	793.080.50 ■
80 x	60 x	8	4	1	793.080.60 ■
80 x	70 x	8	4	1	793.080.70 ■
100 x	50 x	8	4	1	793.100.50 ■
100 x	60 x	8	4	1	793.100.60 ■
100 x	70 x	8	4	1	793.100.70 ■
120 x	50 x	8	4	1	793.120.50 ■
120 x	60 x	8	4	1	793.120.60 ■
120 x	70 x	8	4	1	793.120.70 ■
130 x	60 x	8	4	1	793.130.60 ■
130 x	70 x	8	4	1	793.130.70 ■
650 x	40 x	8	4	1	793.650.40 ■
650 x	50 x	8	4	1	793.650.50 ■
650 x	60 x	8	4	1	793.650.60 ■
650 x	70 x	8	4	1	793.650.70 ■

■ Så længe lager haves.

MATERIALE	HSS
Tørt, blødt træ	●
Vådt, blødt træ	●
Tørt, hårdt træ	●
Vådt, hårdt træ	○

- Passende
- Delvist passende

BEMÆRK: specielle længder på forespørgsel.

TEKNISKE DETALJER:

Securjern til profilering med præcis positionering, vinkel 60 °, stigning 1,6 mm.



Magnetindstillingslærer

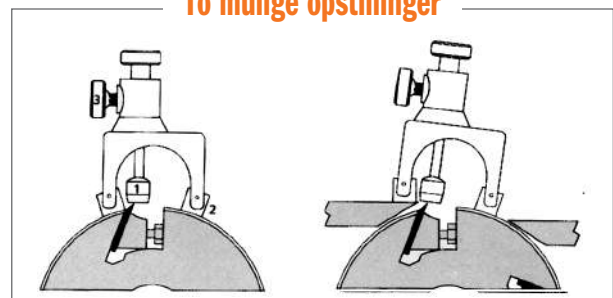


Selv de bedste jern er ikke gode nok, hvis ikke de er monteret korrekt. De indbyggede magneter griber fat i både kutterhovedet og jernet, mens du bruger den integrerede justering til at placere jernet i den korrekte position.

1. MAGNETISK STOP
2. BEVÆGELIG MAGNETSKO
3. PRÆCISIONSSTOP SKRUER

CMT792

To mulige opstillinger

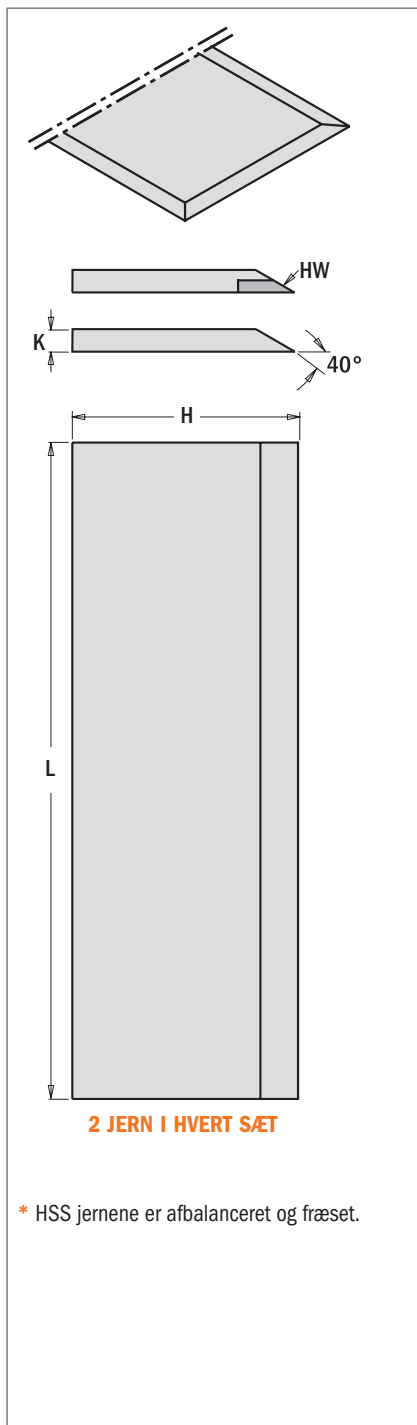


Indstilling ved hjælp af måling på jernet.

Indstilling ved hjælp af måling på kutterhovedet og bordet.

BESKRIVELSE		VAREN.R.
Sæt med 2 magnetiske indstillingslærer	25	CMT792

792



L mm	H mm	K mm	JERN per sæt		VAREN. SP	VAREN. HSS*	VAREN. HW
130 x	30 x	3	2	1		792.130.30	792.132.30
150 x	30 x	3	2	1		792.150.30	
180 x	30 x	3	2	1		792.180.30	792.182.30
200 x	30 x	3	2	1		792.200.30	
210 x	30 x	3	2	1		792.210.30	
230 x	30 x	3	2	1		792.230.30	792.232.30
250 x	30 x	3	2	1	792.251.30	792.250.30	792.252.30
260 x	30 x	3	2	1	792.261.30	792.260.30	792.262.30
300 x	30 x	3	2	1	792.301.30	792.300.30	792.302.30
310 x	30 x	3	2	1		792.310.30	792.312.30
350 x	30 x	3	2	1		792.350.30	792.352.30
400 x	30 x	3	2	1	792.401.30	792.400.30	792.402.30
410 x	30 x	3	2	1		792.410.30	792.412.30
430 x	30 x	3	2	1		792.430.30	
450 x	30 x	3	2	1	792.451.30	792.450.30	
500 x	30 x	3	2	1	792.501.30	792.500.30	792.502.30
510 x	30 x	3	2	1		792.510.30	792.512.30
520 x	30 x	3	2	1		792.520.30	792.522.30
530 x	30 x	3	2	1		792.530.30	792.532.30
600 x	30 x	3	2	1		792.600.30	
610 x	30 x	3	2	1		792.610.30	
630 x	30 x	3	2	1		792.630.30	792.632.30
640 x	30 x	3	2	1		792.640.30	
810 x	30 x	3	2	1		792.810.30	
1050 x	30 x	3	2	1	792.998.30	792.997.30	792.999.30
300 x	35 x	3	2	1		792.300.35	
350 x	35 x	3	2	1		792.350.35	
400 x	35 x	3	2	1	792.401.35	792.400.35	
410 x	35 x	3	2	1		792.410.35	
430 x	35 x	3	2	1		792.430.35	
450 x	35 x	3	2	1	792.451.35	792.450.35	
500 x	35 x	3	2	1	792.501.35	792.500.35	
510 x	35 x	3	2	1	792.511.35	792.510.35	
520 x	35 x	3	2	1	792.521.35	792.520.35	
530 x	35 x	3	2	1		792.530.35	
550 x	35 x	3	2	1	792.551.35	792.550.35	
600 x	35 x	3	2	1	792.601.35	792.600.35	
610 x	35 x	3	2	1	792.611.35	792.610.35	
630 x	35 x	3	2	1	792.631.35	792.630.35	
650 x	35 x	3	2	1		792.650.35	
710 x	35 x	3	2	1		792.710.35	
810 x	35 x	3	2	1		792.810.35	
820 x	35 x	3	2	1			
1050 x	35 x	3	2	1	792.998.35	792.997.35	

2 JERN I HVERT SÆT

* HSS jernene er afbalanceret og fræset.

MATERIALE	SP	HSS	HW
Tørt, blødt træ	○	●	
Vådt, blødt træ	○	○	
Tørt, hårdt træ	○	●	●
Vådt, hårdt træ	○	●	○
Spånplade			○
MDF			○
Limtræ		○	●
Massive emner			○

- Passende
- Delvist passende

BEMÆRK: Specielle længder på forespørgsel. Højglanspoleringen af jernene giver barberbladsskarpe og ekstremt holdbare skærekanter.



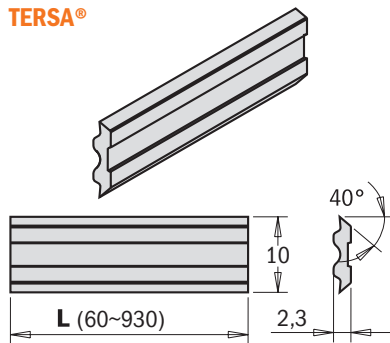
795

TERSA®

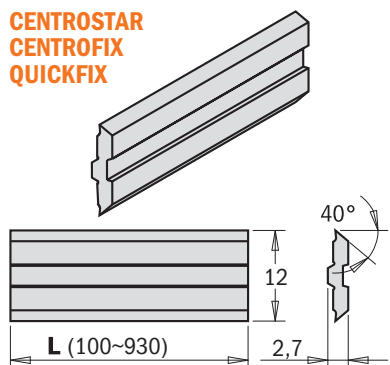
CENTROSTAR, CENTROFIX, QUICKFIX

CENTROLOCK

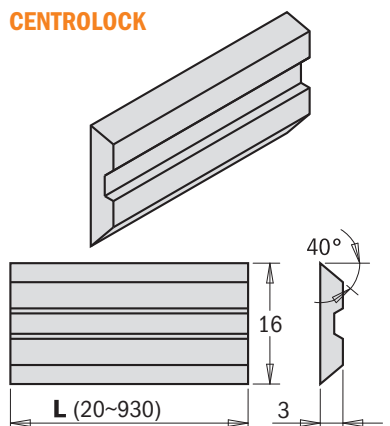
TERSA®



**CENTROSTAR
CENTROFIX
QUICKFIX**



CENTROLOCK



2 JERN I HVERT SÆT

L mm	H mm	K mm	VAREN.R.	L mm	H mm	K mm	VAREN.R.	L mm	H mm	K mm	VAREN.R.
100	10	2,3	795.100.10								
110	10	2,3	795.110.10								
120	10	2,3	795.120.10								
130	10	2,3	795.130.10	130	12	2,7	795.130.12	130	16	3	795.130.16
180	10	2,3	795.180.10	180	12	2,7	795.180.12	170	16	3	795.170.16
210	10	2,3	795.210.10					180	16	3	795.180.16
230	10	2,3	795.230.10					190	16	3	795.190.16
260	10	2,3	795.260.10					230	16	3	795.230.16
300	10	2,3	795.300.10					240	16	3	795.240.16
310	10	2,3	795.310.10	310	12	2,7	795.310.12	240	16	3	795.240.16
350	10	2,3	795.350.10					260	16	3	795.260.16
400	10	2,3	795.400.10					270	16	3	795.270.16
410	10	2,3	795.410.10	410	12	2,7	795.410.12				
420	10	2,3	795.420.10								
430	10	2,3	795.430.10								
450	10	2,3	795.450.10								
500	10	2,3	795.500.10								
510	10	2,3	795.510.10	510	12	2,7	795.510.12				
520	10	2,3	795.520.10	520	12	2,7	795.520.12				
530	10	2,3	795.530.10								
540	10	2,3	795.540.10								
630	10	2,3	795.630.10	630	12	2,7	795.630.12				
640	10	2,3	795.640.10	640	12	2,7	795.640.12				
930	10	2,3	795.930.10					930	16	3	795.930.16 ■

■ Så længe lager haves.

TEKNISKE DETALJER:

HPS® er specielt udviklet til træindustrien. HPS® stålet gennemgår en helt speciel varmebehandling i moderne høj-vakuum ovne, der giver stålets dets gode egenskaber, og derved bliver et reelt alternativ til de almindelige HSS stål produkter.

FORDELENE VED HPS® STÅL ER:

- Lang standtid
- Nemt at profilere
- Maksimalt hårdhedsniveau
- Bliver ikke blødt med tiden.

TESTRESULTAT:

Trætype: Eg
Omdrejninger: 6000rpm
Fremføring: 24meter/min
Resultat HPS: 17.500 meter
Resultat HSS: 10.000 meter

MATERIALE	GOD	FREMRAGENDE
Tørt, blødt træ		●
Vådt, blødt træ		●
Tørt, hårdt træ		●
Vådt, hårdt træ		●
Eksotisk træ	●	

790



	L mm	H mm	K mm	TYPE	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250
	7,5	12	1,5			35°	2	790.075.00
7,65	12	1,5			35°	2	790.076.00	
9,6	12	1,5			35°	2	790.096.00	
15	12	1,5			35°	2	790.150.00	
19,5	12	1,5			35°	4	790.195.12	
20	12	1,5			35°	2	790.200.00	790.200.03

	L mm	H mm	K mm	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250
	24,7	12	1,5		35°	2	790.250.00
30	12	1,5		35°	2	790.300.00	790.300.03
30	12	1,5		45°	2	790.300.20	
40	12	1,5		35°	2	790.400.00	790.400.03
50	12	1,5		35°	2	790.500.00	790.500.03
60	12	1,5		35°	2	790.600.00	790.600.03

	L mm	H mm	K mm	TYPE	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250
	29,5	9	1,5			35°	4	790.295.09
29,5	12	1,5			35°	4	790.295.12	
39,5	9	1,5			35°	4	790.395.09	
39,5	12	1,5			35°	4	790.395.12	
49,2	9	1,5			35°	4	790.495.09	
49,2	12	1,5			35°	4	790.495.12	
58	12	1,5			35°	2	790.580.01	

	L mm	H mm	K mm	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250
	28,3	12	1,5		35°	4	790.283.12
48,3	12	1,5		35°	4	790.483.12	

	L mm	H mm	K mm	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250
	10,5	10,5	1,5		35°	4	
12	12	1,5		35°	4	790.120.00	790.120.03

	L mm	H mm	K mm	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250	
	13,6	13,6	2		30°	4	790.136.00	
	14	14	1,2		30°	4	790.140.10	
	14	14	2		30°	4	790.140.00	790.140.03
14	14	2		45°	4	790.140.02		

	L mm	H mm	K mm	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250	
	12	12	1,5		30°	4	790.120.20	
	14	14	2		30°	4	790.140.20	

	L mm	H mm	K mm	R mm	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250
	15	15	2,5	115	30°	4	790.152.12	
	15	15	2,5	150	30°	4	790.152.22	

	L mm	H mm	K mm	A	Z	VARENR. K1920	VARENR. K2250	
	20	4,1	1,1		35°	4	790.200.01	
	30	5,5	1,1		35°	4	790.300.01	
50	5,5	1,1		35°	4	790.500.01		

790



	L mm	H mm	K mm		A	Z	VAREN.R. K1920	
	50	9	1,5		35°	4	790.500.09	
	50	12	1,7		35°	4	790.503.00	

	L mm	H mm	K mm	B	A	Z	VAREN.R. K1920	
	20	12	1,5	1	35°	2	790.201.00	
	24	12	1,5	1	35°	2	S790.242.00	
	30	12	1,5	2	35°	2	790.301.00	
	50	12	1,5	2	35°	2	790.501.00	

	L mm	H mm	K mm		Z	VAREN.R. K1920	
	18	18	1,95		4	790.181.00	
	18	18	2,45		4	790.182.00	

	L mm	H mm	K mm		A	Z	VAREN.R. K1920	
	22	19	2		30°	3	790.220.02	

	L mm	H mm	K mm		A	Z	VAREN.R. K1920	
	28	14	2		30°	2	790.280.00	

	L mm	H mm	K mm	R mm	A	Z	VAREN.R. K1920	
	16	22	5	1,5			790.161.00	
	16	22	5	2			790.162.00	
	16	22	5	3			790.163.00	
	16	22	5		45°		790.160.00	

	L mm	H mm	K mm	R mm	A	Z	VAREN.R. K1920	
	19,5	9	1,5	2	35°	2	790.020.00	
	19,5	9	1,5	3	35°	2	790.030.00	
	19,5	9	1,5	5	35°	2	790.050.00	
	24	12	1,5	6,4	35°	2	790.064.00	
	24	12	1,5	8	35°	2	790.080.00	

	L mm	H mm	K mm		A	Z	VAREN.R. DP	
	30	12	1,5		35°	1	790.300.60*	

*Disse jern leveres i en 2-styk pakke. Minimum bestilling er 2 styk.

MATERIALE	K1920	K2250
Tørt, blødt træ	★★★★	★★★★
Vædt, blødt træ	★★★★★	★★★★★
Spånplade	★★★★★	★★★★★
MDF	★★★★★	★★★★★
HDF	★★★★★	★★★★★
Plastik	★★★	★★★★★
Solid Surface		★★★★





























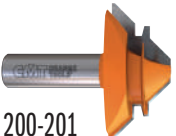







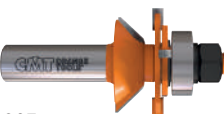


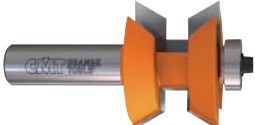








TEKNISKE DETALJER:













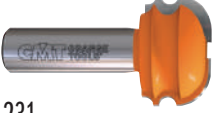




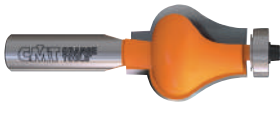






























K1920 Hårdhed (HV10): 1.920 - Brudstyrke (N/mm²): 2.600
Ny kromtype til universel skæree anvendelse. Fremragende modstandsdygtighed mod korrosion, rust og mekanisk slitage. Høj effektivitet, 20 % længere levetid i forhold til standardtyper.

K2250 Hårdhed (HV10): 2.250 - Brudstyrke (N/mm²): 2.400
Ny nano-grain type med maksimal slidstyrke. Højere effektivitet på grund af forbedret værktøjs levetid. Forbedret hårdhed.

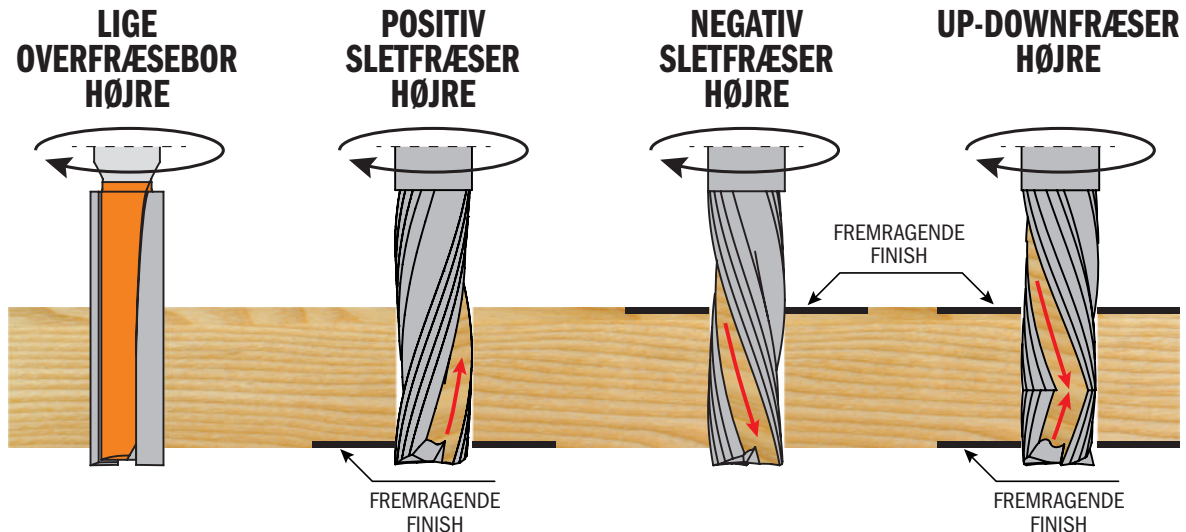
Alle knive leveres i 10 stk. æsker.
Minimumsbestilling 10 stk.



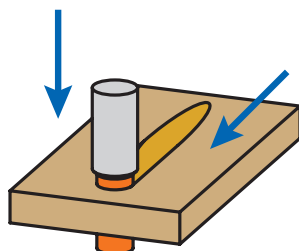
SLETFRÆSERE - UP-DOWN SKÆR  170	SLETFRÆSERE - 1 SKÆR MED POSITIV SKÆR  170	SLETFRÆSERE - 2 SKÆR MED POSITIV OG NEGATIV SKÆR  171	LIGE OVERFRÆSEBOR MED BUNDSKÆR  172
LIGE OVERFRÆSEBOR  173-175	LIGE OVERFRÆSEBOR MED INDVENDIG GEVINDSKAFT  176	SPIRALFRÆSERE TIL ALUMINIUM  177	LIGE OVERFRÆSEBOR MED VENDEPLATTER  178-179
PLAN- OG HÆNGSELFÆSERE  180-181	KOPIFRÆSERE  182	KOPIFRÆSERE MED VENDEPLATTER  183	FRÆSERE TIL GUMMILISTER  184
KOMBINATIONSFRÆSERE  184-185	KOMBINATIONSFRÆSERE MED KUGLELEJE  185	KANTFRÆSERE  186-187	SNOEDE KANTFRÆSERE  188
KANTFRÆSERE TIL LAMINAT  188	KANTFRÆSERE MED PLATTER  189	KOPI/KANTFRÆSERE MED PLATTER  190	KOPI/KANTFRÆSERE  190
LIGE OVERFRÆSEBOR MED GENNEMBORINGSSPIDS  191	FALSFRÆSERE  192-194	FALSFRÆSERE MED VENDEPLATTER  193-194	T-SPORS-/NØGLEHULSFÆSERE  195
T-SPORSFRÆSERE  195	UNDERSÆNKINGSFRÆSERE  196	SLIDSFÆSERE MED RUNDING  196	SLIDSFÆSERE OG SÆT  197-199
GEHRINGSFRÆSERE  200-201	LIMFUGEFRÆSERE  202	SKUFFESAMLINGSFRÆSERE  203	
VINDUESRAMMEFRÆSERE  204		GLASRAMMEFRÆSERE  205	
NOT- OG FEDERFRÆSERE  207		KANTSAMLINGSFRÆSERE  207	
FINGERSAMLINGSFRÆSERE  206	GRATFRÆSERE  208-210	60° SKRIFTFRÆSERE  211	SKÅL- OG BAKKEFRÆSERE  211
V-NOT- OG SKRIFTFRÆSERE  212-214	FASFRÆSERE  215-216	FASFRÆSERE MED VENDEPLATTER  215	HULKEHLFRÆSERE  217

KUGLEFRÆSERE  218	HULKEHLFRÆSERE MED CENTERLEJE  219-220	RUNDINGSFRÆSERE  220-223	RUNDINGSFRÆSERE MED VENDEPLATTER  221
DEKORATIONSFRÆSERE  224-225	PROFILFRÆSERE  226-227	STILBARE RUNDINGSFRÆSERE  228	PANEL-PROFILFRÆSERE  229
HJØRNE-PROFILFRÆSERE  229-230	HALVSTAFFRÆSERE  230	HULKEHL-PROFILFRÆSERE  231	 231
MULTI-PROFILFRÆSERE  231	 231	STUK-PROFILFRÆSERE  232-234	FINGREBSFRÆSERE  234-235
HÅNDGREBSFRÆSERE  236	 236	LODRETTE FYLDNINGSFRÆSERE  236	FYLDNINGSFRÆSERE  240-241
PROFIL- OG KONTRAPROFILSÆT  237-239	 237-239	PANELFRÆSERE  242	STRIPLOX® FRÆSERE  243
PLANFRÆSERE TIL SOLID SURFACE  243	RUNDINGSFRÆSERE TIL SOLID SURFACE  244-245	FASFRÆSERE TIL SOLID SURFACE  246	REPARATIONSSÆT TIL SOLID SURFACE  247
LIMFUGEFRÆSERE TIL SOLID SURFACE  248	ANTI-DRYP FRÆSERE  250	KANT- OG FALSFRÆSERE TIL SOLID SURFACE  249-250	OVERFRÆSEBORSSÆT  251-261
LIGE OVERFRÆSEBOR  263	KOPIFRÆSERE  264	KANTFRÆSERE  264	HULKEHLFRÆSERE  264
V-NOTFRÆSERE  265	DEKORATIVE FRÆSERE  265	T-SPORSFRÆSERE  265	GRATFRÆSERE  266
SLIDSFÆSERE  266	FASFRÆSERE  266	FALSFRÆSERE  267	HULKEHLFRÆSERE MED CENTERLEJE  267
RUNDINGSFRÆSERE UDEN KUGLELEJE  267	RUNDINGSFRÆSERE  268	PROFILFRÆSERE  268-269	OVERFRÆSEBORSSÆT  269

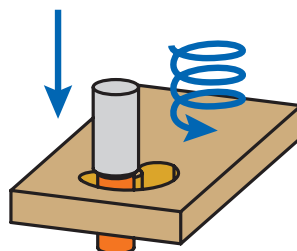
FRÆSERTYPE



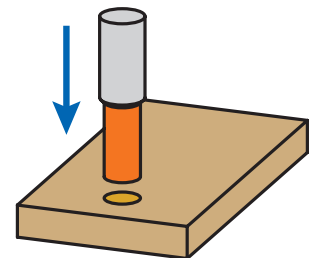
ANBEFALEDE NEDFRÆSNINGS METODER



SKRÅ NEDFRÆSNING



SPIRAL NEDFRÆSNING



LODRET NEDFRÆSNING

Fræsebor med hovedsagelig negative aksvinkler, negativ spiral og fræsebor uden bundskær er ikke egnede til lodret nedfræsning!

Disse metoder anbefales til opskærings- og notfræsnings værktøjer.

PROBLEMLØSNING

PROBLEM

Dårlig finish
Skæret bliver slidt
Skæret bliver brændt
Der kommer aflejringer på skæret
Vibrationer
Fræseren knækker

LØSNINGER

• Skæredybde • Vibrationer
• Rotationshastighed • Vibrationer
• Rotationshastighed • Antal skær
• Skæredybde
• Rotationshastighed • Skæredybde
• Fremføringshastighed • Skæredybde • Vibrationer

FORØG

• Rotationshastighed • Støvudsugning • Antal skær • Fastspænding
• Fremføring
• Fremføring
• Rotationshastighed • Fremføring • Støvudsugning
• Maskinens stabilitet • Emnets stabilitet
• Skaft diameter • Spændetangens fastspænding • Skift værktøjstype (Fastbestykket/Vendeplatter)

FORMINDSK

HVAD ER HEMMELIGHEDEN VED FEJLFRI FRÆSNINGER UDEN EFTERBEARBEJDNING?

WOOD 1984
Magazine **Best Overall**
ROUTER BITS

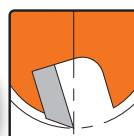
CMT De Perfekte 10!

Kåret som nummer 1 indenfor overfræsebor!



MULTIAKSET SLIBNING GIVER 3 X LÆNGEREVARENDE SPEJLFINISH

Hver skæreflade er skærpet præcist ned til my, for at producere en skærevinkel, som er barberbladsskarp og ekstrem holdbar.



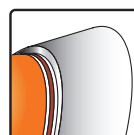
ANTI-KICKBACK DESIGN

Styrer snitdybden og minimerer risikoen for kickback, hvilket reducerer risikoen for ulykke.



SINTERHIP
HI-DENSITY INDUSTRIAL CHROME CARBIDE
SINTERHIP HØJTRYKS INDUSTRIEL KROM HÅRDMETAL

En ny proces kaldet SinterHIP (Varm isostatisk tryk), hjælper til at undgå materialefejl og forlænger værktøjets levetid.



TRI-METAL LODNING

Vores sølv-kobber-sølv lodning beskytter hårdmetallet når der fræses i hårdt træ eller sammensatte materialer. Samtidigt reducerer det risikoen for fejlslagte lodninger.



NON-STICK ORANGE SHIELD COATING®

Forhindrer at fræsejernet bliver for varmt, samt at der ophobes skidt i hjørnerne. Samtidigt beskytter det mod korrosion og forlænger værktøjets levetid.



Luksus indpakning

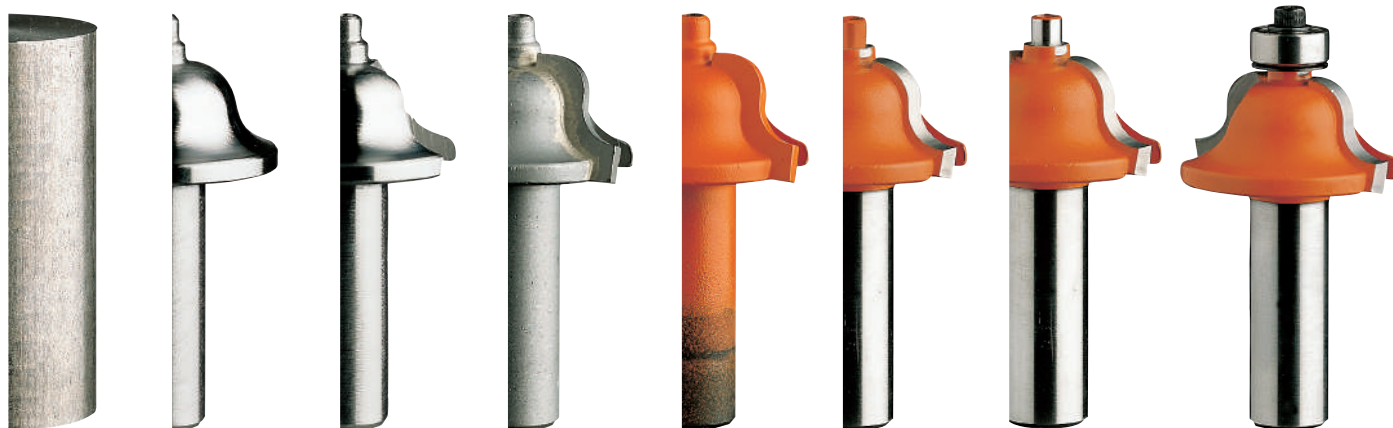


OVERLEGEN HØJ-STYRKE STÅL

Vi anvender høj-kvalitets, solide stænger fra Schweiz, hvilket giver exceptionel modstand mod metaltræthed og slid.

VI LAVER VERDENS FINESTE SKÆREVÆRKTØJER

Vi byggede vores fundament – og vores ry for høj kvalitet – på håndværkslignende produktion af bor og overfræsebor. Tiden er gået, og teknologien har fuldstændigt ændret den måde man producerer værktøj. I denne henseende er CMT ingen undtagelse. Vore faciliteter er for nyligt renoveret, og vores udstyr i dag repræsenterer den mest avancerede teknologi til rådighed på markedet. Men vi laver stadigvæk, og vil fortsætte med at lave overfræsebor og dyvelbor med de evner og den omsorg vil altid har gjort.



DESIGN

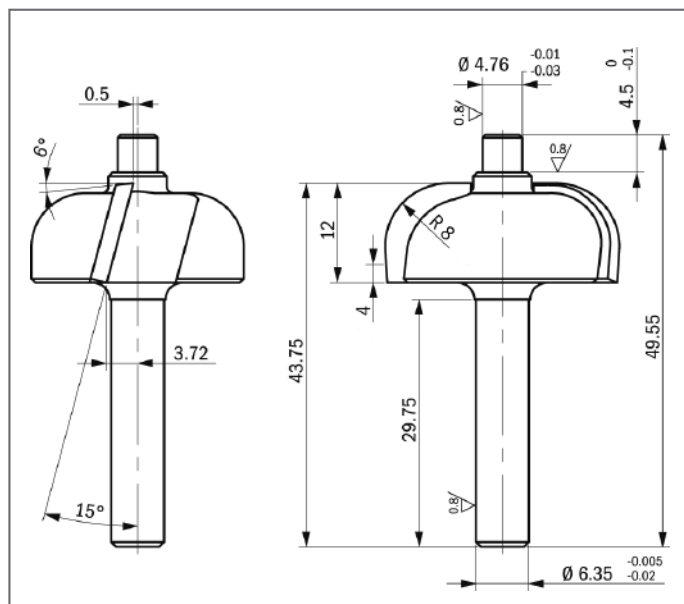
Vi producerer hvert værktøj med dets formål for øje. Års udvikling af højtydende værktøj betyder, at mange af vores storsælgende produkter er prøvet og gennemtestet, men vi stopper ikke her. Nye materialer, nye profiler og nye metoder til arbejdet fortsætter med at spire frem.

Hos CMT vil vi være hvor det sker, så vores tekniske afdeling evaluerer konstant den nuværende markedsudvikling, og ved at bruge den nyeste software og mange års erfaring designer vi værktøjer der er værdige til at bære CMT mærket.

MATERIALER

Hovedsageligt består hovedkomponenterne i et overfræseværktøj bare af to ting: stål og hårdmetal. Hvis bare én af disse komponenter består af noget ringere end det bedste, vil man straks kunne se det. Siden starten har vi undersøgt stål og hårdmetal, og fundet nøjagtigt hvad vi ledte efter:

Kvalitetsstål. Vores stål kommer fra Schweiz, hvor de bruger en eksklusiv proces, til produktionen af de stænger vi bruger til vores kolber og kroppe. Resultatet er stål der er overlegent i styrke og exceptionel i resistensen mod træthed i stålet og slidtage.



Hårdmetal på et højt plan. Hvis stålet er det der giver vores værktøjer styrke, er hårdmetallet det der giver det intelligens. Hårdmetallets kapacitet er at skære præcist, og at holde skarpheden i lang tid hvilket er kritisk for ethvert stykke værktøj. Derfor har CMT valgt kun at bruge det bedste af de bedste hårdmetaller fra Luxemburg, til at lave platterne til vores overfræsebor.

PRODUKTION

Drejning, fræsning og skæring. Vores største investering i nyere tid har været en opgradering af produktionen. I dag er alle maskiner hos CMT fuldautomatiske. CNC maskiner der betjenes af højtuddannede teknikere sikrer, at kolberne og kroppene på vores overfræseværktøjer og dyvelbor er akkurate og perfekt balanceret.



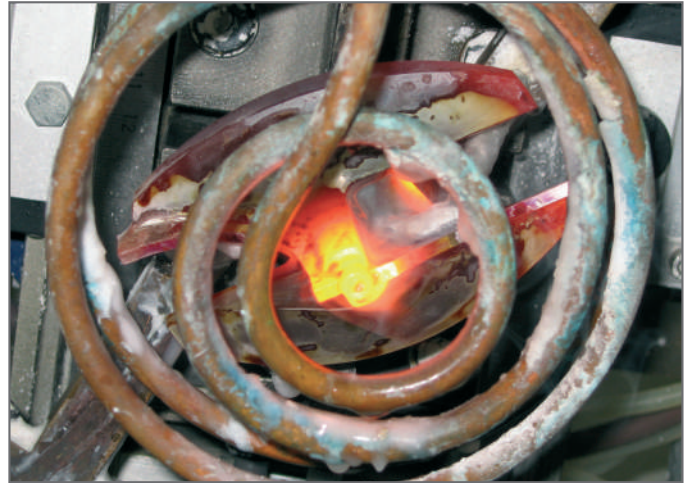
Varmsmedet stålkroppe til store diametre. Ingen overfræsebor er fuldstændig ens, nogle gange end ikke den måde de er lavet på. Visse bor behøver flere trin end andre, såsom varmsmedning af stålet til større diametre inden det bliver drejet ned til de præcise stålkroppe. Dette ekstra trin giver stålet en anden struktur hvilket giver overfræsebor med stor diameter en ekstra styrke og holdbarhed.

Lodning. Vi er pionerer på lodde-feltet. Vores unikke specialdesignede computeriserede loddemaskiner hjælper til at eliminere de uregelmæssigheder man ser i traditionelle håndlodninger, men vores sølv-kobbersølv lodde-sandwich giver et stærkt bånd mellem stålet og hårdmetallet.

Speciallavet hårdmetal til specifikke produkter.

Du skal skære i alle mulige materialer, derfor sørger vi for at vores hårdmetal kan klare ethvert individuelt stykke arbejde. Dette betyder at der kan være forskellige typer af hårdmetal i hvert værktøj, så sammensætningerne varierer fra at være super hårde (til hårde skærejob som laminater) til at være mindre hårde (for at absorbere påvirkningen ved skæring af store profiler) og alt der imellem.

Slibning. Dette sidste trin i produktionsprocessen er ikke anderledes end resten: slibningen er gjort med ekstrem præcision på CNC maskiner. Dette betyder at hver slibning udføres præcist helt ned til måling i My – hvilket resulterer i barberblads skarpe tænder med lang holdbarhed.



680° i få sekunder – og lodningen er færdig.

KVALITETSKONTROL

Selv ved de mest omhyggeligt udførte opgaver, er der risiko for fejl. Hos CMT tager vi dog hånd om at forebygge dem. Ligesom vi altid har gjort, kontrollerer vi manuelt kvaliteten i alle trin i produktionen og vi laver tests på vores profil/ kontraprofiler for at sikre os at de passer sammen. Herudover bruger vi også vores fuldautomatiske måleapparater, til at kontrollere at alle dimensioner og profilerne på værktøjerne passer på specifikationerne. Vi bruger også dette system til at måle slidtagen på vores CNC maskiner.



CMT's fuldautomatiske måleapparat.

Disse sletfræsere med spiralsnoede skær er designet til altid at være i kontakt med emnet. Dette giver en glat overflade uden "rynker" modsat normale lige overfræsebor. De er uovertrufne til rene snit i normale materialer men også mere vanskelige materialer, blødt og hårdt træ, krydsfiner, kompositmaterialer etc. Dette sortiment af sletfræsere med spiralsnoening med 6,8,12mm og 6,35 og 12,7mm skaft kan bruges i både håndholdte overfræsere og CNC maskiner. **Prøv selv en af disse sletfræsere med det bedste pris/kvalitets forhold.**



190.41 Up-Down skær - DLCS Chrome Coating



	D mm	I mm	I ₁ Pos. mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø9,52mm	VARENR. S=Ø10mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
ny	8	32	7	80	2+2	10	190.080.41				
	9,52	28,6	7	76,2	2+2	10		190.504.41			
ny	10	32	7	80	2+2	10			190.100.41		
ny	10	42	7	90	2+2	10			190.101.41		
	12	42	7	90	2+2	10				190.120.41	
	12	52	7	100	2+2	10				190.121.41	
	12,7	25,4	12	76,2	2+2	10					190.505.41
	12,7	28,6	12	76,2	2+2	10					190.506.41
	12,7	34,9	12	88,9	2+2	10					190.507.41
	12,7	41,3	12	101,6	2+2	10					190.508.41

Up-Down planfræsere

	9,52	22,2	4,8	76,2	2+2	10		190.513.41			
	9,52	25,4	5,2	76,2	3+3	10		190.813.41			
	12	25,4	5,2	83	3+3	10			190.320.41		
	12,7	22,2	5,2	76,2	2+2	10					190.515.41
	12,7	34,9	5,2	88,9	2+2	10					190.517.41
	12,7	28,5	6	76,2	3+3	10					190.815.41

190 Up-Down skær



	D mm	I mm	I ₁ Pos. mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø9,52mm	VARENR. S=Ø10mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
	6,35	22,2	7	63,5	2+2	10	190.008.11					
	8	32	7	80	2+2	10		190.080.11				
	9,52	28,6	7	76,2	2+2	10			190.504.11			
	10	32	7	80	2+2	10				190.100.11		
	10	42	7	90	2+2	10				190.101.11		
	12	42	7	90	2+2	10					190.120.11	
	12	52	7	100	2+2	10					190.121.11	
	12,7	25,4	12	76,2	2+2	10						190.505.11
	12,7	28,6	12	76,2	2+2	10						190.506.11
	12,7	34,9	12	88,9	2+2	10						190.507.11
	12,7	41,3	12	101,6	2+2	10						190.508.11

Up-Down planfræsere

	9,52	22,2	4,8	76,2	2+2	10			190.513.11			
	9,52	25,4	5,2	76,2	3+3	10			190.813.11			
	12	25,4	5,2	83	3+3	10				190.320.11		
	12,7	22,2	5,2	76,2	2+2	10						190.515.11
	12,7	34,9	5,2	88,9	2+2	10						190.517.11
	12,7	28,5	6	76,2	3+3	10						190.815.11

198 Positiv skær



	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm
	3,18	12,7	50,8	10		198.001.11		
	4,76	15,87	50,8	10		198.005.11		
	6	22	60	10	198.060.11			
	6,35	19,05	50,8	10		198.007.11		
	6,35	25,4	63,5	10		198.008.11		
	8	22	70	10			198.080.11	
	8	32	80	10			198.081.11	
	12	32	83	10				198.120.11



Fremragende finish

Fremragende finish



191 Positiv skær



D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
3	12	60	10	191.630.11		191.830.11		
3,18	12,7	50,8	10		191.001.11			
3,5	12	60	10	191.635.11				
3,97	12,7	50,8	10		191.003.11			
4	15	60	10	191.640.11		191.840.11		
4,76	19,05	50,8	10		191.005.11			
5	17	60	10	191.650.11		191.850.11		
6	27	70	10	191.060.11		191.860.11		
6,35	19,05	50,8	10		191.007.11			
6,35	25,4	63,5	10		191.008.11			
7	32	80	10			191.870.11		
7,94	25,4	76,2	10					191.501.11
8	22	70	10			191.080.11		
8	32	80	10			191.081.11		
8	42	90	10			191.082.11		
9	32	83	10				191.890.11	
9,53	31,75	82,5	10					191.503.11
10	32	80	10			191.800.11		
10	32	83	10				191.900.11	
10	42	90	10				191.901.11	
12	35	83	10			191.820.11	191.120.11	
12	42	90	10				191.121.11	
12	52	100	10				191.122.11	
12,7	31,75	76,2	10					191.505.11
12,7	38,1	88,9	10					191.506.11
12,7	50,8	101,6	10					191.507.11



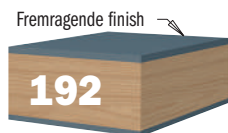
Fremragende finish



192 Negativ skær



D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
3	12	60	10	192.630.11		192.830.11		
3,18	12,7	50,8	10		192.001.11			
3,97	12,7	50,8	10		192.003.11			
4	15	60	10	192.640.11		192.840.11		
4,76	19,05	50,8	10		192.005.11			
5	17	60	10	192.650.11		192.850.11		
6	27	70	10	192.060.11		192.860.11		
6,35	19,05	50,8	10		192.007.11			
6,35	25,4	63,5	10		192.008.11			
7,94	25,4	76,2	10					192.501.11
8	22	70	10			192.080.11		
8	32	80	10			192.081.11		
8	42	90	10			192.082.11		
9,53	31,75	82,5	10					192.503.11
10	32	80	10			192.800.11		
10	32	83	10				192.900.11	
12	35	83	10			192.820.11	192.120.11	
12,7	31,75	76,2	10					192.505.11
12,7	38,1	88,9	10					192.506.11
12,7	50,8	101,6	10					192.507.11



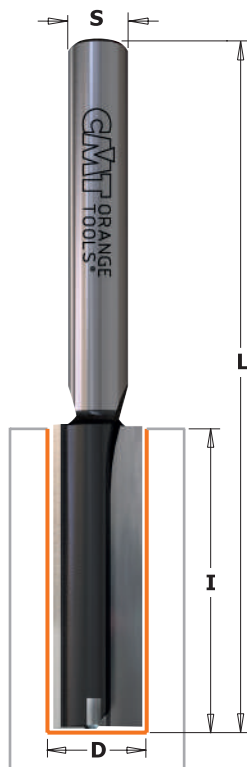
Fremragende finish



192.41 DLCS Chrome coating - Lang levetid



SE SIDE 285



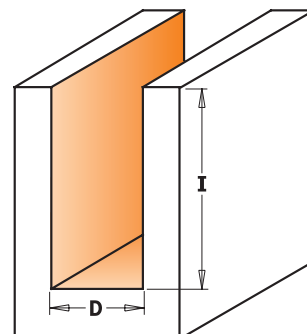
174 - 177 - 912

Disse industrielle lige overfræsebor er lavet af en type stål der er designet til at modstå hårdt arbejde med håndholdte overfræsere og CNC maskiner. Bundskæret tillader dig at lave alle slags huller og fræsninger i blødt og hårdt træ, sammensatte træmaterialer og også plastik og laminatmaterialer.

ANVENDELSE: - blødt og hårdt træ, sammensatte træmaterialer
- spånplade, MDF (laminat & melamin)
- krydsfiner, finer m.m.

BUNDSKÆR Z2+1

Dette specielle bundskær tillader en langlevende og højtydende præstation ved boring.



Tegning er 1:1

177

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm
10	35	90	10	177.100.11
12	35	90	10	177.120.11
12	50	100	10	177.121.11
14	35	90	10	177.140.11
16	35	90	10	177.160.11
16	60	110	10	177.161.11
18	35	90	10	177.180.11
18	60	110	10	177.181.11
20	35	90	10	177.200.11
22	35	90	10	177.220.11
24	35	90	10	177.240.11
25	35	90	10	177.250.11
26	35	90	10	177.260.11
28	35	90	10	177.280.11
30	35	90	10	177.300.11
35	35	90	10	177.350.11

912

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm
12	70	110	10	912.623.11

Kør igennem flere gange for at undgå beskadigelse af værktøjet. Garantien gælder kun ved korrekt brug af værktøjet.

BUNDSKÆR Z2+1

Dette specielle bundskær tillader en langlevende og højtydende præstation ved boring.



174

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
• 3	10	55	10	174.030.11
• 4	10	55	10	174.040.11
• 5	12	55	10	174.050.11
• 6	14	55	10	174.060.11
• 7	20	55	10	174.070.11
8	20	55	10	174.080.11
8	30	70	10	174.081.11
8	40	90	10	174.082.11
9	20	55	10	174.090.11
10	20	60	10	174.100.11
10	30	70	10	174.102.11
10	40	90	10	174.101.11
11	20	60	10	174.110.11
12	20	60	10	174.120.11
12	30	70	10	174.122.11
12	40	90	10	174.121.11
13	20	60	10	174.130.11
14	20	60	10	174.140.11
14	30	70	10	174.142.11
14	40	90	10	174.141.11
15	20	60	10	174.150.11
16	20	70	10	174.160.11
16	30	70	10	174.162.11
16	40	90	10	174.161.11
18	20	70	10	174.180.11
18	30	70	10	174.181.11
18	40	80	10	174.182.11
19	20	70	10	174.190.11
20	20	70	10	174.200.11
20	30	70	10	174.201.11
20	40	90	10	174.202.11
22	20	70	10	174.220.11
22	30	70	10	174.221.11
22	40	90	10	174.222.11
23,5	20	70	10	174.235.11
24	20	70	10	174.240.11
24	30	70	10	174.241.11
24	40	90	10	174.242.11
25	20	70	10	174.250.11
26	20	70	10	174.260.11
26	30	70	10	174.261.11
28	20	70	10	174.280.11
28	30	70	10	174.281.11
29	20	70	10	174.290.11
30	20	70	10	174.300.11
32	20	70	10	174.320.11

ny

• Massiv hårdmetal



Z3 til Nesting

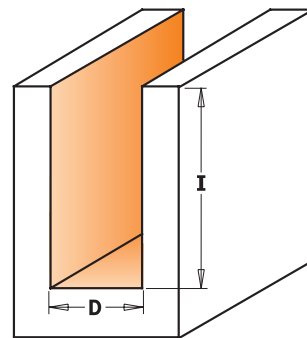
7/8/912

SIKKERHEDSTIPS: Brug aldrig ødelagte eller slidte bor.
Arbejd altid med den rigtige fremføringshastighed uden at forcere.
Vær ekstra forsigtig ved det første indgreb med bor med lille diameter. For at opnå det bedste resultat anbefales det at køre igennem af flere gange ved små diametre.

På borene til og med ø8mm er der bundskær, således at det er muligt at bore med overfræseren.



Masterpack



Tegning er 1:1

• Massiv hårdmetal

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø10mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
• 3	11	60	10	712.030.11					
• 3,2	12,7	50,8	10		812.032.11				
• 4	12	60	10	712.040.11					
• 5	18	60	10	712.050.11					
• 6	25,4	60	10	712.060.11	812.060.11	912.060.11			
• 6,35	25,4	60	10		812.064.11				
• 8	31,7	60	10	712.080.11	812.080.11	912.080.11			
• 8	31,7	75	10					912.580.11	
9	31,7	75	10					912.590.11	
9,5	31,7	63,5	10		812.095.11				
9,5	31,7	73	10						812.595.11
10	31,7	60	10	712.100.11	812.100.11	912.100.11			
10	31,7	70	10						812.600.11
10	31,7	74	10					912.600.11	
11,1	31,7	82,5	10						812.611.11
12	31,7	60	10	712.120.11	812.120.11	912.120.11			
12	31,7	70	10						812.620.11
12	38,1	95	10					912.621.11	812.621.11
12	50,8	108	10					912.622.11	
12,7	31,7	70	10		812.127.11	912.127.11			
12,7	38,1	95	10						812.627.11
12,7	50,8	108	10						812.628.11
12,7	63,5	111	10						812.629.11
14	31,7	60	10	712.140.11	812.140.11	912.140.11			
14	31,7	70	10					912.640.11	
15	31,7	66	10	712.150.11	812.150.11	912.150.11			
15	31,7	70	10					912.650.11	
15,8	31,7	70	10		812.158.11				
16	31,7	66	10	712.160.11	812.160.11	912.160.11			
16	31,7	70	10					912.660.11	812.660.11
18	38,1	80	10					912.681.11	
19	38,1	82,5	10					912.690.11	812.690.11
19	50,8	92	10					912.691.11	812.691.11
20	38,1	80	10					912.701.11	
22	38,1	80	10					912.721.11	
10 stk. i masterpack									
6,35	25,4	60			812.064.11-X10				
12,7	50,8	108							812.628.11-X10
Til industriel Nesting (Z3) - DLCS Chrome lang levetid coating									
• 6	21	73	10					912.561.11	
• 6	26	73	10					912.560.11	
• 6,35	26	73	10						812.564.11
• 8	21	73	10					912.582.11	
• 8	28,7	76	10					912.581.11	812.581.11
• 8	32	76	10					912.583.11	
• 10	21	75	10				912.610.11		
• 10	32	75	10				912.611.11		





7/8/911

Hvis du er ude efter at spare tid og penge gennem en effektiv produktion, men ikke vil gå på kompromis med resultaterne af dit arbejde, kan du ikke komme udenom CMT's udvalg af lige overfræsebor. Disse overfræsebor lever fuldt ud op til de karakteristika og fordele der definerer CMT's kvalitetsprodukter.

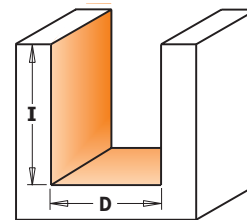
Lavet af stål og hårdmetal af den højeste kvalitet, kan vores lige overfræsebor modstå selv det hårdeste arbejdspress og stadigvæk give dig et glat og præcist snit hver gang. Ydermere får du et exceptionelt spånafkast der giver et renere og mere konstant snit.

Overfladen på alle orange, og sorte CMT bor er (for at forhindre belægninger af affaldsmateriale) beskyttet med vores varemærkede friktionsfri PTFE belægninger.

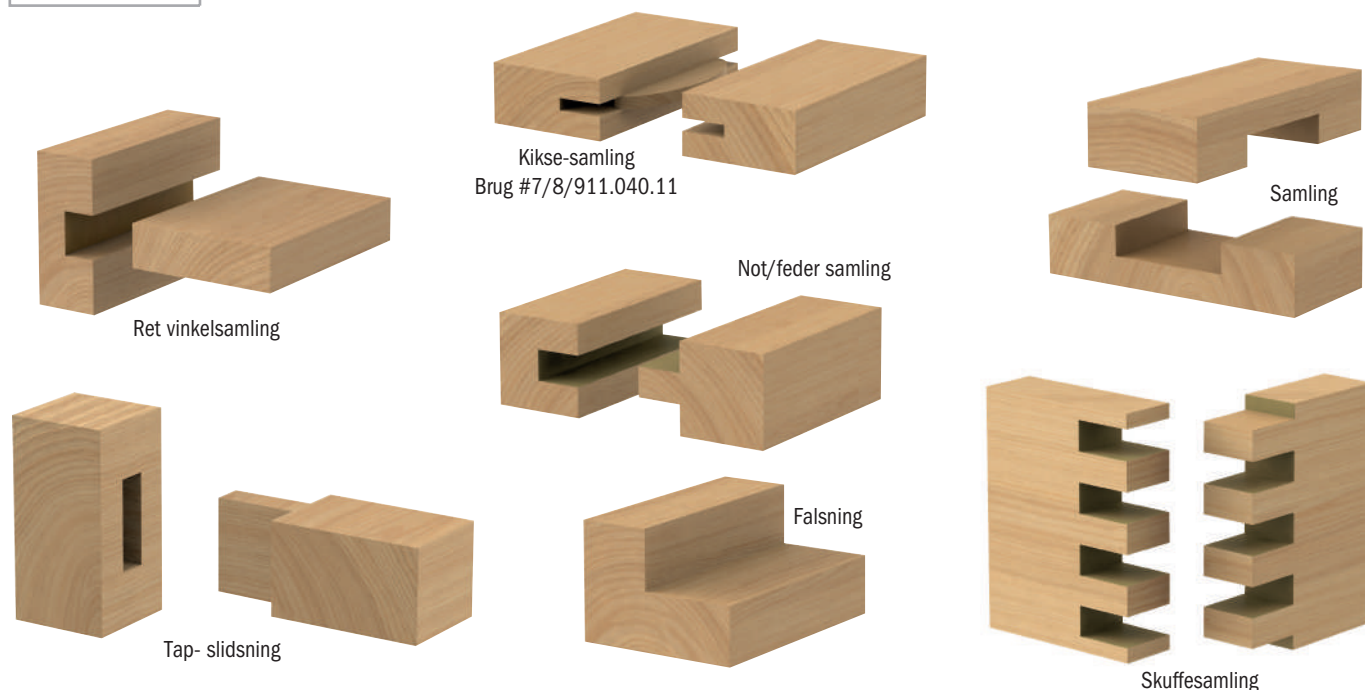
Alle overfræsebor har gennemgået en streng kvalitetstest for at garantere en perfekt skære tolerance, balance og centrerung. CMT overfræsebor tillader industriel brug inden for en variation af materialer som krydsfiner, komposit og naturtræ.

CMT laver 91 typer lige overfræsebor i et bredt udvalg af diametre så du kan finde lige nøjagtig hvad du skal bruge.

På borene til og med $\varnothing 8$ mm er der bundskær, således at det er muligt at bore med overfræsere.



Tegning er 1:1



Overfræseseæt til noter i krydsfiner

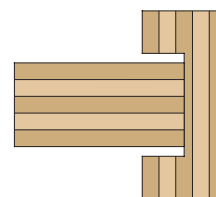
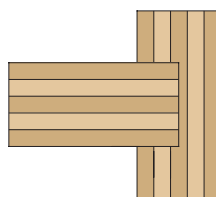


811


Vores sæt til at lave noter i krydsfiner er designet specielt til at lave noter til samlinger i krydsfiner. Det betyder at de passer nøjagtig til de rigtige tykkelser af krydsfiner, laver stramme og akkurate samlinger. Brug vore 18,2mm bor til 19mm krydsfiner, 12,3mm bor til 12,7mm krydsfiner og vores 6mm bor til 6,35mm krydsfiner. Garanteret ingen åbninger og løse samlinger. Dette pengesparende tre styks sæt kan fås med 12,7mm eller 6,35mm skaft.


EKSEMPEL ET VIST MED 12,7MM KRYDSFINER

Denne samling er lavet med CMT 12,3mm bor i 12,7mm krydsfiner. Bemærk den præcise samling - ingen åbninger.



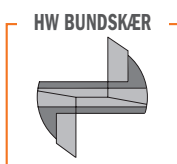
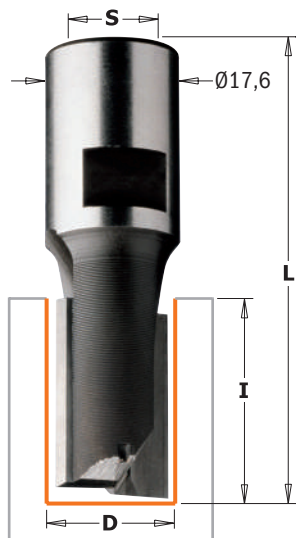
Denne samling er lavet med et almindeligt 12,7mm bor i 12,7mm krydsfiner. Bemærk den ekstra plads og løse samling.

BESKRIVELSE		VARENØR. S=Ø6,35mm	VARENØR. S=Ø12,7mm
Overfræseseæt til krydsfiner (Ø6 - Ø12,3 - Ø18,2mm)	5	811.001.11	811.501.11

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
• 2*	4	45	10	711.020.11	811.020.11			
• 3	8	45	10	711.030.11	811.030.11			
• 3	8	50	10			911.030.11		
• 3	8	58,3	10				911.530.11	
• 3,2	9,5	45	10		811.032.11			
• 4	10	58,3	10				911.540.11	
• 4	10	45	10	711.040.11	811.040.11			
• 4	10	50	10			911.040.11		
• 4,75	12,7	50,8	10		811.047.11			
• 5	12	50	10	711.050.11	811.050.11	911.050.11		
• 5	12	58,3	10				911.550.11	
• 6	16	50	10	711.060.11	811.060.11	911.060.11		
• 6	19	63,5	10				911.560.11	811.560.11
• 6,35	19	50,8	10		811.064.11			
• 6,35	19	57,2	10		811.065.11			
• 6,35	19	63,5	10					811.564.11
• 7	18	49	10	711.070.11	811.070.11	911.070.11		
• 7	18	63,5	10				911.570.11	
• 7,6	20	50	10			911.076.11		
• 8	20	50	10	711.080.11	811.080.11	911.080.11		
• 8	25,4	70	10		811.081.11			
• 8	25,4	70	10					811.581.11
9	20	48	10	711.090.11		911.090.11		
9,5	19	50,8	10		811.095.11			
9,5	25,4	63,5	10		811.096.11			
9,5	25,4	66,7	10					811.595.11
10	20	48	10	711.100.11	811.100.11	911.100.11		
10	25,4	63,5	10					811.600.11
11	20	48	10	711.110.11		911.110.11		
12	20	50	10	711.120.11	811.120.11	911.120.11		
12	25,4	63,5	10				911.620.11	811.620.11
12,3	25,4	57,2	10		811.123.11			
12,3	25,4	63,5	10					811.623.11
12,7	19	57,2	10		811.127.11			
12,7	25,4	66,7	10					811.627.11
12,7	31,7	76,2	10					811.628.11
13	20	57	10	711.130.11		911.130.11		
14	20	50	10	711.140.11	811.140.11	911.140.11		
14,2	14,2	57,2	10		811.142.11			
15	20	57,2	10	711.150.11	811.150.11	911.150.11		
15,8	19	66,7	10		811.158.11			
15,8	25,4	63,5	10					811.660.11
16	20	57,2	10	711.160.11	811.160.11	911.160.11		
16	25,4	63,5	10					811.661.11
17	20	50	10	711.170.11				
18	20	50	10	711.180.11	811.180.11	911.180.11		
18,2	25,4	57,2	10		811.182.11			
18,2	25,4	63,5	10					811.682.11
19	20	57,2	10	711.190.11	811.191.11	911.190.11		
19	25,4	63,5	10					811.690.11
19,85	25,4	59	10					811.700.11
20	20	50	10	711.200.11	811.200.11	911.200.11		
22	20	57,2	10	711.220.11	811.220.11	911.220.11		
24	20	50	10	711.240.11		911.240.11		
25	20	50	10	711.250.11		911.250.11		
25,4	19	50,8	10		811.254.11			
25,4	31,7	76,2	10					811.754.11
28,5	31,7	76,2	10					811.785.11

• Massiv hårdmetal

* Z1



TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 sideskær HW [Z2]
- 1 bundskær HW [Z1]

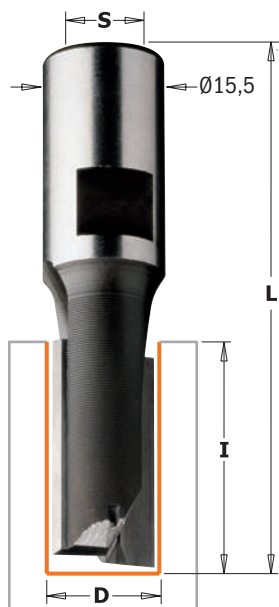
ANVENDELSE:

Ideel til at fræse huller i massiv træ, sammensatte træmaterialer, plastik og laminat. Kan bruges på CNC styrede maskiner og håndholdte overfræsere.

170 - 171 - 180 - 181

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=M12x1
6	18	60	1	170.060.11
8	23	60	1	170.080.11
10	23	60	1	170.100.11 ■
11	23	60	1	170.110.11
12	23	60	1	170.120.11
14	23	60	1	170.140.11
15	25	60	1	170.150.11
16	25	60	1	170.160.11
18	25	60	1	170.180.11
20	25	60	1	170.200.11
22	25	60	1	170.220.11
24	25	60	1	170.240.11
25	25	60	1	170.250.11
26	25	60	1	170.260.11
28	25	60	1	170.280.11
30	25	60	1	170.300.11
35	25	60	1	170.350.11
8	35	67	1	171.080.11
10	35	67	1	171.100.11
12	35	67	1	171.120.11
14	35	67	1	171.140.11
16	35	67	1	171.160.11
18	35	67	1	171.180.11
20	35	67	1	171.200.11
22	35	67	1	171.220.11
12	45	77	1	180.120.11
16	45	77	1	180.160.11
18	45	77	1	180.180.11
20	45	77	1	180.200.11
16	60	92	1	181.160.11
20	60	92	1	181.200.11

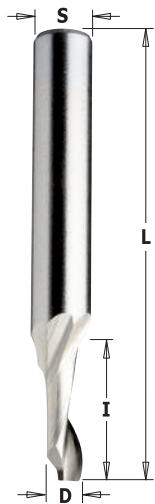
■ Så længe lager haves.



173 - 182



D mm	I mm	L mm		VARENR. S=M10x1,5
6	14	50	1	173.060.11
8	20	52	1	173.080.11
10	22	52	1	173.100.11
12	22	52	1	173.120.11
14	25	52	1	173.140.11
15	25	52	1	173.150.11
16	25	52	1	173.160.11
18	25	52	1	173.180.11
20	25	52	1	173.200.11
22	25	52	1	173.220.11
25	25	52	1	173.250.11
30	25	52	1	173.300.11
8	35	67	1	182.080.11
10	35	67	1	182.100.11
12	35	67	1	182.120.11
14	35	67	1	182.140.11
16	45	77	1	182.160.11
18	45	77	1	182.180.11
20	45	77	1	182.200.11

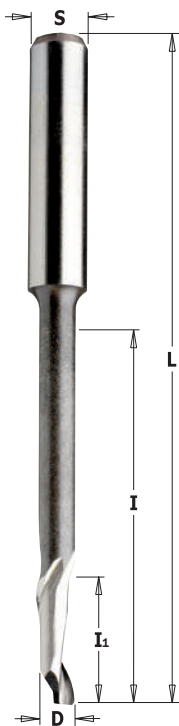


188

HSS Z1 RH

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
3	12	60	50	188.030.51
4	12	60	50	188.040.51
4	40	100	1	188.041.51
5	14	60	50	188.050.51
5	40	100	1	188.051.51
6	14	60	50	188.060.51
6	40	100	1	188.061.51
7	14	60	50	188.070.51
8	14	80	50	188.080.51
8	40	100	1	188.081.51
9	14	80	50	188.090.51
10	14	80	50	188.100.51
12	14	80	50	188.120.51

Anbefalet max hastighed **12.000** omdrejninger pr. minut



189 5% co HSS med lang skæredybde

HSS Z1 RH

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm		VARENR.
4	46	16	90	8	1	189.040.51
5	35	18	80	8	50	189.050.51
5	35	14	120	8	1	189.051.51
5	55	16	90	8	1	189.052.51
6	45	16	90	8	1	189.060.51
8	68	14	100	8	1	189.080.51
8	55	14	80	8	50	189.081.51
10	95	14	120	10	1	189.100.51
10	70	30	100	10	1	189.101.51

Anbefalet max hastighed **12.000** omdrejninger pr. minut

TEKNISKE DETALJER:

- 5% co HSS
- 1 positiv skær (Z1)
- Trækker spånen opad.

ANVENDELSE:

Disse værktøjer har én spånrlle, hvilket giver en effektiv fræsning i alle typer aluminium. Dette betyder større fleksibilitet, forbedret produktivitet og fremragende snitkvalitet.



Sletfræsere til aluminium og PVC HWM 2 skær - positiv skær

186

MIRROR FINISH HWM Z2 RH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
4	10	60	6	10	186.640.11
5	12	60	6	10	186.650.11
6	15	60	6	10	186.060.11
8	20	60	8	10	186.080.11
10	22	72	10	10	186.100.11
12	25	83	12	10	186.120.11
14	25	82	14	10	186.140.11
16	25	82	16	10	186.160.11

*med udfræsning til fastspændingsrin.

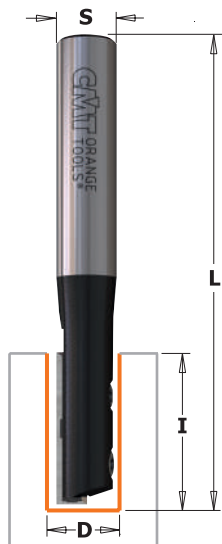
TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 2 positive skær (Z2).
- **Giver en flot finish på undersiden.**
- Trækker spånen opad.

ANVENDELSE:

Designet på disse værktøjer, som skærer i stedet for river, gør dem velegnede til alle typer aluminium og PVC. Slutresultatet gør at værktøjet giver mere fleksibilitet end traditionelle bor, pænere overflade og højere produktivitet.

Lige overfræsebor med vendeplatter



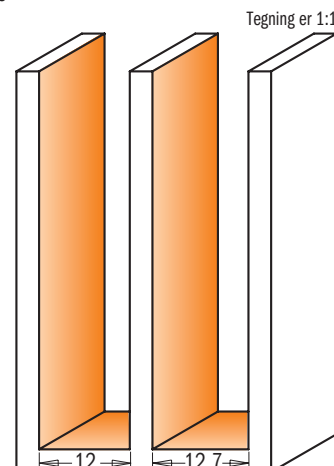
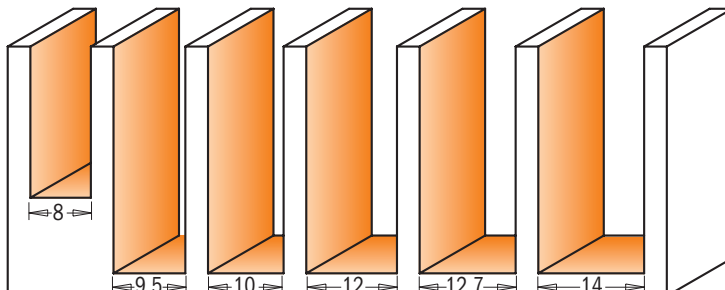
651 - 652

Lige overfræsebor med én udskiftelig mini vendeplatte og kile. Ryg og krydsnot vendeplatte for at sikre den rette position og fastholdelse. Til endefræsning, boring og noter i pladematerialer (lamineret DTD, MDF) og hårdt træ.

SIKKERHEDSTIPS:

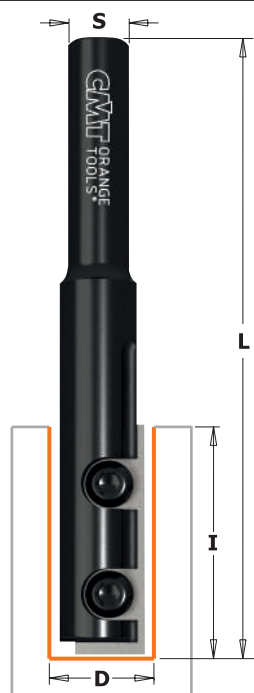


TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele			
8	20	60	10	651.079.11				790.200.01	651.999.01	990.070.00	991.063.00
8	20	60	10		651.080.11			790.200.01	651.999.01	990.070.00	991.063.00
8	20	67	10			651.081.11	651.681.11	790.200.01	651.999.01	990.070.00	991.063.00
9,5	30	80	10				651.695.11	790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
10	30	70	10		651.100.11			790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
10	30	80	10			651.101.11	651.701.11	790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12	30	70	10		651.120.11			790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12	30	80	10			651.121.11	651.721.11	790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12	30	80	10			652.121.11	652.621.11	790.500.01	651.999.03	990.016.00	991.060.00
12,7	50	103	10	651.127.11				790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12,7	30	70	10				651.727.11	790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00
12,7	30	80	10				652.628.11	790.300.01	651.999.03	990.016.00	991.060.00
12,7	50	103	10					790.500.01	651.999.03	990.016.00	991.060.00
14	30	73	10		651.140.11			790.300.01	651.999.02	990.071.00	991.063.00

Lige overfræsebor med vendeplatter til laminatplader



652

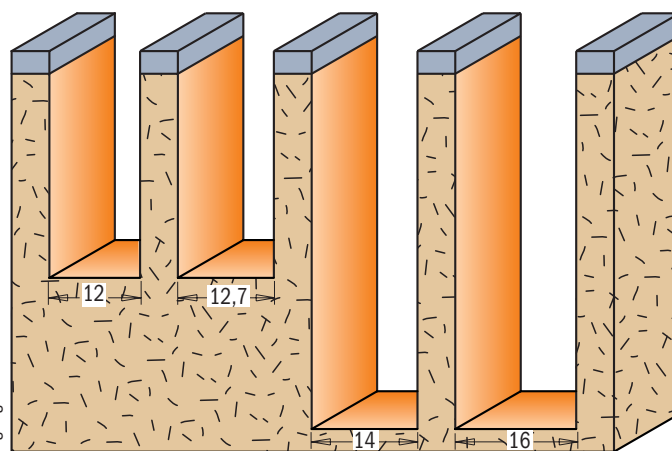
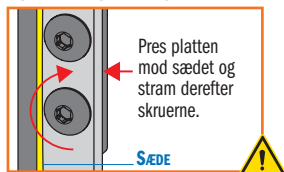
Lige overfræsebor med én vendeplatte fastholdt af TORX® skruer. For specialister der forventer god økonomi gennem en hurtig omskiftningstid. Knivene 29,5x9x1,5 giver en 40mm skærelængde ved flere gennemgange. Til endefræsning, boring og noter i pladematerialer (lamineret spånplade og MDF). Til brug på håndholdte overfræsere.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

KORREKT MONTERING AF PLATTER



D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele		
12	29,5	79	10	652.120.11			790.295.09	990.072.00	991.061.00
12	39,5	90	10	652.122.11			790.395.09	990.072.00	991.061.00
12,7	29,5	89	10			652.627.11	790.295.09	990.072.00	991.061.00
14	50	96	10		652.141.11		790.500.09	990.072.00	991.061.00
16	50	96	10		652.161.11		790.500.09	990.072.00	991.061.00

Lige overfræsebor med vendeplatter



653

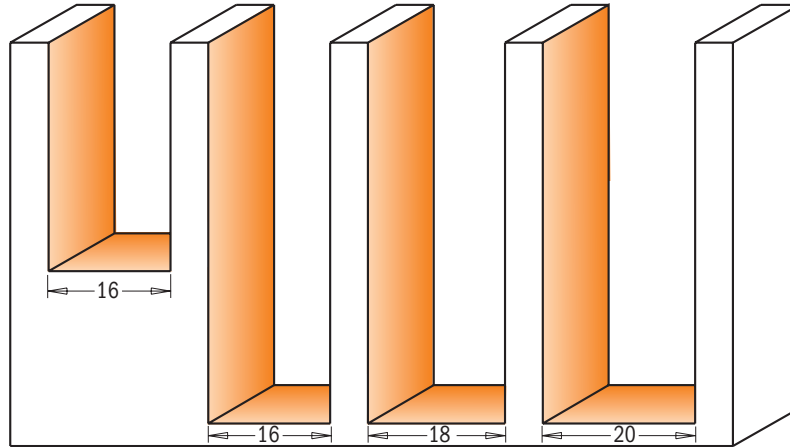
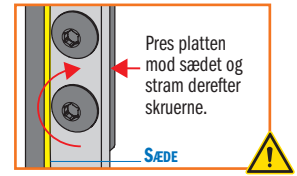
Lige overfræsebor med en udskiftelig vendeplatte monteret på den ene side og fastholdt med TORX® skruer. Kroppen er præcist afbalanceret. Til kantfræsning, fræsning, boring i pladematerialer (lamineret spånplade og MDF) og hårdt træ. Bruges på både håndholdte overfræsere og CNC maskiner.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

KORREKT MONTERING AF PLATTER



Tegning er 1:1

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	VARENR. S=Ø20mm	Reserve dele		
15,8	28,3	92	10			653.158.11				
16	28,3	82	10	653.160.11				790.283.12	990.074.00	990.075.00
16	28,3	92	10		653.161.11		653.661.11	790.283.12	990.074.00	990.075.00
16	48,3	111,5	10		653.162.11		653.662.11	790.483.12	990.074.00	990.075.00
18	48,3	111,5	10				653.681.11	790.483.12	990.074.00	990.075.00
20	48,3	111,5	10				653.701.11	790.483.12	990.074.00	990.096.00

Lige overfræsebor med vendeplatter



655



654



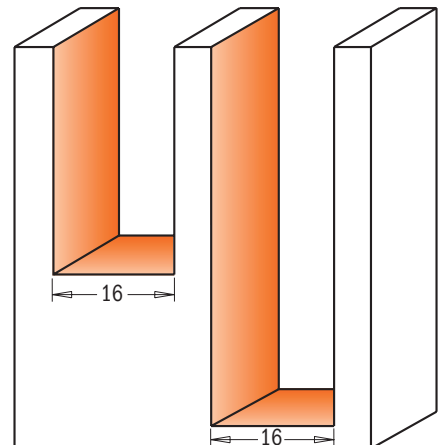
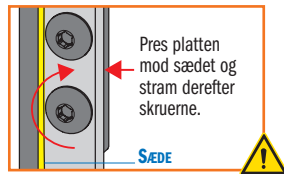
Lige overfræsebor med to udskiftelige vendeplatter der er fastholdt med TORX® skruer. Vendeplatterne er slebet 3° skrå i bunden for at lette boring.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



KORREKT MONTERING AF PLATTER



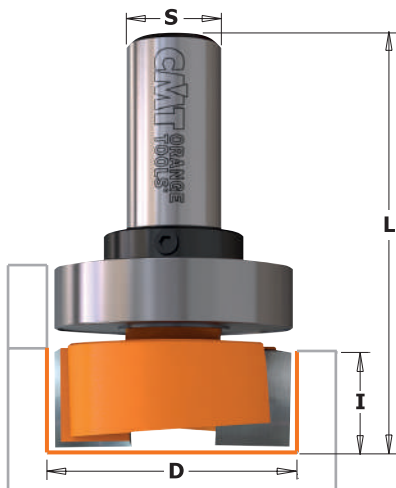
Tegning er 1:1

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	VARENR. S=Ø20mm	Reserve dele		
16	28,3	76	10	654.160.11						
16	28,3	87	10		654.161.11	654.661.11		790.283.12	990.073.00	991.061.00
16	48,3	105	10		654.162.11		654.662.11	790.283.12	990.073.00	991.061.00
19	12	45	10	655.190.11				790.483.12	990.073.00	991.061.00
								790.120.00	990.075.00	991.061.00



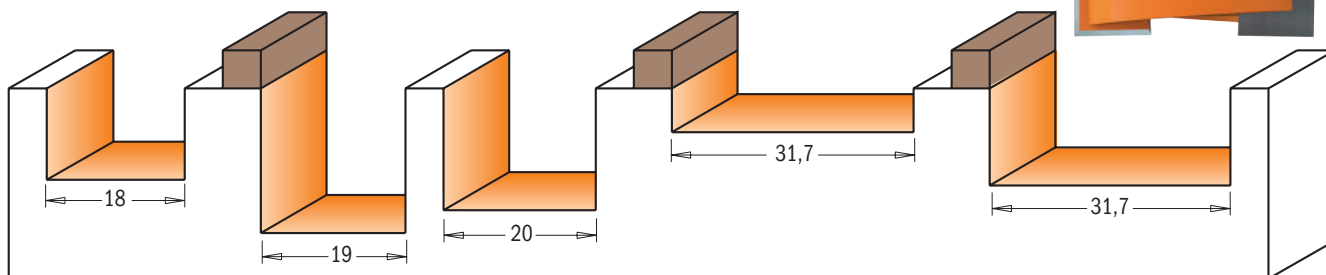
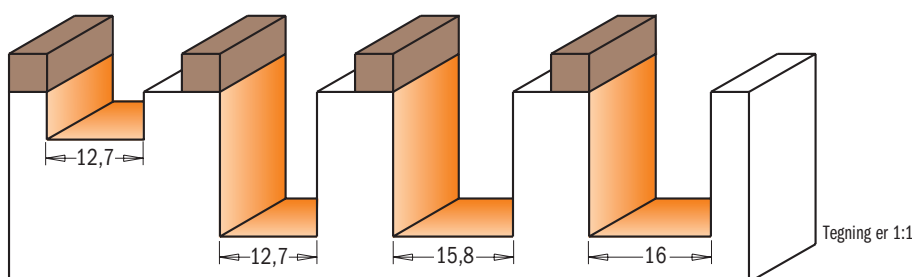
7/8/901B

Disse overfræsebor giver dig en fejlfri udfræsning med deres tykke HW platter og negative aksvinkel. Fræser uden opriftede kanter og ujævn bund. De arbejder lige let i både naturtræ og sammensatte træmateriale. Disse overfræsebor med kugleleje på skaftet er perfekte til at lave skilte eller andet arbejde med skabeloner.



Planfræseren er et vigtigt værktøj når du udfræser til et hængsel.

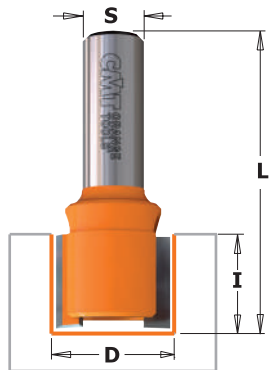
7/8/901



D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	
12,7	6,35	41	10		801.128.11				
12,7	19	54	10	701.127.11	801.127.11	901.127.11			
12,7	19	60	10				901.627.11	801.627.11	
15,8	19	57	10		801.158.11				
16	19	54	10	701.160.11		901.160.11			
18	16	48	10	701.180.11		901.180.11			
19	19	54	10	701.190.11	801.190.11	901.190.11			
19	19	57	10					801.690.11	
20	16	48	10	701.200.11		901.200.11			
31,7	5,7	63	10					801.818.11	
31,7	12,7	48	10		801.317.11				
31,7	12,7	54	10				901.817.11	801.817.11	
Med kugleleje på skaftet									
12,7	6,35	41	10		801.128.11B				
12,7	19	54	10		801.127.11B				
15,8	19	57	10		801.158.11B				
16	19	54	10			901.160.11B			
19	19	54	10	701.190.11B					
19	19	54	10		801.190.11B				
31,7	5,7	63	10					801.818.11B	
31,7	12,7	54	10					801.817.11B	

Reserve dele

791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.025.00	541.004.00	991.056.00
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00



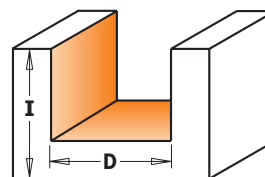
7/902

CMT hængselfræsebor er ideelle til dybe og flade udfræsninger til hængsler.

VÆRKSTEDSTIP: Hjørnerne skal fjernes med stemmemejsel eller lignende.



IDEEL TIL UDFRÆSNING TIL HÆNGSLER



Tegning er 1:1

Den specielle konstruktion sikrer en god spånafgang og nem nedboring.



D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø8mm
12	12	38	10	702.120.11	902.120.11
13	12	38	10	702.130.11	902.130.11
14	12	38	10	702.140.11	902.140.11
15	12	38	10	702.150.11	902.150.11
16	12	38	10	702.160.11	902.160.11
18	12	38	10	702.180.11	902.180.11
20	11	38	10	702.200.11	902.200.11
22	11	38	10	702.220.11	902.220.11
23	11	38	10	702.230.11	902.230.11
24	11	38	10	702.240.11	902.240.11
25	11	38	10	702.250.11	902.250.11

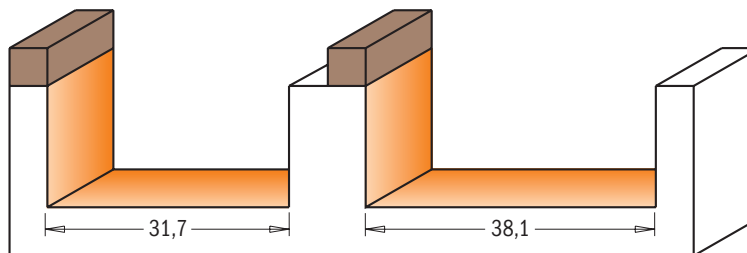
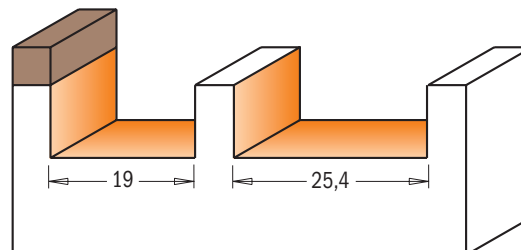
Dado- og planfræsere

852B



852

CMT's planfræsere giver dig med de negative skær og kraftige HW platter en fejlfri præstation. De negative skær trækker spånen nedad mens de skærer. Dette giver flotte kanter uden oprifter og helt flade bunde. De laver et godt stykke arbejde i både træ og sammensatte træmaterialer. Passer til de fleste overfræsere.



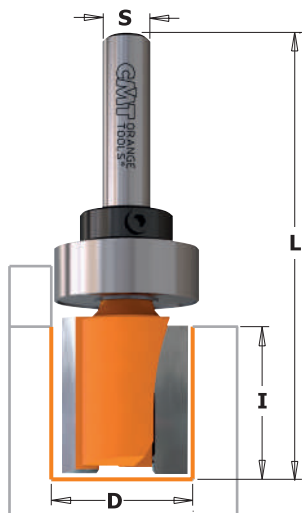
Tegning er 1:1

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
19	9,5	57	10	852.001.11			
19	9,5	63,5	10				852.501.11
25,4	9,5	57	10				852.502.11
31,7	15,8	70	10				852.503.11
38,1	15,8	70	10				852.504.11
Med kugleleje på skaftet							
19	9,5	57	10	852.001.11B			
19	9,5	57	10		952.001.11B		
19	9,5	63,5	10			952.501.11B	852.501.11B
31,7	15,8	70	10			952.503.11B	852.503.11B
38,1	15,8	70	10			952.504.11B	852.504.11B

Reserve dele

791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.034.00	541.004.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00
791.020.00	541.002.00	991.056.00

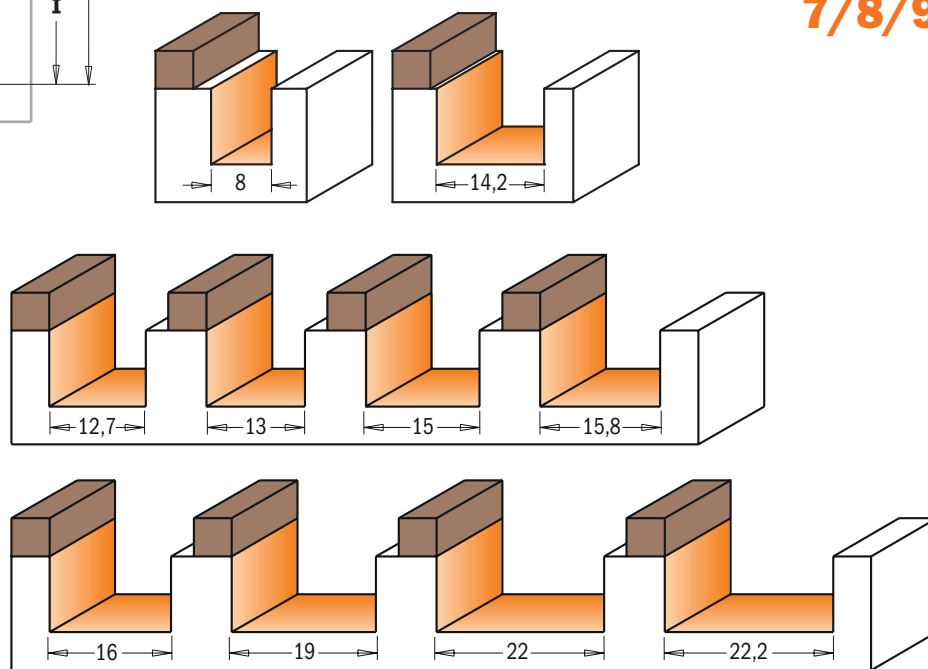




7/8/911B

Lige meget om du er fuldtidsprofessionel eller hobby entusiast, vil du opdage de uanede muligheder for skabelon- fræsning der er med disse overfræsebor. Sæt disse toskærs overfræsebor sammen med dine skabeloner til låger og møbler, skilte, legetøj eller andre kreative projekter. HW platter der holder længere, og kugleleje på skaftet der giver dig muligheden for at lægge skabelonen over emnet. Dette giver dig det bedste overblik og største sikkerhed med hvad du laver.

SIKKERHEDSTIPS: Sørg for at din håndoverfræser er i den bedste stand. Skabelonen skal være sikkert spændt fast. Ved valg af overfræsebor sørg for at vælge et med den rette længde. For det bedste resultat skal du vælge det korteste overfræsebor der er muligt til opgaven.



Tegning er 1:1

7/8/912B



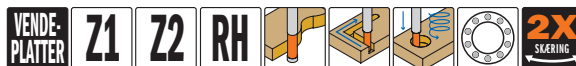
D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
8	25,4	70	10		811.081.11B			
12,7	19	57,2	10		811.127.11B			
13	20	57	10	711.130.11B				
14,2	14,2	57,2	10		811.142.11B			
15	20	57	10	711.150.11B				
15,8	12,7	58	10		811.159.11B			
15,8	19	66,5	10		811.158.11B			
16	20	57	10			911.160.11B		
19	20	57	10	711.190.11B				
19	20	57,2	10		811.191.11B			
19	25,4	63,5	10					811.690.11B
22	20	57	10			911.220.11B		
22,2	25,4	66,5	10					811.222.11B*
Lang serie								
12,7	31,7	70	10		812.127.11B			
15	31,7	66,5	10	712.150.11B				
15,8	31,7	70	10		812.158.11B			
16	31,7	66,5	10			912.160.11B		
19	38,1	82,5	10				912.690.11B	
19	38,1	82,5	10					812.690.11B
19	50,8	92	10				912.691.11B	
19	50,8	92	10					812.691.11B

Reserve dele

791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.023.00	541.003.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.024.00	541.003.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00
791.005.00	541.004.00	991.056.00
791.021.00	541.006.00	991.056.00
791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.024.00	541.003.00	991.056.00
791.009.00	541.001.00	991.056.00
791.025.00	541.004.00	991.056.00
791.011.00	541.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00
791.011.00	541.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00

■ Bemærk: kuglelejet har større diameter end skæret.
*Skaft 9,5 med bøsning Ø9,5/12,7mm (799.001.00)

Lige overfræsebor med vendeplatter



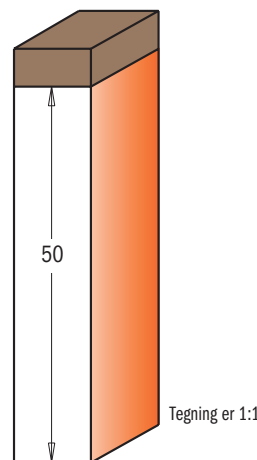
652B

Lige overfræsebor med en udskiftelig vendeplade der er fastholdt med Torxskrue. For dem der værdsætter hurtige skift og god økonomi.

Type **652B** er med kugleleje på skaftet for dem der fræser efter skabeloner.

Til fræsning, kantfræsning og til noter i pladematerialer (laminat spånplade, bordplader, MDF).

Bruges i håndholdte overfræsere.



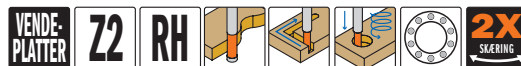
D mm	I mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
19	49,5	100	1	10	652.690.11B	652.691.11B
28	50	100	2	10	652.786.11B	
28,6	50	100	2	10		652.787.11B

Reserve dele

790.495.09	990.072.00	991.061.00	791.011.00	541.002.00	991.056.00
790.503.00*	990.076.00	991.061.00	791.026.00	541.005.00	991.056.00
790.503.00*	990.076.00	991.061.00	791.027.00	541.002.00	991.056.00

* 3 boring

Lige overfræsebor med vendeplatter til laminatplader



656

Type **656** er med kugleleje på skaftet for dem der fræser efter skabeloner. Til fræsning, kantfræsning og til noter i pladematerialer (laminat spånplade, bordplader, MDF) og hårdt træ.

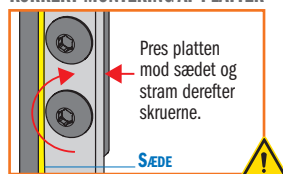
Bruges i håndholdte overfræsere eller på CNC maskiner.

SIKKERHEDSTIPS:

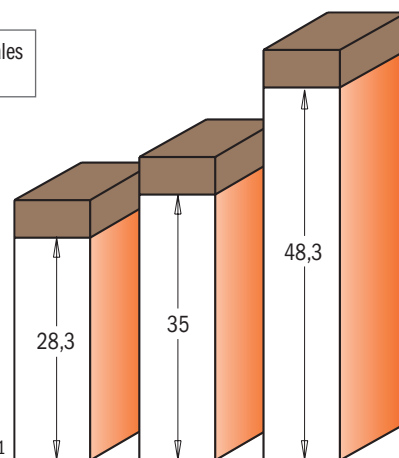


TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

KORREKT MONTERING AF PLATTER



Tegning er 1:1



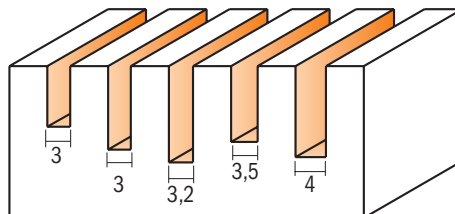
D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
16	35	80	10	656.160.11		
19	28,3	69	10	656.190.11		
19	28,3	79	10			656.691.11
19	48,3	100	10		656.692.11	656.693.11

Reserve dele

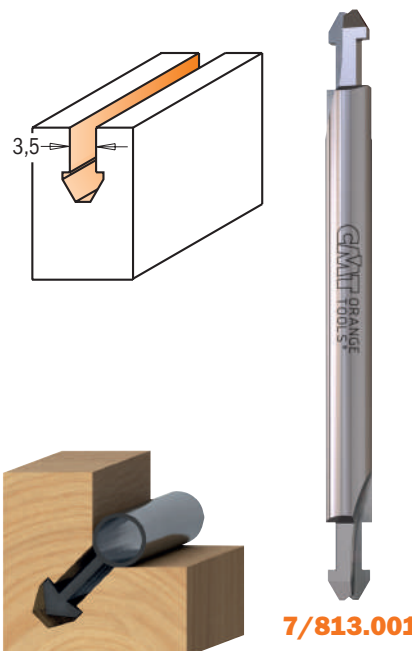
790.283.12	990.076.00	991.061.00	791.025.00	541.004.00	991.056.00
790.283.12	990.075.00	991.061.00	791.034.00	541.004.00	991.056.00
790.283.12	990.075.00	991.061.00	791.011.00	541.002.00	991.056.00
790.483.12	990.075.00	991.061.00	791.011.00	541.002.00	991.056.00



Lav dit hus mere energivenligt ved at efterisolere dine døre og vinduer. CMT's vindstopper overfræsebor er perfekt til at fræse spor, i dine vinduer og døre, til dine vindstopper. Er lavet af massiv hårdmetal for en bedre styrke og holdbarhed. Specielt økonomisk design med bor i begge ender, sparer dig for penge ved at give dig to bor i ét.



Tegning er 1:1

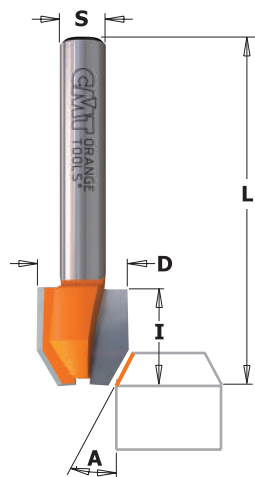


191.635
712.030
712.040
812.032

711.031

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm
3	8	76	10	711.031.11	
3	11	60	10	712.030.11	
3,2	12,7	50,8	10		812.032.11
3,5	12	60	10	191.635.11	
4	12	60	10	712.040.11	
3,5	8	76	10	713.001.11	
3,5	8	63,5	10		813.001.11

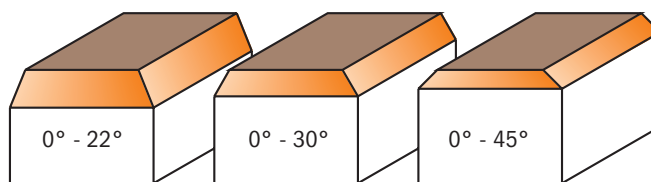
Kant-/Fasfræsere



7/8/921

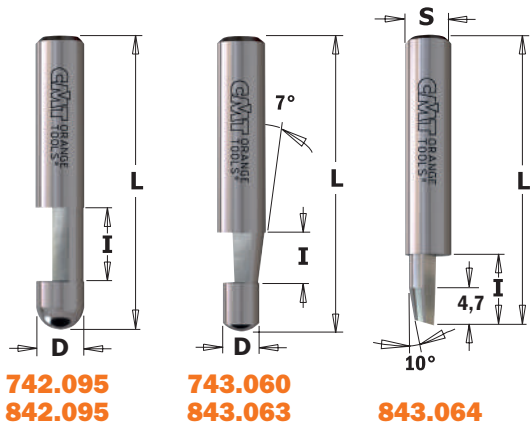
Nu kan du kantfræse og fasfræse alle laminatmaterialer uden at skifte bor. Få gode resultater med lige og fasede kanter i både blødt og hårdt træ. CMT's kant/fasfræsere fås i tre populære størrelser, alle med HW platter til et effektivt arbejde med både lige og fasede kanter.

BEMÆRK: Skal bruges med kugleleje, land eller anden styring.



Tegning er 1:1

A	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
0° - 22°	12	12,7	44,5	10	721.022.11	821.022.11	
0° - 30°	12	12,7	44,5	10	721.030.11	821.030.11	921.030.11
0° - 45°	12	12,7	44,5	10	721.045.11	821.045.11	

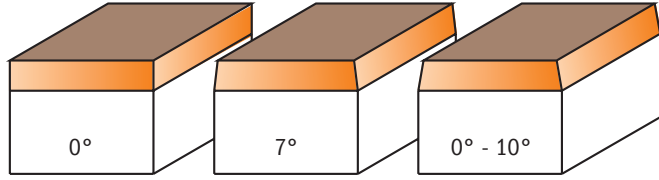


7/842 - 7/843



Nu kan du kantfræse og fasfræse alle laminatmaterialer uden at skifte bor. Få gode resultater med lige og fasede kanter i både blødt og hårdt træ.
CMT's kant/fasfræser fås i tre populære størrelser alle med HWM platter til et effektivt arbejde med både lige og fasede kanter.

BEMÆRK: Skal bruges med kugleleje, land eller anden styring



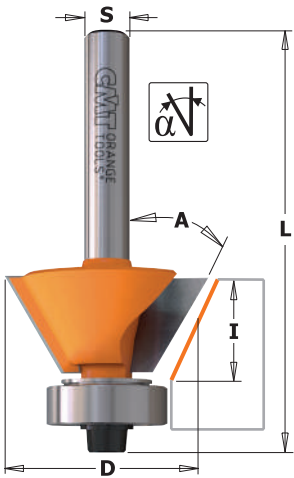
Tegning er 1:1

A	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm
0°	6	9,5	38	10	742.095.11	
0°	6,35	9,5	38	10		842.095.11
7°	4,5 - 6	6	38	10	743.060.11	
7°	4,76 - 6,35	6,35	38	10		843.063.11
0° - 10°	6,35	9,5	38	10		843.064.11
50 stk. masterpack						
0°	6,35	9,5	38			842.095.11-X50
7°	4,76 - 6,35	6,35	38			843.063.11-X50



50 stk. i masterpack

Kant-/Fasfræsere



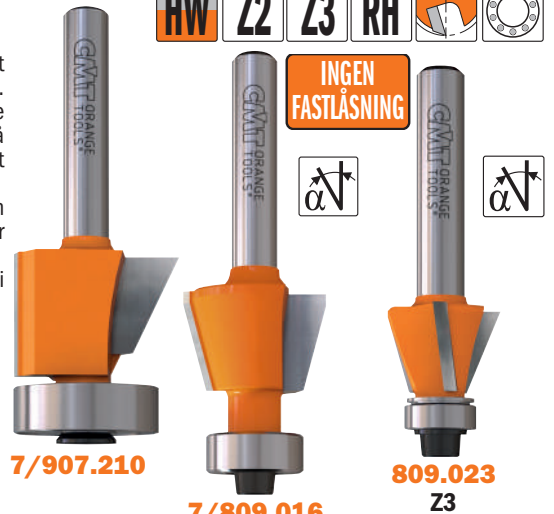
7/907 - 7/8/909 - 7/910

At bruge CMT's kant-/fasfræsere er den nemmeste og mest præcise måde til at lave et fint og færdigt arbejde i laminater. For at opnå et udvalg af forskellige vinkler, er det ikke nødvendigt at skifte bor. Flyt bare på overfræseboret for at få enten en lige kant eller for at få affasede kanter. Påmonteret kugleleje til styring på skabeloner.
CMT's kant-/fasfræsere er ideelle til at færdiggøre din laminatplade. De er toskærs for at lette fræsningen, og har specielle kuglelejer for at beskytte emnet. Skæredybden kan varieres for at opnå forskellige kanter i både hårdt og blødt træ.

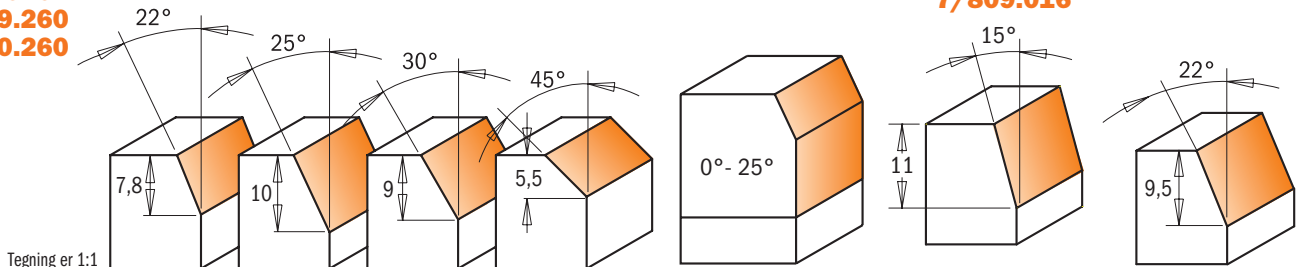
VÆRKSTEDSTIPS:
efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her:
791.002.11 (Ø9,5mm) med mindre kugleleje
791.062.00 (Ø9,3mm)



INGEN FASTLÅSNING



809.022
809.025
7/909.260
7/910.260

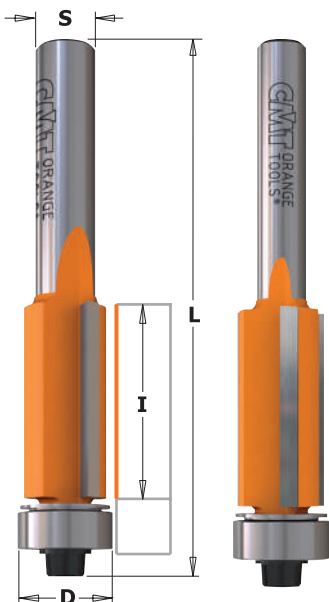


Tegning er 1:1

A	D mm	I mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
0° - 25°	19 - 24,5	16 (10+6)	56,5	2	10	707.210.11		907.210.11
15°	18,6	11	57	2	10	709.016.11	809.016.11	
22°	12,7	7,8	47,6	2	10		809.022.11	
22°	17,5	9,5	51	3	10		809.023.11	
25°	19,05	10	52,4	2	10		809.025.11	
30°	27	9	55	2	10	709.260.11		909.260.11
45°	27	5,5	51,5	2	10	710.260.11		910.260.11

Reservedele

791.007.00	791.004.00	990.004.00	991.062.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00
	791.035.00	990.062.00	991.060.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00



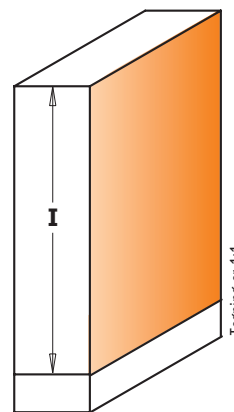
7/8/906

CMT har designet en række uundværlige kantfræsere tilgængelige i en bred vifte af størrelser til dine træbearbejdnings behov. Til præcist arbejde i laminaer og skabelonarbejde med fremragende finish.

VÆRKSTEDTIPS: Disse jern er fremragende til at lave gennemgående udfræsninger. Brug et lige overfræsebor (# 711.130.11) til at rille gennemløbsområdet, brug derefter et spiralbor (# 517.130.31) til at bore et gennemgående hul i slutningen af rillen. Drej arbejdsstykket rundt for at færdiggøre fræsningen. Brug en kantfræser med en skærelængde som er lidt længere end emnets tykkelse, og fræs resten ved at lade kuglelejet følge rillen som er lavet på modsatte side.

SIKKERHEDSTIPS: støv og spåner fra laminatpladen er farligt for dit helbred og sikkerhed. Anvend en støvmaske eller sikkerhedsbriller når du arbejder.

8/906.227.11
○ Z3



Tegning er 1:1



* **BEMÆRK!** Lang skærelængde. Kør igennem flere gange for at undgå skader på værktøjet. CMT garantien gælder kun ved korrekt brug af værktøjet.



Masterpack

• **Massiv hårdmetal**

I mm	D mm	L mm	α		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
•25,4	6,35	63,5	0°	10	706.064.11	806.064.11			
12,7	9,5	55,5	0°	10	706.096.11	806.096.11	906.096.11		
12,7	12,7	57,8	-5°	10	706.128.11	806.128.11	906.128.11		
12,7	12,7	70,6	-5°	10				906.628.11	806.628.11
16	19	57,1	-5°	10	706.190.11		906.190.11		
25,4	9,5	68,2	0°	10	706.095.11	806.095.11	906.095.11		
25,4	12,7	70,7	-3°	10	706.127.11	806.127.11	906.127.11		
25,4	12,7	71	0°	10		806.227.11	906.227.11		
25,4	12,7	86,6	-3°	10				906.627.11	806.627.11
25,4	19	74,5	-5°	10	706.191.11	806.191.11	906.191.11		
25,4	19	87	-5°	10				906.691.11	806.691.11
38,1	12,7	94	0°	10				906.629.11	806.629.11
38,1	19	93,5	-3°	10				906.692.11	806.692.11
ny 40	12,7	84	0°	10			906.129.11		
50,8	12,7	104	0°	10				906.630.11	806.630.11
50,8	19	110	-3°	10				906.690.11	806.690.11
*70	19	119	-3°	10				906.693.11	
10 stk. i masterpack									
25,4	9,5	68,2	0°			806.095.11-X10			
25,4	12,7	70,7	-3°			806.127.11-X10		806.627.11-X10	
38,1	12,7	94	0°					806.629.11-X10	

Reserve dele

	791.035.00	541.009.00	990.113.00
990.422.00	791.002.00		990.058.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00
	791.007.00		990.004.00
990.422.00	791.002.00		990.058.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00

Reserve dele: 991.055.00 Unbrakonøgle til skrue 0,9mm (990.060.00)
991.057.00 Unbrakonøgle til skrue 3/32" (990.058.00)
991.062.00 Unbrakonøgle til skrue 2,5mm (990.004.00)

VÆRKSTEDTIPS: efter genopslibning skal kuglelejer udskiftes sådan her:
791.002.00 (Ø9,5mm) med mindre kugleleje 791.062.00 (Ø9,3mm)
791.003.00 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje 791.063.00 (Ø12,5mm)

Kantfræsersæt

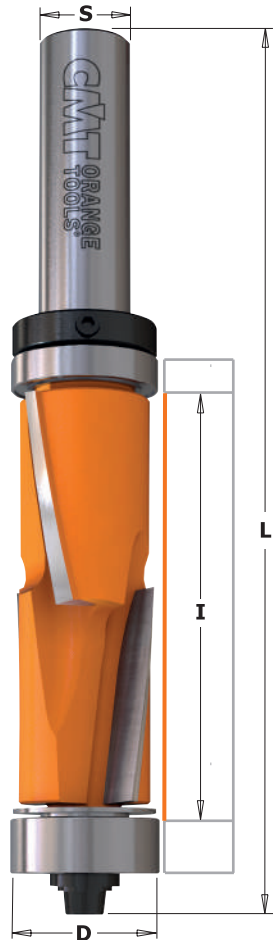


806

Uundværlig på ethvert værksted. Dette 3 stk. sæt giver dig muligheden for at kantfræse laminaer eller arbejde med skabeloner.

Sættet indeholder:
806.095.11 (Ø9,5x25,4mm)
806.096.11 (Ø9,5x12,7mm)
806.191.11 (Ø19x25,4mm)

BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø6,35mm
Kantfræsersæt	5	806.001.11

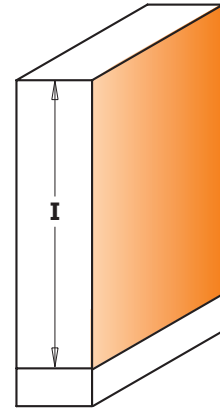
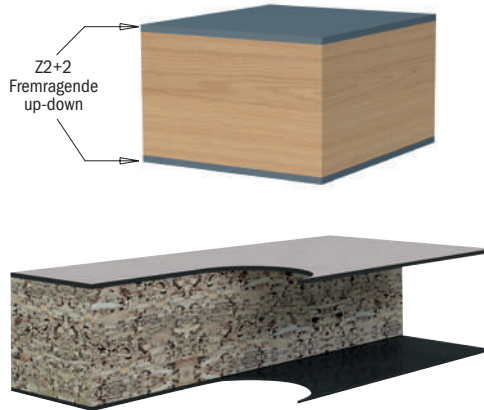


8/906B XTREME



Kantfræsere fra XTREME serien garanterer den bedst mulige finish samt lang levetid takket være den unikke spiralteknologi. De 4 skær af højkvalitets hårdmetal er udformet ved hjælp af specielle loddeteknikker. Det unikke positive og negative design giver et flot snit på både forsiden og bagsiden af materialet. Ideel til dyre træsorter, melamin og finer.

BEMÆRK: fræsemaskinen skal kunne køre med forskellige hastigheder.
19mm bor = max RPM 18.000
35 mm bor = max RPM 16.000



Tegning er 1:1

I mm	D mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
25,4	12,7	80	10	706.127.41B		
25,4	12,7	80	10		806.127.41B	
25,4	19	86	10		806.191.41B	
25,4	19	86	10			906.191.41B

Reserve dele

990.423.00	791.003.00		990.058.00	791.010.00	541.003.00
990.423.00	791.003.00		990.058.00	791.010.00	541.001.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00	791.004.00	541.001.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00	791.034.00	541.004.00

I mm	D mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
50,8	19,05	113	10	906.690.41B	806.690.41B
50,8	34,9	123	10	906.880.41B	806.880.41B

Reserve dele

990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00	791.011.00	541.002.00
990.426.00	791.029.00	541.552.00	990.058.00	791.029.00	541.002.00

Reserve dele: 991.056.00 unbrakonøgle 1,5mm til skrue (M3)
991.057.00 unbrakonøgle 3/32" til skrue (990.058.00)

Diamant kantfræsere til laminaer

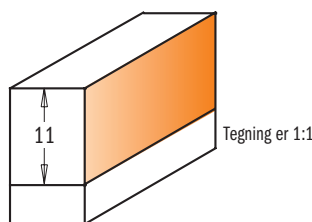


7/8/906 XTREME



Disse diamant kantfræsere repræsenterer det ultimative i det omfattende udvalg af CMT's kantfræsere. Invester i CMT's diamant kantfræsere og spar mange penge og megen tid, da de holder mindst 40 gange længere end almindelige HW kantfræsere.

VERKSTEDSTIPS: efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her:
791.003.11 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje 791.063.00 (Ø12,5mm)(Ø12,5mm).



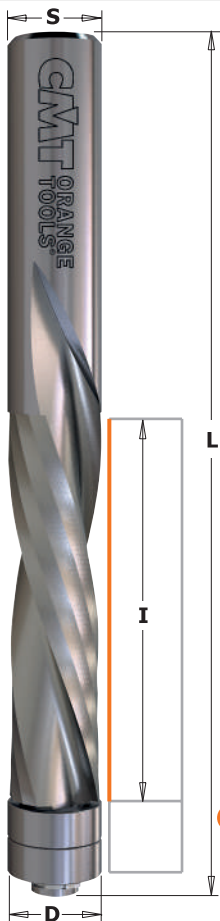
Tegning er 1:1



I mm	D mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
11	12,7	58,1	10	706.128.61	806.128.61	906.128.61

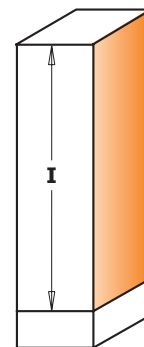
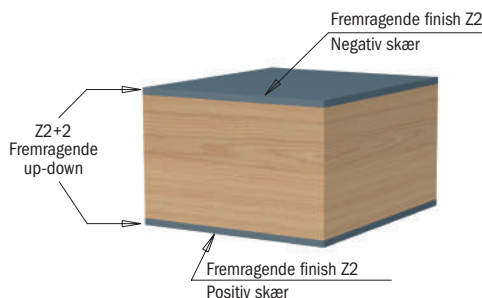
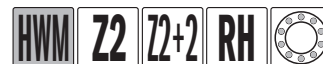
Reserve dele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00



190B - 191B - 192B

Denne nye spiralsnoede slet-/kantfræsere i massiv hårdmetal er produceret med en speciel super micro-grain massiv hårdmetal som har øget hårdheden hvilket giver en højere brudstyrke. Kombineret med den lange snoning giver disse slet-/kantfræsere i massiv hårdmetal brugeren et stykke værktøj der giver skarpe kanter og spånafkast i træ på en mere effektiv måde end normale kantfræsere. Skarper kanter og længere levetid vil forøge produktiviteten på dit værksted.



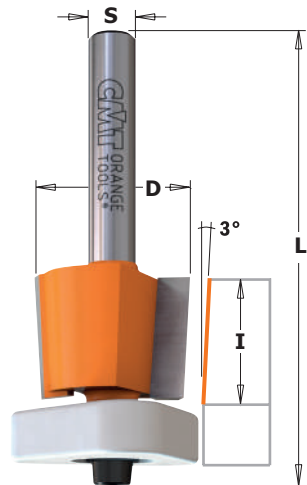
Tegning er 1:1

I mm	D mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
Z2+2 up og down							
47,6	12,7	114	10			190.127.11B	190.508.11B
Z2 positiv skær							
25,4	6,35	76,2	10	191.064.11B	191.008.11B		
31,7	12,7	89	10				191.505.11B
50,8	12,7	114	10			191.127.11B	191.507.11B
Z2 negativ skær							
25,4	6,35	76,2	10		192.008.11B		
31,7	12,7	89	10				192.505.11B
50,8	12,7	114	10			192.127.11B	192.507.11B

Reserve dele

791.010.00		541.301.00
791.035.00	541.009.00	
791.010.00		541.301.00
791.010.00		541.301.00
791.035.00	541.009.00	
791.010.00		541.301.00
791.010.00		541.301.00

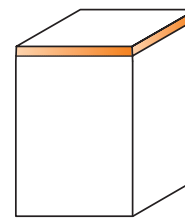
3 i én kantfræsere til laminat



7/8/907

3 i én kantfræser med DELRIN® trekantet kugleleje er din bedste partner til kantfræsning i laminat. Faktisk så løser den de tre mest normale problemer der opstår når man kantfræser:

- 1) Kuglelejet sætter sig ikke fast. DELRIN® kuglelejet har en effekt der mindsker risikoen for at der sætter sig lim fast på lejet, og reducerer derfor kraftigt risikoen for at sætte sig fast.
- 2) Den øgede berøringsflade med DELRIN® kuglelejet passer perfekt til arbejdsfladen uden at ridse som stål kuglelejer og garanterer den maksimale stabilitet.
- 3) Aksvinklen reducerer behovet for at efterbehandling i form af slibning.



Tegning er 1:1

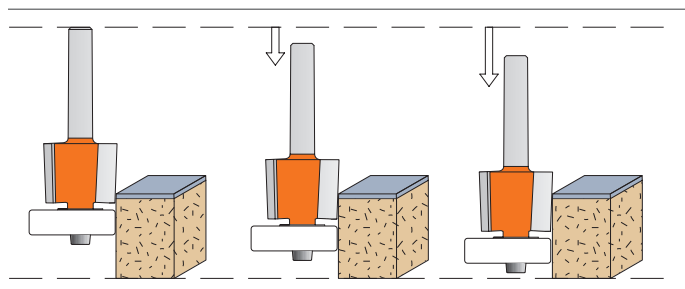
PATENT NR. D628,218

- Udvidet berøringsflade
- Ingen "fastfrysning"
- Ingen ridsende overflade



PERFEKT KANTFRÆSNING MED KONISKE KANTER

Takket være de koniske kanter på denne kantfræser får du altid det perfekte snit selv efter genopslibning. Faktisk er problemet ofte med normale kantfræsere at den mindre diameter på kantfræsere efter slibning efterlader en lille kant på materialet. Nu kan du genopslibe op til 6 gange uden problemer. Bare husk at justere din kantfræser som på illustrationen.



I mm	D mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
12,7	12,7	54,2	10	707.128.11	807.128.11	907.128.11	
15,87	19	59,3	10	707.190.11	807.190.11	907.190.11	
15,87	19	65,7	10				807.690.11

Reserve dele

990.422.00	791.042.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.043.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.043.00	990.058.00	991.057.00



657.9

Kantfræsere med to vendeplatter fastholdt med TORX® skruer. Vendeplatterne er to eller fireskærs og giver dermed 3 ekstra skær. Type 657 har monteret et kugleleje for enden.

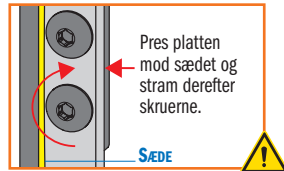


SIKKERHEDSTIPS:



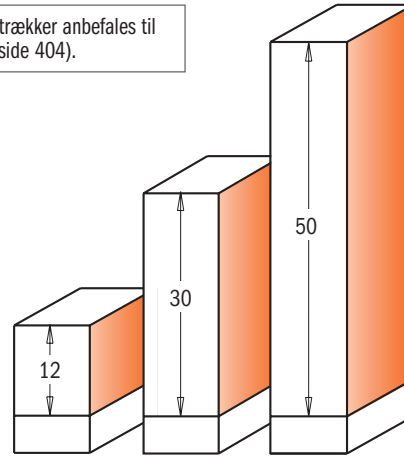
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

KORREKT MONTERING AF PLATTER



Pres platten mod sædet og stram derefter skrueerne.

SÆDE



Tegning er 1:1

657.1

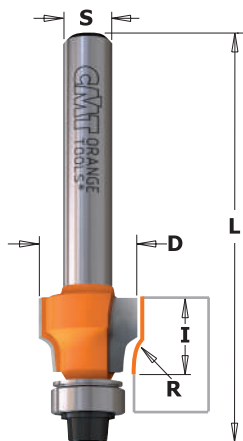


I mm	D mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele
12	19	57	10	657.194.11	657.192.11	657.190.11			790.120.00 990.075.00 991.061.00 791.007.00
30	16	75	10			657.161.11			790.295.09 990.115.00 991.061.00 791.006.00
30	19	76	10	657.195.11					790.300.00 990.075.00 991.061.00 791.007.00
30	19	77	10			657.191.11			790.300.00 990.075.00 991.061.00 791.007.00
30	19	87	10					657.692.11	790.300.00 990.075.00 991.061.00 791.007.00
50	19	112	10				657.991.11	657.992.11	790.500.00 990.075.00 991.061.00 791.007.00

Reserve dele: **990.400.00** Sikkerhedsring Ø3,2/Ø7mm til M3 skruer
990.410.00 Sikkerhedsring Ø4,2/Ø9mm til M4 skruer
990.051.00 Skruer M3x6mm TCEI

990.052.00 Skruer M4x6mm TCEI
991.067.00 Unbrakonøgle 3mm
541.514.00 Sikkerhedsring Ø6,4mm

Kantfræsere til laminat - uden efterbehandling

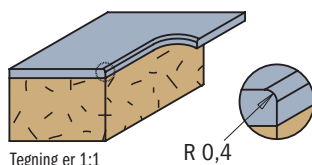


8/907

Denne type kantfræser er perfekt til at lave glatte, fejlfri kantfræsninger på laminatplader. Skarpe kanter bliver nemt fjernet, og resultatet er en pæn og glat kant, hvor efterbehandling ikke er nødvendig.

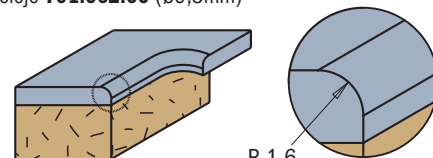
VÆRKSTEDSTIPS:

efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her: 791.002.00 (Ø9,5mm) med mindre kugleleje **791.062.00** (Ø9,3mm)



Tegning er 1:1

R 0,4



R 1,6

D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	Reserve dele
12,7	9,5	0,4	52	10	807.004.11	907.004.11	990.422.00 791.002.00 990.058.00 991.057.00
12,7	9,5	1,6	52	10	807.015.11	907.015.11	990.422.00 791.002.00 990.058.00 991.057.00

Kantfræsere med dobbelt kugleleje og vendeplatter

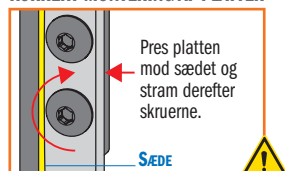


657B

Kantfræser kombineret med kopfræser med vendeplatter. Platterne er fastgjort med torxskruer og har to skarpe sider. Fræserjerne er udstyret med kugleleje både foroven og forneden, hvilket muliggør at de kan bruges både som kantfræsere og som kopfræsere.



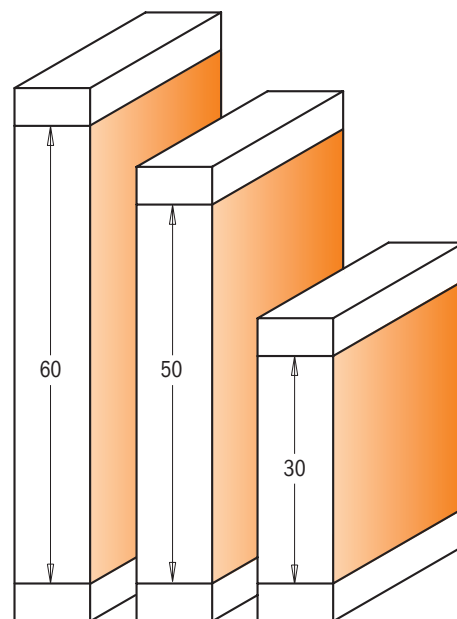
KORREKT MONTERING AF PLATTER



SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruestrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Tegning er 1:1

I mm	D mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
30	19	90	10	657.191.11B		657.692.11B
30	19	90	10			657.692.11B
50	19	110	10		657.993.11B	657.994.11B
60	19	120	10		657.995.11B	657.996.11B

Reserve dele

790.300.00	990.075.00	791.007.00	990.052.00	791.034.00	541.004.00
790.300.00	990.075.00	791.007.00	990.052.00	791.011.00	541.002.00
790.500.00	990.075.00	791.007.00	990.052.00	791.011.00	541.002.00
790.600.00	990.075.00	791.007.00	990.052.00	791.011.00	541.002.00

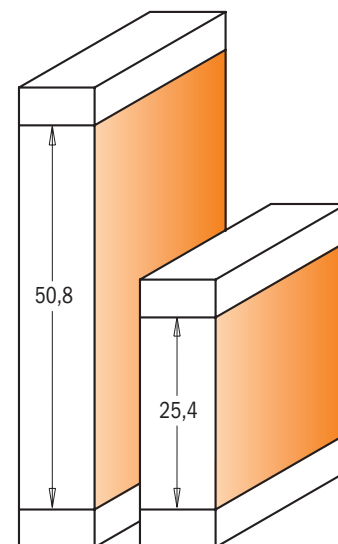
Reserve dele: **990.410.00** Sikkerhedsring Ø4,2/Ø9 per skrue M4
991.067.00 Unbrakonøgle 3mm

991.061.00 TORX® nøgle T15
991.056.00 Skrue 1,5mm

Kantfræsere med dobbelt kugleleje

806/906B

Disse innovative kantfræsere er udstyret med to kuglelejer, og designet med aksvinkel der giver et rent og glat snit i mange materialer. Pga. af de to kuglelejer er det nu ikke længere nødvendigt at vende arbejdsemnet, når du skal fræse på den modsatte kant. Dette er især en fordel når du skal fræse kurvede emner enten langs eller mod træets årer.



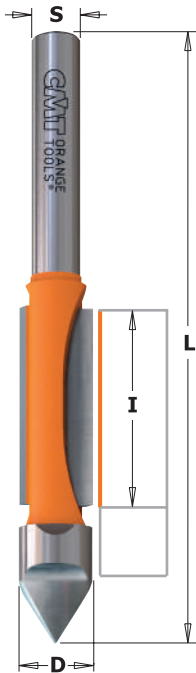
Tegning er 1:1

I mm	D mm	L mm	α		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
25,4	19	86,5	-5°	10	906.691.11B	
25,4	19	86,5	-5°	10		806.691.11B
50,8	19	109,5	-3°	10	906.690.11B	
50,8	19	109,5	-3°	10		806.690.11B

Reserve dele

990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00	791.011.00	541.005.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00	791.011.00	541.002.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00	791.011.00	541.005.00
990.425.00	791.004.00	541.550.00	990.058.00	791.011.00	541.002.00

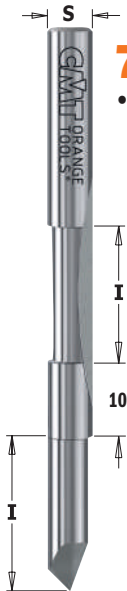
Reserve dele: **991.057.00** Unbrakonøgle 3/32"



7/8/916

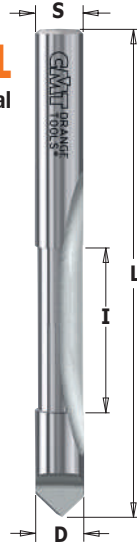
Hvor meget tid bruger du egentlig på at lave åbninger i plader, sidedøre, døre og vinduer? Med CMT's V-not/overfræsebor kan arbejdet laves hurtigere. Centerspidsen borer let igennem og HW skærene skærer flot og hurtigt. Alt i alt et pænere snit på mindre tid - fremragende til kantfræsning af finer og laminater.

SIKKERHEDSTIPS: Vær altid ekstra forsigtig når du arbejder i nærheden af stikkontakter og elbokse - slå altid elektriciteten fra. Sørg for at boret ikke stikker så dybt at det fræser i ledningerne.



716.061

• Massiv hårdmetal



716.060 816.064

• Massiv hårdmetal



Masterpack

D mm	I mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
•6	19	60	1	10	716.060.11				
•6	18+18	70	1+1	10	716.061.11				
•6,35	19	64	1	10		816.064.11			
8	19	64	1	10			916.080.11		
9,53	25,4	78	2	10		816.095.11			
12	31,7	102	2	10				916.627.11	
12,7	31,7	102	2	10					816.627.11
10 stk. i masterpack									
ny	•6,35	19	64	1		816.064.11-X10			
	12,7	31,7	102	2					816.627.11-X10

• Massiv hårdmetal

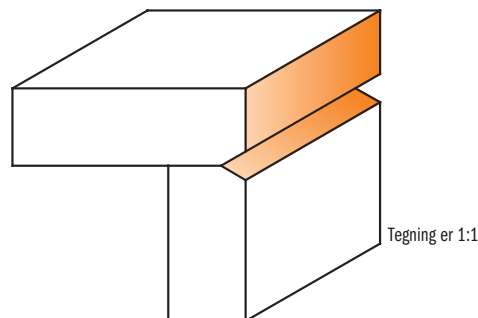
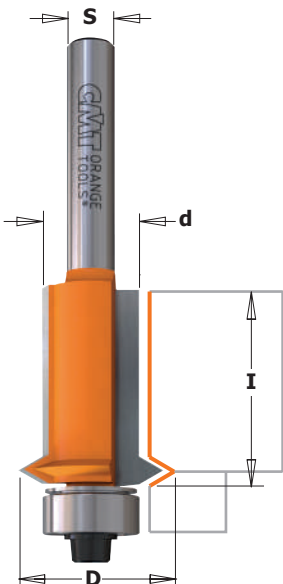
V-not/Kantfræsere med kugleleje

7/8/953



Et absolut uundværligt overfræsebor når man laver hjørnesamlinger. V-not/kantfræsere lader dig lave fronter der passer perfekt til sideme i op til 25mm emner. V-noten laver en dekorativ not langs samlingen for at skjule denne.

VÆRKSTEDSTIP: For det bedste resultat skal der ikke være mere end 3mm udhæng på fronten, dette letter omfræsningen.



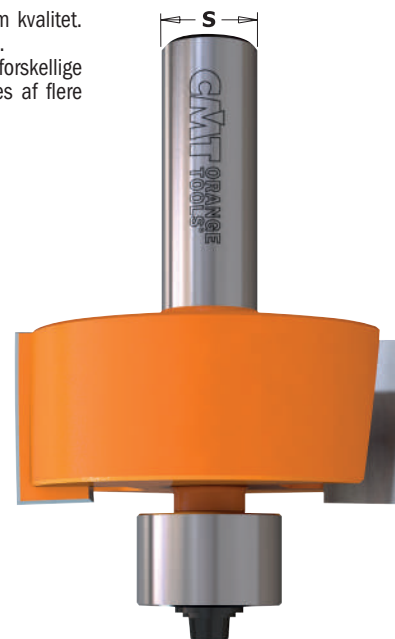
Tegning er 1:1

d mm	D mm	I mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele			
12,7	19	25,4	10	753.001.11	853.001.11	953.001.11	953.501.11	853.501.11				
									990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00



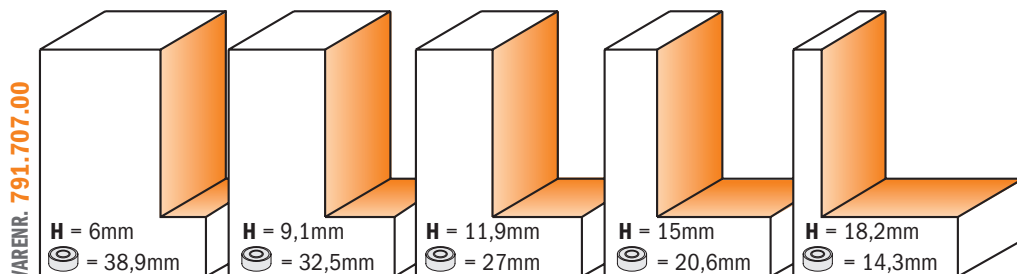
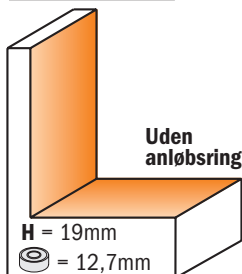
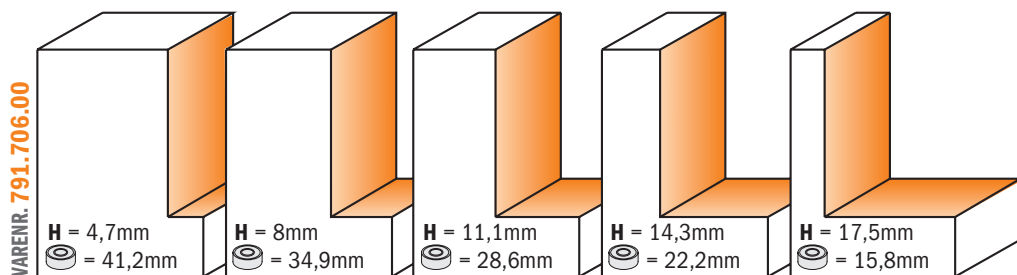
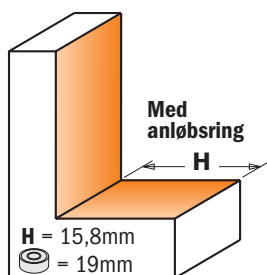
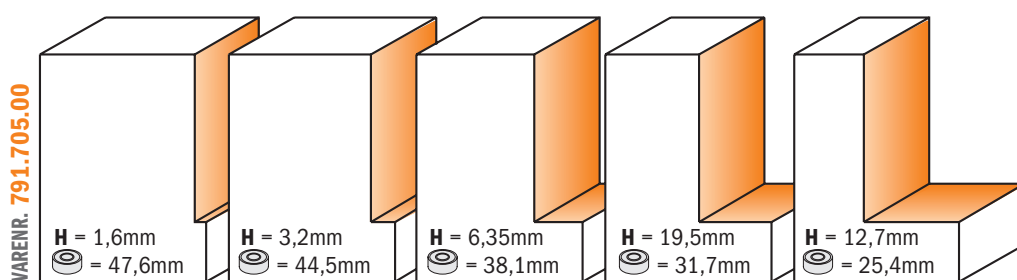
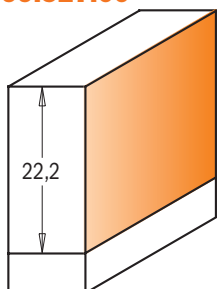
8/935.503

Dit valg af CMT's store falsfræsersæt udtrykker dit ønske om kvalitet. Dette CMT sæt giver mange års godt værktøj ved normal brug. Det komplette sæt giver dig mulighed for at lave 17 forskellige falsdybder. For falsdybder over 12,7mm bør fræsinger laves af flere gange indtil den ønskede dybde er nået.



8/935.990

Anløbsring
799.517.00



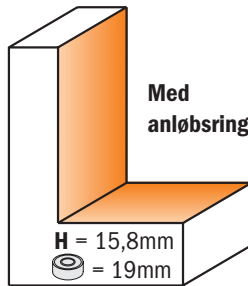
Tegning er 1:1

BESKRIVELSE	1	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
CMT falsfræsersæt (Ø50,8x22,2mm)	1	935.503.11	835.503.11
Sættet indeholder: Falsfræsersæt med leje Ø19mm		935.990.11	835.990.11
5 stk. anløbsringe (1,6 - 3,2 - 6,35 - 9,5 - 12,7mm falsdybde)			791.705.00
5 stk. anløbsringe (4,7 - 8 - 11,1 - 14,3 - 17,5mm falsdybde)			791.706.00
5 stk. anløbsringe (6 - 9,1 - 11,9 - 15 - 18,2mm falsdybde)			791.707.00
Anløbsring 50,8mm til kantfræsning			799.517.00
Sæt med skrue, sikkerhedsring og nøgler			990.452.00

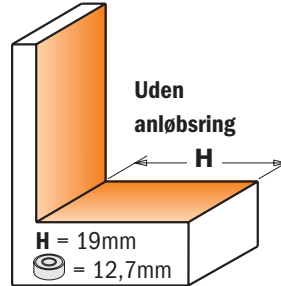


660.9

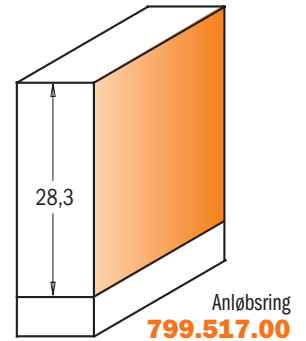
Denne falsfræser sammen med tilvalgte anløbsringe (791.705.00 - 791.706.00 - 791.707.00) giver dig mulighed for at lave 17 forskellige falsdybder. For falsdybder over 12,7mm bør fræsninger laves af flere gange indtil den ønskede dybde er nået. Fås med 12 og 12,7mm skaft.



Med anløbsring



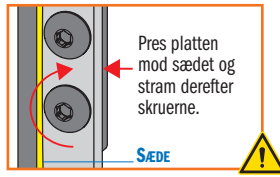
Uden anløbsring



Anløbsring
799.517.00

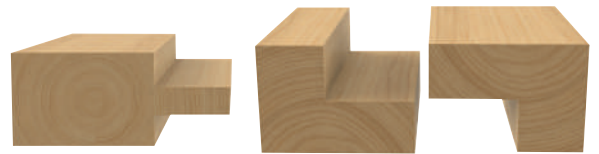
Tegning er 1:1

KORREKT MONTERING AF PLATTER



Pres platten mod sædet og stram derefter skrue.

SÆDE



SIKKERHEDSTIPS:



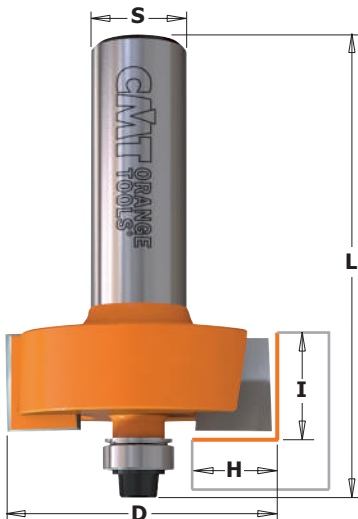
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skrue (se side 404).

H mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele			
16	50,8	28,3	86	10	660.990.11	660.991.11	790.283.12	990.075.00	991.061.00	791.010.00

Reserve dele:
541.514.00 Sikkerhedsring Ø6,4mm
799.503.00 Anløbsring Ø19,05mm
990.410.00 Sikkerhedsring Ø4.2/Ø9mm til M4 skrue
990.052.00 Skruer TCEI M4x6mm
991.067.00 Unbrakonøgle 3mm
990.469.00 Kit med skrue, ring og nøgle.

Tilvalg:
799.517.00 Anløbsring til Ø50,8mm
791.705.00 5 stk. anløbsring (H=1,6-3,2-6,35-9,5-12,7mm)
791.706.00 5 stk. anløbsring (H=4,7-8-11,1-14,3-17,5mm)
791.707.00 5 stk. anløbsring (H=6-9,1-11,9-15-18,2mm)

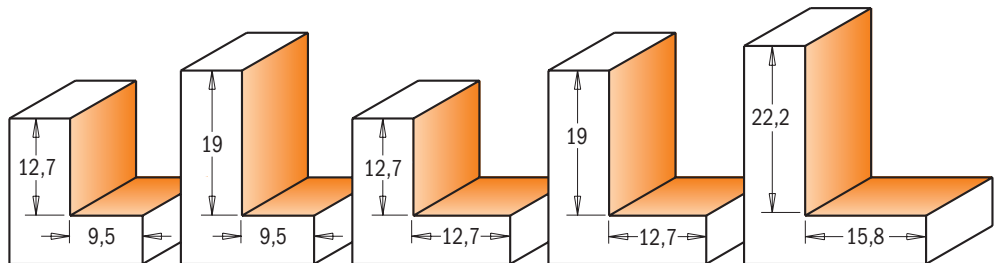
Falsfræsere



7/8/935



CMT falsfræsere med pålodede HW platter er hurtige og præcise - du kan hurtigt lave false, samlinger, not/feder samlinger og mange andre ting der før var tidskrævende og vanskelige. Du kan endda selv fræse ud til termoglas i dine gamle vinduer med den ekstra lange CMT 19mm falsfræser. Andre muligheder er illustreret nedenfor og på de følgende sider. Se også vores slidsfræsere og rundingsfræsere for ideer til, hvordan man kan sætte det sidste præg på sine projekter.

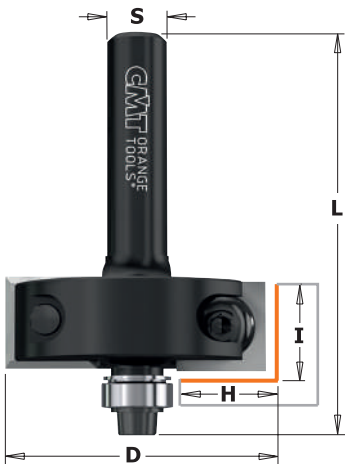


Tegning er 1:1

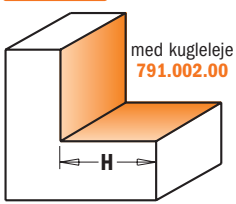
H mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele		
9,5	31,7	12,7	58,4	10	735.317.11	835.317.11	935.317.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00
9,5	31,7	12,7	61,2	10				935.817.11	835.817.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00
9,5	31,7	19	64,8	10	735.318.11		935.318.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00
12,7	34,9	12,7	59,4	10	735.350.11	835.350.11	935.350.11	935.850.11	835.850.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00
12,7	34,9	19	65,8	10				935.851.11	835.851.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00
15,8	50,8	22,2	77,8	10				935.990.11	835.990.11	990.408.00	791.010.00	990.058.00

Reserve dele:
541.514.00 2mm mellemlægsring (8/935.990.11)
799.503.00 Anløbsring Ø19,05mm
991.057.00 3/32" unbrakonøgle

Falsfræsere med vendeplatter

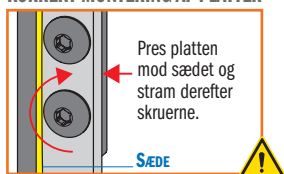


Standard



Tegning er 1:1

KORREKT MONTERING AF PLATTER



660



Falsfræsere til skabslåger, bagsider og skuffefronter. Hvert fræser er udstyret med en standard anløbsring (791.002.00). For flere fræsebredder findes andre anløbsringe. Til spånplade, træ og MDF.

SIKKERHEDSTIPS:



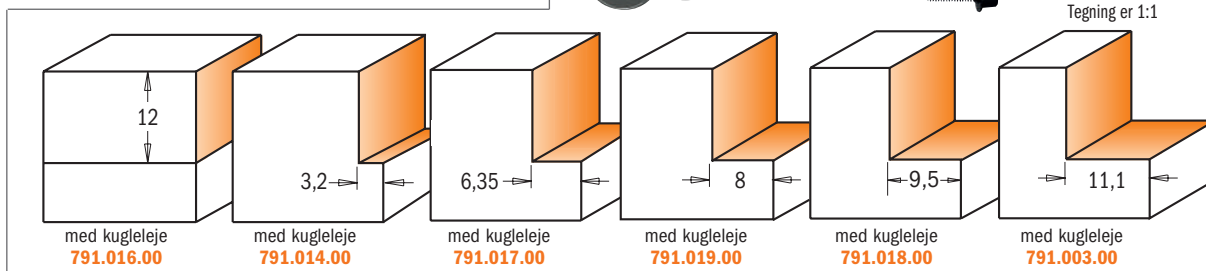
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

791.703.00 Tilvalg



Med sættet **791.703.00** kan du skære i alle nedenstående dybder.

Tegning er 1:1



med kugleleje 791.016.00

med kugleleje 791.014.00

med kugleleje 791.017.00

med kugleleje 791.019.00

med kugleleje 791.018.00

med kugleleje 791.003.00

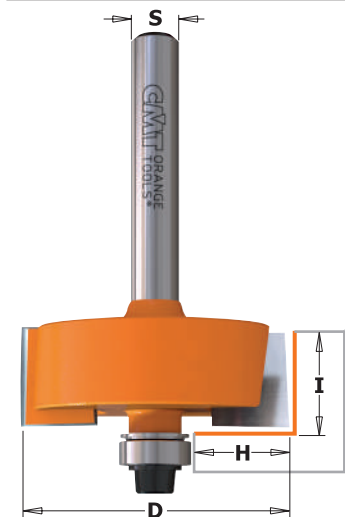
H mm	D mm	Z	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
12,7	34,9	2	12	55	10	660.351.11	660.350.11		660.851.11
12,7	34,9	2	12	65	10				660.851.11
22,2	57	4	12	66	5			660.570.11	

Reserve dele

790.120.00	990.422.00	791.002.00
790.120.00	990.422.00	791.002.00
790.120.03	990.423.00	791.003.00

Reserve dele: **990.075.00** TORX® skrue M4x6mm **991.061.00** TORX® unbrakonøgle T15 **990.058.00** Skruer TCEI 1/8"x3/8"x1/2" **990.057.00** Unbrakonøgle 3/32"/32"

Falsfræsersæt

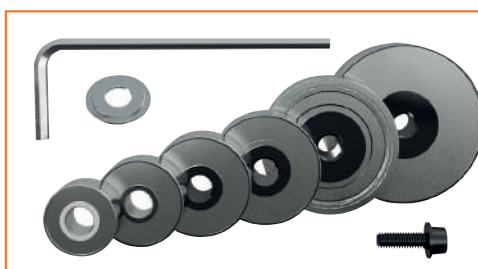


7/8/935.001



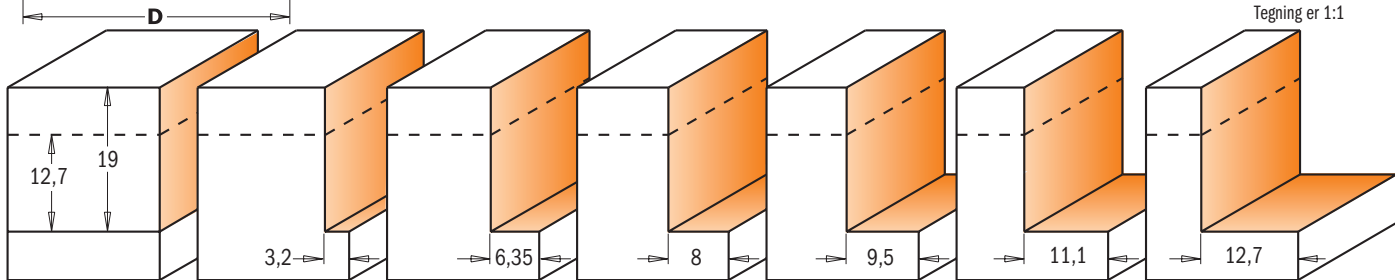
Med dette falsfræsersæt fra CMT har du uanede muligheder for forskellige snit ved at justere skærehøjden på din håndoverfræser, og ved at skifte kuglelejet.

791.703.00 Standard



VÆRKSTEDSTIP:

Sørg for at montere kuglelejet på den rigtige måde når du skifter størrelse. Forkert montering kan bevirke at skrue går løs. Hvert sæt består af en falsfræser og seks udskiftelige kuglelejer.

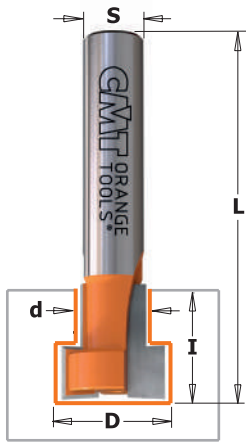


Tegning er 1:1

H mm	D mm	I mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
0-12,7	34,9	12,7	5	735.001.11	835.001.11	935.001.11	935.501.11	835.501.11
0-12,7	34,9	19	5				935.502.11	835.502.11

Reserve dele: **791.002.00** Kugleleje Ø4,76/Ø9,5mm **990.058.00** Skruer TCEI 1/8"x3/8"x1/2" **990.422.00** Sikkerhedsring Ø4,76/9,5mm **990.057.00** Unbrakonøgle 3/32"

T-Sporsfræsere

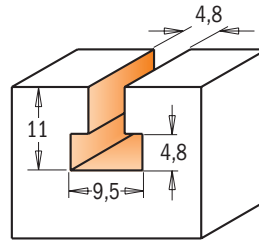


7/8/950.0_5

Med disse T-sporsfræsere kan du lave huller der sikrer dig, at dine plakater, rammer og alt andet der skal hænge på væggen hænger lige og tæt på væggen. Overfræseboret borer et hul i træet og fortsætter med at lave et 4,8mm spor, og slutter af med at lave et større hul under overfladen. Den perfekte måde til, sikkert at hænge ting op på væggen.

SIKKERHEDSTIPS: Sørg for at emnet er sikkert fastspændt til fræsebordet eller arbejdsbordet.

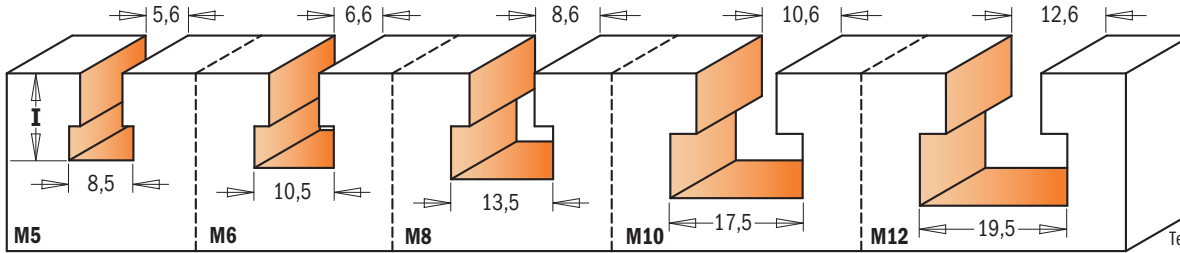
VÆRKSTEDSTIP: Det anbefales at bruge et overfræsebør med bundskær til nedboringen.



Tegning er 1:1



ny

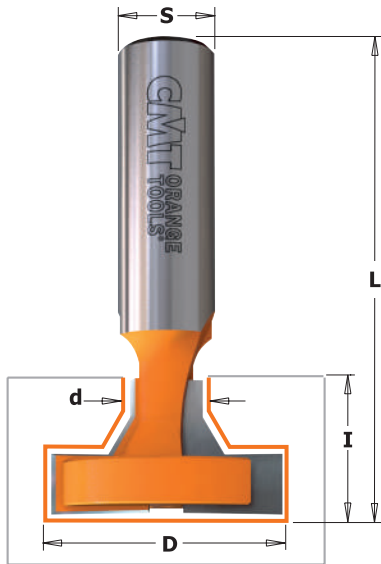


Tegning er 1:1

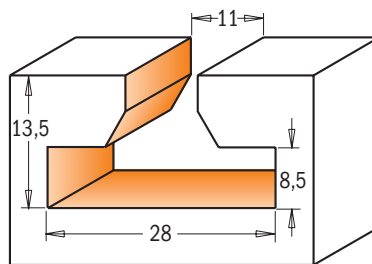
D mm	d mm	l mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø9,5mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
9,5	4,8	11	54	1		10	750.001.11	850.001.11	950.001.11	950.501.11	850.501.11
ny 9,5	4,76	11	65	2		10			850.501.21		
8,5	5,6	11,5	48	1	M5	10		950.002.11			
10,5	6,6	12,5	48	1	M6	10		950.003.11			
13,5	8,6	14	48	2	M8	10		950.004.11			
ny 17,5	10,6	16,5	48	2	M10	10		950.005.11			
ny 19,5	12,6	17,5	48	2	M12	10		950.006.11			

• Massiv hårdmetal

T-Sporsfræsere

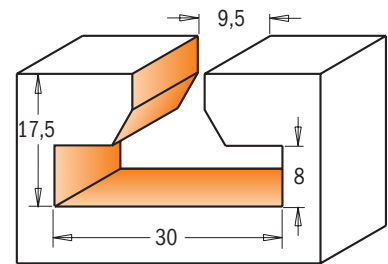


8/950.1_6

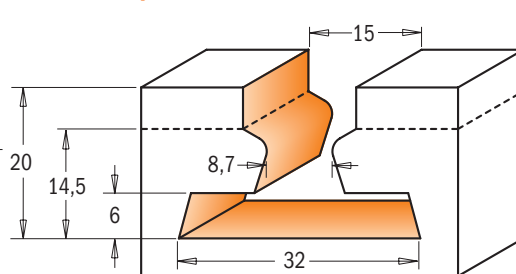


Tegning er 1:1

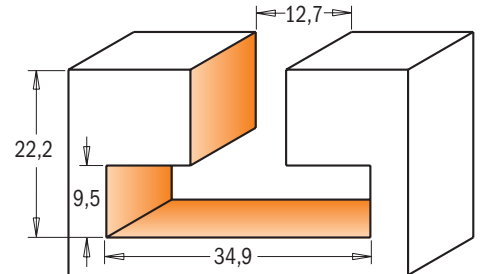
8/950.103 - 603



8/950.101 - 601

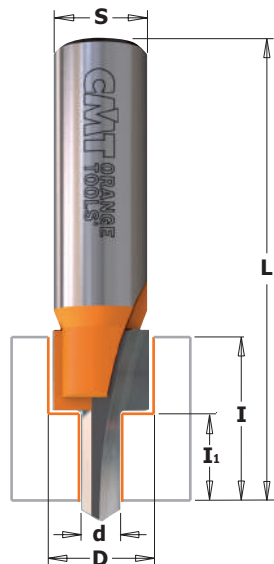


950.604



8/950.602

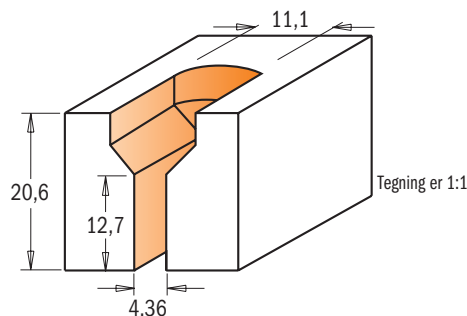
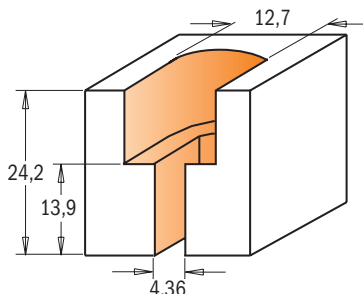
D mm	d mm	l mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
ny 28	11	13,5	47,6	2	10	950.103.11		
28	11	13,5	56,3	2	10		950.603.11	850.603.11
ny 30	9,5	17,5	50,8	2	10	950.101.11		
30	9,5	17,5	60,3	2	10		950.601.11	850.601.11
32	8,7-15	20	66	1+1	10		950.604.11	
34,9	12,7	22,2	63,5	2	10		950.602.11	850.602.11



8/913

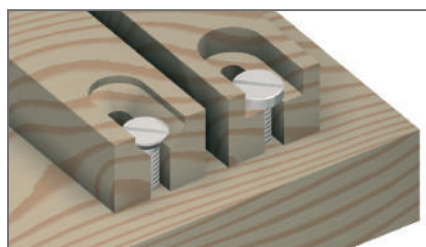
Enhver plade eller bordplade bør sikres og fastmonteres på en måde der tillader den at udvide eller sammentrække sig uden at sprække. Disse forsænkerbor laver forsænkninger der fastholder pladen men samtidig tillader pladen at bevæge sig, uden at flække træet eller ødelægge skruerne.

Begge typer har 8mm eller 12,7mm skaft. Varenummer **913.201.11** og **813.701.11** er til undersænkede skruer, og varenummer **913.101.11** og **813.601.11** er til planhoved skruer.



913.101.11
813.601.11

913.201.11
813.701.11



D mm	d mm	I ₁ mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
11,1	4,36	12,7	20,6	63,5	10	913.201.11	813.701.11
12,7	4,36	13,9	24,2	63,5	10	913.101.11	813.601.11

Slidsfræsere til gulvbelægning

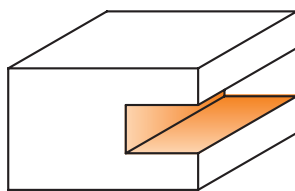
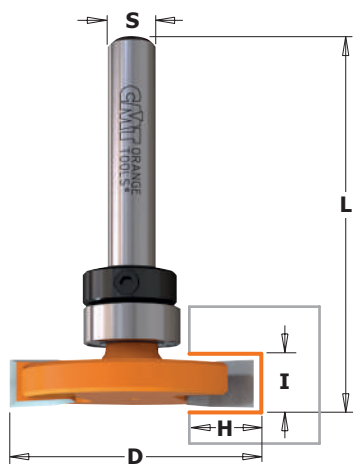


822.023B - 822.024B

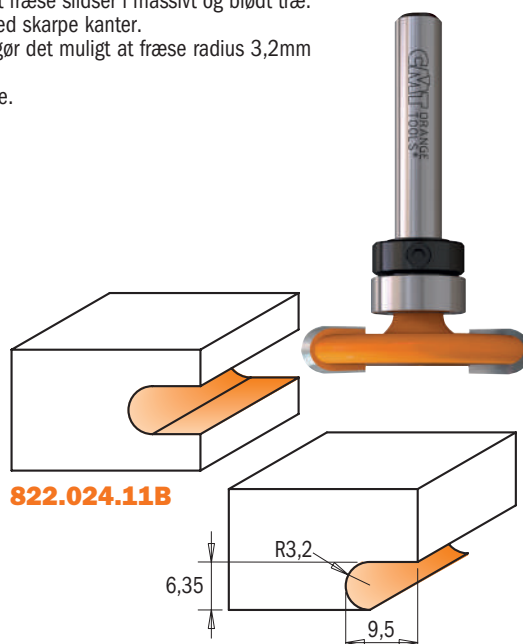
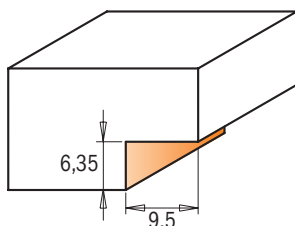
Med disse HW slidsfræsere kan du nemt og hurtigt fræse slids i massivt og blødt træ. Selv efter mange fræsninger, står resultatet flot med skarpe kanter.

Artikel **822.024.11B** har rundede kanter, hvilket gør det muligt at fræse radius 3,2mm indlæg.

Fræsejernene er udstyret med stopring og kugleleje.



822.023.11B

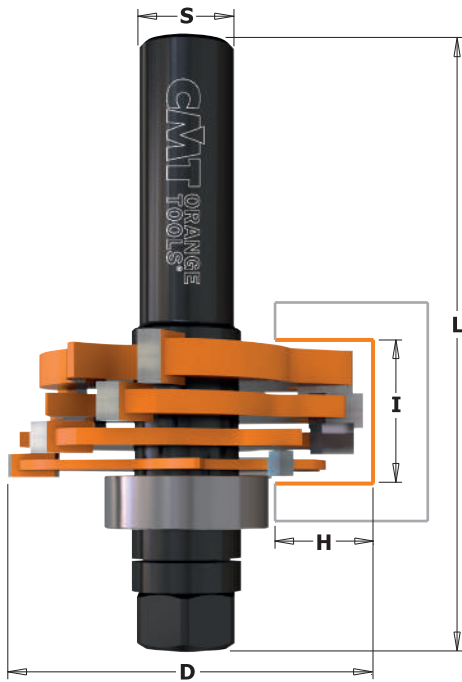


822.024.11B

D mm	I mm	H mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø6,35mm
31,75	6,35	9,5		47,6	10	822.023.11B
31,75	6,35	9,5	3,2	47,6	10	822.024.11B

Reserve dele

791.010.00	541.001.00	990.005.00	991.056.00
791.010.00	541.001.00	990.005.00	991.056.00



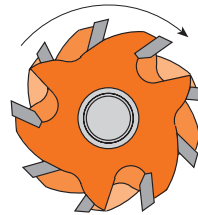
8/900.506

Lav slidser, noter, false fra 3,2mm til 18mm ved at bruge disse justerbare slidsfræsere. Se skemaet nedenfor med detaljer over den rigtige kombination af slidsfræsere og afstandsringer. Ideel til kikse samlinger og not/feder samlinger. Sættet inkluderer:
 - 4 HW slidsfræsere 3,2mm, 4mm, 4,8mm, og 6,4mm;
 - 1 holder til slidsfræsere 12,0mm eller 12,7mm skaft;
 - 1 kugleleje (22mm) til 12,7mm skæredybde;
 - 17 afstandsringer (8x0,1mm - 4x0,5mm - 3x1mm, 2x4mm).

SIKKERHEDSTIPS: Brug aldrig slidsfræsersættet uden afstandsringerne imellem. Afstanden mellem slidsfræsere kan variere fra 1mm til 1,7mm. Der skal altid være en afstandsring mellem slidsfræsere og kuglelejet.

VÆRKSTEDSTIP: Kuglelejesættet 791.711.00 kan bruges til 6,35 og 9,5mm skæredybde.

BEMÆRK: HW platterne må aldrig røre hinanden. Placer dem som på tegningen. Brug kun de medfølgende ting i sættet. Sørg for at alle slidsfræsere kører i den rigtige retning. Kig på spændemøtrikken der skal løbe med uret rundt.



KOMBINATION AF SLIDFRÆSERE	SKÆREHØJDE	
	MM	MM
A	3,2	
B	4	
C	4,8	
D	6,4	
A + B	6,4	a 7,1
A + C	7,2	a 7,9
A + D	8,8	a 9,5
B + C	8	a 8,7
B + D	9,6	a 10,3
C + D	10,4	a 11,1
A + B + C	10,4	a 11,8
A + B + D	11,9	a 13,3
A + C + D	12,7	a 14,1
B + C + D	13,5	a 14,9
A + B + C + D	15,9	a 18

BRUG AFSTANDSRINGE TIL AT JUSTERE SKÆREHØJDE:
MIN 1mm - MAX 1,7mm

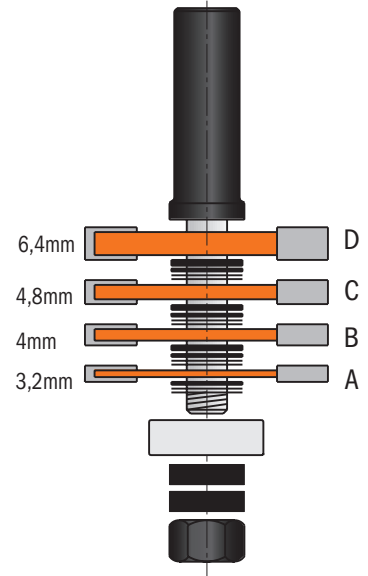
I mm	D mm	H mm	L mm		VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm
3,2-18	47,6	12,8	81	10	900.506.11	
3,2-18	47,6	12,8	81	10		800.506.11

Reserve dele

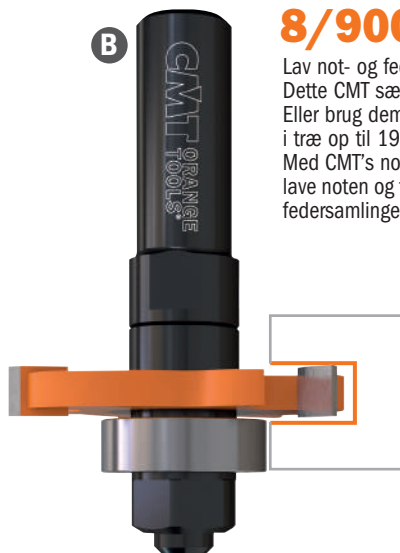
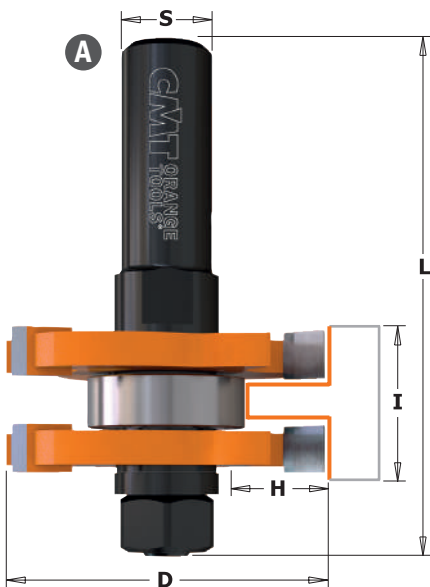
924.128.00	791.005.00	990.020.00
824.128.00	791.005.00	990.020.00

Reserve dele: 541.515.00 0,1mm afstandsring
 541.517.00 0,5mm afstandsring
 541.518.00 1mm afstandsring
 541.501.00 4mm afstandsring

Tilvalg: 791.711.00 Sæt med to kuglelejer 28,5 og 34,9mm



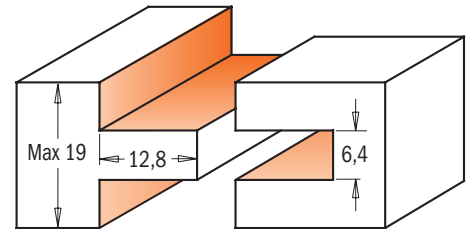
Not- og federsæt



8/900.626



Lav not- og federsamlingen uden at skulle og samle værktøjet hele tiden. Dette CMT sæt giver dig et værktøj til noten og et værktøj til federen. Eller brug dem hver for sig i andre projekter. Kan lave not- og federsamlinger i træ op til 19mm emner.
 Med CMT's not- og federsæt (800.626.11M) får du ét værktøj, der både kan lave noten og federen. Det bedste værktøj til en fornuftig pris. Kan lave not- og federsamlinger i op til 19mm emner.



Tegning er 1:1

PROFIL	I mm	D mm	H mm	L mm		VAREN. S=Ø8mm	VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm
A+B	19	47,6	12,8	71	5	900.126.11		
A+B	19	47,6	12,8	71	5		900.626.11	
A+B	19	47,6	12,8	71	5			800.626.11
A	19	47,6	12,8	71	10			800.626.11M

Reserve dele

924.083.00	791.005.00	822.364.11	990.020.00
924.131.00	791.005.00	822.364.11	990.020.00
824.131.00	791.005.00	822.364.11	990.020.00
824.131.00	791.005.00	822.364.11	990.020.00

Reserve dele: 541.515.00 0,1mm afstandsring
 541.516.00 0,3mm afstandsring
 541.517.00 0,5mm afstandsring

541.518.00 1mm afstandsring
 541.500.00 3mm afstandsring

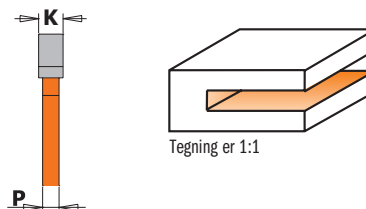
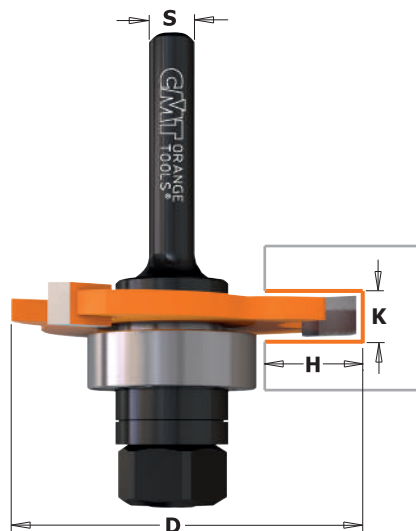


7/8/922A/B

Mulighederne med CMT's treskærs slidsfræsere er næsten uendelige. Fræsning af slidser, til kiks, T-sporsfræsning eller not/feder samlinger.

Alle slidsfræsere har afviserfunktion, HW platter og den velkendte orange CMT teflonbelægning. CMT slidsfræsere fås som løse fræsere eller som et sæt med enten 6, 6,35, 8, 12, 12,7mm skaft som er monteret med et 22mm kugleleje til en skæredybde på op til 12,7mm.

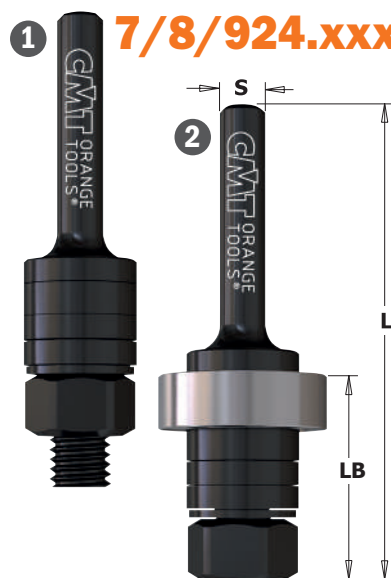
BEMÆRK: Til dybde 9,5mm og 6,35mm kan du bestille kugleleje sæt **791.711.00** (diameter 28,5mm-34,9mm)



K mm	P mm	D mm	H mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
1,5	1,1	47,6	12,8	10	722.315.11A		922.315.11A	922.315.11B	
1,6	1,1	47,6	12,8	10		822.316.11A			822.316.11B
2	1,3	47,6	12,8	10	722.320.11A	822.320.11A	922.320.11A	922.320.11B	822.320.11B
2,4	1,3	47,6	12,8	10		822.324.11A			822.324.11B
2,5	1,3	47,6	12,8	10	722.325.11A		922.325.11A	922.325.11B	
3	1,3	47,6	12,8	10	722.330.11A		922.330.11A	922.330.11B	
3,2	1,3	47,6	12,8	10		822.332.11A			822.332.11B
3,5	2,1	47,6	12,8	10	722.335.11A		922.335.11A	922.335.11B	
4	2,1	47,6	12,8	10	722.340.11A	822.340.11A	922.340.11A	922.340.11B	822.340.11B
4,8	2,9	47,6	12,8	10		822.348.11A			822.348.11B
5	2,9	47,6	12,8	10	722.350.11A		922.350.11A	922.350.11B	
6	4,5	47,6	12,8	10	722.360.11A	822.360.11A	922.360.11A	922.360.11B	822.360.11B
6,4	4,5	47,6	12,8	10		822.364.11A			822.364.11B

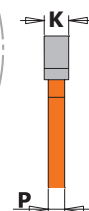
Alle slidsfræsere har afviserfunktion, HW platter, den velkendte orange CMT teflonbelægning og har et 8mm centerhul der passer til CMT's holdere (7/8/924). Brug disse fræsere med fræser optag **724** (Ø6mm diameter), **824** (Ø6,35 & Ø12,7mm diameter) og **924** (Ø8mm & Ø12mm diameter).

1 7/8/924.xxx.00



2 7/8/924.xxx.10

822

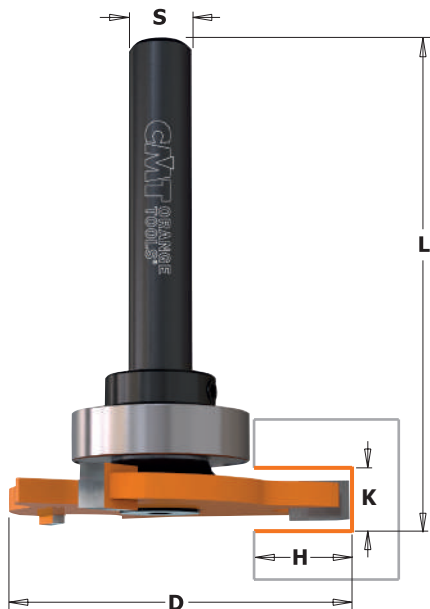


K mm	P mm	D mm	B mm		VARENR.
1,5	1,1	47,6	8	10	822.315.11
1,6	1,1	47,6	8	10	822.316.11
1,8	1,3	47,6	8	10	822.318.11
2	1,3	47,6	8	10	822.320.11
2,2	1,3	47,6	8	10	822.322.11
2,4	1,3	47,6	8	10	822.324.11
2,5	1,3	47,6	8	10	822.325.11
2,8	1,3	47,6	8	10	822.328.11
3	1,3	47,6	8	10	822.330.11
3,2	1,3	47,6	8	10	822.332.11
3,5	2,1	47,6	8	10	822.335.11
4	2,1	47,6	8	10	822.340.11
4,8	2,9	47,6	8	10	822.348.11
5	2,9	47,6	8	10	822.350.11
6	4,5	47,6	8	10	822.360.11
6,4	4,5	47,6	8	10	822.364.11

BESKRIVELSE	LB mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
1 Spindel til slidsfræser uden kugleleje	26	61	10	724.060.00	824.064.00	924.080.00		
1 Spindel til slidsfræser uden kugleleje	26	67,5	10				924.120.00	824.127.00
2 Spindel til slidsfræser med kugleleje	26	61	10	724.060.10	824.064.10	924.080.10		
2 Spindel til slidsfræser med kugleleje	26	67,5	10				924.120.10	824.127.10
Spindel til slidsfræser uden kugleleje, lang serie	40	86	10			924.083.00		
Spindel til slidsfræser med kugleleje, lang serie	40	86	10			924.083.10		

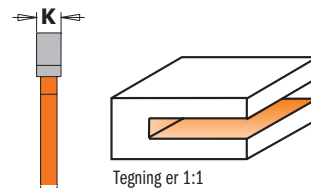
Reserve dele: **791.005.00** Ø8-22mm kugleleje
541.501.00 4mm afstandsring
541.500.00 3mm afstandsring

541.518.00 1mm afstandsring
990.020.00 M8 møtrik



923A - 823B

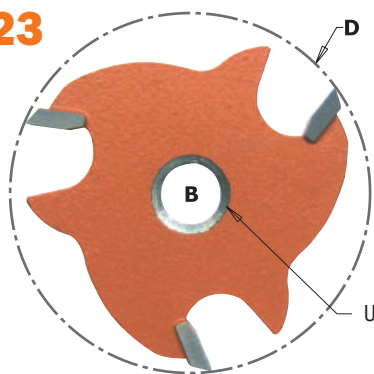
HW slidsfræsere Z3 med spindel og leje.
 Mulighederne med denne type slidsfræsere er mange.
 De kan for eksempel anvendes til at lave noter, fals, t-spor, samlinger og udfræsninger til tætningslister.
 Leveres med kugleleje der giver en notdybde på 12,8mm.
 Slidsfræsere er med spånbegrænsere og PTFE belagt.
 Leveres også som enkeltdele - se nedenfor.



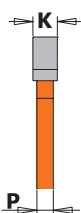
BEMÆRK: Fræsere er inkl. kugleleje Ø22mm til skæredybde 2,8mm. Bestiller du forskellige kuglelejer kan du få forskellige dybder.

K mm	P mm	D mm	H mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
3	1,3	47,6	12,8	58	10	923.330.11A	
3,2	1,3	47,6	12,8	57,5	10		823.332.11B
4	2,1	47,6	12,8	58,3	10	923.340.11A	823.340.11B
5	2,9	47,6	12,8	63	10	923.350.11A	
6,4	4,5	47,6	12,8	60,7	10		823.364.11B

823



Disse 3 skærs HW slidsfræsere har anti-kickback design og CMT's orange teflonbelægning.
 Alle slidsfræsere har 8mm hul og passer til CMT's spindler (varenummer 7/8/924).
 Anvend fræser optag 724 (Ø6mm), 824 (Ø6,35 & Ø12,7mm) og 924 (Ø8mm).

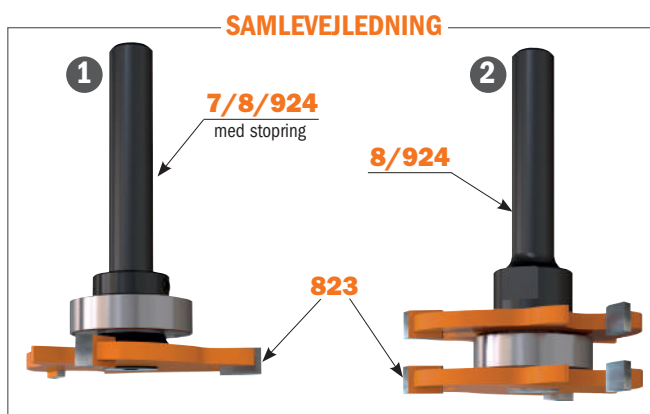


K mm	P mm	D mm	B mm		VARENR.
3	1,3	47,6	8	10	823.330.11
3,2	1,3	47,6	8	10	823.332.11
4	2,1	47,6	8	10	823.340.11
5	2,9	47,6	8	10	823.350.11
6,4	4,5	47,6	8	10	823.364.11

7/8/924



8/924

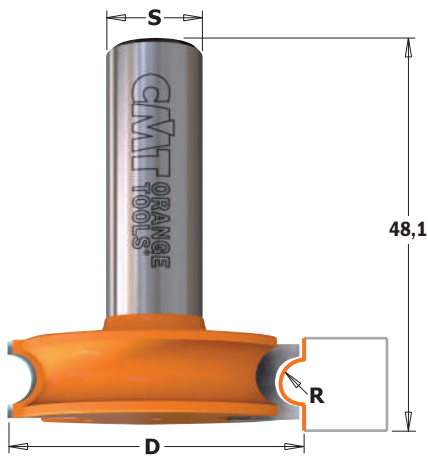


BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
1 Spindel til slidsfræser uden kugleleje og stopring	10	724.061.00	824.061.00	924.081.00	824.121.00
1 Spindel til slidsfræser med kugleleje og stopring	10	724.061.10	824.061.10	924.081.10	824.121.10
2 Spindel til slidsfræser uden kugleleje	10			924.082.00	824.122.00
2 Spindel til slidsfræser med kugleleje	10			924.082.10	824.122.10

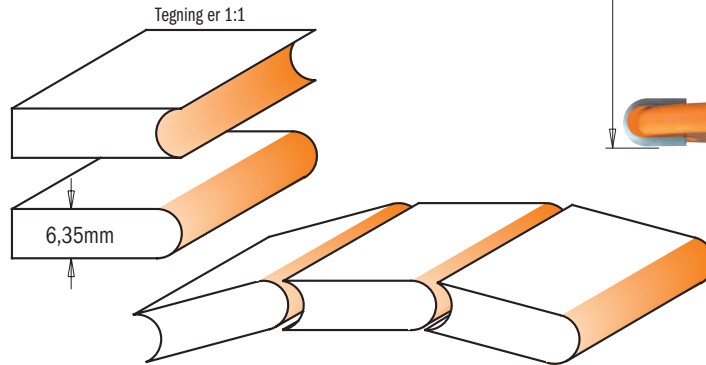
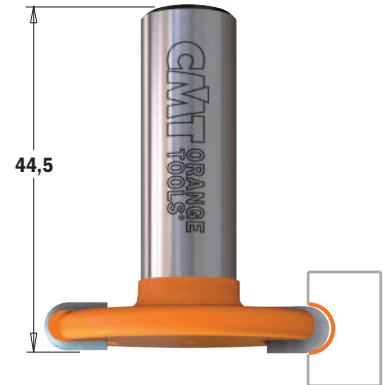
Reserve dele:
 791.012.00 Ø8-22mm kugleleje
 541.001.00 Ø6,35mm stopring
 541.002.00 Ø12,7mm stopring
 791.013.00 Ø12,7-22mm kugleleje
 541.003.00 Ø6mm stopring
 541.004.00 Ø8mm stopring

541.515.00 0,1mm afstandsrings
 541.516.00 0,3mm afstandsrings
 541.517.00 0,5mm afstandsrings
 541.518.00 1mm afstandsrings
 990.055.00 Skruer TSPEI M5x12mm
 991.067.00 Unbrakonøgle 3mm

Halvstaf-/Hulkehlfræsersæt

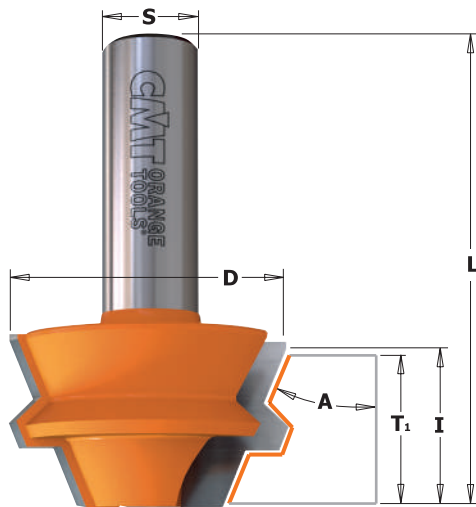

8/955.701

Dette perfekt sammensatte sæt er fantastisk til at lave eksempelvis badekar. Hårdmetal platterne gør at man kan skære skarpt og sikkert i mange emner i lang tid. Brug både halvstafbræseren og hulkehlbræseren i 6,35mm emner.



R mm	D mm		5			VARENR. S=Ø12mm 955.701.11	VARENR. S=Ø12,7mm 855.701.11
3,2	38						

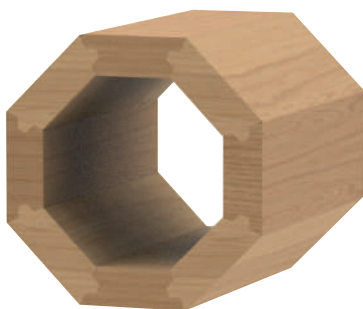
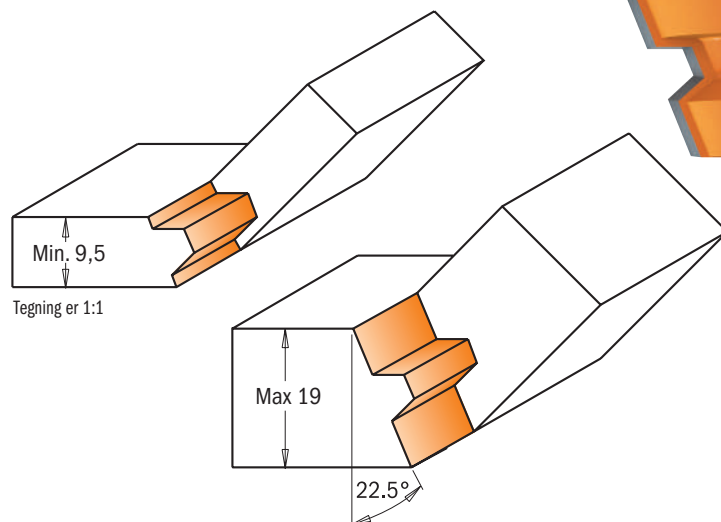
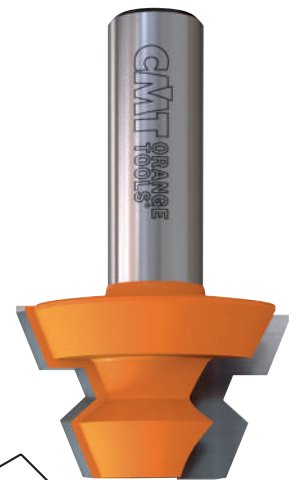
Geringsfræsersæt


8/955

Nu behøver du ikke kæmpe med dine besværlige skruetvinger ved dine 22,5° projekter. Brug dette sæt til at lave oktagonformede kasser, hjørneskabe, kogeøer og meget andet.

Disse geringsfræsere giver dig stærke samlinger når du skal samle i 45° samlinger. Kiaks og lignende er tidskrævende at lave og er svære at fastholde.

CMT's matchende par gør det nemt for dig. Højdejustering er ikke kritisk med dette sæt, juster dit land så overkanten af emnet møder vinklen på overfræsebordet hvor det møder landet. Efter dine samlinger er lavet, kan de nemt limes og samles, uden brug af skruetvinger.

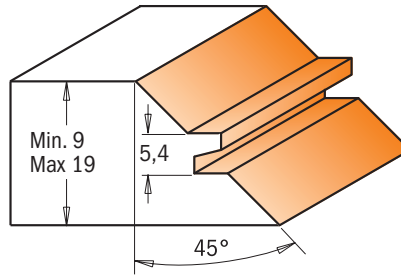


D mm	I mm	A	T ₁ mm	L mm	5	VARENR. S=Ø8mm 955.005.11	VARENR. S=Ø12,7mm 855.505.11
37,3	22,2	22,5°	9,5 ÷ 19	60,3			

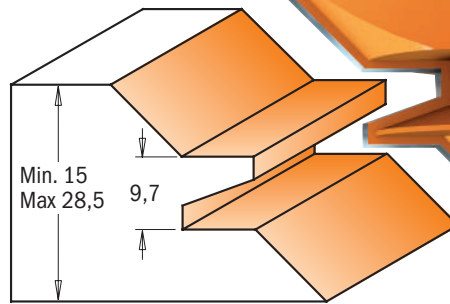


8/955.504

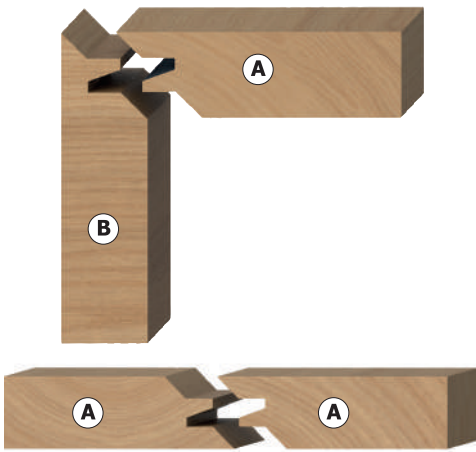
CMT's geringsfræsere er ideelle til fræsning af geringsamlinger i op til 28,5mm emner. Dette er den nemme og hurtige måde til præcist at lave kasser, rammer og alle andre opgaver der involverer retvinklede og parallelle samlinger. For at lave perfekte geringsamlinger læg et emne med indersiden ned mod bordet og emnet centreret mod midten af overfræseboret. Fræs med værktøjet som vist i illustration 1 fornedet. Fræs den anden del med indersiden vertikalt ind mod overfræseboret og landet, se illustration 2. For at lave parallelle limfuge-samlinger læg et emne med indersiden ned mod bordet og emnet centreret mod midten af overfræseboret. Fræs med værktøjet som vist i illustration 1 fornedet. For at lave den anden del, vend emnet og læg det fladt på bordet med indersiden opad under fræsningen.



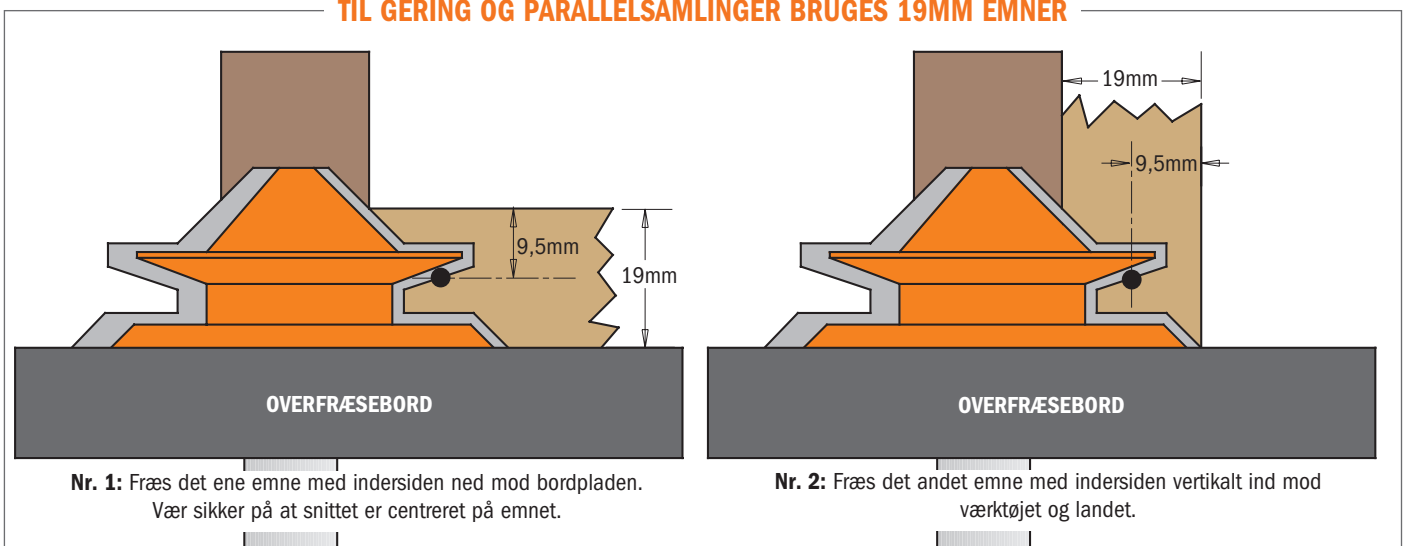
8/955.503



Tegning er 1:1



TIL GERING OG PARALLELSAMLINGER BRUGES 19MM EMNER



Nr. 1: Fræs det ene emne med indersiden ned mod bordpladen. Vær sikker på at snittet er centreret på emnet.

Nr. 2: Fræs det andet emne med indersiden vertikalt ind mod værktøjet og landet.

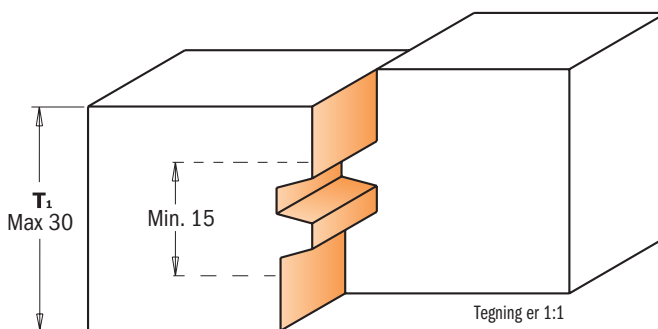
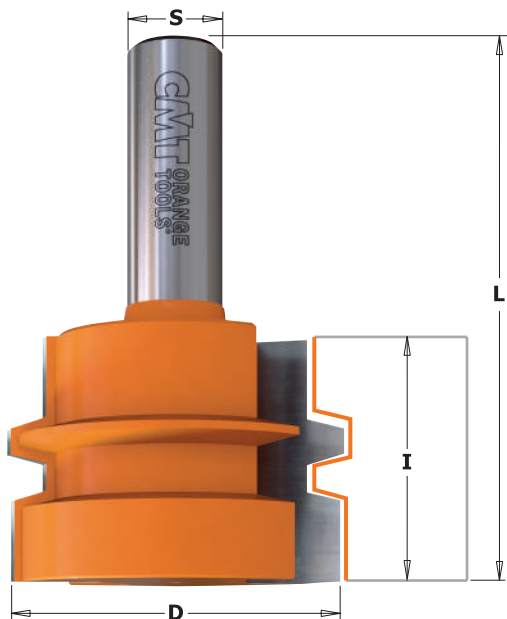
D mm	I mm	A	T ₁ mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
44,5	19	45°	9 ÷ 18	58	5	955.009.11		
50,8	21	45°	9,5 ÷ 19	60,3	5		955.504.11	855.504.11
70	30	45°	15 ÷ 28,5	70	5		955.503.11	855.503.11



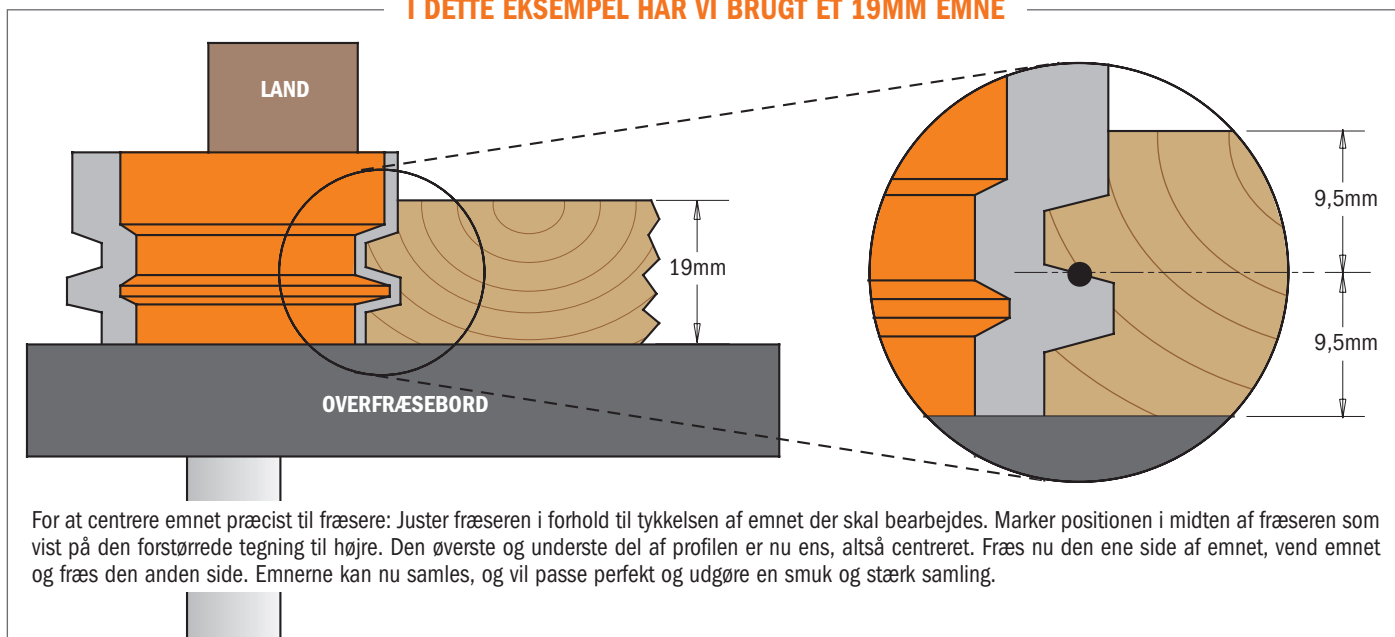
8/955.501

Den mest unikke og vigtige egenskab ved dette stykke værktøj, er dets evne til at lave en næsten ubrydelig limfugesamling hurtigt og uden fejl. Ideel til samling af store emner, døre- og møbeldele. Ved nøjagtig centrering af værktøjet med emnet er det nemt først at fræse den ene side, og herefter vende emnet og fræse den anden side. Du laver nu perfekte limfugesamlinger uden fejl.

VÆRKSTEDSTIPS: Når du limer, sørg da for at have et passende tryk på samlingen. Manglende tryk kan resultere i en svag samling, og for stort tryk kan ødelægge træet.



I DETTE EKSEMPEL HAR VI BRUGT ET 19MM EMNE



D mm	I mm	T ₁ mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
44,4	32	15 - 30	70,1	10	955.501.11	855.501.11

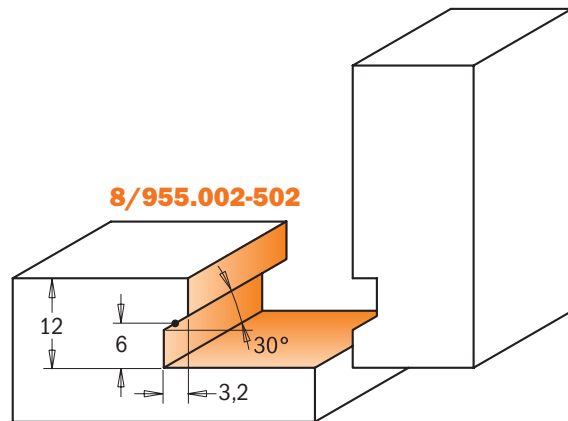
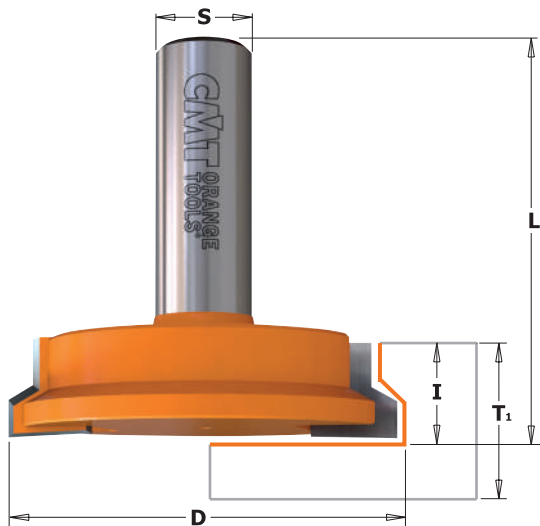
7/8/955



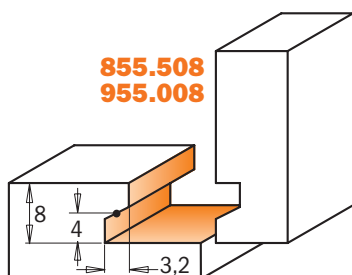
Nøglen til succes når du laver skuffer af en høj kvalitet, findes i det skuffesamlingsværktøj du bruger. Med CMT's skuffesamlingsfræsere, kan du nemt og hurtigt lave stærke og perfekte skuffesamlinger.

Som illustreret nedenfor fræs først skuffefronten med indersiden ned mod bordet. Fræs så skuffesiderne med indersiden lodret ind mod værktøjet og landet. Disse værktøjer må ikke bruges i håndholdte overfræsere men kun på fastspændte overfræsere.

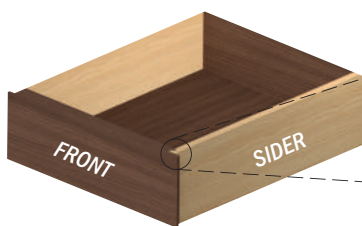
ADVARSEL! Disse fræsere må kun bruges på overfræseborde med land. Må ikke bruges med håndholdte fræsere.



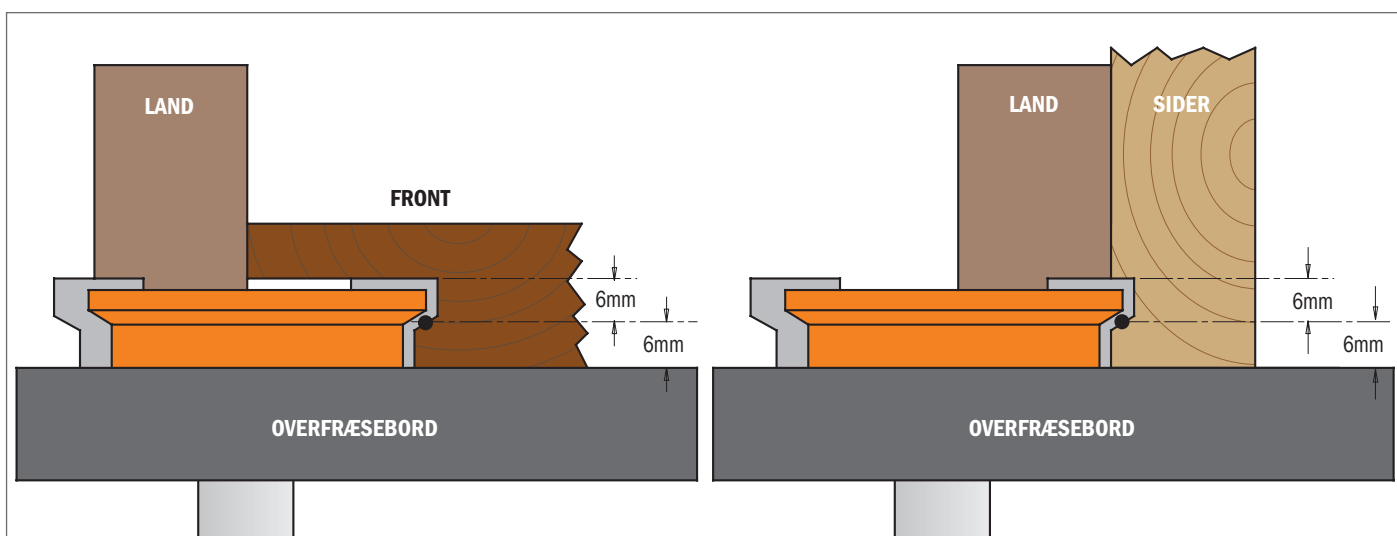
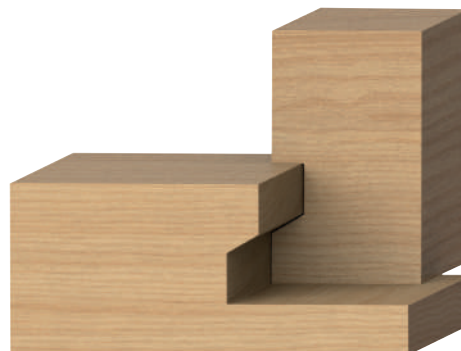
Tegning er 1:1



Tegning er 1:1



OVERLAP TIL SKUFFESTOP



D mm	T ₁ min. mm maks. mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
25,4	9,5 15,87	12,7	54	10			955.008.11		855.508.11
31,7	15,87 25,4	12,7	44,5	10	755.002.11	855.002.11	955.002.11		
50,8	15,87 25,4	12,7	50,8	10				955.502.11	855.502.11

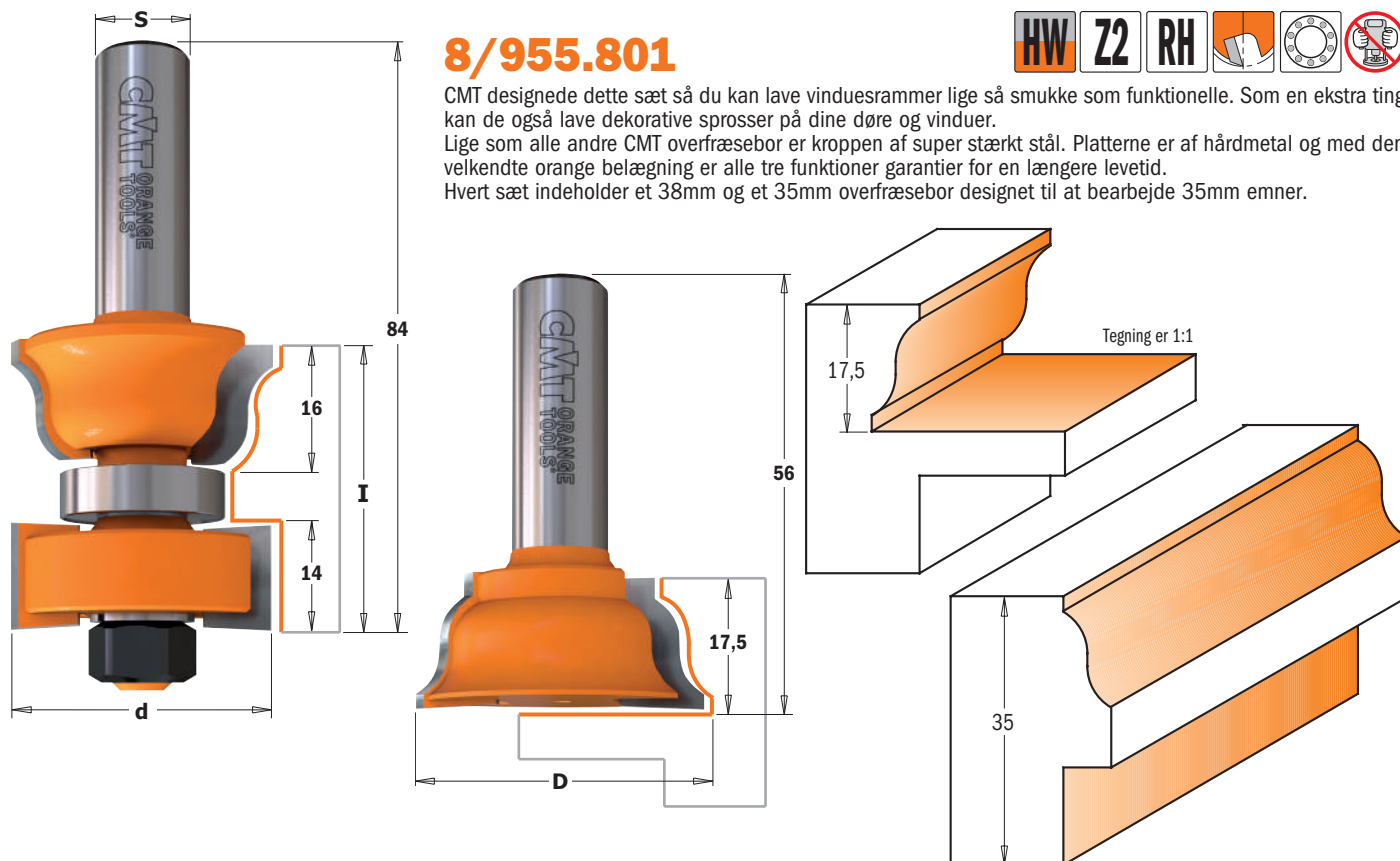


8/955.801

CMT designede dette sæt så du kan lave vinduesrammer lige så smukke som funktionelle. Som en ekstra ting kan de også lave dekorative sprosser på dine døre og vinduer.

Lige som alle andre CMT overfræsebor er kroppen af super stærkt stål. Platterne er af hårdmetal og med den velkendte orange belægning er alle tre funktioner garantier for en længere levetid.

Hvert sæt indeholder et 38mm og et 35mm overfræsebor designet til at bearbejde 35mm emner.



d	l	L	D	I	L		VAREN.R.	VAREN.R.
mm	mm	mm	mm	mm	mm		S=Ø12mm	S=Ø12,7mm
35	35	84	38	17,5	56	5	955.801.11	855.801.11

Reserve dele			
791.012.00	822.004.11	541.518.00	990.020.00

TRIN-FOR-TRIN KONSTRUKTION AF SPROSSEDE VINDUER

Dit CMT sæt gør det nemt!

I vores trin-for-trin eksempel til konstruktion af vinduer med sprosser brugte vi følgende:

- CMT profilfræser sæt (955.801.11)
- Rammetræ 35mm
- Affaldstræ

CMT's profilfræsersæt er oprindeligt lavet til at arbejde i 35mm emner, men kan bruges helt ned til 28mm emner. Emner over 35mm rækker udover værktøjets rækkevidde. Husk at tilpasse målene til de emnetykkelser du bruger. Vi anbefaler at bruge et stykke affaldstræ første gang du prøver.

TRIN 1: Opmåling og taping.

Den ideelle tykkelse af siderammerne er 35mm når du bruger CMT's profilfræsersæt. Den ønskede bredde på rammen bestemmer hvor lange du skal lave dine tapper. Mens længden af rammen bestemmer længden af sprossen. Når du afkorter top og bundramme skal du huske at lægge tappernes længde til så du får den rette længde. Længde på tappene bør være mindst halvdelen af bredden på rammen. Fjern 16mm målt fra forsiden af emnet væk ved enten at save eller fræse træet væk som på illustration 1. Dette mål kan der nu ikke røres ved, da det nu er fastlåst af overfræseboret. Tappens tykkelse er nu 6mm.

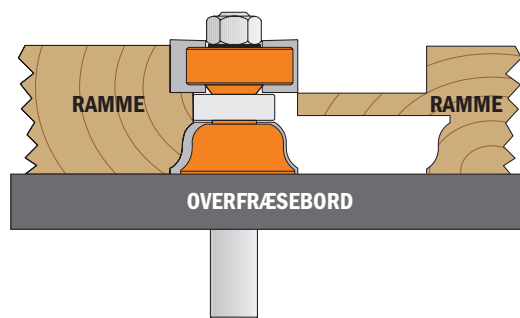
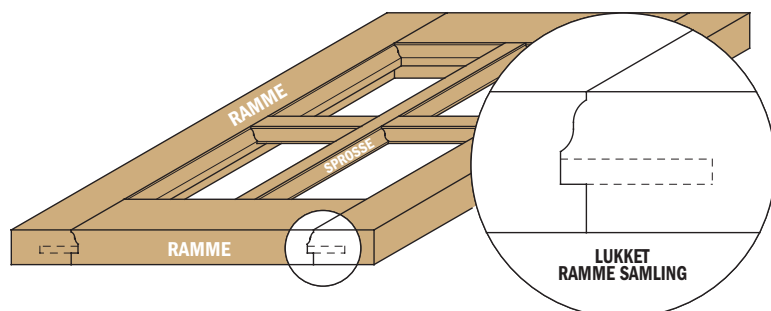
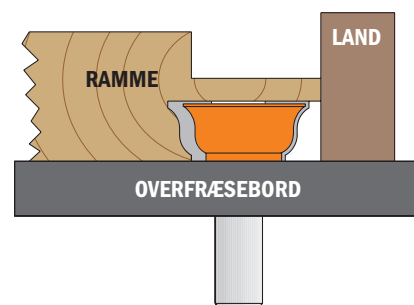
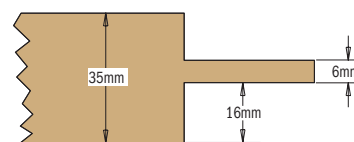
Vend emnet om og fræs den anden side. I vores eksempel vil den fræsning være 13mm, men dette mål varierer naturligvis med emnets tykkelse.

TRIN 2: Kontraprofilen laves på bund og top-ramme og sprosser.

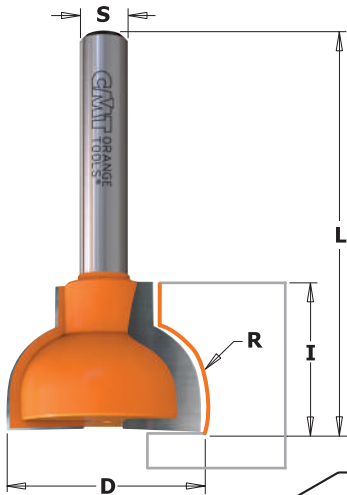
For at lave profilen placeres top eller bundrammen med fronten nedad med tappen plant på overfræseboret som på illustration 2. Juster landet så fræsningen bliver 6,35mm dybere end tappen. For at profilere sprosserne, lægges de med fronten ned på overfræsebordet og fræses uden at justere på højden.

TRIN 3: Profil laves på siderammer og sprosser.

For at profilere langs kanterne på sprosserne, placeres den allerede kontraprofilerede sprosse med forsiden nedad. Juster overfræseboret således det med undersiden lige nøjagtigt berører oversiden af tappen, som vist på illustration 3. Med rammerne, stadig væk med fronten nedad, vend dem således at indersiden af rammen lige nøjagtigt berører værktøjet og lav profileringen. Profiler indersiden af siderammerne, og profiler herefter forsiden af sprosserne. For at lave noten til tappene måles 16mm fra forsiden af rammerne og der saves herefter ud.

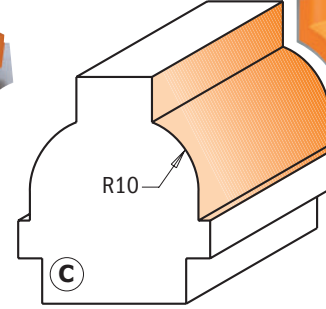
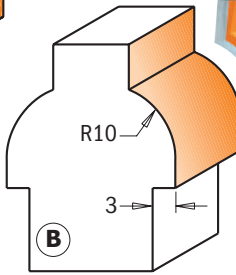
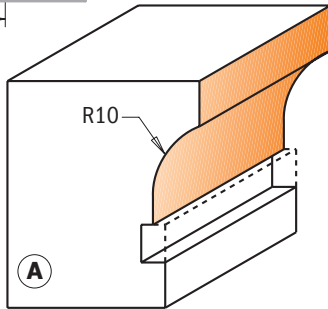
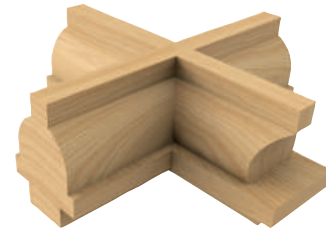


Profilsæt til døre og vinduer



8/955.3

Disse overfræsebor giver dig mulighed for at lave ægte "franske" døre til fine møbler og skabe lige såvel som sprossede vinduer og profil/kontraprofil konstruktioner. Kuglelejet på overfræseboret gør det velegnet til fræsning i kurvede former. Kan også bruges til skuffegreb.



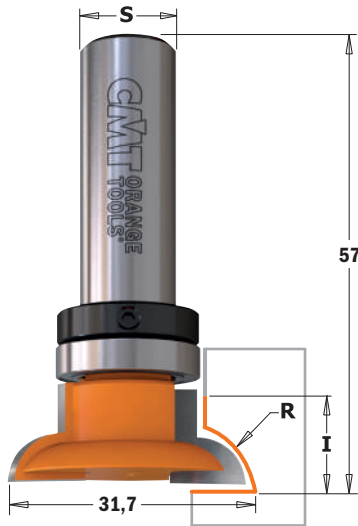
Tegning er 1:1

D mm	I mm	R mm	L mm	PROFIL		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
25	19	10	50,8	A	10	855.307.11M	955.307.11M
22	19	10	50,8	B	10	855.307.11F	955.307.11F
28	19	10	61,2	C	10	855.308.11F	955.308.11F

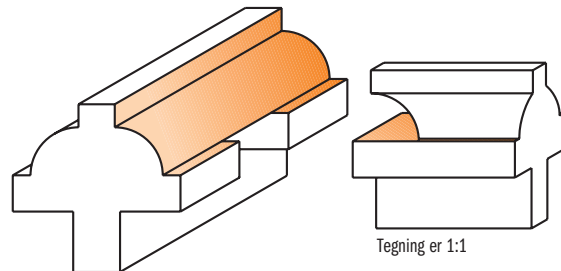
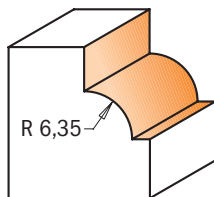
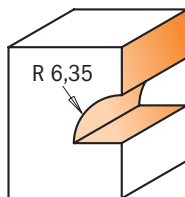
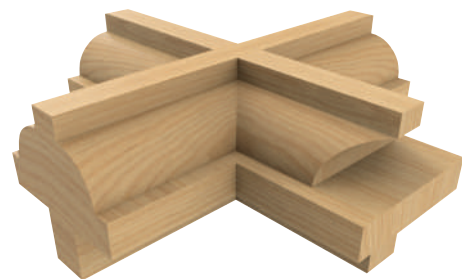
Reserve dele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

Profilsæt til døre og vinduer



955.302 - 855.802



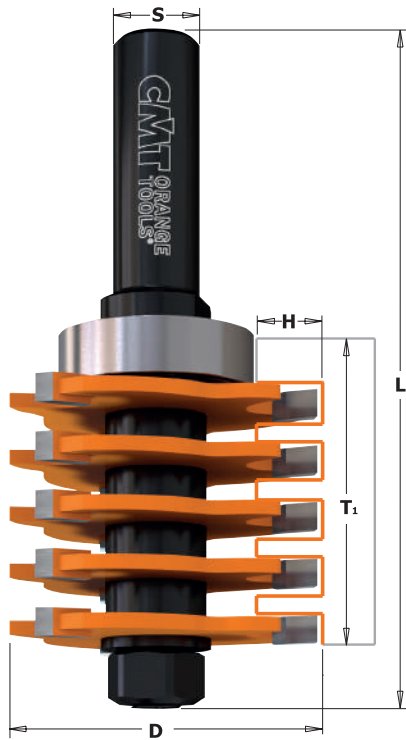
Tegning er 1:1

d mm	D mm	I mm	R mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
30	31,7	12	6,35	5	955.302.11	855.802.11

Reserve dele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	791.011.00	541.002.00

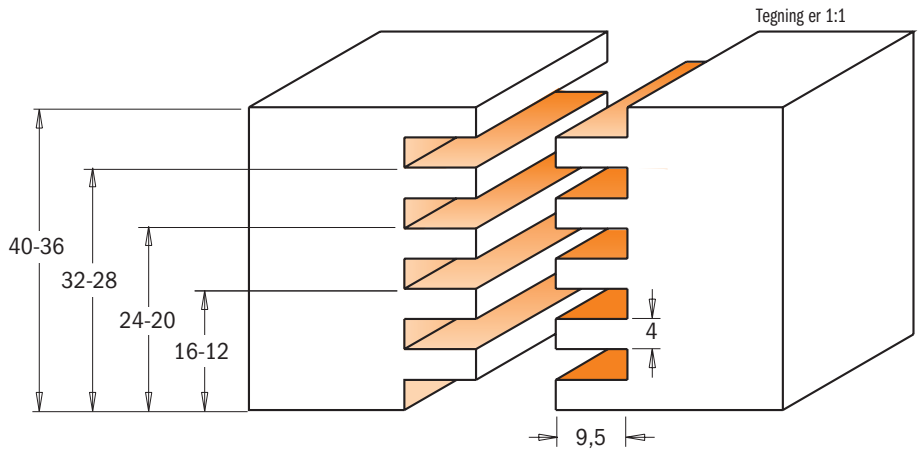
Reserve dele: 991.056.00 1,5mm unbrakonøgle



8/900.616



Dette værktøj letter dit arbejde når du skal lave præcise og funktionelle fingersamlinger. Uden de helt store justeringer kan du lave samlinger af emner med de viste tykkelser fomedet. Med kuglelejet kan du lave en skæredybde på 9,5mm. For yderligere dybde har du brug for et land.



T ₁ mm	D mm	H mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
12 - 40	47,6	9,5	97	10	900.616.11	
12 - 40	47,6	9,5	97	10		800.616.11

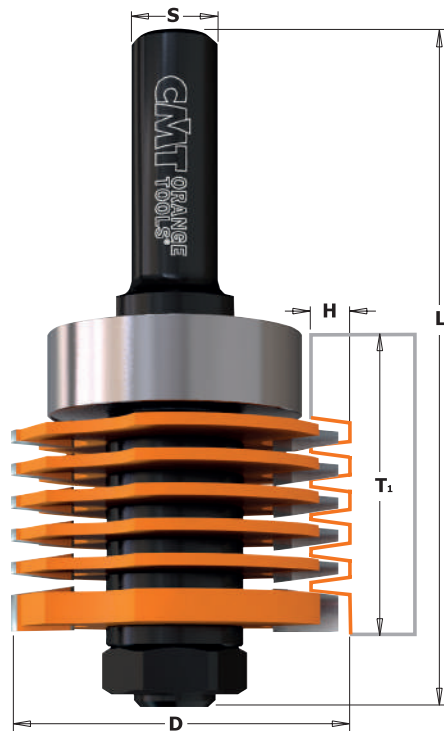
Reserve dele

924.130.00	791.027.00	822.340.11	990.020.00
824.130.00	791.027.00	822.340.11	990.020.00

Reserve dele: **541.515.00** 0,1mm afstandsring
541.519.00 5,8mm afstandsring
990.403.00 1,6mm sikkerhedsring
990.459.00 Sæt med afstandsringe

Tilvalg: **791.020.00** Ø38,1mm kugleleje (4,75mm dybde)
791.029.00 Ø34,9mm kugleleje (6,35mm dybde)
791.015.00 Ø31,7mm kugleleje (8mm dybde)
791.011.00 Ø19mm kugleleje (14,3mm dybde)

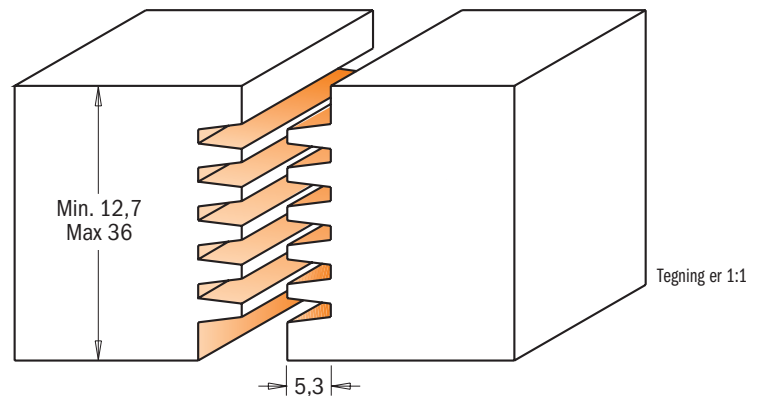
Limfugefræsere



8/900.606



Disse alsidige limfugefræsere giver dig muligheden for at lave de stærkeste længde- og endesamlinger af alle træsorter. Med de nøjagtige samlinger og den store limflade er træet nu stærkere end et ubehandlet stykke træ. CMT's professionelle limfugefræsere er med 6 stk. toskærs hårdmetal slidsfræsere. Med de seks udskiftelige slidsfræsere kan du lave samlinger i et stort udvalg af tykkelser, lige fra 12,7 til 36mm. Ideel til møbelproducenter og lignende.

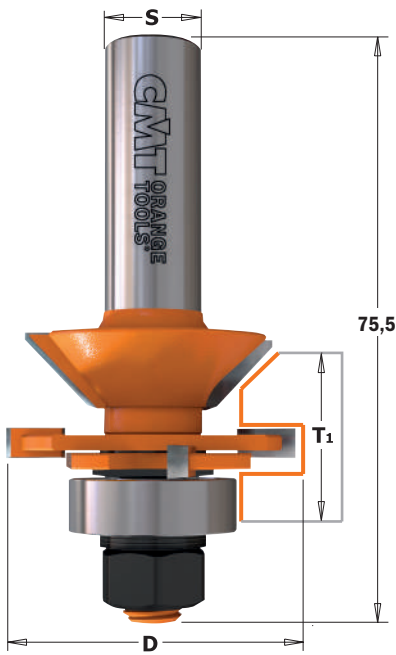


T ₁ mm	D mm	H mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
12,7 - 36	47,6	5,3	97	10	900.606.11	
12,7 - 36	47,6	5,3	97	10		800.606.11

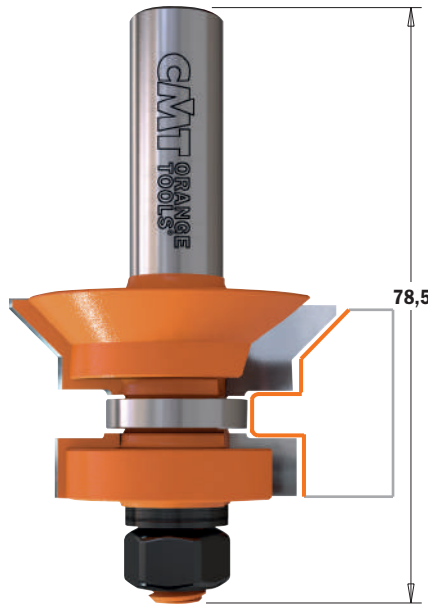
Reserve dele

824.129.00	791.028.00	822.005.11 1,85mm	822.006.11 5,5mm
924.129.00	791.028.00	822.005.11	822.006.11

Reserve dele: **541.511.00** 3mm afstandsring
541.512.00 2mm afstandsring
541.526.00 0,1mm afstandsring
990.458.00 Sæt med afstandsringe

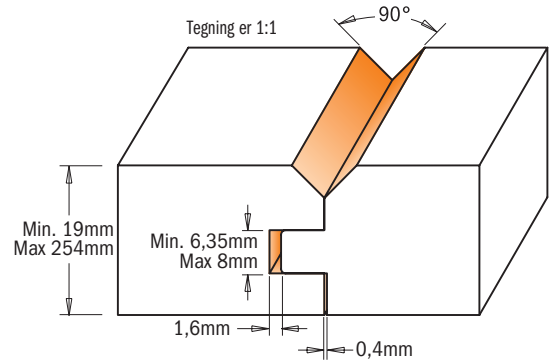


8/955.506



Med disse bor kan du lave et bredt udvalg af profiler ved en eller flere gennemkørsler. Lad være med at ligne alle de andre og lav dine egne profiler. Nogle forslag er illustreret her.

SIKKERHEDSTIPS: Brug disse bor med et land. Disse profiler er lavet af kraftige emner og efterfølgende tilpasset den ønskede udformning.

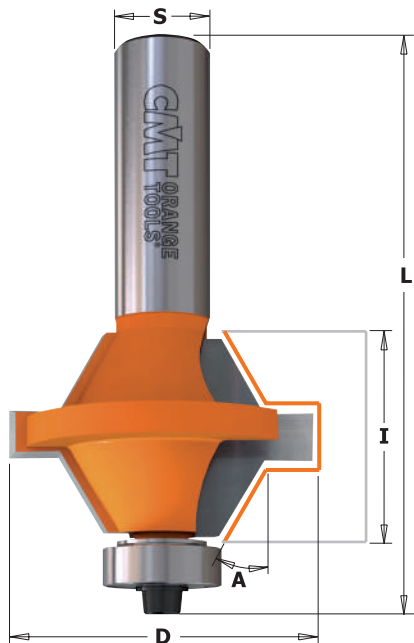


D mm	T ₁ mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
44,4	19÷25,4	10	955.506.11	855.506.11

Reserve dele

822.013.11	822.014.11	791.011.00	791.005.00	990.020.00

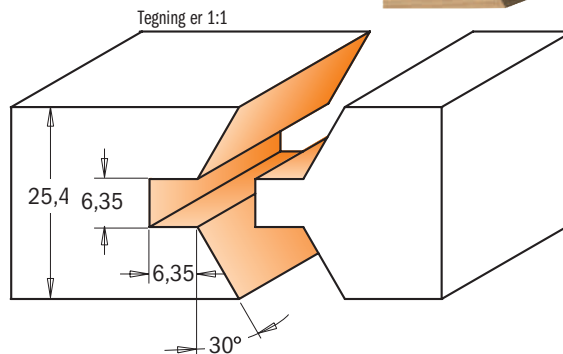
Reserve dele: 541.515.00 0,1mm afstandsring
 541.516.00 0,3mm afstandsring
 541.517.00 0,5mm afstandsring
 990.407.00 Sikkerhedsring



8/955.510



Dette er et fantastisk sæt beregnet til, at kreere en flot og holdbar kant til dine kabinetdøre. Brug 1/2" eller 1" paneler i krydsfiner eller MDF og lav den kant-profil i det træ du har valgt. Nem at bruge: center hver overfræsebor på emnet og lav snittet; lim de to emner sammen og kantfræs efterfølgende hvis det er nødvendigt. Dette sæt laver en 60° not og feder og giver hermed en stor overflade til limning.

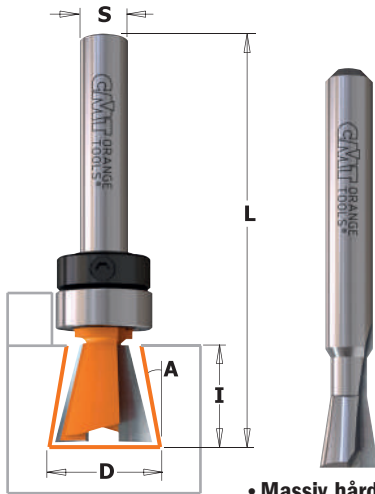


D mm	I mm	A	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
40	25,4	30°	74,5	5	955.510.11	855.510.11

Reserve dele

990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00

7/8/918 - 7/818B



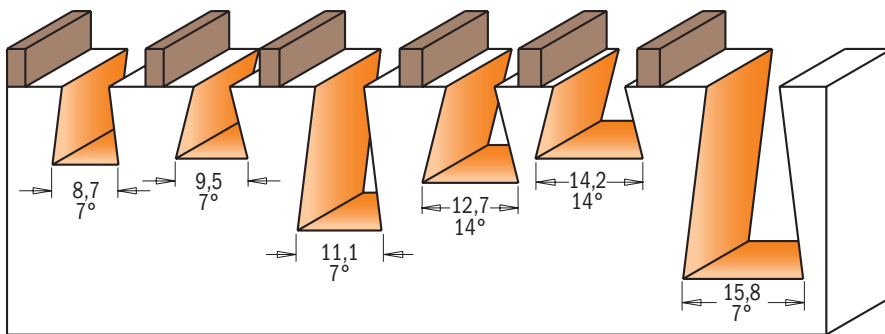
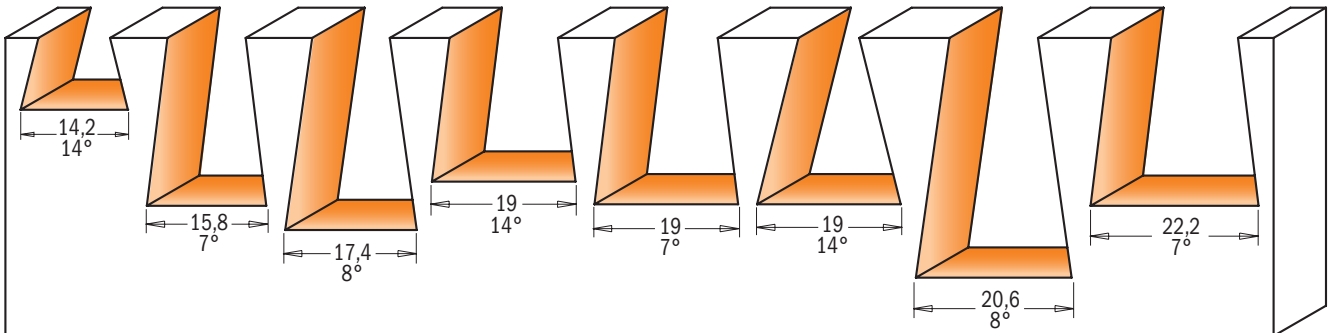
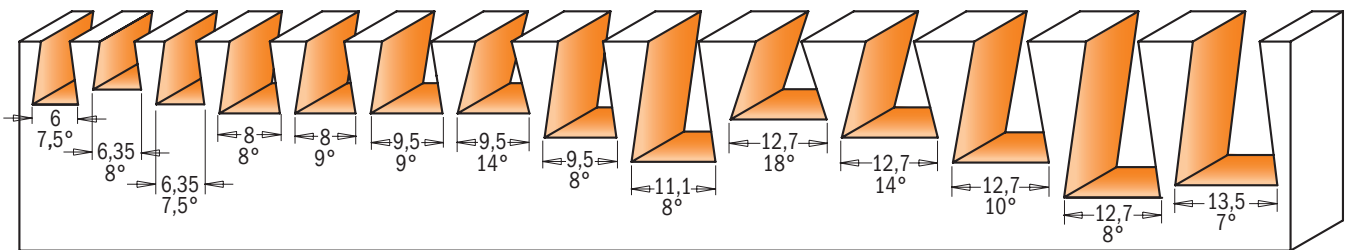
• Massiv hårdmetal

CMT gratfræsere fås i 25 forskellige størrelser så du kan virkelig strække din kreativitet til det yderste. Se illustrationer med de forskellige profiler og former for samlinger.
 CMT gratfræsere er designet til at passe til de mest gængse samleaggregater på markedet. Du er sikker på at finde din gratfræser i vores enorme udvalg i både størrelser og grader. Kontroller total længden før du køber, for at være sikker på at det er det rigtige værktøj du får.
 - CMT laver gratfræsere der passer specielt til aggregater og håndoverfræsere der skal bruge et længere skaft.

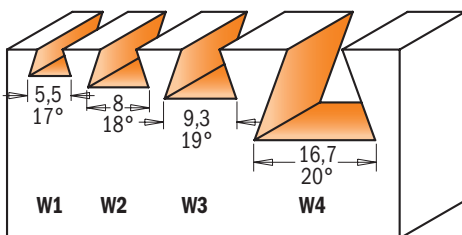
VÆRKSTEDSTIPS: To gennemløb anbefales når der fræses efter en skabelon. Kontroller at svalehaleme er fræset helt igennem og er færdige inden du fjerner emnet. For at gøre arbejdet nemmere og lette presset på gratfræseren, kørs det første gennemløb med et lige overfræsebor. Brug gratfræseren på et bord med land ved vanskelige opgaver.

SIKKERHEDSTIPS: Hvis gratfræseren sidder fast under arbejdet, juster da lidt på værktøjet i bøsningen og sikr dig at fræsedybden er korrekt. Løft ikke håndoverfræsere ud af skabelonen.

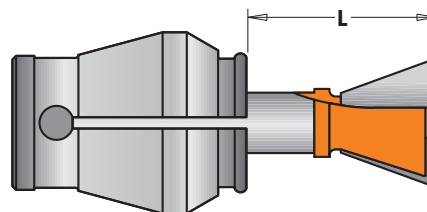
Tegning er 1:1




Fabrikat/ Model	VARENR.	
CMT-Enlock10		818.098.11B
CMT-Enlock15	718.127.11B	818.128.11B
CMT300	718.127.11	818.128.11
	918.127.11	818.628.11





PASSER TIL HOFFMANN®



Fabrikat/ Model	VARENR.	
PASSER TIL HOFFMANN® KEYS		
W1 L=16mm	718.053.11	818.053.11
W2 L=17,5mm	718.079.11	818.079.11
W3 L=19mm	718.093.11	818.093.11
W4 L=25mm	918.167.11	

D mm	I mm	L mm	A		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
•6	8,3	60	7,5°	10	718.060.11				
•6,35	6,35	50,8	8°	10		818.065.11			
•6,35	8,3	63,5	7,5°	10		818.064.11			818.564.11
•8	9,5	54	8°	10		818.081.11			
•8	9,5	52,5	9°	10		818.080.11			
•8	9,5	63,5	9°	10					818.580.11
•9,5	9,5	60,3	14°	10		818.098.11			
9,5	9,5	52,5	9°	10	718.095.11	818.096.11	918.095.11		
9,5	9,5	63,5	9°	10					818.596.11
9,5	12,7	60,3	8°	10		818.097.11			
11,1	15,9	60,3	8°	10		818.111.11			
12,7	10,3	60,3	18°	10		818.132.11			
12,7	12,7	52,4	14°	10	718.127.11	818.128.11	918.127.11		
12,7	12,7	63,5	14°	10					818.628.11
12,7	12,7	62	14°	10		818.130.11			
12,7	16	60,3	10°	10		818.133.11			
12,7	20,6	69,8	8°	10		818.129.11	918.129.11		
13,5	19,05	61,5	7°	10					818.635.11
14,2	9,5	50,8	14°	10		818.142.11			
15,8	22	60,3	7°	10	718.158.11	818.158.11	918.158.11		
15,8	22	66,7	7°	10				918.658.11	818.658.11
17,4	25,4	77,6	8°	10					818.674.11
19	19	77,6	14°	10					818.691.11
19	22	60,3	7°	10	718.190.11	818.190.11	918.190.11		
19	22	66,7	7°	10				918.690.11	818.690.11
19	22	60,3	14°	10		818.191.11			
20,6	31,7	84,1	8°	10					818.706.11
22,2	22,2	69,8	7°	10					818.722.11
Gratfræsere med kugleleje på skaftet									
8,73	10,3	58	7°	10		818.087.11B			
•9,5	9,5	60,3	14°	10		818.098.11B			
11,1	19	66,7	7°	10		818.113.11B			
12,7	12,7	52,4	14°	10	718.127.11B	818.128.11B			
14,2	9,5	50,8	14°	10		818.142.11B			
Gratfræsere med kugleleje på skaftet (kolbe Ø9,5mm)									
15,8	25,4	68,3	7°	10			818.159.11B		
Gratfræsere til HOFFMANN®									
•5,5	4	43	17°	10	718.053.11	818.053.11			
•8	6	43	18°	10	718.079.11	818.079.11			
•9,3	7,3	43	19°	10	718.093.11	818.093.11			
16,7	12,5	49	20°	10			918.167.11		







Reserve dele	
	
791.009.00	541.001.00
791.010.00	541.001.00
791.009.00	541.001.00
791.010.00	541.001.00
791.010.00	541.001.00
791.021.00	541.006.00

Reserve dele: **990.005.00** Skrue TSEI M3x3mm
991.056.00 1,5mm unbrakonøgle

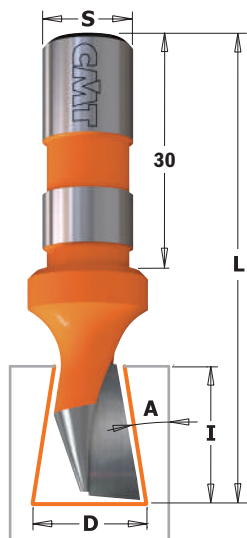
• Massiv hårdmetal

HER ER ET LILLE UDVALG AF DE SMUKKE SVALEHALESAMLINGER DU KAN LAVE MED CMT'S GRATFRÆSERE



			
Gennemgående svalehale	Halvlukket svalehale	Svalehale med variabel afstand	Glidende svalehale

9° Svalehalefræsere



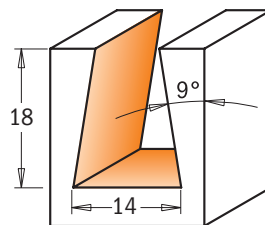
522



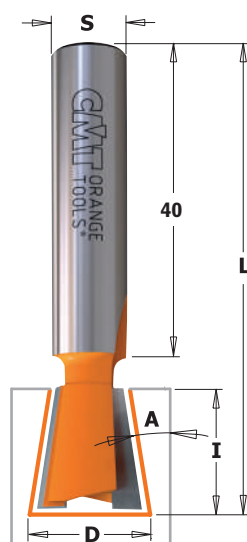
D mm	I mm	L mm	A	S mm		VARENR. Højre
14	18	60	9°	12	10	522.140.11

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 1 præcisionsskær HW [Z1]



Tegning er 1:1



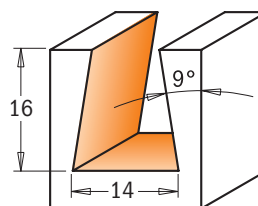
523



D mm	I mm	L mm	A	S mm		VARENR. Højre
14	16	60	9°	10	10	523.140.11

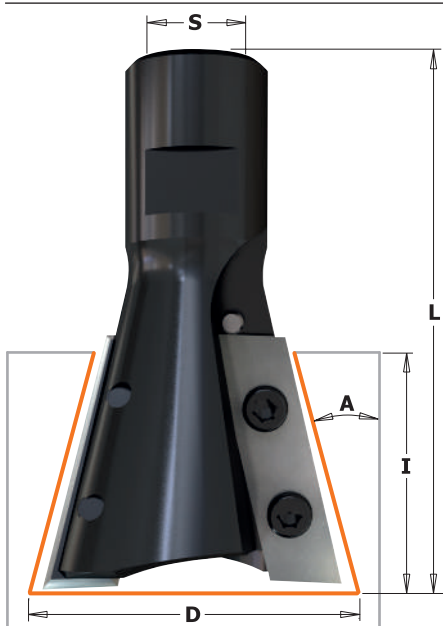
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 præcisionsskær HW [Z2].



Tegning er 1:1

15° Svalehalefræsere med vendeplatter



664



D mm	I mm	L mm	A	S mm		VARENR. Højre
39,5	31,5	66	15°	M12x1	1	664.395.11

TEKNISKE DETALJER:

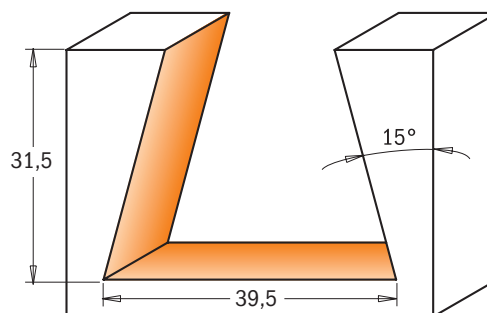
- Super stærkt stål
- 2 præcisionsskær HW [Z2].

ANVENDELSE:

Disse fræsere giver dig mulighed for at lave tagspær med svalehalesamlinger.

Reserve dele

790.315.00	990.076.00	991.061.00



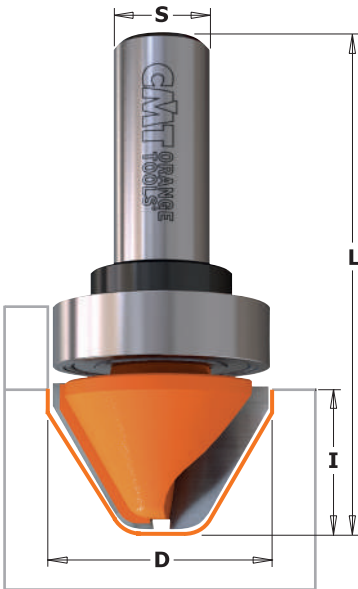
Tegning er 1:1

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

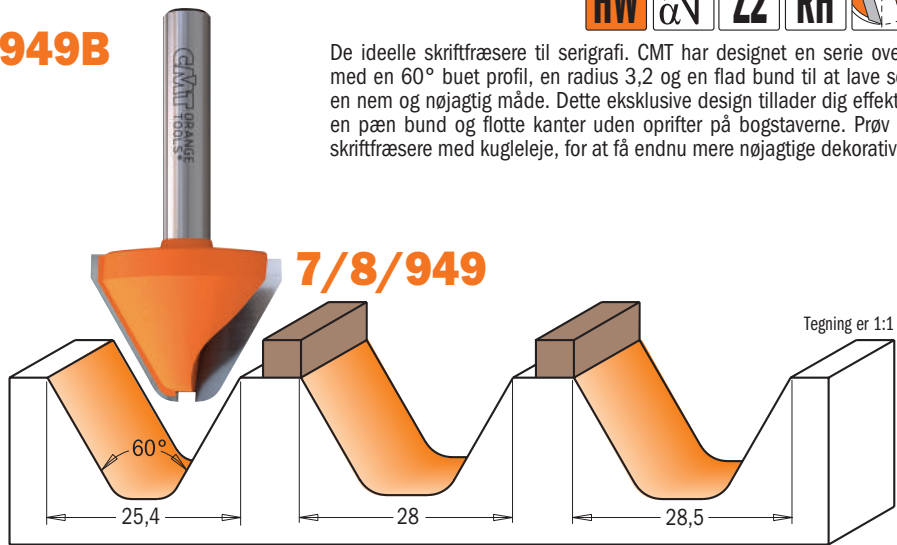
Skriffræsere (60°)



8/949B



De ideelle skriffræsere til serigrافي. CMT har designet en serie overfræsebor med en 60° buet profil, en radius 3,2 og en flad bund til at lave serigrافي på en nem og nøjagtig måde. Dette eksklusive design tillader dig effektivt at lave en pæn bund og flotte kanter uden oprifter på bogstaverne. Prøv også vore skriffræsere med kugleleje, for at få endnu mere nøjagtige dekorative effekter.

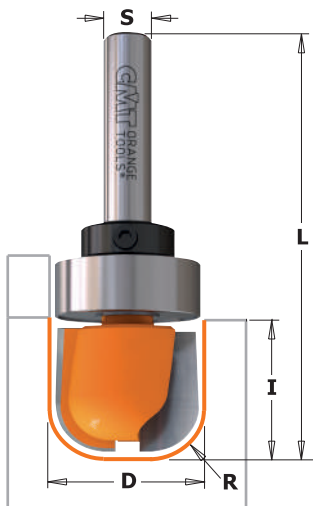


D mm	I mm	A	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
25,4	19	60°	50,8	10	749.001.11	849.001.11		
28	19	60°	63,5	10			949.502.11	
28,5	19	60°	63,5	10				849.501.11
Med kugleleje på skaftet								
28	19	60°	63,5	10			949.502.11B	
28,5	19	60°	63,5	10				849.501.11B

Reserve dele		
791.026.00	541.005.00	991.056.00
791.027.00	541.002.00	991.056.00

Reserve dele: 990.005.00 STEI M3x3mm skrue

Hulkehlfræsere med flad bund



7/8/951B

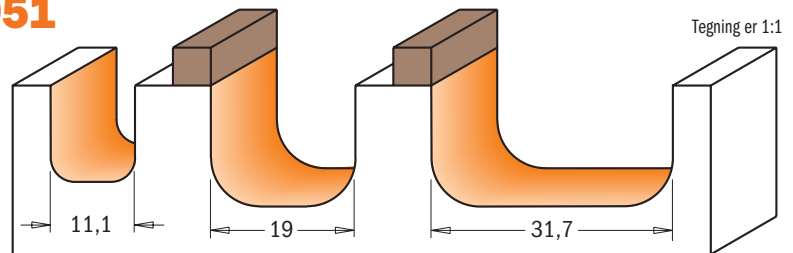


Disse overfræsebor er ideelle til at lave skåle, bakker, kasser, skærebretter eller lignende opgaver. De afrundede hjørner på overfræseborerne skaber den indvendige radius mens sider og kanter laver de glatte overflader. For at opnå de bedste resultater ved projekter der kræver stor nøjagtighed, anbefaler vi, at bruge overfræsebor med kugleleje. Hulkehlfræsere med kugleleje er særdeles velegnede til arbejde med skabeloner.

VÆRKSTEDSTIPS: brug disse profiler til kantarbejde på en bordfræser med kopiring.



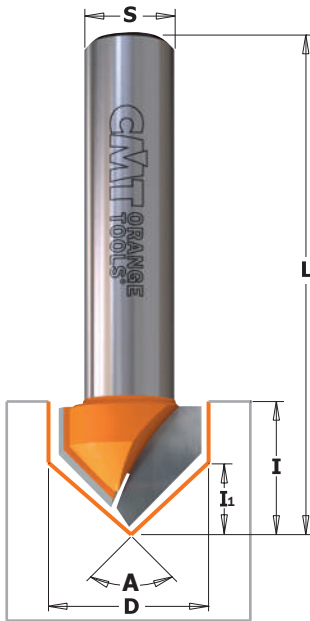
7/8/951



D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
11,1	12,7	3,2	45,5	10		851.001.11			
19	16	6,4	54	10	751.002.11	851.002.11	951.002.11		
19	16	6,4	60,4	10				951.501.11	851.501.11
31,7	16	6,4	60,4	10				951.502.11	851.502.11
Med kugleleje på skaftet									
19	16	6,4	54	10	751.002.11B				
19	16	6,4	54	10		851.002.11B			
19	16	6,4	60,4	10					851.501.11B
31,7	16	6,4	60,4	10				951.502.11B	851.502.11B

Reserve dele		
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00

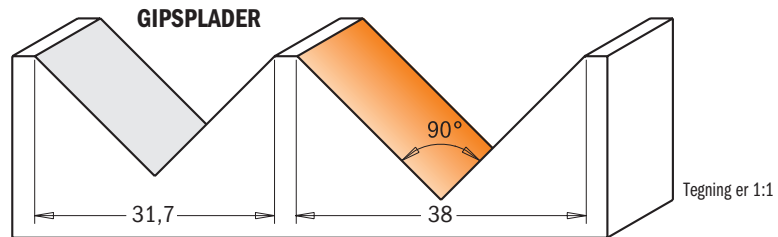
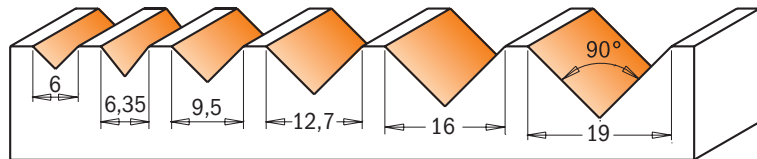
Reserve dele: 990.005.00 STEI M3x3mm skrue



7/8/915

Disse toskærs v-notfræsere er beregnet til alle typer af fræsning, hvor man skal lave et v-spor. Lav rene og perfekte fræsninger i paneler og skuffefronter eller endda i gipsplader. Man kan også anvende fræserne til fasfræsning og skriffræsning.

VÆRKSTEDSTIPS: Kan også anvendes som 45° fasfræsere (2 værktøjer i 1 bor).



D mm	I mm	I ₁ mm	A	L mm		VARENR. S=∅6mm	VARENR. S=∅6,35mm	VARENR. S=∅8mm	VARENR. S=∅12mm	VARENR. S=∅12,7mm
•6	8	3	90°	46	10	715.060.11		915.060.11		
•6,35	8	3,18	90°	46	10		815.064.11			
9,5	12,7	4,75	90°	44,5	10	715.095.11	815.095.11	915.095.11		
12,7	12,7	6,35	90°	44,5	10	715.127.11	815.127.11	915.127.11		
16	12,7	8	90°	52,8	10			915.160.11		
16	12,7	8	90°	63,5	10				915.660.11	815.660.11
19	16	9,5	90°	55,5	10	715.190.11				
19	16	9,5	90°	63,5	10				915.690.11	815.690.11
31,7	19	15,88	90°	63,5	10			915.317.11	915.817.11	815.817.11
38	28,5	19	90°	63,5	10			915.380.11		
38	28,5	19	90°	70	10					815.880.11

• Massiv hårdmetal

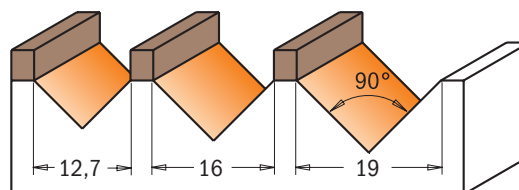


7/8/915B



V-notfræsere med kugleleje til kopfræsning. Ligesom alle andre CMT overfræsebor, er disse lavet i super stærkt stål med HW platter. De er coated med CMT's helt unikke orange teflonbelægning. Fræserne er specielt velegnet til skriffræsning eller anden fræsning, hvor man anvender en skabelon.

VÆRKSTEDSTIPS: Kan også anvendes som 45° fasfræsere (2 værktøjer i 1 bor).



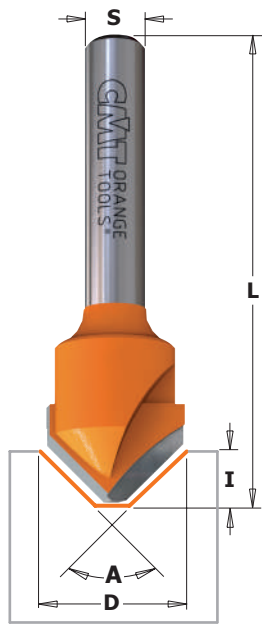
Tegning er 1:1

D mm	I mm	I ₁ mm	A	L mm		VARENR. S=∅6mm	VARENR. S=∅6,35mm	VARENR. S=∅8mm	VARENR. S=∅12,7mm
12,7	12,7	6,35	90°	44,5	10		815.127.11B		
16	12,7	8	90°	52,8	10			915.160.11B	
19	16	9,5	90°	55,5	10	715.190.11B			
19	16	9,5	90°	63,5	10				815.690.11B

Reserve dele

791.010.00	541.001.00	991.056.00
791.025.00	541.004.00	991.056.00
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	991.056.00

Reserve dele: 990.005.00 Skruer STEI M3x3mm



915



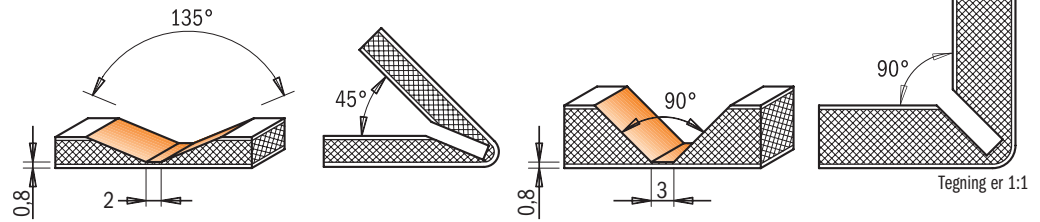
ALUCOBOND® komposit paneler kan formes ved hjælp af en meget simpel forarbejdningsmetode. Teknikken der kaldes "fræse og folde metoden" giver producenten mulighed for at producere diverse forskellige former og størrelser i ALUCOBOND®.

En V-formet rille skal fræses på den modsatte side af Alucobonden ved hjælp af en V-notfræser. Et tyndt lag af kernematerialet skal efterlades i bunden af noten dvs. på indersiden af den ydre overflade. Den uberørte ydre overflade kan nu bøjes manuelt, hvilket giver en nøjagtig og pæn foldelinje som følger den fræsedede not. Størrelsen på den udvendige radius på foldningen, afhænger af hvilken form v-noten har og hvilken fræsedybde den har.

Vi anbefaler at man anvender enten en CNC fræser, stationær fræser eller en håndoverfræser. "Fræse og folde metoden" kan anvendes til ALUCOBOND® komposit paneler med alle standard overfladebehandlinger.

Fordelen ved denne teknik er:

- Lave investeringsomkostninger.
- Simple produktionsteknik.
- Foldningen kan gøres på stedet.
- Flexibilitet i formgivningen.
- Meget økonomisk.
- Formerne er ikke begrænset af maskinen.



D mm	I mm	A	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
18	7,4	90°	60	10	715.001.11	815.001.11	915.001.11
18	3,3	135°	60	10	715.002.11	815.002.11	915.002.11

Skriffræsere



7/8/958

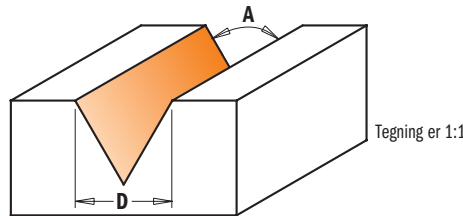


Disse overfræsebor giver dig mulighed for at lave smukke v-noter og indgravninger med stor nøjagtighed. Lav unikke effekter med kun ét gennemløb, på grund af de skarpe HW skær.

Hæv fræseren og lav elegante og fine indsnit, eller arbejd med hele skærefladen og lav store og flotte graveringer.

Micrograin HW skær sikrer langvarig ydelse.

7/858.002
• Massiv hårdmetal



D mm	I mm	A	Z	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
•6	9	35°	1	50	10	758.002.11			
•6,35	9,5	35°	1	50,8	10		858.002.11		
12,7	11	60°	3	57,2	10	758.001.11	858.001.11	958.001.11	
12,7	11	60°	3	60,3	10				858.501.11
12,7	10	60°	2	50,8	10		858.003.11	958.003.11	

• Massiv hårdmetal

V-not- og skriffræsere med vendeplatter (90°)



665

Disse overfræsebor er designet til at lave skilte og bogstaver. Når vendeplatten viser tegn på sløvhed kan man rotere den, og bruge de andre skæresider. En låseskrue sørger for at platten altid er monteret korrekt, for sikker brug og præcist snit. større dekorative faskanter i et udvalg af materialer, giver CMT flotte resultater.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- 1 præcisionsskær HW vendeplatte (Z1).

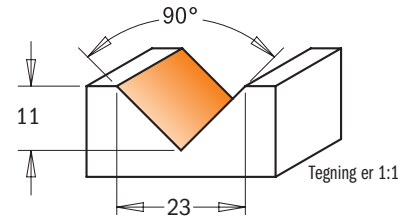
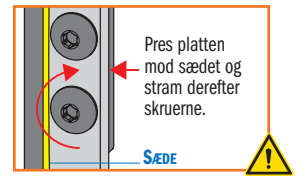
SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skrueværk anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



KORREKT MONTERING AF PLATTER

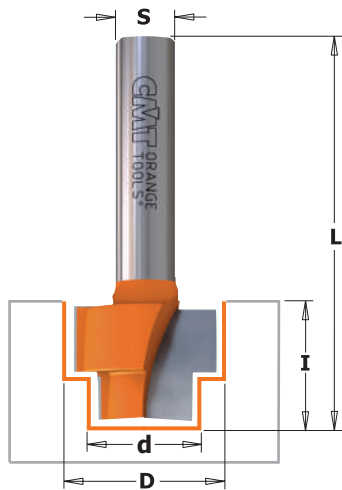


A	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
90°	23	11	60	10	665.201.11	665.200.11

Reservedele

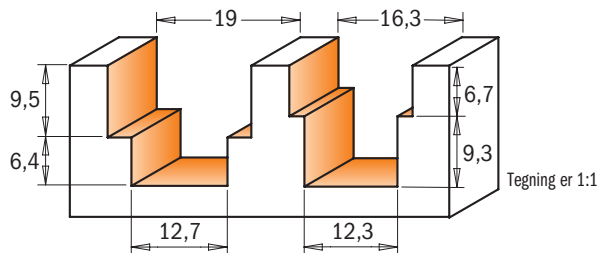
790.280.00	990.093.00	991.073.00

To-trins overfræsebor



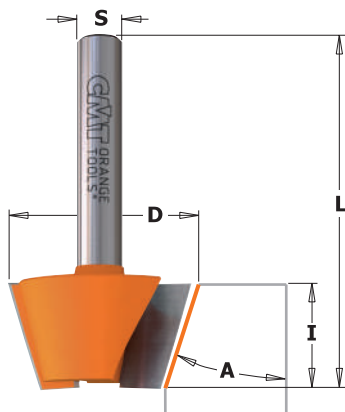
965

Overfræsebor med to skær i massiv hårdmetal, beregnet til at producere to-trins noter i træ eller sammensatte materialer. Designet til isætning af boghylder m.v.



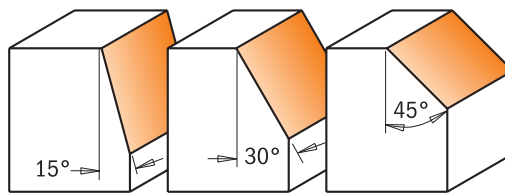
d mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
12,3	16,3	16	80	10	965.122.11
12,7	19	15,9	50,8	10	965.121.11

Fasfræsere uden kugleleje



703/4/5 - 903/4/5

Fra en svagt affaset kant til større dekorative faskanter i et udvalg af materialer, giver CMT flotte resultater.



Tegning er 1:1

A	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø8mm
15°	24	14	46	10	703.240.11	903.240.11
30°	26	12,7	44,5	10	704.240.11	904.240.11
45°	25	8	41	10	705.240.11	905.240.11

Fasfræsere med vendeplatter



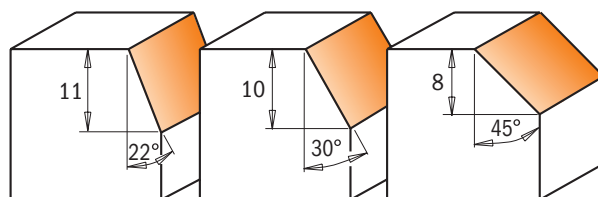
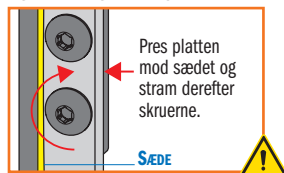
Fasfræsere med to udskiftelige vendeplatter fastholdt af torxskruer. Vendeplatterne er skarpslebne på alle fire sider og kan derfor vendes tre gange. Type 659 er med kugleleje og type 658 er uden kugleleje. Beregnet til specialister der kræver en god økonomi med udskiftelige vendeplatter. Til præcisionsarbejde i laminat, MDF eller til hårdt træ. Bruges til håndholdte overfræsere og på CNC maskiner.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skrutrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

KORREKT MONTERING AF PLATTER



Tegning er 1:1

A	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele		
45°	29	8	52	10	658.047.11		658.045.11				
22°	25	11	65	10	659.024.11	659.023.11	659.022.11		790.120.00	990.075.00	791.006.00
30°	28	10	66	10	659.032.11	659.031.11	659.030.11		790.120.00	990.075.00	791.006.00
45°	29	8	60	10	659.047.11	659.046.11	659.045.11		790.120.00	990.075.00	791.022.00
45°	29	8	68	10				659.646.11	790.120.00	990.075.00	791.022.00

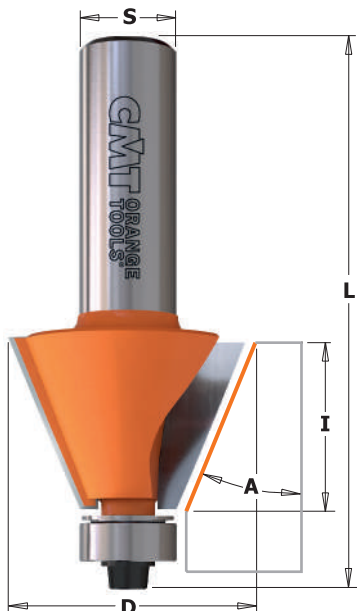
Reserve dele: 990.400.00 Sikkerhedsring Ø3.2/Ø7mm til skrue M3

990.051.00 Skruer TCEI M3x6mm

991.062.00 Unbrakonøgle 2,5mm

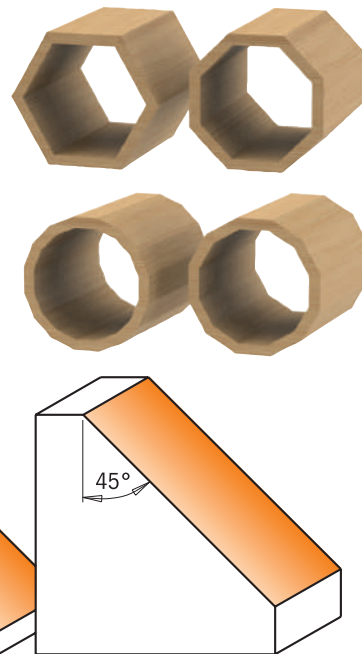
991.061.00 TORX® skrue T15

Fasfræsere med kugleleje



7/8/936 - 8/957

CMT fasfræsere kan lave rene og nøjagtige fasede kanter og er fremragende til kantbearbejdning eller til multiside beholdere, kasser og andre dekorative projekter.
Se illustrationer nedenfor for inspiration.
Kan bruges til både store og små projekter.



Tegning er 1:1

A	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele							
15°	19	11,5	54,9	10	736.130.11	836.130.11	936.130.11							990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
25°	22,2	10	54,9	10	736.190.11	836.190.11	936.190.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
45°	31,7	9,5	53	10	736.280.11	836.280.11	936.280.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
45°	45	18	60,2	10	736.420.11	836.420.11	936.420.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
45°	45	18	66,5	10				936.920.11	836.920.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
45°	65	26	76,7	5				936.950.11	836.950.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
11,25°	21,5	22	71,1	10				957.504.11	857.504.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
15°	24,5	22	71,1	10				957.503.11	857.503.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
22,5°	31	22	71,1	10				957.502.11	857.502.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
30°	38,5	22	71,1	10				957.501.11	857.501.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

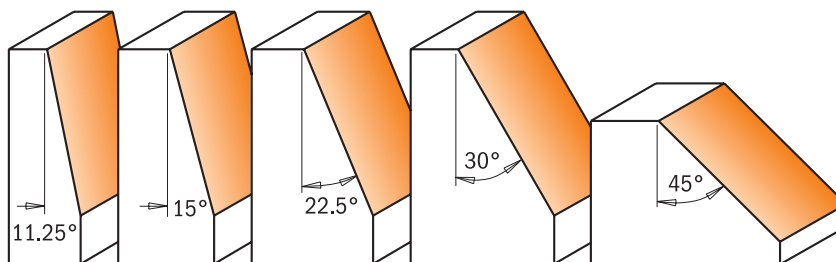
VERKSTEDSTIPS: efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her: 791.003.11 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje 791.063.00 (Ø12,5mm)

Fasfræsersæt



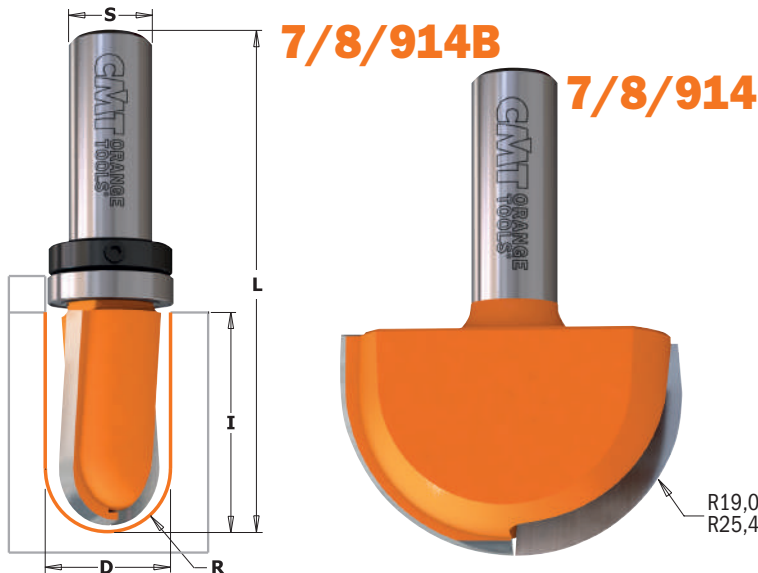
836

Byg smukke kasser, æsker og multiside beholdere med dette smarte sæt. Hvorfor siver du unøjagtige vinkler på din bordsav, når det er så meget nemmere og hurtigere med CMT's fasfræser sæt? Dette er vores løsning til nøjagtige polygon projekter med fem fasfræsere med hårdmetal skær i de mest populære vinkler - 11 1/4° - 15° - 22 1/2° - 30° - 45°. Intet polygont projekt er for svært. Fås med 12,7mm skaft.



Tegning er 1:1

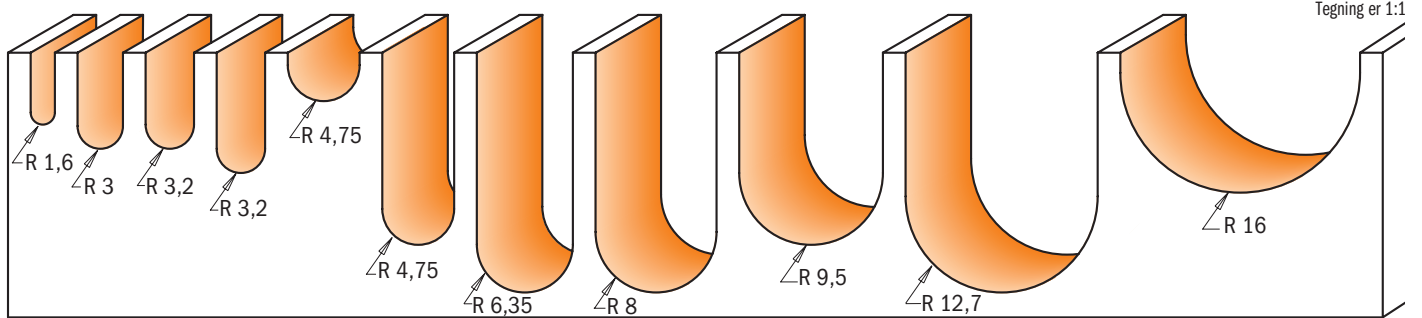
BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø12,7mm
Fasfræsersæt	5	836.501.11



Gør dine døre, skuffefronter, paneler eller hvilken som helst overflade personlig med CMT's hulkehlfræsere. CMT hulkehlfræsere i massiv hårdmetal eller med påloddede platter giver dig muligheden for at arbejde i enhver form for træ eller lignende materiale. Vi tilbyder et komplet udvalg af diametre og skæredybder så du kan få den effekt du ønsker. Monteret på dit CMT overfræsebord kan du arbejde i materialer op til 31,7mms dybde. Til skabelonfræsning tilbyder vi også hulkehlfræsere med kugleleje på kolben. Et favoritværktøj for både den professionelle skiltemager såvel som for gør-det-selv manden.

VERKSTEDSTIPS:

Mere end et gennemløb er anbefalet ved dybe profiler. Begynd let og gå gradvist dybere ned.



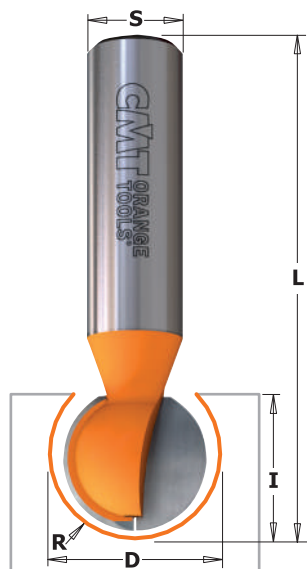
R mm	D mm	I mm	L mm	Z		VAREN. S=Ø6mm	VAREN. S=Ø6,35mm	VAREN. S=Ø8mm	VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm
•1,6	3,2	9,5	50,8	2	10	714.032.11	814.032.11	914.032.11		
•1,6	3,2	12,7	50,8	2	10		199.001.11			
•3	6	12,7	50,8	2	10	714.060.11		914.060.11		
•3	6	27	70	2	10	199.060.11				
•3,2	6,4	12,7	50,8	2	10		814.064.11			
•3,2	6,4	25,4	63,5	2	10		199.008.11			
•3,2	6,4	15,9	63,5	2	10					814.564.11
•4	8	32	80	2	10			199.081.11		
4,75	9,5	6,4	50,8	2	10	714.095.11	814.095.11	914.095.11		
4,75	9,5	25,4	66,7	2	10					814.595.11
•6	12	35	80	2	10				199.120.11	
6,35	12,7	9,5	50,8	2	10	714.127.11	814.127.11	914.127.11		
6,35	12,7	31,7	73	2	10				914.627.11	814.627.11
•6,35	12,7	31,7	76,2	2	10					199.505.11
8	15,8	9,5	50,8	2	10	714.160.11	814.160.11	914.160.11		
8	15,8	31,7	73	2	10					814.660.11
9,5	19	11,3	50,8	2	10	714.190.11	814.190.11	914.190.11		
9,5	19	25	63,5	2	10			914.191.11		
ny 9,5	19	25	63,5	1+1	10			914.192.11		
9,5	19	31,7	73	2	10				914.690.11	814.690.11
ny 11	22	25,4	63,5	2	10			914.221.11		814.721.11
ny 11	22	25	63,5	1+1	10			914.222.11		
12,7	25,4	16	58,8	2	10			914.254.11		
12,7	25,4	31,7	73	2	10				914.754.11	814.754.11
16	31,7	18,5	58,8	2	10				914.817.11	814.817.11
19,05	38,1	31,7	69,8	2	10				914.880.11	814.880.11
25,4	50,8	31,7	69,8	2	10				914.990.11	814.990.11



Med kugleleje på kolben										
6,35	12,7	9,5	50,8	2	10		814.127.11B			
8	15,8	9,5	50,8	2	10		814.160.11B			
8	15,8	9,5	50,8	2	10			914.160.11B		
9,5	19	11,3	50,8	2	10	714.190.11B				
9,5	19	11,3	50,8	2	10		814.190.11B			
9,5	19	31,7	73	2	10					814.690.11B

Reserveleje	
791.010.00	541.001.00
791.009.00	541.001.00
791.025.00	541.004.00
791.007.00	541.003.00
791.004.00	541.001.00
791.011.00	541.002.00

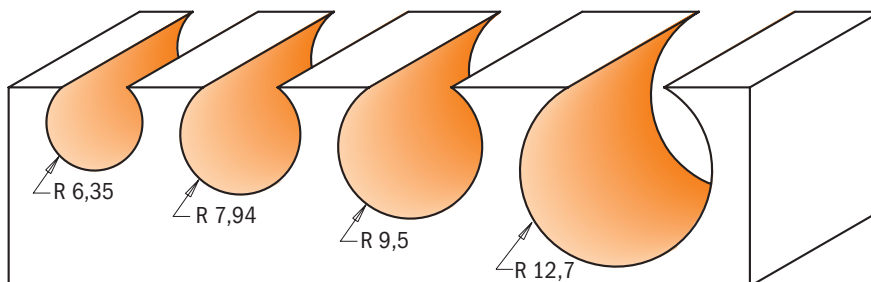
Reserveleje: 990.005.00 TSEI M3x3mm skrue 991.056.00 Unbrakonøgle 1,5mm • Massiv hårdmetal



8/968



Fræs kanaler til rør og ledninger i én arbejdsgang med CMT's kuglefræsere. Reducer belastningen på fræsejernet, ved at fræse med et almindeligt lige overfræsebor første gang.



Tegning er 1:1

R mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
6,35	12,7	11	57,15	10	968.127.11		868.627.11
7,94	15,88	14,2	60,3	10	968.158.11		868.658.11
9,52	19,05	17,4	63,5	10	968.190.11		868.690.11
12,7	25,4	23,5	70	10		968.754.11	868.754.11

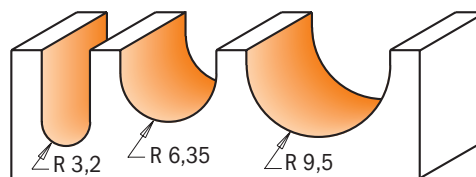
Hulkehlfæsersæt



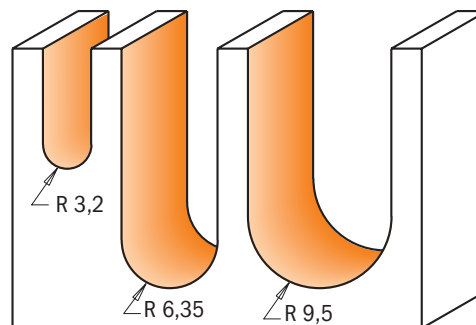
814



Dette sæt inkluderer tre af de mest brugte CMT hulkehlfæsere. Disse overfræsebor er perfekte til at lave skilte, indgravning eller dekorative indsnit i paneler, døre eller på skuffefronter. Fås med 6,35 og 12,7mm skaft.



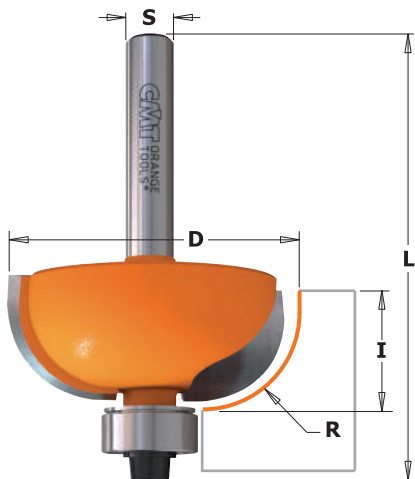
814.001.11



814.501.11

Tegning er 1:1

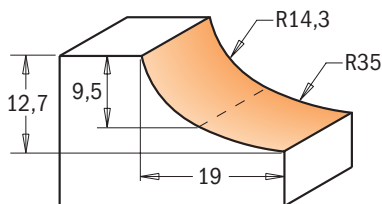
BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø12,7mm
Hulkehlfæsersæt	5	814.001.11	814.501.11



7/8/937



Lav simple eller elegante møbler, døre, og skuffefronter ved at tilføje den sidste vigtige detalje med CMT's hulkehlfræsere. Sæt dem sammen med CMT's rundingsfræsere og lav perfekte samlinger, ideel til samlinger med tillægsplader til spisebordet. Som alle CMT bor er de med hårdmetal platter, skaft af superstærk stål og med den velkendte orangefarvede belægning.

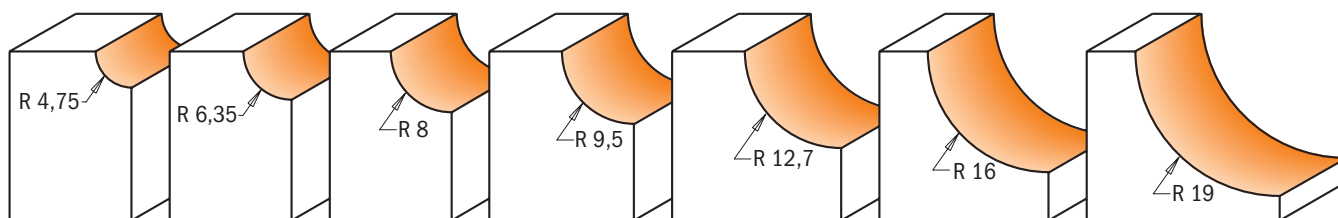


8/937.955.11



CMT's hårdmetal hulkehlfræsere er perfekte med rundingsfræsere på den næste side.

Tegning er 1:1



R mm	D mm	I mm	L mm		VAREN. S=Ø6mm	VAREN. S=Ø6,35mm	VAREN. S=Ø8mm	VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm	Reservedele			
4,75	22,2	12,7	54,9	10	737.190.11	837.190.11	937.190.11						
4,75	22,2	12,7	61,2	10				937.690.11	837.690.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
6,35	25,4	12,7	54,9	10	737.222.11	837.222.11	937.222.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
6,35	25,4	12,7	61,2	10				937.722.11	837.722.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
8	28,7	12,7	54,2	10	737.254.11	837.254.11	937.254.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
8	28,7	12,7	60,5	10				937.754.11	837.754.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
9,5	31,7	12,7	54,2	10	737.286.11	837.286.11	937.286.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
9,5	31,7	12,7	60,5	10				937.786.11	837.786.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
12,7	38,1	15,5	57,7	10	737.350.11	837.350.11	937.350.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
12,7	38,1	15,5	64	10				937.850.11	837.850.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
16	44,5	18,5	67	10				937.950.11	837.950.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
19	50,8	22,2	70,7	10				937.951.11	837.951.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
14,3-35	50,8	12,7	61,2	10				937.955.11	837.955.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

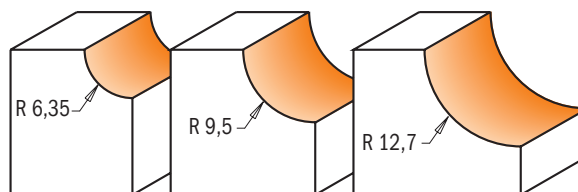
Hulkehlfræsersæt



837



Se simple møbler, døre og skuffefronter ændre sig til elegante stykker træ ved at give dem den sidste detalje med CMT's hulkehlfræsere. Sæt dem sammen med rundingsfræsere og lav perfekte samlinger. Med påloddede hårdmetalplatter for at sikre en lang levetid. Fås med kolbe 6,35 og 12,7mm og med radius 6,35mm, 9,5mm og 12,7mm.



Tegning er 1:1

BESKRIVELSE		VAREN. S=Ø6,35mm	VAREN. S=Ø12,7mm
Hulkehlfræsersæt	5	837.001.11	837.501.11

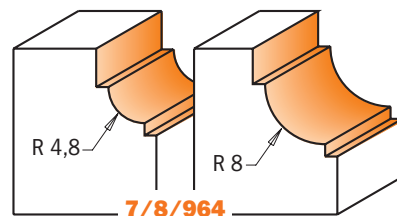
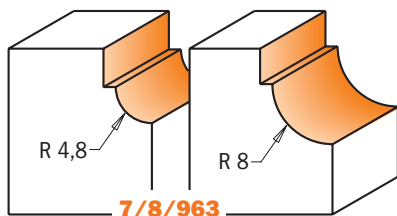
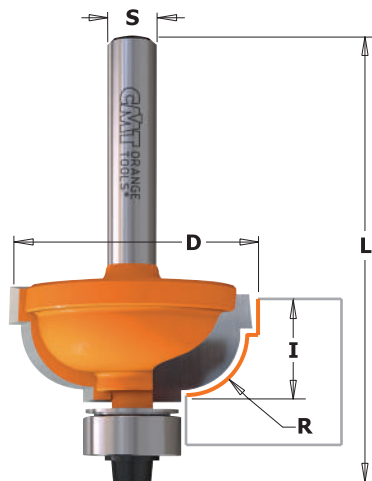


7/8/963 - 7/8/964

Disse overfræsebor laver smukke og traditionelle profiler. Du kan godt nøjes med at bruge en del af overfræseboret for at lave mere simple og rene hulkehlprofiler.

SIKKERHEDSTIPS: Fejlagtig montering vil give en løs skrue og kuglelejet kan falde af under arbejdet.

VÆRKSTEDSTIPS: efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her:
791.002.00 (Ø9,5mm) med mindre kugleleje **791.062.00** (Ø9,3mm)
791.003.11 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje **791.063.00** (Ø12,5mm).



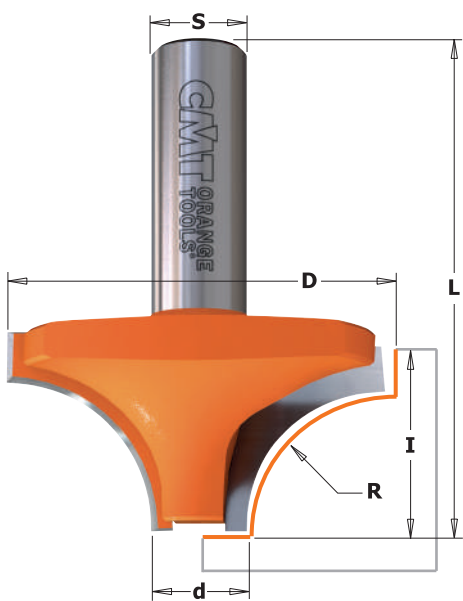
Tegning er 1:1

R mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
4,8	25,4	11,5	54,6	10	763.048.11	863.048.11	963.048.11		
4,8	25,4	11,5	60,9	10				963.548.11	863.548.11
8	31,7	14,3	56,9	10	763.080.11	863.080.11	963.080.11		
8	31,7	14,3	63	10				963.580.11	863.580.11
4,8	25,4	11,5	52,8	10	764.048.11	864.048.11	964.048.11		
4,8	25,4	11,5	59,1	10				964.548.11	864.548.11
8	31,7	14,3	55,1	10	764.080.11	864.080.11	964.080.11		
8	31,7	14,3	61	10				964.580.11	864.580.11

Reservedele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

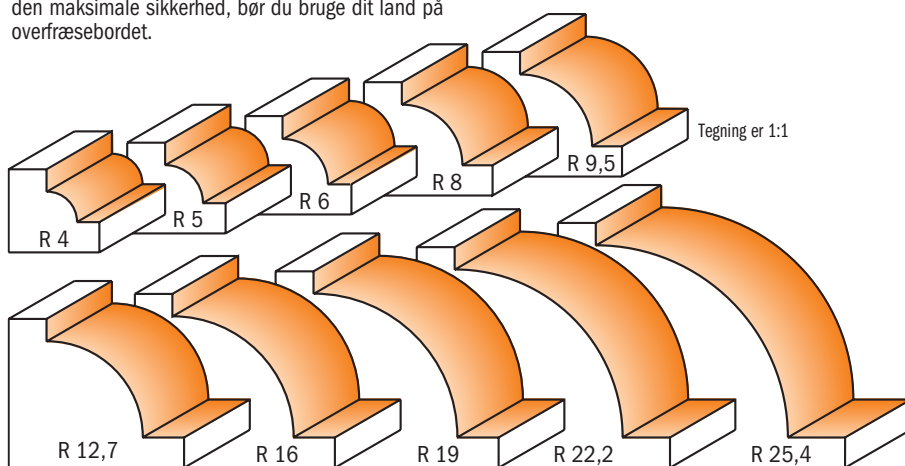
Rundingsfræsere uden kugleleje



7/8/927

CMT har lagt mange funktioner ind i disse overfræsebor. Det er de perfekte bor når du skal lave afrundinger på kanter såvel som inde i træet. Brug disse overfræsebor på CNC maskiner eller på et bord med land, og lav et stort udvalg af afrundinger ved at justere højden på din maskine.

SIKKERHEDSTIPS: vær forsigtig og forhast dig ikke når du arbejder med store profiler. For at sikre dig den maksimale sikkerhed, bør du bruge dit land på overfræsebordet.



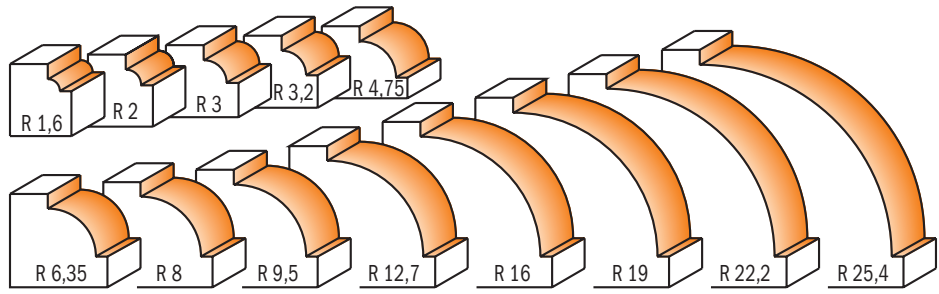
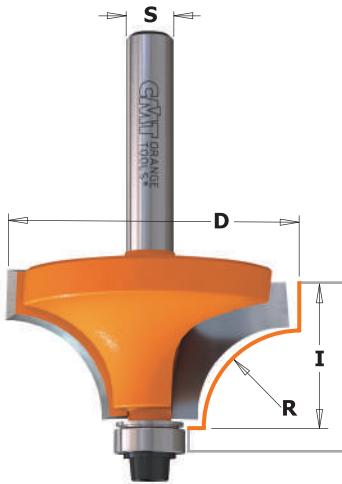
Tegning er 1:1

R mm	d mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
4	11	19	12	43,8	10	727.040.11		927.040.11		
5	11	21	12	43,8	10	727.050.11	827.050.11	927.050.11		
6	11	23	12	43,8	10	727.060.11	827.060.11	927.060.11		
6	11	23	12	50,1	10					827.560.11
8	12,7	28,7	12,7	44,5	10	727.080.11		927.080.11		
9,5	12,7	31,7	15,8	47,6	10	727.095.11	827.095.11	927.095.11		
9,5	12,7	31,7	15,8	54	10				927.595.11	827.595.11
12,7	12,7	38,1	19	50,8	10		827.127.11			
12,7	12,7	38,1	19	57,1	10				927.627.11	827.627.11
16	12,7	44,5	22,2	60,3	10				927.660.11	827.660.11
19	12,7	50,8	25,4	63,5	10				927.690.11	827.690.11
22,2	12,7	57,1	28,5	66,6	5				927.722.11	827.722.11
25,4	12,7	63,5	33,3	71,4	5				927.754.11	827.754.11

7/8/939



Rundingsfræsere med det lille leje er meget lig dem med det store leje, men den giver en lille ekstra detalje i form af en lille fals i bunden af profilen. Det giver dig en ekstra dekorativ dimension.



Tegning er 1:1

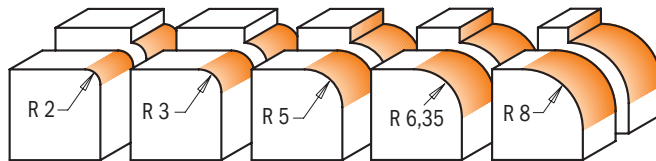
R mm	D mm	I mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele							
1,6	15,9	12,7	10	739.160.11	839.160.11	939.160.11							990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
2	16,7	12,7	10			939.167.11			990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
3	18,7	12,7	10			939.187.11			990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
3,2	19,1	12,7	10	739.190.11	839.190.11	939.190.11			990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
4,75	22,2	12,7	10	739.222.11	839.222.11	939.222.11			990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
6,35	25,4	12,7	10	739.254.11	839.254.11	939.254.11	939.754.11	839.754.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
8	28,6	12,7	10	739.285.11	839.285.11	939.285.11			990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
9,5	31,7	16	10	739.317.11	839.317.11	939.317.11	939.817.11	839.817.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
12,7	38,1	19	10	739.380.11	839.380.11	939.380.11	939.880.11	839.880.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
16	44,5	22	10		839.445.11	939.445.11	939.945.11	839.945.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
19	50,8	25,4	10				939.990.11	839.990.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
22,2	57,1	28,5	5				939.991.11	839.991.11	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
25,4	63,5	33,3	5				939.992.11*	839.992.11*	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00	990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

* Må kun bruges på et overfræsebord.

Rundingsfræsere med kugleleje og vendeplatter

661.11

Rundingsfræsere med to udskiftelige rundingsplatter fastholdt af TORX® skruer. Platterne er slebet på to sider og giver dig den bedste økonomi når du arbejder med laminat. Ligeledes er overfræseboret forsynet med kugleleje til at styre med.

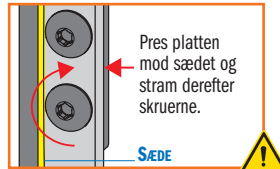


Tegning er 1:1

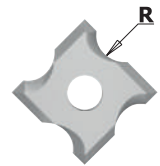
SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruestrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

KORREKT MONTERING AF PLATTER



661.41



Tilvalg

- R=1mm 790.010.04
- R=1,5mm 790.015.04
- R=2mm 790.020.04
- R=3mm 790.030.04



R mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele								
2	27		57,5	10	661.021.41	661.020.41							790.020.04	990.078.00	991.061.00	791.003.00
3	27		57,5	10	661.031.41	661.030.41		790.030.04	990.078.00	991.061.00	791.003.00	790.050.00	990.076.00	991.061.00	791.007.00	
5	28,8	19,5	64	10	661.051.11	661.050.11		790.064.00	990.076.00	991.061.00	791.006.00	790.080.00	990.075.00	991.061.00	791.006.00	
6,35	28,5	24	67	10	661.064.11	661.063.11		790.080.00	990.075.00	991.061.00	791.006.00	790.080.00	990.075.00	991.061.00	791.006.00	
8	31,8	24	67	10		661.080.11		790.080.00	990.075.00	991.061.00	791.006.00	790.080.00	990.075.00	991.061.00	791.006.00	
8	31,8	24	77	10			661.581.11									

Reserve dele 990.400.00 Sikkerhedsring til skrue M3
 990.051.00 Skrue TCEI M3x6mm
 991.062.00 Unbrakonøgle 2,5mm

990.410.00 Sikkerhedsring til skrue M4
 990.052.00 Skrue TCEI M4x6mm
 991.067.00 Unbrakonøgle 3mm

990.423.00 Sikkerhedsring til leje Ø12,7mm
 990.058.00 Skrue TCEI 1/8"x3/8"x1/2"
 991.057.00 Unbrakonøgle 3/32"

Rundingsfræsere med stort kugleleje

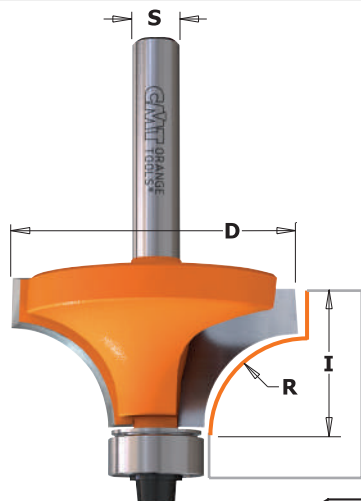


7/8/938

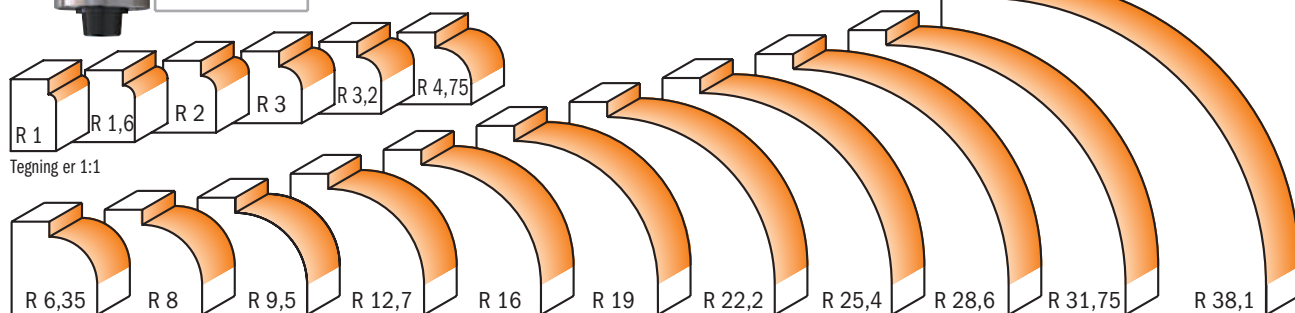
Du har 17 forskellige radier at vælge imellem, flere af dem med 5 forskellige kolber. Alle rundingsfræsere er lavet med superstærk stål krop og har hårdmetal platter.

VÆRKSTEDSTIP: 1,6mm rundingsfræsere er fortrinlige til at afrunde kanter på laminatplader. Således undgår du efterslibning når du bruger konventionelle kantfræsere.

SIKKERHEDSTIP: Vær forsigtig når du arbejder med store radier og lav mere end et gennemløb. Vær især forsigtig ved små emner og arbejd altid ved et bord med land. VÆR SIKKER på at sikkerhedsringen ligger rigtigt efter udskiftning af kuglelejet. Ukorrekt montage kan medføre en løs skrue og at kuglelejet efterfølgende falder af under brug.



VÆRKSTEDSTIPS: efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her:
791.003.11 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje
791.063.00 (Ø12,5mm).



R mm	D mm	I mm		VAREN. S=Ø6mm	VAREN. S=Ø6,35mm	VAREN. S=Ø8mm	VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm	Reserve dele
1	14,7	10	10		838.147.11	938.147.11			990.422.00 791.044.00 990.058.00 991.057.00
1,6	15,9	12,7	10	738.160.11	838.160.11	938.160.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
2	16,7	12,7	10	738.167.11°		938.167.11°			990.422.00 791.044.00 990.058.00 991.057.00
2	16,7	12,7	10		838.167.11				990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
3	18,7	12,7	10	738.187.11°		938.187.11°			990.422.00 791.044.00 990.058.00 991.057.00
3	18,7	12,7	10		838.187.11				990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
3,2	19,1	12,7	10	738.190.11	838.190.11	938.190.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
4,75	22,2	12,7	10	738.222.11	838.222.11	938.222.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
6,35	25,4	12,7	10	738.254.11	838.254.11	938.254.11	938.754.11	838.754.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
8	28,6	12,7	10	738.285.11	838.285.11	938.285.11			990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
9,5	31,7	16	10	738.317.11	838.317.11	938.317.11	938.817.11	838.817.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
12,7	38,1	19	10	738.380.11	838.380.11	938.380.11	938.880.11	838.880.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
16	44,5	22	10		838.445.11	938.445.11	938.945.11	838.945.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
19	50,8	25,4	10				938.990.11	838.990.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
22,2	57,1	28,5	5				938.991.11	838.991.11	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
25,4	63,5	33,3	5				938.992.11*	838.992.11*	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00
28,6	76,2	38,1	5				938.993.11*	838.993.11*	990.425.00 791.004.00 990.058.00 991.057.00
31,75	82,5	44,4	5				938.994.11*	838.994.11*	990.425.00 791.004.00 990.058.00 991.057.00
38,1	88,9	44,4	5				938.996.11*	838.996.11*	990.423.00 791.003.00 990.058.00 991.057.00

Reserve dele: 541.550.00 Ring til kugleleje 1,6mm (8/938.993.11 og 8/938.994.11).

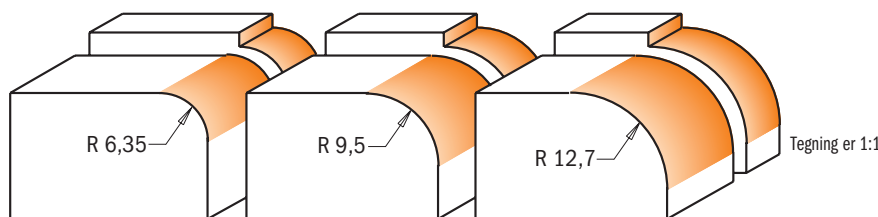
* Må kun bruges på et overfræsebord.

°791.044.00 DELRIN® Kugleleje



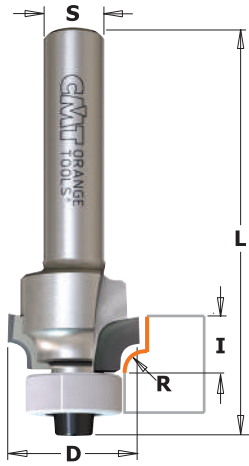
Rundingsfræsersæt - 3 stk.

838



BESKRIVELSE		VAREN. S=Ø6,35mm	VAREN. S=Ø12,7mm
Rundingsfræsersæt - 3 stk.	5	838.001.11	838.501.11

Rundingsfræsersættet giver dig maksimal fleksibilitet, da sættet indeholder de mest ønskede diameter. Kan fåes med skaft 12,7mm og 6,35mm. Radius er 6,35mm, 9,5mm og 12,7mm. Kan anvendes på mange forskellige måder fra billedrammer til bordplader.



938 XTREME

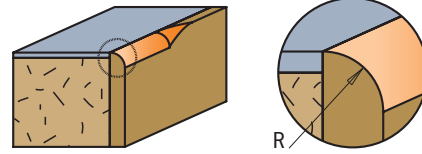
Disse diamant rundingsfræsere repræsenterer det ultimative i vores omfattende udvalg af rundingsfræsere. Du sparer både tid og penge, da de holder 40 gange længere end almindelige rundingsfræsere. Du kan arbejde i mange hårde materialer såsom komposit, spånplader, MDF, finer og hårdt træ.

Fremragende til hjørnerunding i følgende materialer:

- Aluminium
- Aluminiumskompositter
- Aluminiumskompositmateriale (ACM)
- Kompositmaterialer
- Kompositpaneler
- Brugerdefinerede kompositmaterialer
- Glasfiber
- Glasfiberprintplader
- Glasfiberforstærkede kompositter
- Fiberforstærket urethan
- Fiberforstærkede skumgulve
- Hårdt og blødt træ
- Letvægtskompositter
- MDF
- Plast

Fordele ved diamantteknologien

- Hårdere skær giver højere modstandsdygtighed over for slid
- Kan skære i flere tusinde meter end hårdmetal uden at skulle skiftes - det sparer opstartstid
- Optimeret effektivitet
- Finishen er ofte betydeligt forbedret



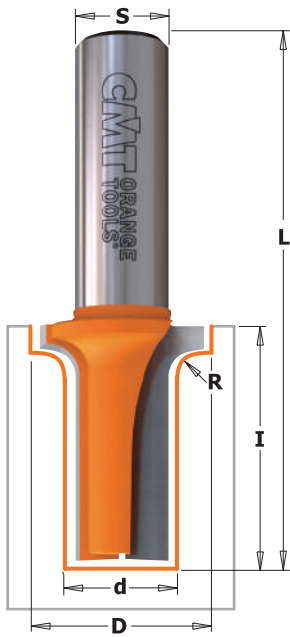
R mm	D mm	I mm		VARENR. S=Ø8mm
2	16,7	8	10	938.167.61
3	18,7	8	10	938.187.61

Reserve dele

990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00	991.057.00

791.044.00 DELRIN® Kugleleje

Rundingsfræsere med aflang not



8/965.905

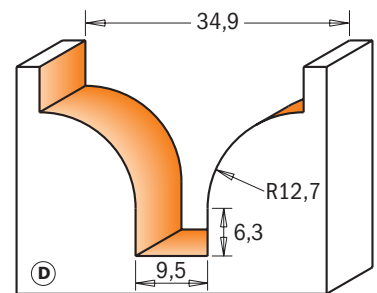
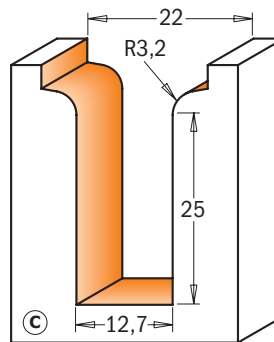
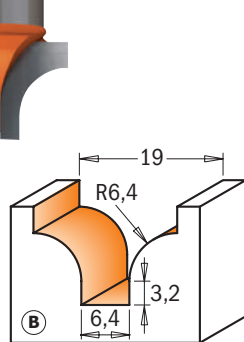


8/965.903
8/965.904

8/965.9



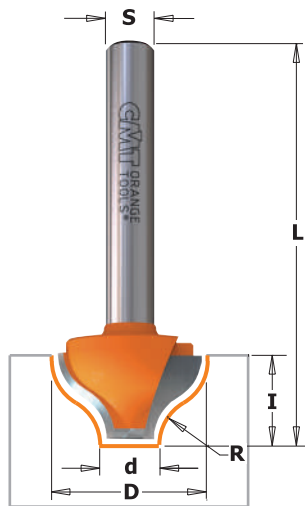
Producer flotte borde og skabe, og efterlad dine gæster forbløffede! Disse rundingsfræsere laver en fladbundet not mellem to R3,2 rundinger. Afhængig af skæredybden, kan rundingen flugte med arbejdsemnets overflade, eller være forsænket.



Tegning er 1:1

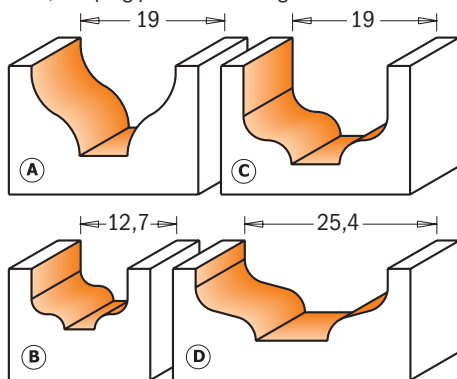
D mm	d mm	R mm	I mm	L mm	PROFIL		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
19	6,4	6,4	13	51	B	10	965.903.11	865.903.11
22	12,7	3,2	31,7	69,8	C	10	965.905.11	865.905.11
34,9	9,5	12,7	25	65,5	D	10	965.904.11	865.904.11

Profilfræsere - Dekorativ stafprofil

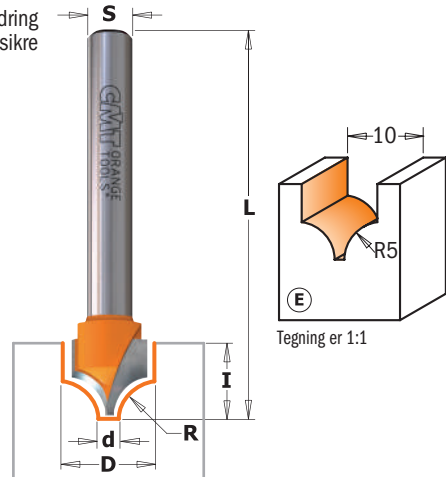


7/8/965

Lav enkle dekorative kanter med disse overfræsebor! Perfekte til forbedring af døre- og skuffefronter. Overfræseborene har hårdmetalplatter for at sikre en ren, skarp og præcis udskæring.



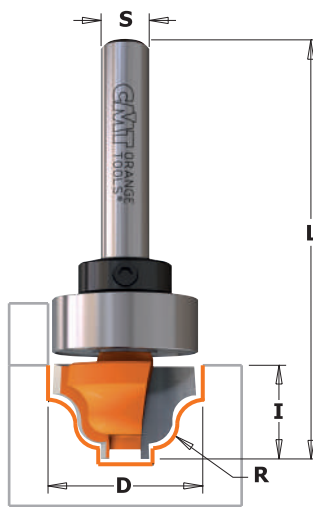
Tegning er 1:1



Tegning er 1:1

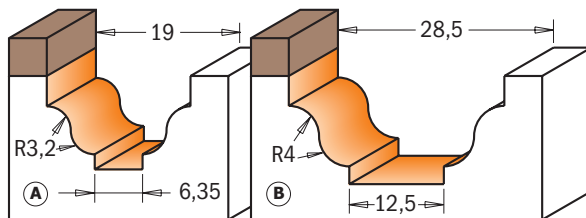
D mm	d mm	R mm	I mm	L mm	PROFIL		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
19	6,35	6,4	11	50,8	A	10	765.001.11	865.001.11	965.001.11	965.501.11	865.501.11
12,7	4	2	8	51	B	10		865.002.11	965.002.11		
19	6,35	3,2	13	68	C	10				965.503.11	865.503.11
25,4	9,5	3,2	9,5	49	D	10				965.504.11	865.504.11
10	1,3	5	10	50	E	10	765.402.11	865.402.11	965.402.11		

Profilfræsere - Klassisk stafprofil

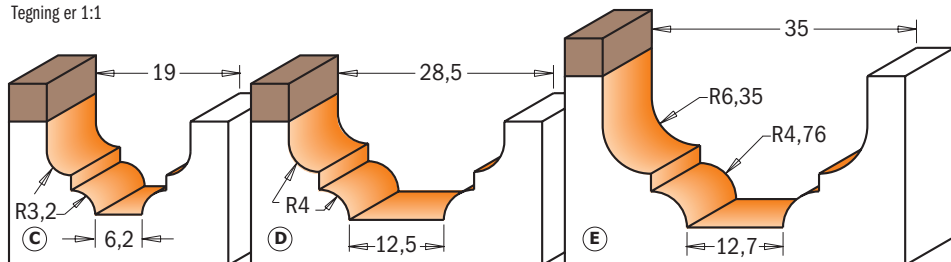


7/8/965B

Disse profilfræsere giver dig endnu flere muligheder for at lave dekorative finesser i plader og på kanter. Profilen giver mulighed for at lave en dybere og dermed mere detaljeret profil.



Tegning er 1:1



D mm	R mm	I mm	L mm	PROFIL		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele			
19	3,2	12,3	54	A	10	765.201.11B					791.007.00	541.003.00	991.056.00	
19	3,2	12,3	54	A	10		865.201.11B				791.004.00	541.001.00	991.056.00	
28,6	4	14,3	58,8	B	10			965.202.11B			791.027.00	541.002.00	991.056.00	
28,6	4	14,3	58,8	B	10				965.702.11B		791.027.00	541.005.00	991.056.00	
28,6	4	14,3	58,8	B	10					865.702.11B	791.027.00	541.002.00	991.056.00	
19	3,2	12,3	54	C	10	765.301.11B					791.007.00	541.003.00	991.056.00	
19	3,2	12,3	54	C	10		865.301.11B				791.004.00	541.001.00	991.056.00	
28,6	4	13,3	58	D	10			965.302.11B		865.802.11B	791.027.00	541.002.00	991.056.00	
28,6	4	13,3	58	D	10				965.802.11B		791.027.00	541.005.00	991.056.00	
34,9	4,76 - 6,35	18,5	66,1	E	10			965.303.11B			791.031.00	541.004.00	991.056.00	
34,9	4,76 - 6,35	18,5	66,1	E	10				865.803.11B		791.029.00	541.002.00	991.056.00	

Reserve dele: 990.005.00 Skrue TSEI M3x3mm

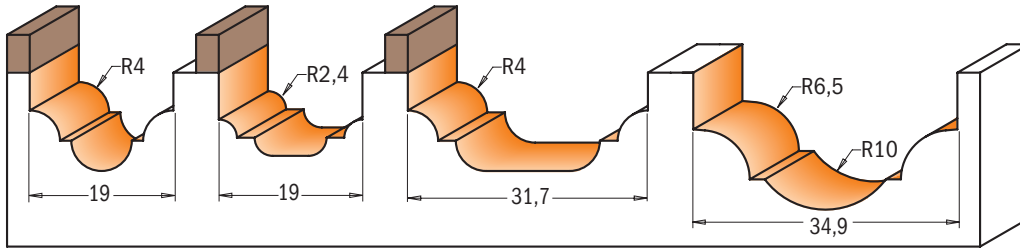
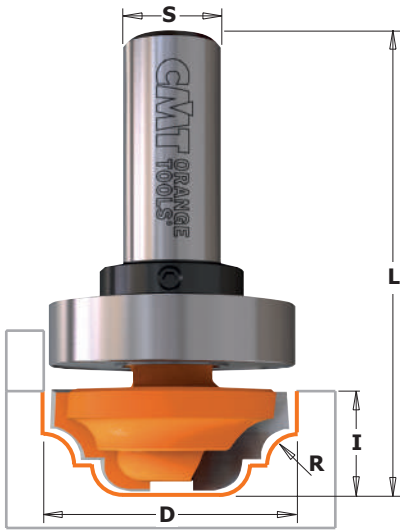
Profilfræsere - Dyb kurveprofil



7/8/948B

Tilføj et klassisk præg til enhver kant eller lav dørfionter eller paneler med dekorative effekter. Prøv også med kuglelejet på kolben til at styre efter skabeloner. Fortrinlig til at opnå nøjagtigt og dekorativt arbejde, med garanti for en lang levetid.

7/8/948



Tegning er 1:1

D mm	R mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
19	4	13	51,1	10	748.190.11	848.190.11	948.190.11		
19	2,4	12	53	10	748.191.11	848.191.11	948.191.11		
31,7	4	13	58	10			948.317.11	948.817.11	848.817.11
34,9	6,5-10	18	68	10				948.850.11	848.850.11
med kugleleje									
19	4	13	51,1	10	748.190.11B				
19	4	13	51,1	10		848.190.11B			
19	2,4	12	53	10	748.191.11B				
19	2,4	12	53	10		848.191.11B			
31,7	4	13	58	10			948.317.11B		
31,7	4	13	58	10				948.817.11B	
31,7	4	13	58	10					848.817.11B

Reserve dele

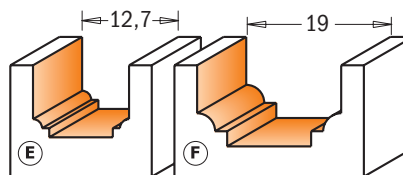
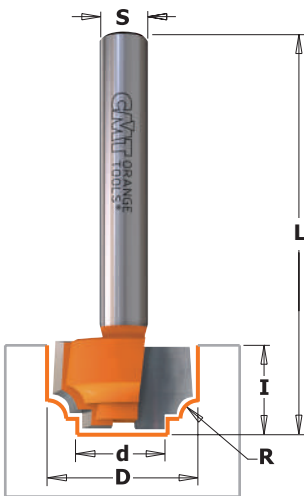
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.007.00	541.003.00	991.056.00
791.004.00	541.001.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00
791.015.00	541.005.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	991.056.00

Reserve dele: 990.005.00 Skrue TSEI M3x3mm

Profilfræsere - Dekorativ kurveprofil

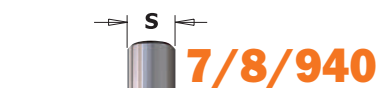
7/8/965.1

Disse CMT overfræsebor laver en klassisk enkelt eller dobbelt profil. Ideelle til at lave en dekorativ markering på paneler, døre og skuffefionter.



Tegning er 1:1

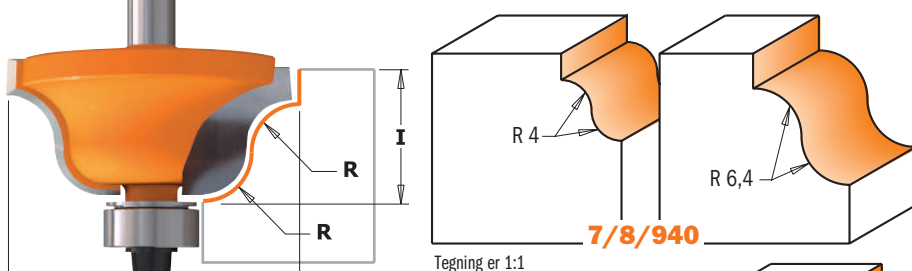
D mm	d mm	R mm	I mm	L mm	PROFIL		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
12,7	8,4	1,2	12,7	50,8	E	10	765.101.11	865.101.11	965.101.11
19	11,1	2,4	11	50,8	F	10	765.102.11	865.102.11	965.102.11



Disse profiler er måske de mest populære til kanfræsning indenfor træbearbejdning, og det er bestemt nogle af de smukkeste. Profilfræsere indeholder alle CMT's fordele og producerer en perfekt gengivelse af det klassiske design.

VÆRKSTEDSTIPS:

For det bedste resultat anbefales flere gennemløb.



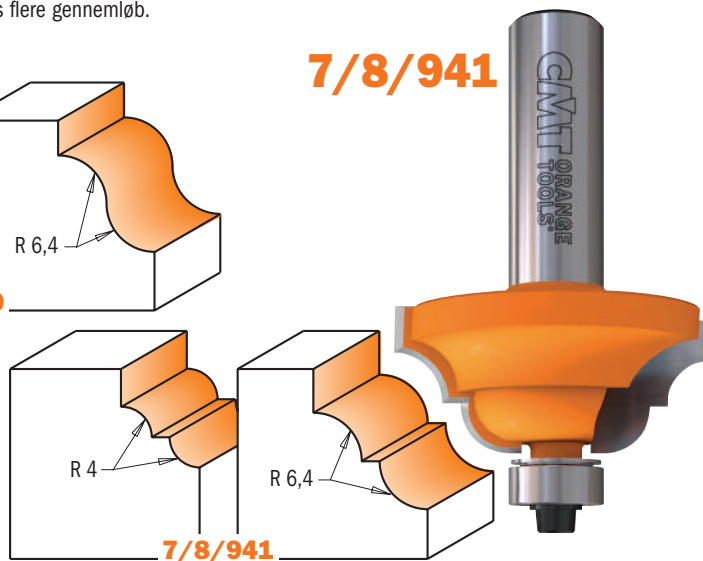
Tegning er 1:1

Dette overfræsebor tager den klassiske profil et skridt videre. Den vandrette fals tilføjer stil og elegance til den traditionelle formkontur.

VÆRKSTEDSTIPS:

For det bedste resultat anbefales flere gennemløb.

7/8/941



R mm	D mm	I mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
4	28,7	11,5	10	740.270.11	840.270.11	940.270.11	940.770.11	840.770.11
6,4	38,1	17,3	10	740.350.11	840.350.11	940.350.11	940.850.11	840.850.11
4	33,4	13	10	741.285.11	841.285.11	941.285.11	941.785.11	841.785.11
6,4	42,8	18,5	10	741.380.11	841.380.11	941.380.11	941.880.11	841.880.11

Reserve dele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

VÆRKSTEDSTIPS:

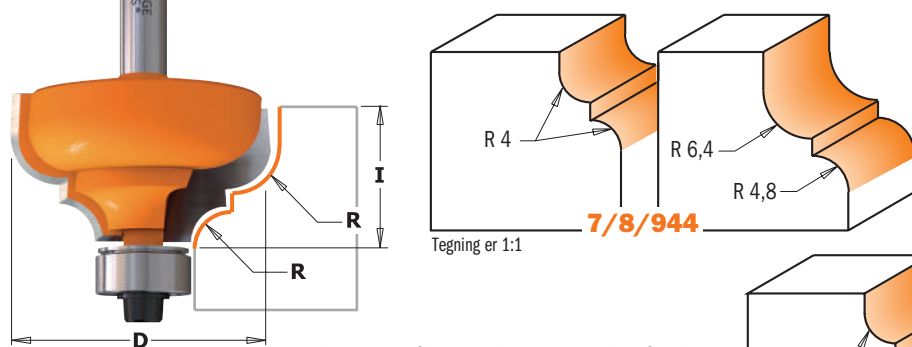
efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her: 791.003.11 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje **791.063.00** (Ø12,5mm)

Profilfræsere - Klassisk kurveprofil



Disse klassiske profiler er omvendte i forhold til profileme ovenfor. En lodret fals er blevet tilføjet for at adskille kurverne og skaber en flot, iøjnefaldende form.

VÆRKSTEDSTIPS: For det bedste resultat anbefales flere gennemløb.

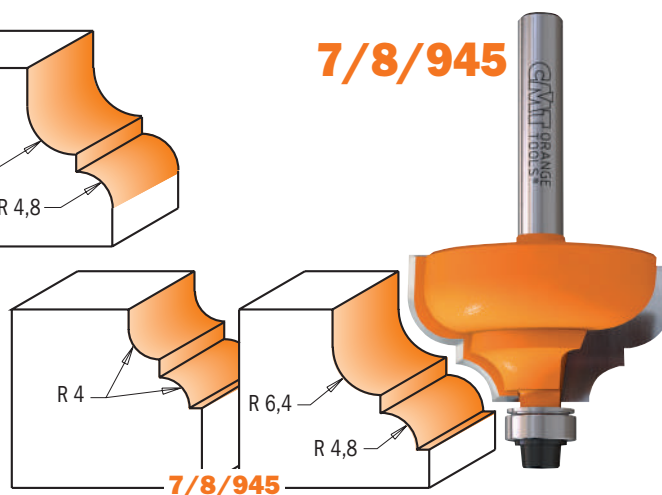


Tegning er 1:1

Denne profil indeholder en vandret fals langs bunden af profilen og tilføjer en dekorativ detalje til det traditionelle design.

VÆRKSTEDSTIPS: For det bedste resultat anbefales flere gennemløb.

7/8/945



R mm	D mm	I mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
4	28,7	13	10	744.287.11	844.287.11	944.287.11	944.787.11	844.787.11
6,4-4,8	35	18,5	10	744.350.11	844.350.11	944.350.11	944.850.11	844.850.11
4	28,7	13	10	745.287.11	845.287.11	945.287.11	945.787.11	845.787.11
6,4-4,8	35	18,5	10	745.350.11	845.350.11	945.350.11	945.850.11	845.850.11

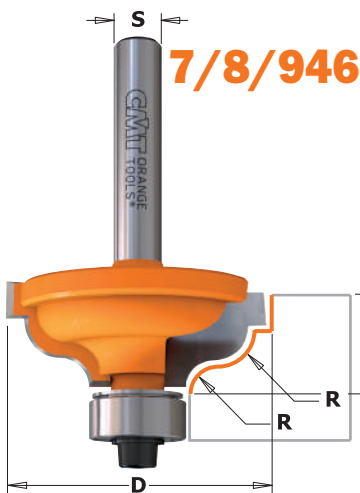
Reserve dele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

VÆRKSTEDSTIPS:

efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her: 791.002.00 (Ø9,5mm) med mindre kugleleje **791.062.00** (Ø9,3mm) 791.003.00 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje **791.063.00** (Ø12,5mm).

Profilfræsere - Kurveprofil med kant

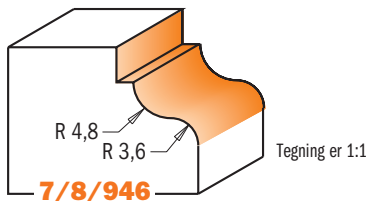


7/8/946

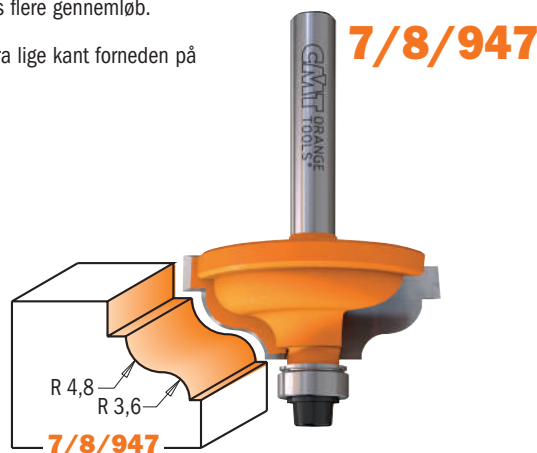
Indeholder alle CMT's fordele såsom hårdmetalplatter, super stærk krop og den velkendte orange belægning.

VÆRKSTEDSTIPS: for det bedste resultat anbefales flere gennemløb.

For en ekstra detalje bruges type **947** med den ekstra lige kant forveden på profilen.



7/8/946



7/8/947

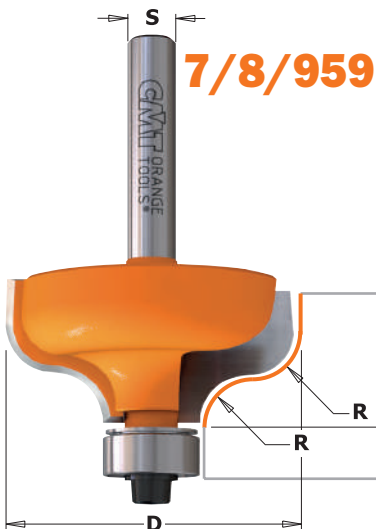
R mm	D mm	I mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
4,8-3,6	34,2	13	10	746.325.11	846.325.11	946.325.11	946.825.11	846.825.11
4,8-3,6	34,2	13	10	747.325.11	847.325.11	947.325.11	947.825.11	847.825.11

Reserve dele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

VÆRKSTEDSTIPS: efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her:
791.002.00 (Ø9,5mm) med mindre kugleleje **791.062.00** (9,3mm)
791.003.00 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje **791.063.00** (Ø12,5mm).

Profilfræsere - Kurveprofil

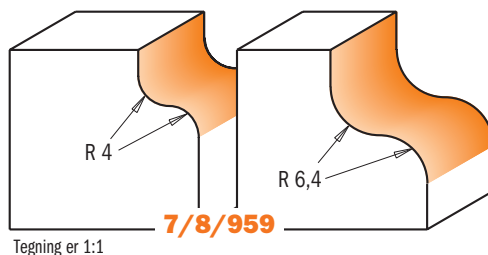


7/8/959

Disse profiler er gode eksempler på traditionelle profiler. De tilføjer ethvert møbel en ekstra fin detalje med en skarp kant der går over i en blød konveks bue.

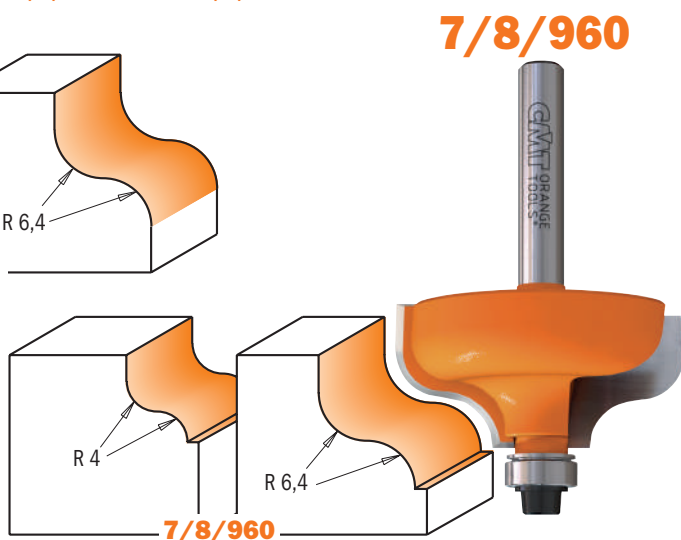
VÆRKSTEDSTIPS: for det bedste resultat anbefales flere gennemløb.

For en ekstra lille detalje bruges type **7/8/960** i stedet for **7/8/959**.



7/8/959

Tegning er 1:1



7/8/960

R mm	D mm	I mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
4	28,7	13	10	759.040.11	859.040.11	959.040.11	959.540.11	859.540.11
6,4	38,1	18	10	759.064.11	859.064.11	959.064.11	959.564.11	859.564.11
4	28,7	13	10	760.040.11	860.040.11	960.040.11	960.540.11	860.540.11
6,4	38,1	18	10	760.064.11	860.064.11	960.064.11	960.564.11	860.564.11

Reserve dele

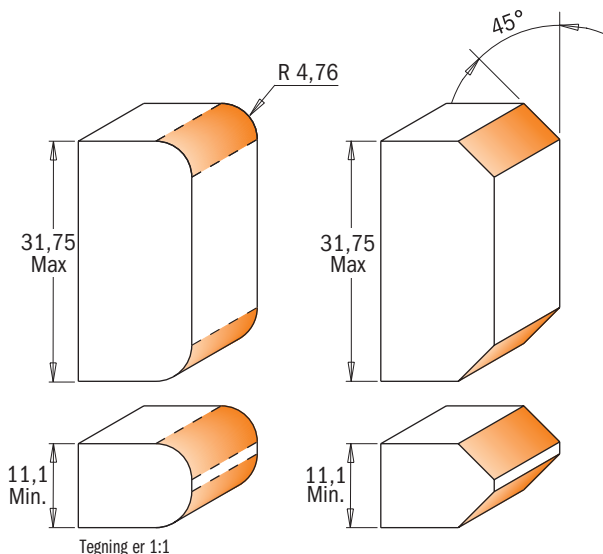
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00
990.422.00	791.002.00	990.058.00	991.057.00

VÆRKSTEDSTIPS: efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her:
791.002.00 (Ø9,5mm) med mindre kugleleje **791.062.00** (9,3mm)
791.003.00 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje **791.063.00** (Ø12,5mm).



8/900.623

Med disse CMT overfræsebor kan man producere top- og bundrundinger R4,76 eller 45° faser i én arbejdsgang. Der medfølger mellemlægsringe til justering af fræsebredden. Bør anvendes på bordmonteret overfræser.



Tegning er 1:1

D mm	T ₁ mm	R mm	A	L mm		VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm
38,1	11,1 - 31,75	4,76	45°	100	10	900.623.11	
38,1	11,1 - 31,75	4,76	45°	100	10		800.623.11

Reserve dele

		45° R	R 45°	
924.137.00	791.037.00	822.029.11	822.030.11	990.020.00
824.137.00	791.037.00	822.029.11	822.030.11	990.020.00

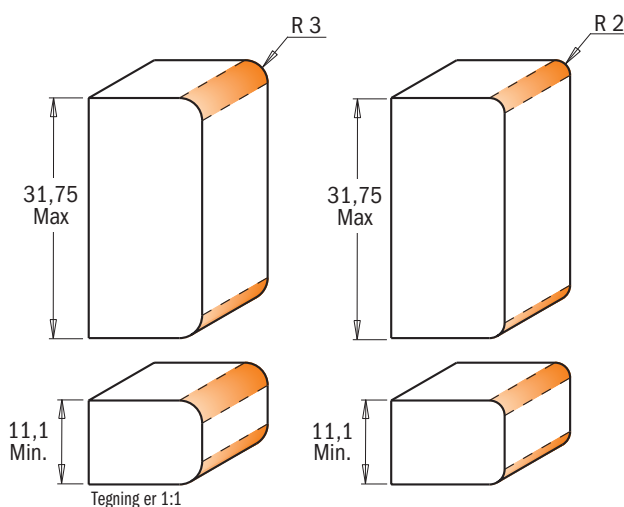
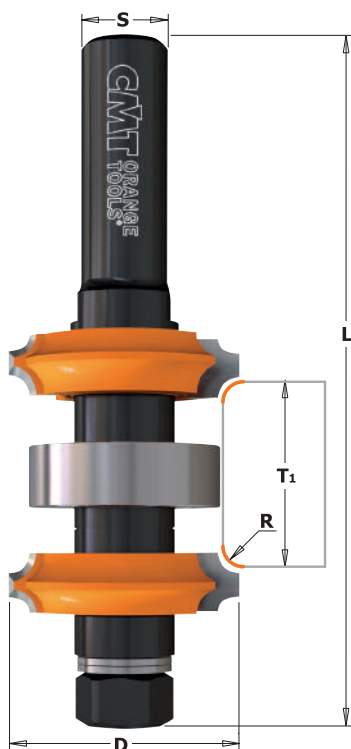
Reserve dele: 541.500.00 Afstandsring, tykkelse 3mm
 541.515.00 Afstandsring, tykkelse 0,1mm
 541.517.00 Afstandsring, tykkelse 0,5mm

541.518.00 Afstandsring, tykkelse 1mm
 541.519.00 Afstandsring, tykkelse 5,8mm

Stilbare rundingsfræsere

8/900.622

Lav flotte rundinger med disse nye stilbare CMT rundingsfræsere. Med dette sæt kan man både lave rundinger i R3 og rundinger i R2. Kan f.eks. anvendes til rundning af kanter på brædder og lignende. Der medfølger mellemlægsringe til justering af fræsebredden. Bør anvendes på bordmonteret overfræser.



Tegning er 1:1

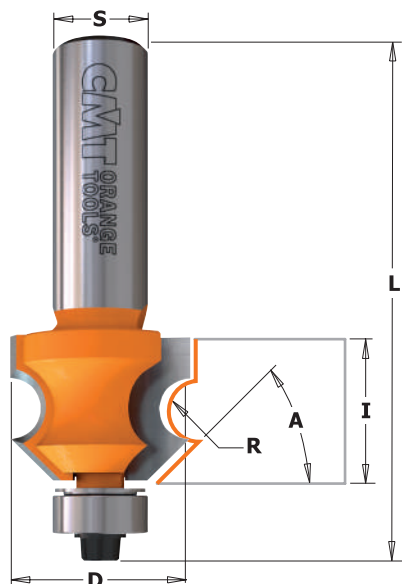
D mm	T ₁ mm	R mm	L mm		VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm
34	11,1 - 31,75	3 - 2	100	10	900.622.11	
34	11,1 - 31,75	3 - 2	100	10		800.622.11

Reserve dele

		R2 R3	R3 R2	
924.137.00	791.037.00	822.031.11	822.032.11	990.020.00
824.137.00	791.037.00	822.031.11	822.032.11	990.020.00

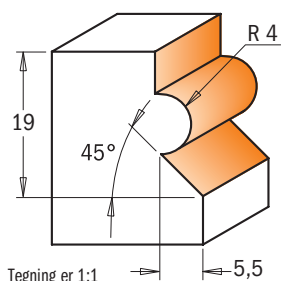
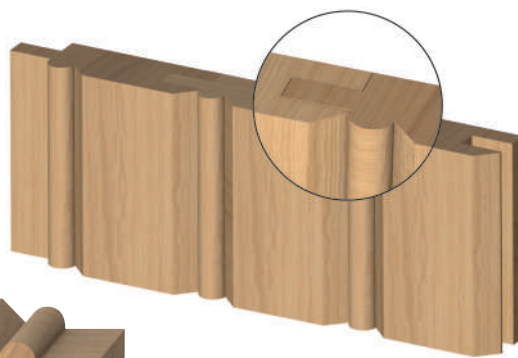
Reserve dele: 541.500.00 Afstandsring, tykkelse 3mm
 541.501.00 Afstandsring, tykkelse 4mm
 541.515.00 Afstandsring, tykkelse 0,1mm

541.516.00 Afstandsring, tykkelse 0,3mm
 541.518.00 Afstandsring, tykkelse 1mm
 541.519.00 Afstandsring, tykkelse 5,8mm

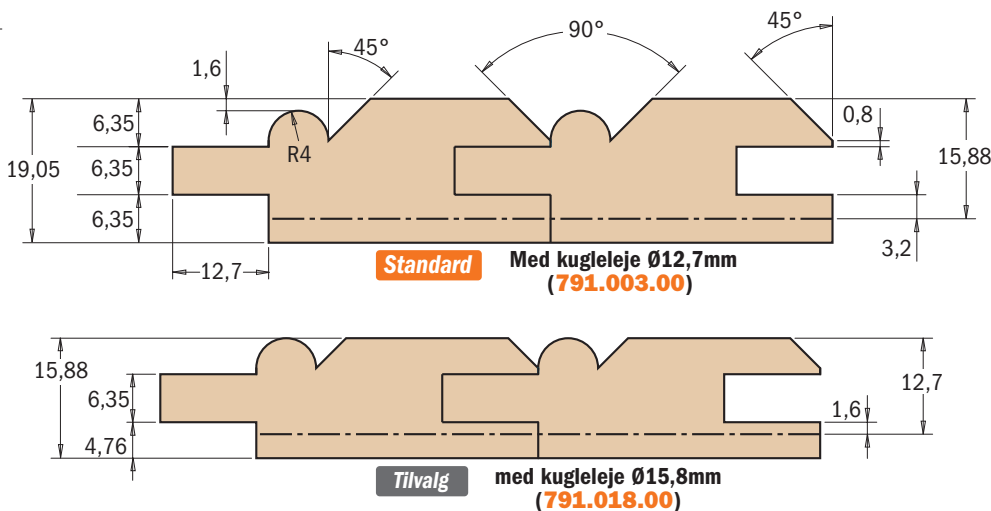


8/961.6

Disse overfræsebor til 19mm emner er perfekte til at lave profiler til paneler og lignende. Det er simpelt og nemt at lave en smuk profilering på dine not- og federsamlinger med disse bor. Perfekte til kabinetter, kasser, lofter og vægpaneler.



Tegning er 1:1



D mm	I mm	R mm	A	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
23,8	19,05	4	45°	67,7	10	961.601.11	861.601.11

Reserve dele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

VERKSTEDSTIPS: efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her: 791.003.11 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje 791.063.00 (Ø12,5mm).

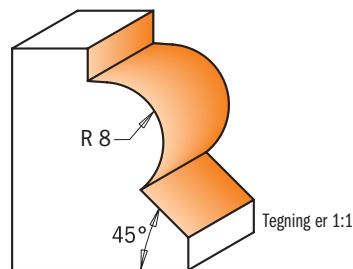
Panelprofilfræsere 45°



954

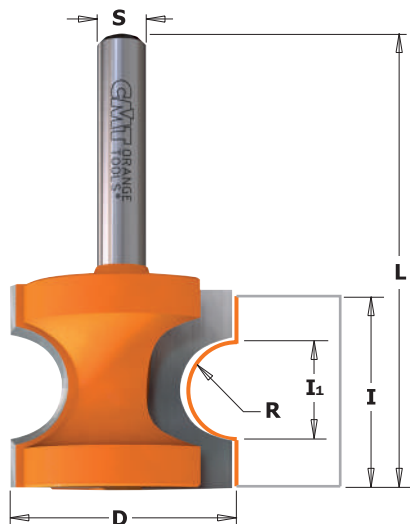
Nyskabende overfræsebor til produktion af smukke kanter og hjørner.

SIKKERHEDSTIPS: Bør kun anvendes på CNC maskiner eller overfræsere udstyret med et styrelænd.



Tegning er 1:1

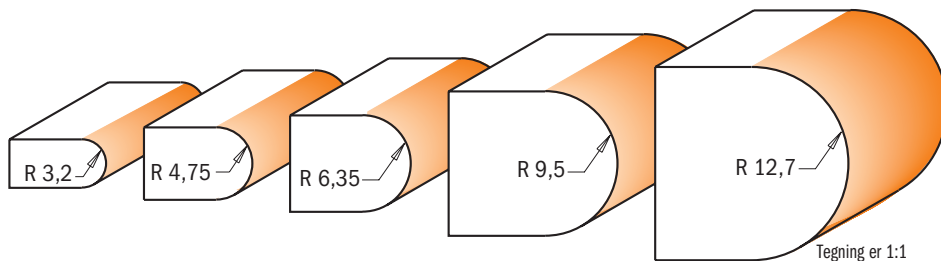
D mm	d mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
36	22	25	8	60	10	954.080.11



7/8/954

CMT halvstaffræsere laver smukke afsluttede kanter på trappetrin, vindueskarme og skabshylder i ét gennemløb. Tilføj en ekstra lille detalje ved at bruge en større diameter end emnetykkelse. CMT's halvstaffræsere med diameter fra 6,35 til 25,4mm har alle hårdmetal platter, anti-kickback design og den velkendte orange belægning.

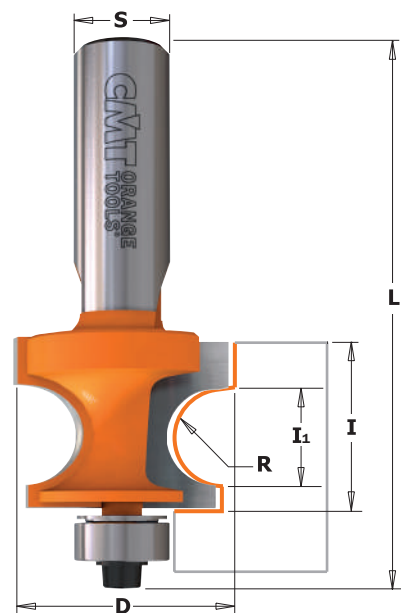
SIKKERHEDSTIPS: bør kun bruges på overfræseborde med land. Ryk ikke med emnet mens overfræseren kører.



Tegning er 1:1

R mm	D mm	I ₁ mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
3,2	22,2	6,56	19	50,8	10	754.002.11	854.002.11	954.002.11		
3,2	22,2	6,56	19	57,2	10				954.502.11	854.502.11
4,75	25,4	9,85	22	54	10	754.003.11	854.003.11	954.003.11		
4,75	25,4	9,85	22	60,4	10				954.503.11	854.503.11
6,35	28,6	13,15	25,5	57,2	10	754.004.11	854.004.11	954.004.11		
6,35	28,6	13,15	25,5	63,5	10				954.504.11	854.504.11
9,5	34,9	19,71	35	73	10				954.507.11	854.507.11
12,7	44,5	26,3	41	79,4	10				954.509.11	854.509.11

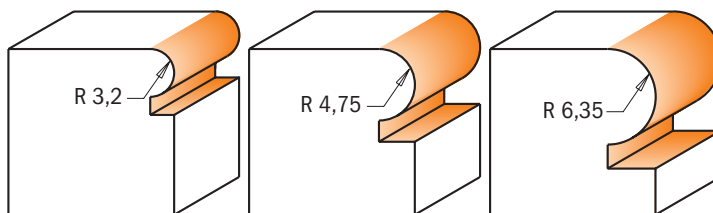
Profilfræsere med kugleleje



7/8/961



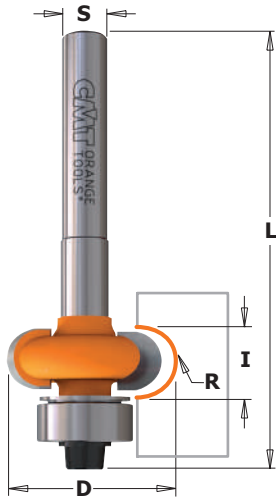
Lav smukke traditionelle rundinger eller frisk op på gamle med disse overfræsebor med kugleleje fra CMT. Med hårdmetal platter og den velkendte orange belægning giver disse bor fortrinlige resultater. Kør igennem to gange og lav en komplet hjørnerunding.



Tegning er 1:1

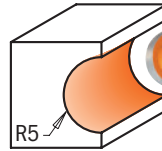
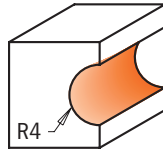
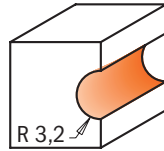
R mm	D mm	I ₁ mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele		
3,2	22,2	6,50	15	57,7	10	761.032.11	861.032.11	961.032.11					
3,2	22,2	6,50	15	64	10				961.532.11	861.532.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00
4,75	25,4	9,68	18,6	61,2	10	761.048.11	861.048.11	961.048.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00
4,75	25,4	9,68	18,6	67,6	10				961.548.11	861.548.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00
6,35	28,6	12,86	22,2	64,8	10	761.064.11	861.064.11	961.064.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00
6,35	28,6	12,86	22,2	71,7	10				961.564.11	861.564.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00

Reserve dele: 991.057.00 Unbrakonøgle 3/32"



7/862

Kant-/Hulkehlfræsere med kugleleje er nemme at opstille og kan bruges til buede noter, små rundingsriller, døre m.v. Kræver ikke sideland. De kan bruges i en håndholdt overfræser eller en bordmonteret overfræser.



Tegning er 1:1



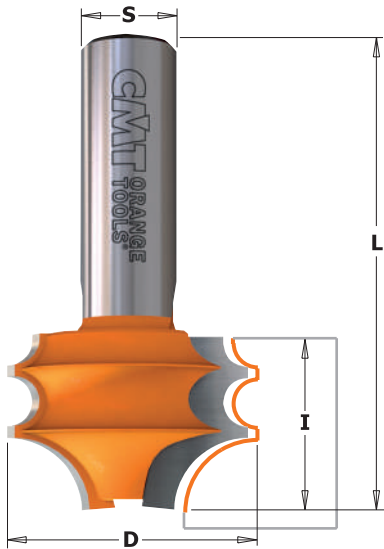
Kant-/Hulkehlfræsere med to kuglelejer:
Anvend kugleleje 791.010.00 og stopring 541.001.00 (ekstraudstyr).

R mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm
3,2	19,05	6,4	57	10	762.032.11	862.032.11
4	20,7	8	57	10	762.040.11	862.040.11
5	22,7	10	57	10	762.050.11	862.050.11

Reserve dele

990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

Multiprofilfræsere



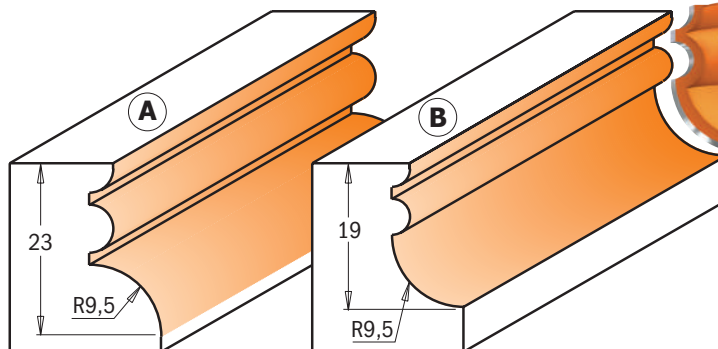
8/956.852

Hvis standardudvalget i den lokale håndværkerbutik ikke er stort nok, bør du skele til CMT's udvalg af profilfræsere. Med disse bør du lave uendeligt mange profiler med to eller flere gennemløb. Gå udenom det gennemsnitlige og kreer dine egne profiler. For inspiration se nedenfor.

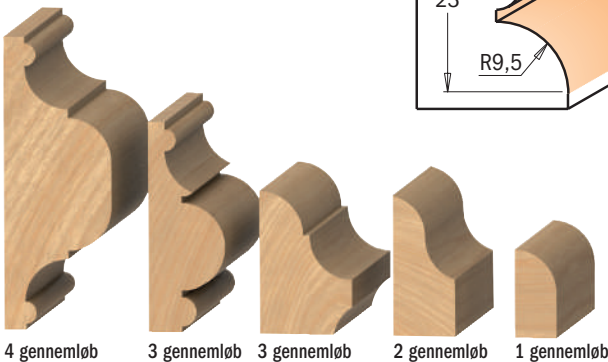
SIKKERHEDSTIPS: Brug altid et overfræsebord med land.



8/956.851



Tegning er 1:1



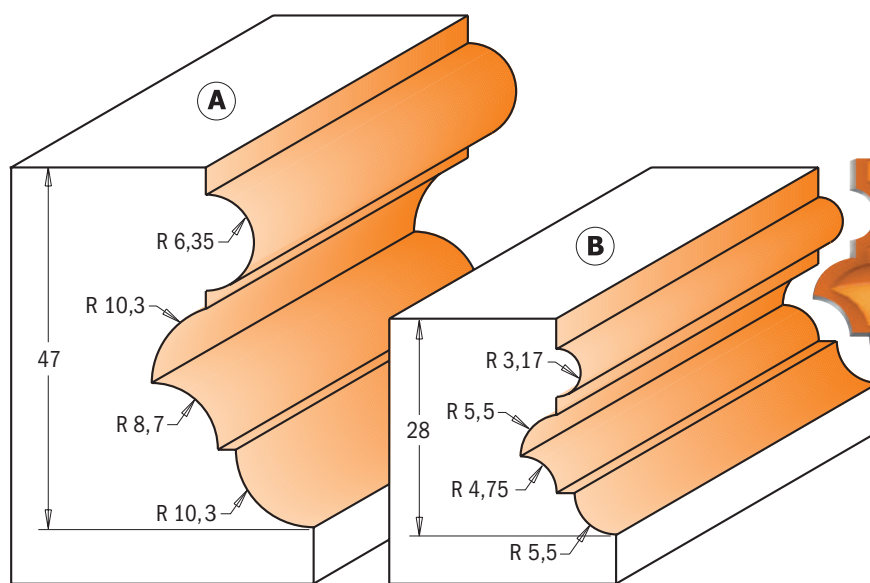
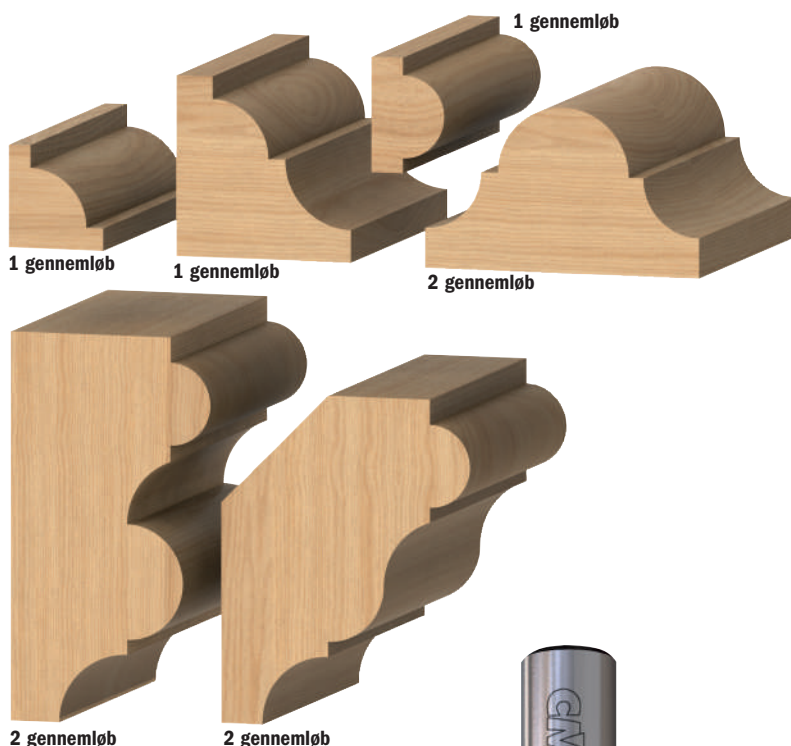
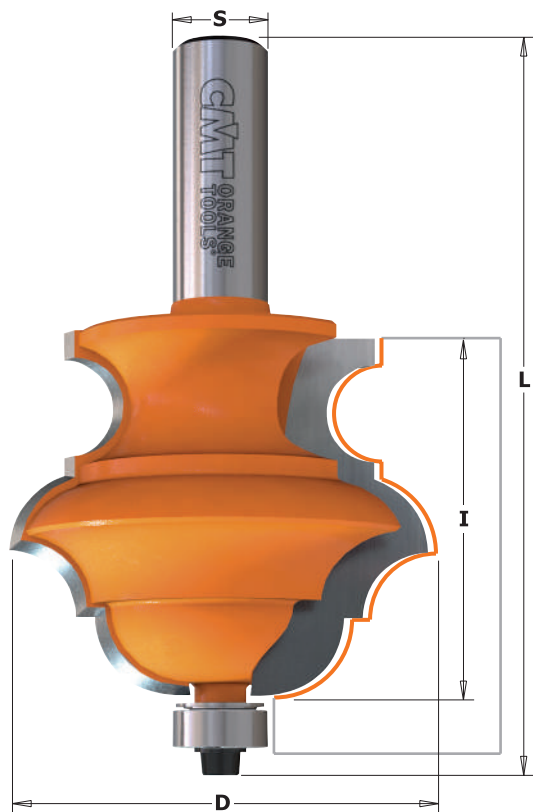
PROFIL	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
A	31,7	23	61,1	10	956.852.11	856.852.11
B	31,7	19	57,2	10	956.851.11	856.851.11



8/956.8

Kreer uendeligt mange profiler med disse profilfræsere. Juster bare højden på værktøjet og lav klassiske profiler med et gennemløb, eller brug flere gennemløb hvis du vil lave komplekse og dekorative profiler. Den superstærke krop kan holde til store og lange opgaver og hårdmetalplatterne holder sig skarpe i lang tid og yder derfor en overlegen præstation. Er ligesom alle andre CMT bor med den velkendte orange belægning. Skal bruges på et overfræsebord med land.

SIKKERHEDSTIPS: skal du lave små profiler som nedenfor, anbefales det at du starter med kraftige emner og fræser det overskydende materiale væk, det giver dig en bedre kontrol med emnet. Hold hænderne langt væk fra overfræseboret når du arbejder.



Tegning er 1:1

PROFIL	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele							
A	55,6	47	96,4	5	956.802.11	856.802.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B	38,1	28	77,5	10	956.801.11	856.801.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00				

Profilfræsere

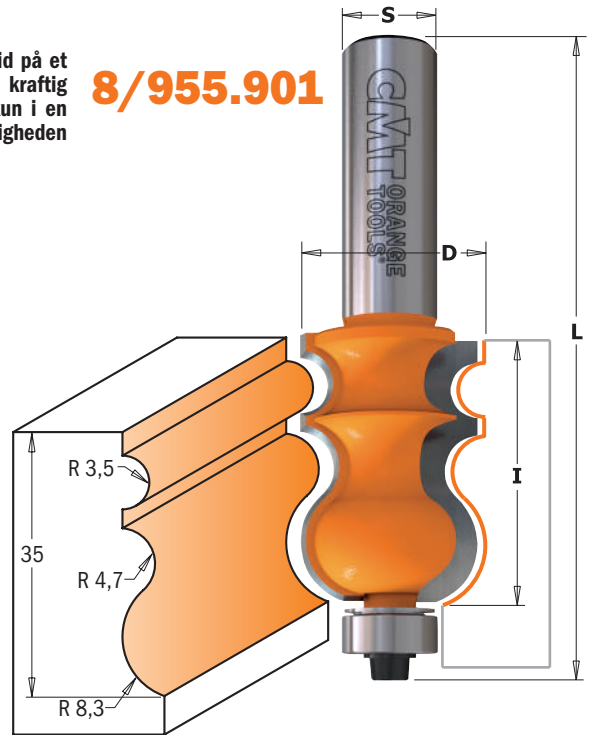
Lav hurtigt og nemt lister til dine rammer med disse superstærke overfræsebor. Anti-kick-back system garanterer mere sikkert arbejde når du arbejder med store profiler.



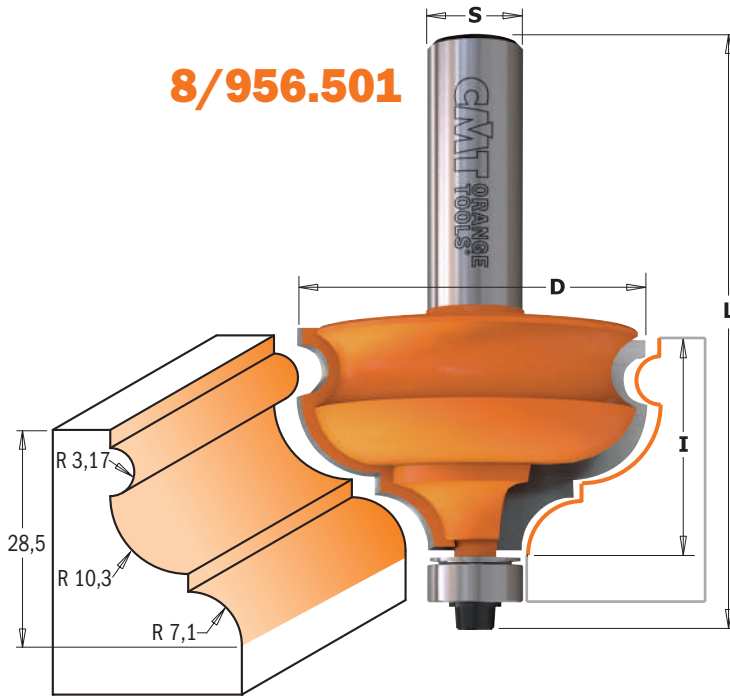
VÆRKSTEDSTIPS: Flere gennemløb kræver god planlægning. For at undgå at lave en fejl der kan ødelægge hele projektet, bør du nøje tænke hele forløbet igennem.

SIKKERHEDSTIPS: Alle disse store profilfræsere skal bruges med stor forsigtighed og altid på et overfræsebord med land. For de bedste resultater skal der bruges håndoverfræsere med kraftig motor (eks. 2000W). Håndoverfræsere med lille motor (eks. 1000W) kan bruges, men kun i en kortere periode og til små profiler. Hvis det er muligt at justere hastigheden, sættes hastigheden ned ved brug af disse profilfræsere.

8/955.901

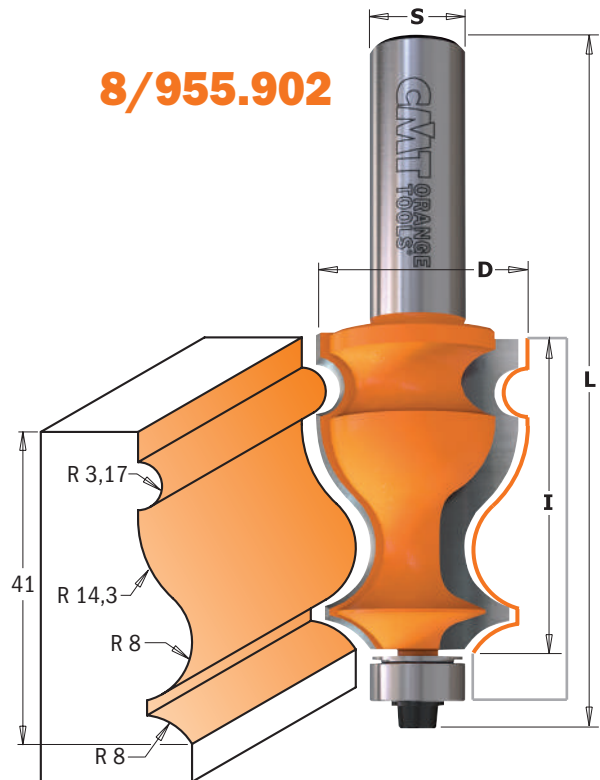


8/956.501

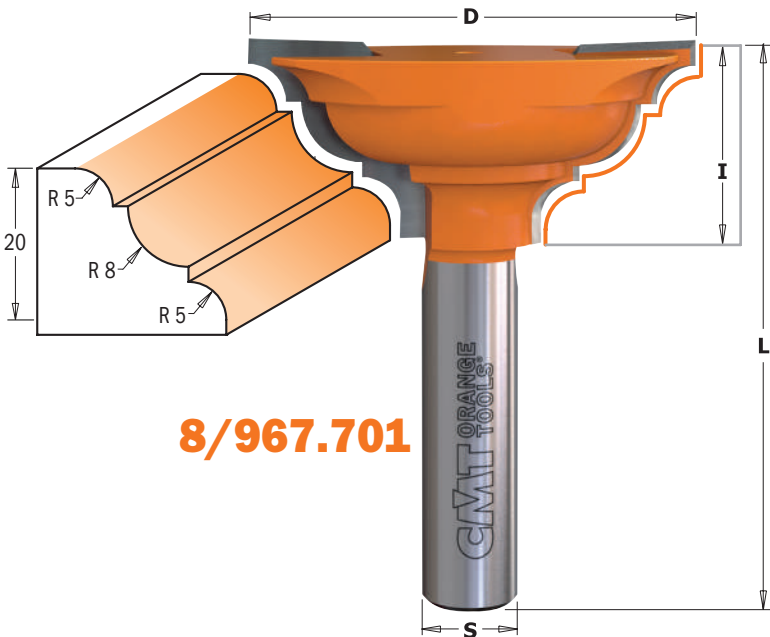


Tegning er 1:1

8/955.902



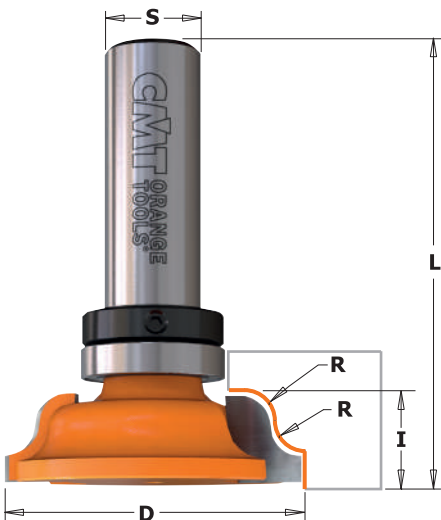
8/967.701



D mm	I mm	L mm		VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm	Reserve dele							
23,8	35	83,8	10	955.901.11	855.901.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
27	41	90,2	10	955.902.11	855.902.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
47,5	28,5	77,4	10	956.501.11	856.501.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
59	25,4	73,5	10	967.701.11	867.701.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

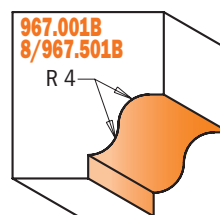
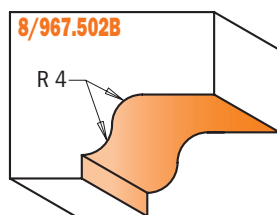
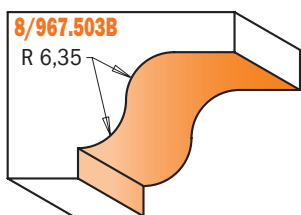
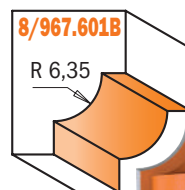
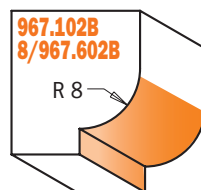
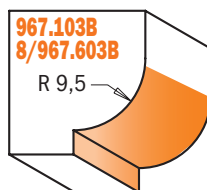
VÆRKSTEDSTIPS:

efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her: 791.003.00 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje **791.063.00** (Ø12,5mm).



8/967

Disse profilfræsere giver dig muligheden for at skabe elegante profiler med din bordsav og håndoverfræser. Ulig andre traditionelle profilfræsere er det nemt at profilere på undersiden og lave et færdigt stykke arbejde. Efter du har lavet buen er det muligt at kombinere med andre profilfræsere, for at lave et mere raffineret udseende.



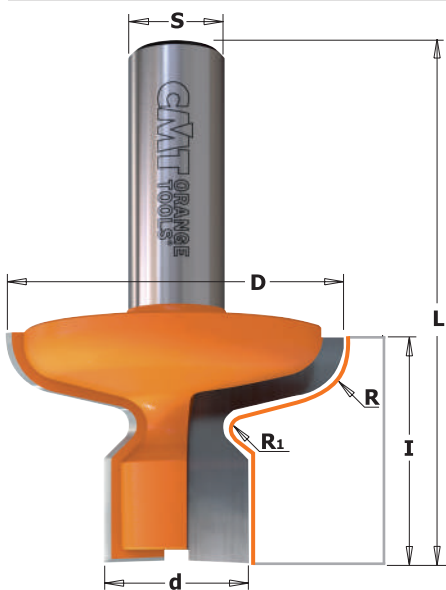
Tegning er 1:1

R mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
4	39	11,5	57	10	967.001.11B	967.501.11B	867.501.11B
4	54	11,5	65,9	10		967.502.11B	867.502.11B
6,35	60,5	17,3	71,7	5		967.503.11B	867.503.11B
6,35	38	12,5	57	10		967.601.11B	867.601.11B
8	35	13,2	57,7	10	967.102.11B	967.602.11B	867.602.11B
9,5	38	14,5	59	10	967.103.11B	967.603.11B	867.603.11B

Reservedele

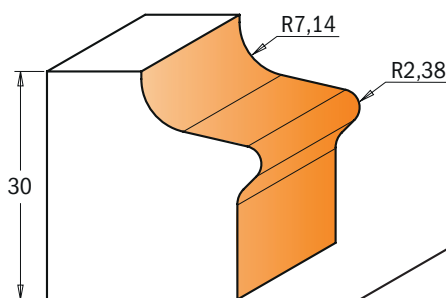
791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
791.011.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00

Fingregrebsfræsere

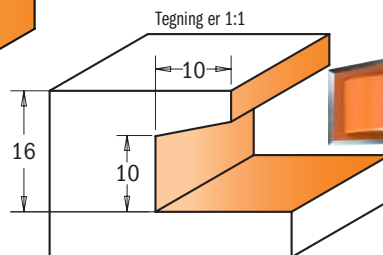


8/955.604-606

Brug disse fræsejern til at producere fingregreb i de mest populære skabsdøre. Kan anvendes i alle træmaterialer såsom hårdt og blødt træ, krydsfiner m.v.

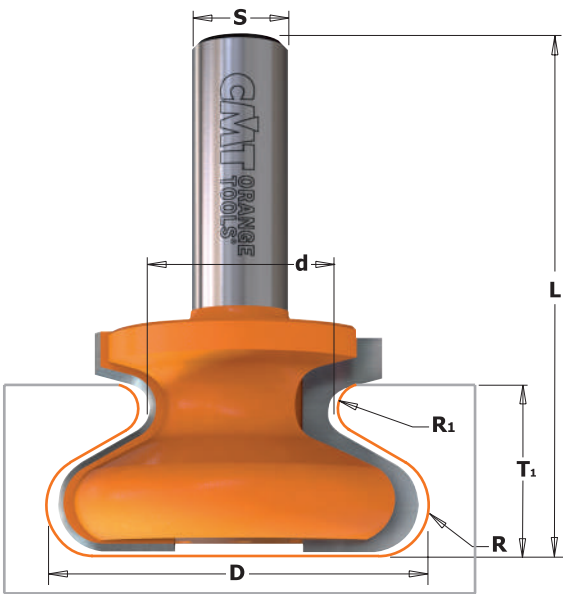


9/855.604.11



9/855.606.11

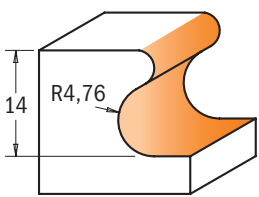
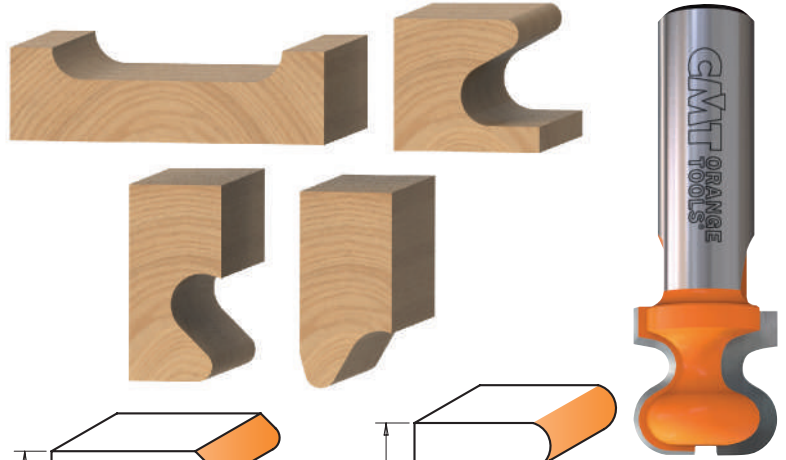
D mm	d mm	I mm	R mm	R ₁ mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
36	16	16			60	10	955.606.11	855.606.11
47,6	22,2	30	7,14	2,38	66,6	10	955.604.11	855.604.11



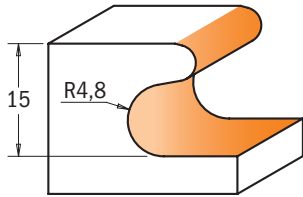
8/955



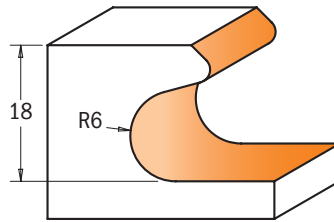
Hvorfor ødelægge den flotte overflade på en massiv skuffefront med et metal håndtag? Brug CMT's skuffegrebsfræsere og lav en harmonisk løsning i træ. Vælg din egen foretrukne løsning - lav en grebsløs front eller et træhåndtag som illustreret nedenfor.



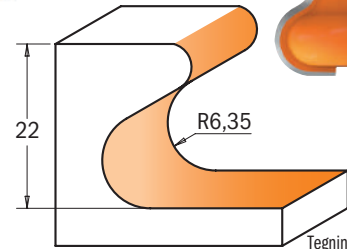
955.102.11
855.602.11



955.105.11
955.605.11
855.605.11



955.103.11
855.603.11



955.601.11
855.601.11

Tegning er 1:1

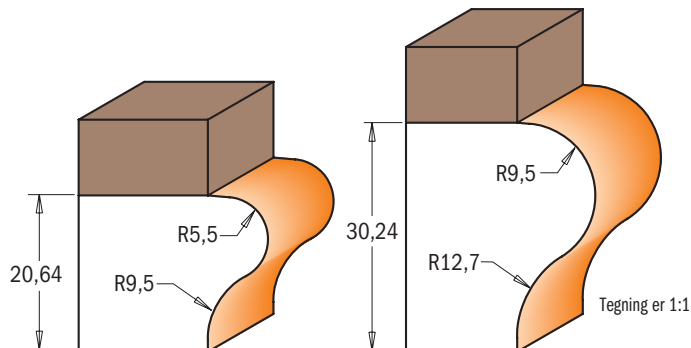
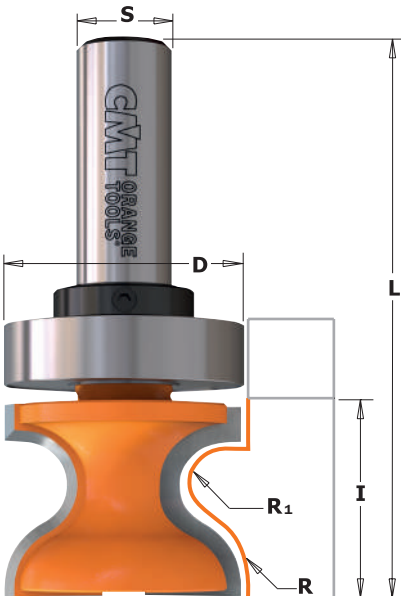
D mm	d mm	T ₁ mm	l mm	R mm	R ₁ mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
19,05	9,5	14	19,05	4,76	2,4	57,2	10	955.102.11		855.602.11
29	11	15	20	4,8	2,3	60	10	955.105.11	955.605.11	855.605.11
38,1	17	18	20,7	6	1,8	55,5	10	955.103.11		
38,1	17	18	20,7	6	1,8	61,8	10			855.603.11
47,6	24	22	28,5	6,35	3,2	66,6	10		955.601.11	855.601.11

Fingergrebsfræsere

8/955.8 - 8/955.8B



Disse profilfræsere var oprindelige tænkt til at profilere vindueskarne. Nu bruges de også til at lave fingergreb på kanterne af skuffer og låger. Denne profil kan fås i en lille og stor udgave til 15,8mm - 19mm eller 25,4mm - 28,7mm emner. Disse overfræsebor fås også med kugleleje til at styre efter på en skabelon. Vi anbefaler kun brug på et overfræserbord.

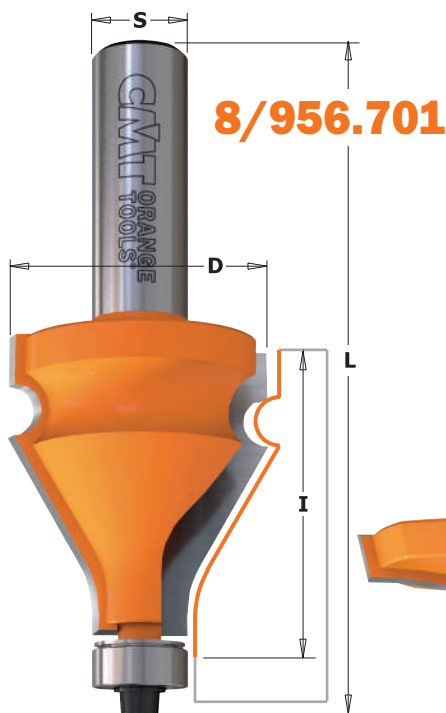


Tegning er 1:1

R ₁ mm	R mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
5,5	9,5	31,7	25,4	73	10	955.804.11	855.804.11
9,5	12,7	38,1	35	85,8	10	955.805.11	855.805.11
med kugleleje på skaftet							
5,5	9,5	31,7	25,4	73	10	955.804.11B	
5,5	9,5	31,7	25,4	73	10		855.804.11B
9,5	12,7	38,1	35	85,8	10	955.805.11B	
9,5	12,7	38,1	35	85,8	10		855.805.11B

Reservedele

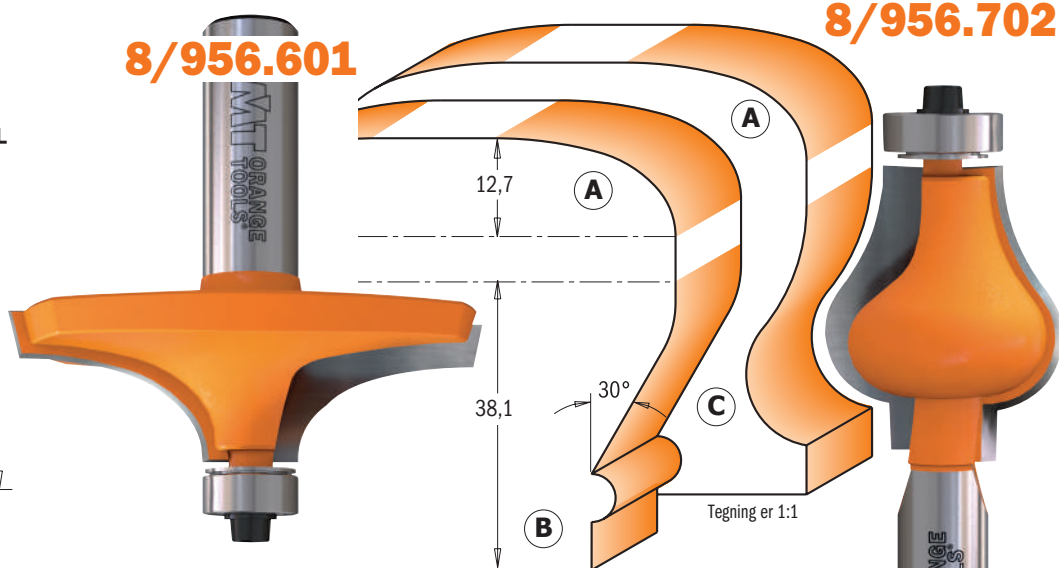
791.015.00	541.005.00	990.005.00	991.056.00
791.015.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00
791.020.00	541.005.00	990.005.00	991.056.00
791.020.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00



8/956.701

Lav en lille investering og få et stort afkast med disse CMT overfræsebor. De giver dig en velproportioneret glat kurve, tilføjer et strejf af klasse og skaber et elegant iøjnefaldende arbejde. CMT's håndlistefræsere har en 30° fas og en 3,2 mm kant, der giver dig smukke og funktionelle håndlister.

SIKKERHEDSTIPS: Disse profiler fjerner store mængder materiale og producerer store mængder af støv. Vi anbefaler at bruge støvudsugning for at holde arbejdsområdet sikkert.



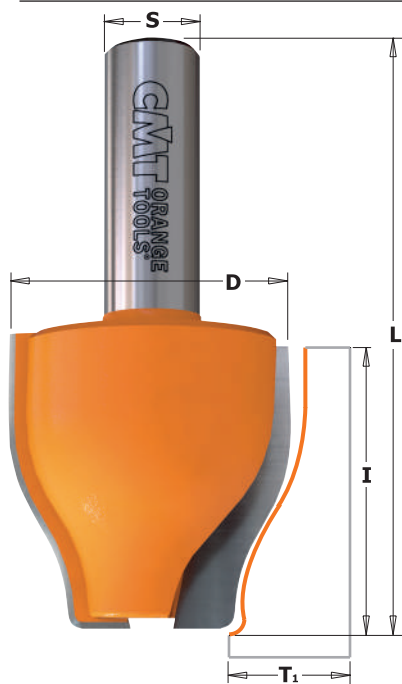
8/956.601

8/956.702

PROFIL	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm				
A	63,5	19	67,9	5	956.601.11	856.601.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B	35	38	87	10	956.701.11	856.701.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
C	31,7	38,1	87	10	956.702.11	856.702.11	990.423.00	791.018.00	990.058.00	991.057.00

VERKSTEDSTIPS: efter genopslibning skal kugleleje udskiftes sådan her: 791.003.00 (Ø12,7mm) med mindre kugleleje **791.063.00** (Ø12,5mm).

Fyldningsfræsere

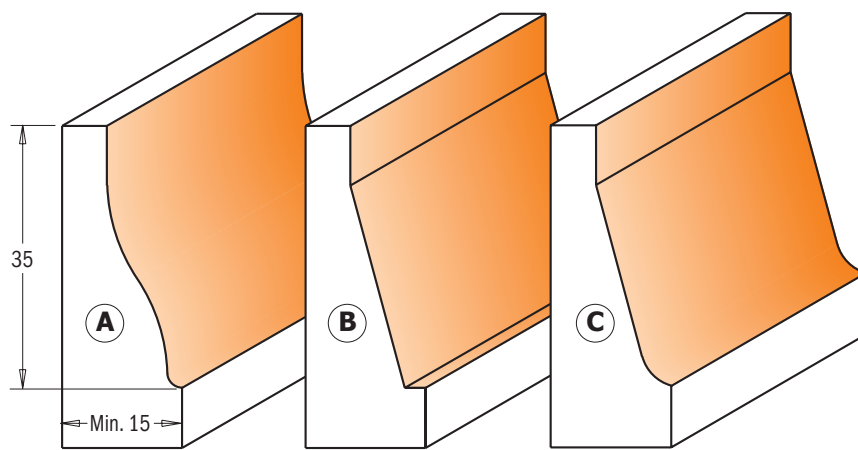


8/990.6



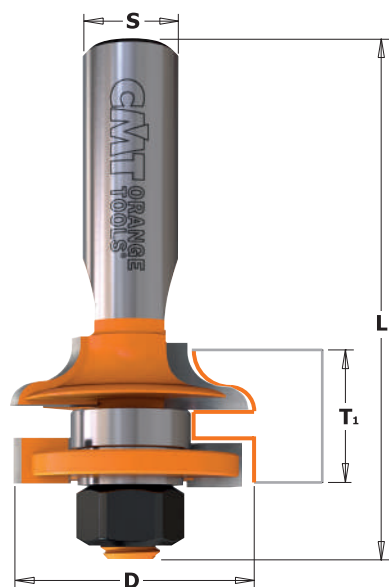
Fræs fyldningsdøre og skuffefronter nemt og billigt ved at sætte disse overfræsebor i din håndoverfræser og køre med et 90° land på dit overfræsebord. Omhyggeligt designet og udformet ved hjælp af den nyeste teknologi, er disse fyldningsfræsere perfekte ned til mindste detalje. Vælg mellem tre forskellige profiler.

SIKKERHEDSTIPS: Emnet skal være mindst 150mm, og der bør anvendes skruetvinger til fastholdelse hvor det er muligt. Tre til fem gennemløb anbefales for din sikkerhed og for at opnå den nøjagtighed du ønsker.



PROFIL	D mm	I mm	T ₁ mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
A	38	38	15 ÷ 18	76,2	10	990.601.11	890.601.11
B	38	38	15 ÷ 18	76,2	10	990.602.11	890.602.11
C	38	38	15 ÷ 18	76,2	10	990.603.11	890.603.11

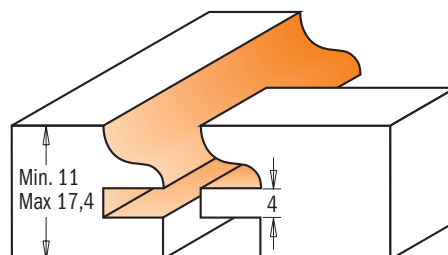
Profilsæt til små låger



8/991.517



Disse overfræsebor er designet til brug ved samling af små profiler. Brug disse værktøjer ved emner mellem 11,1mm og 17,4mm og lav låger så små som 70mm.

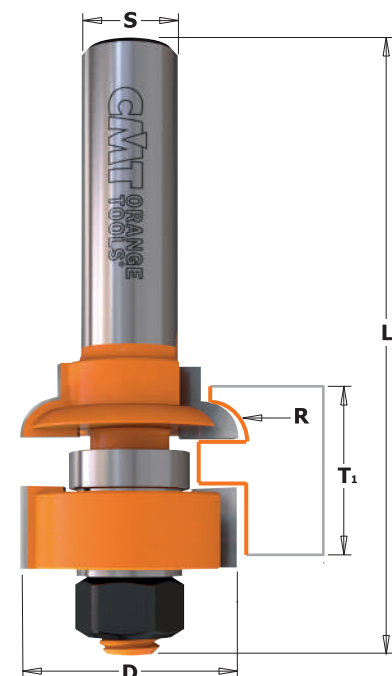


Tegning er 1:1

D mm	T ₁ mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele							
31,75	11 ÷ 17,4	67	5	991.517.11	891.517.11	4mm	6mm			822.008.11	822.009.11	791.025.00	990.020.00

Reserve dele: 541.515.00 0,1mm mellemlægsring
541.516.00 0,3mm mellemlægsring
541.518.00 1,0mm mellemlægsring

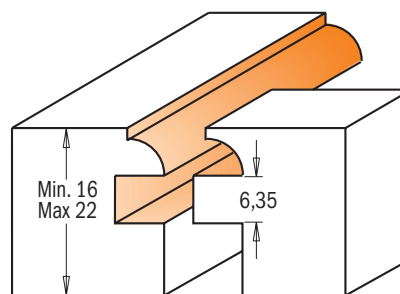
Profilsæt til møbler



8/991



Designet til finere møbelbyggeri. Disse overfræsebor laver en lille 4,75mm profil i emner fra 16mm til 22mm.



Tegning er 1:1

D mm	T ₁ mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele							
28,7	16 ÷ 22	4,8	79,2	10	991.012.11	891.512.11	6,35mm	10,8mm			822.011.11	822.012.11	791.025.00	990.020.00

Reserve dele: 541.515.00 0,1mm mellemlægsring
541.516.00 0,3mm mellemlægsring
541.518.00 1,0mm mellemlægsring

I vores trin-for-trin eksempel af lågekonstruktion har vi brugt følgende:

- CMT Kontra/profilsæt (991.502.11)
- CMT Limfugefræser (955.501.11)
- Tilsavet sideramme træ (19mm tyk og 57mm bred)
- Tilsavet top/bundramme træ (19mm tyk og 57mm bred)
- Låge - 16mm tyk
- Affaldstræ

CMT's kontra/profilfræser blev oprindeligt designet til 19mm emner, men kan sagtens bruges i variationer op til 22mm emner. Husk at notere dig målene når du skifter emnetykkelse.

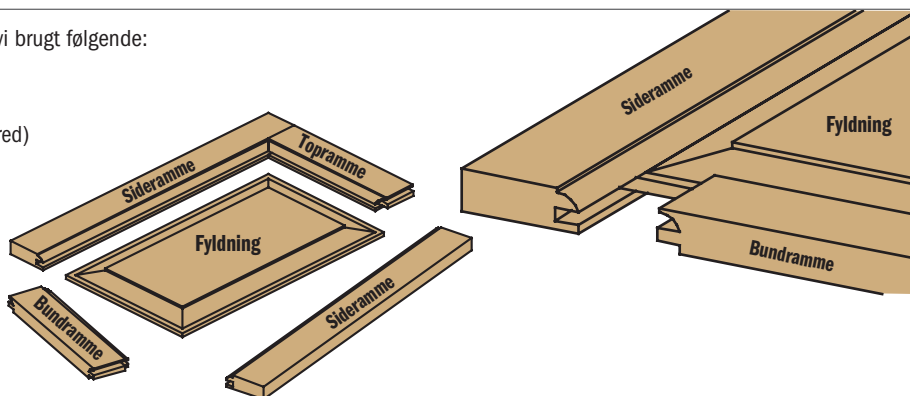


ILLUSTRATION A

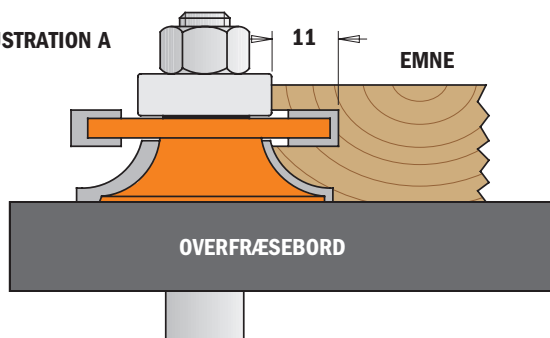
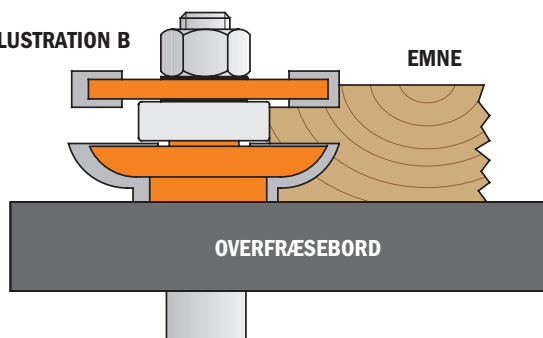


ILLUSTRATION B



FRÆSNING AF RAMMER

Kontroller først at indstillingen af fræserne er helt nøjagtig (brug et stykke affaldstræ). Dette er ekstremt vigtigt ved brug af 22 mm emner. Sørg for at dine emner er plane og med afrettede kanter. Brug din CMT profilfræser som vist i illustration A. Læg dit emne med forsiden nedad på overfræsebordet og lav profilen i alle karmstykker. For at lave kontraprofilen i top/bundrammen stilles kontraprofilen som i illustration B. Endefræs top/bundrammerne med forsiden nedad.

Hvis du laver profil og kontraprofil før du saver til på længden så vær sikker på du har de rigtige beregninger. Siderammene skal have den samme længde som lågen og top/bund karm skal have følgende udregning (CMT's standard slids er 11 mm):

(den samlede lågebredde - summen af sidekarmenes bredde) + en slids = den samlede top/bundramme længde.

Derfor skal der i vores eksempel foroven til en 300 mm låge bruges: $300 - 114 + 22 = 208$ mm top/bund rammer.

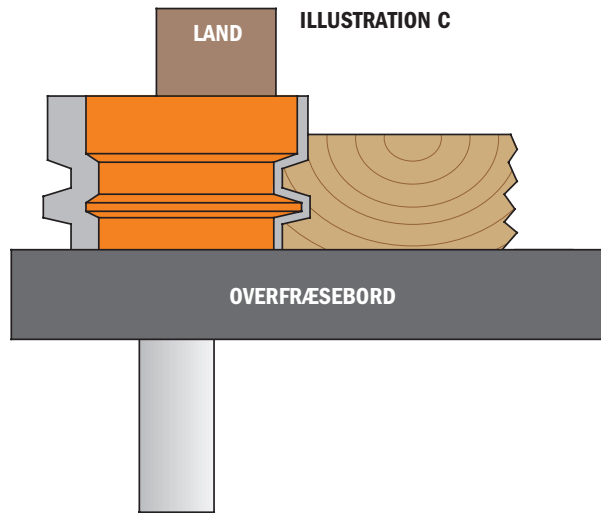
LIMFUGESAMLING AF LÅGE

Hvis du skal bruge en bredere låge end du har træ til har du brug for at lave en limfugesamling. Her bruger du bare vores limfugefræser (955.501.11).

For at samle to stykker placeres det første stykke med forsiden nedad på overfræsebordet og emnet centrerer nøjagtigt på overfræseboret: Juster det nøje efter emnets tykkelse som i illustration C.

Placer det andet emne med forsiden opad og gentag fræsningen. Dette sikrer dig at du har den pæneste side som forside. Hvis yderligere et stykke træ er nødvendig, fræses stykket som på ovennævnte måde og vendes derefter og fræsningen gentages. Saml de to stykker og få en smuk og stærk samling der passer perfekt sammen.

ILLUSTRATION C



FRÆSNING AF FYLDNING

Fræs først i affaldstræ for at finde præcis den tykkelse der passer perfekt i noten på siderammene. For at passe din låge til, vær da sikker på dine udregninger med federens længde i mente.

Fyldningsfræserens feder, er i vores eksempel en standard 8 mm feder. Andre CMT fyldningsfræsere kan være 9,5 mm.

Brug følgende udregning:

(Total lågehøjde - summen af top/bund ramme) + summen af to federe = total fyldningshøjde.

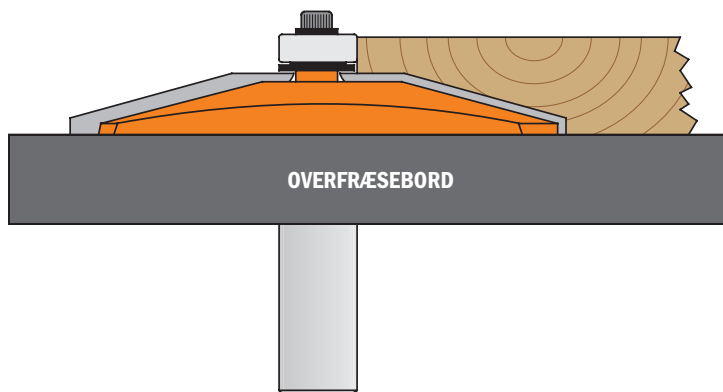
Det giver i vores eksempel med en 600 mm låge følgende udregning: $(600 - 114) + 16 \text{ mm} = 502 \text{ mm} = \text{total fyldningshøjde}$.

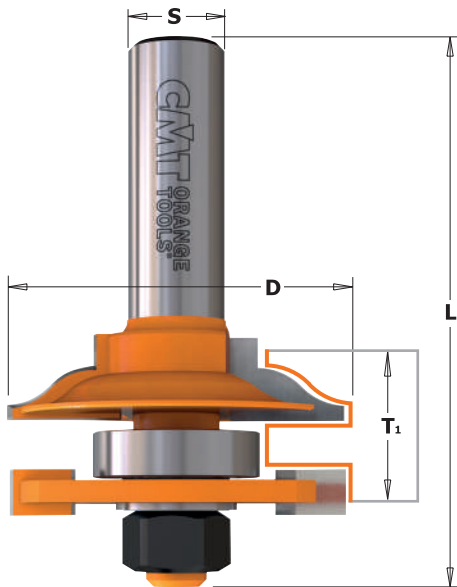
Og efterfølgende total lågebredde:

$(300 - 114) + 16 \text{ mm} = 202 \text{ mm} = \text{total fyldningsbredde}$.

Når først fyldningen er savet til den ønskede størrelse, læg den da med forsiden nedad som i illustration D og brug fyldningsfræsere til at lave fyldning og feder.

VÆR FORSIGTIG dette overfræsebor kan fjerne meget materiale. For en sikker og effektiv produktion anbefaler vi flere gennemløb. Det kan være farligt at forsøge at fræse det hele på én gang.



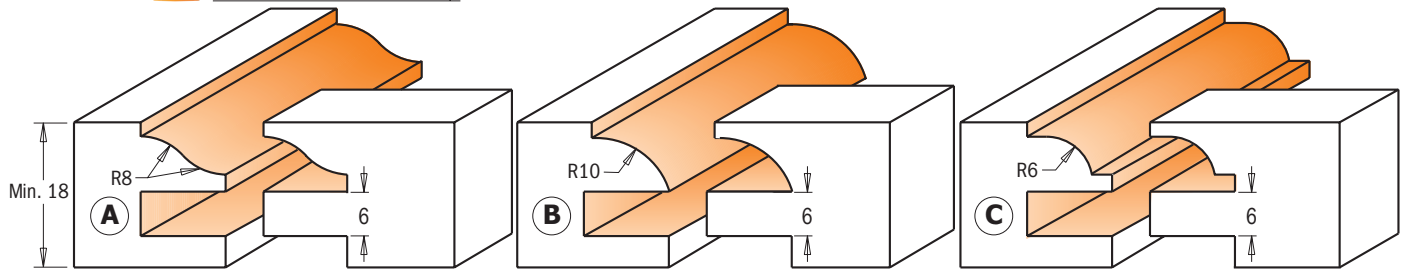


8/991



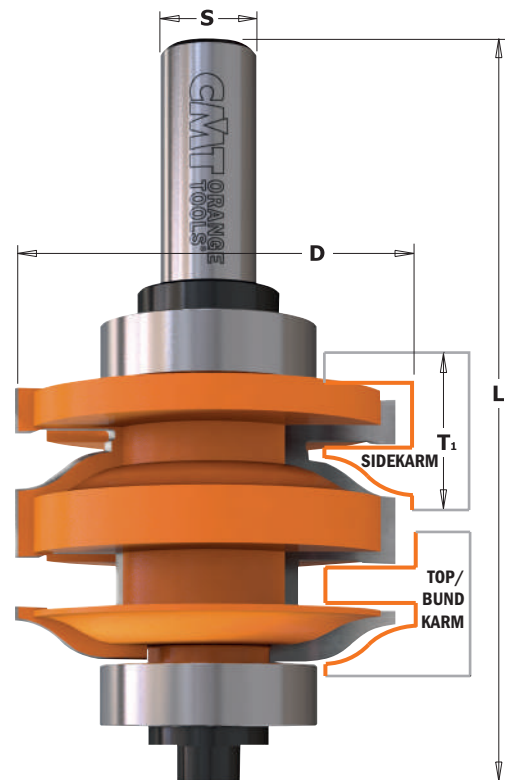
Til lågeproduktion er CMT's profil og kontraprofil fræsere det perfekte par. Lavet efter vores nøje specifikationer, er de lavet til at passe nøjagtigt sammen, ikke bare så nogenlunde som andre standard overfræsebor. Vælg den profil du synes bedst om, og lav glatte og perfekte samlinger med nøjagtighed og hurtighed i både hårdt og blødt træ. Perfekt til emner mellem 18 og 22mm. Se på illustrationerne nedenfor og få inspiration.

VÆRKSTEDSTIPS: Øv dig inden du går i gang for at lave perfekte samlinger. Øvelse gør mester.



Tegning er 1:1

PROFIL	D mm	L mm	T ₁ mm	📦	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele					
								🔧	🔧	🔧	🔧	🔧	🔧
A	44,4	71	18 ÷ 22	5	991.001.11		891.501.11	822.003.11	791.012.00	541.515.00	514.516.00	990.407.00	990.020.00
B	44,4	71	18 ÷ 22	5		991.502.11	891.502.11	822.003.11	791.012.00	541.515.00	514.516.00	990.407.00	990.020.00
C	44,4	71	18 ÷ 22	5		991.503.11	891.503.11	822.003.11	791.012.00	541.515.00	514.516.00	990.407.00	990.020.00



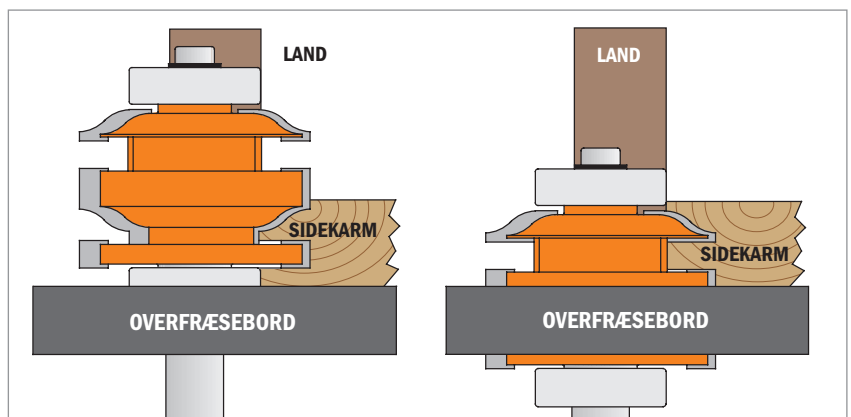
8/991.521



De mest innovative overfræsebor indenfor konstruktion af låger og skuffer. Disse uopdelte kontraprofilfræser repræsenterer to overfræsebor i ét. Ved at justere højden på overfræseborene kan du fræse to perfekte samlinger uden at spilde tid og besvær med at justere landet eller skifte overfræsebor.

Spar penge ved at investere i ét enkelt overfræsebor og dermed i en mere effektiv produktion. Til opgaver med emner mellem 18 og 22,2mm.

VÆRKSTEDSTIPS: Øv dig inden du går i gang for at lave perfekte samlinger. Øvelse gør mester.



PROFIL	D mm	L mm	T ₁ mm	📦	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele						
							🔧	🔧	🔧	🔧	🔧	🔧	🔧
A	50,87	96	18 ÷ 22	10		891.521.11	791.027.00	541.002.00	990.005.00	991.056.00	541.551.00	990.010.00	991.064.00
A	50,87	96	18 ÷ 22	10	991.521.11		791.027.00	541.005.00	990.005.00	991.056.00	541.551.00	990.010.00	991.064.00

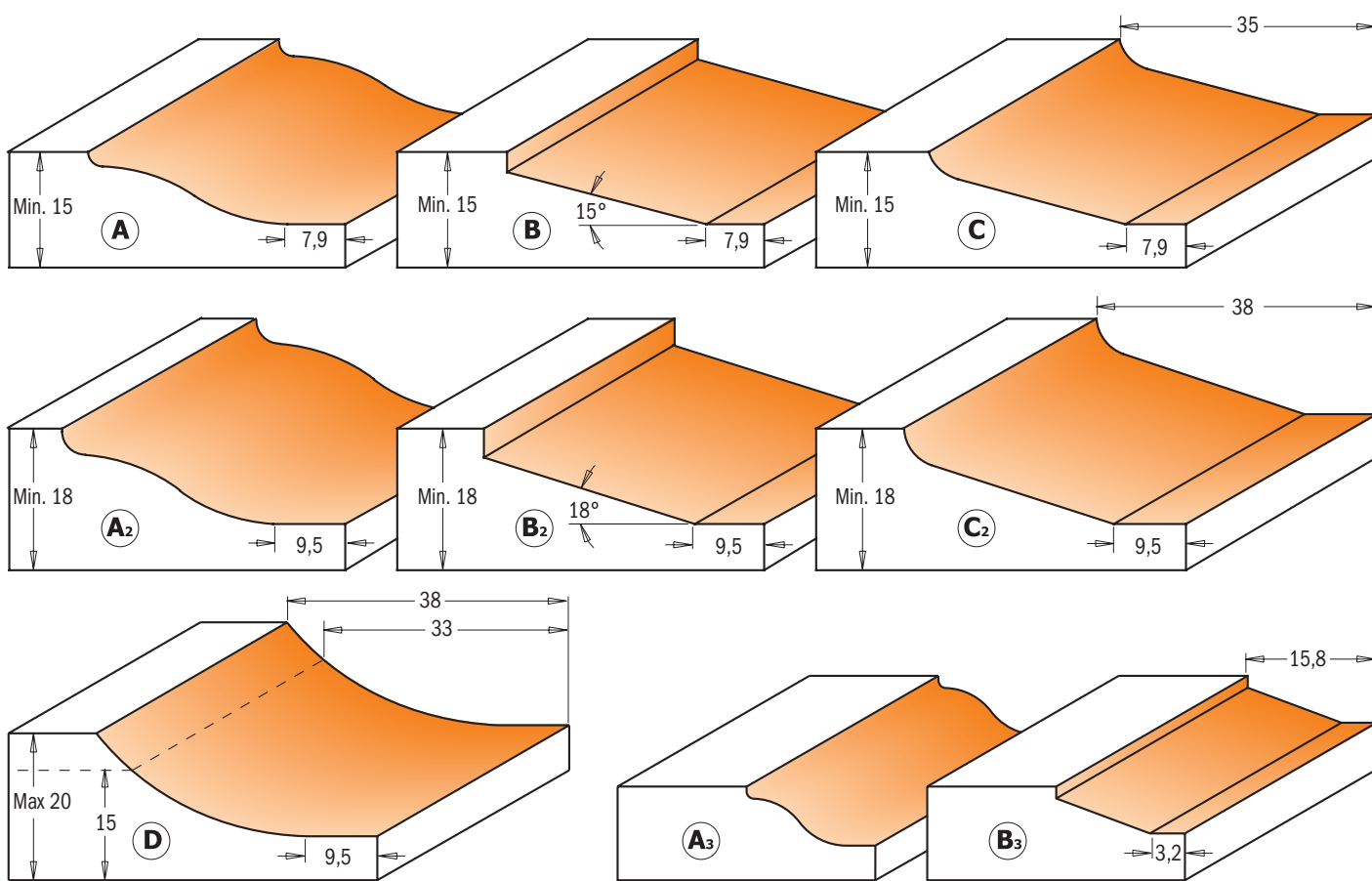
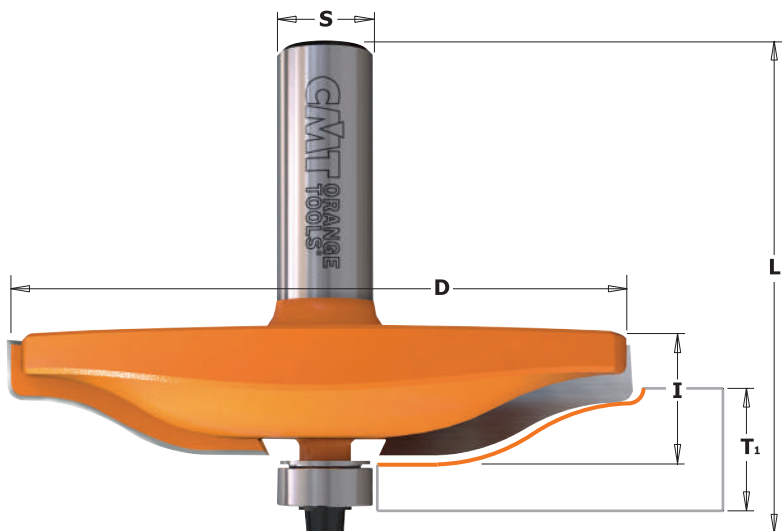


8/990

Med disse fyldningsfræsere tilbyder vi dig de mest traditionelle profilfræsere til fyldninger. Lav alle de fyldninger du kan se illustreret nedenfor. Alle fyldningsfræsere er med hårdmetalplatter, med anti-kickback funktion, og med den velkendte orange belægning der tilsammen øger sikkerheden når du arbejder med værktøj med stor diameter.

SIKKERHEDSTIPS:

Horisontalt udformede fyldningsfræsere bør bruges ved lave omdrejningstal, mellem 10.000 og 12.000 omdr./min. Tre til fem gennemløb anbefales for at højne sikkerheden og nøjagtigheden i det du laver. Bør kun benyttes på håndoverfræsere på min. 1800W.



Tegning er 1:1

PROFIL	D mm	I mm	L mm	T ₁ mm		VAREN. S=Ø8mm	VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm	Reservedele							
A	82,5	15	63,8	15 ÷ 18	5		990.501.11	890.501.11					990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B	82,5	15	63,8	15 ÷ 18	5		990.502.11	890.502.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
C	82,5	15	64,6	15 ÷ 18	5		990.503.11	890.503.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
A ₂	89	15	64,6	18 ÷ 20	5		990.504.11	890.504.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B ₂	89	15	64,6	18 ÷ 20	5		990.505.11	890.505.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
C ₂	89	15	64,6	18 ÷ 20	5		990.506.11	890.506.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
D	89	15	64,6	15 ÷ 20	5		990.507.11	890.507.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
A ₃	47,6	9,5	58,1	12,7 ÷ 15	10	990.011.11			990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00
B ₃	47,6	9,5	58,1	12,7 ÷ 15	10	990.012.11		890.512.11	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00	990.423.00	791.003.00	990.058.00	991.057.00

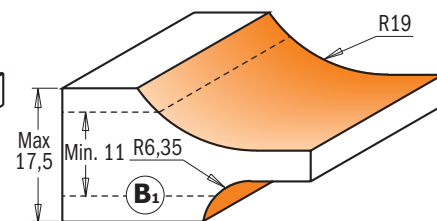
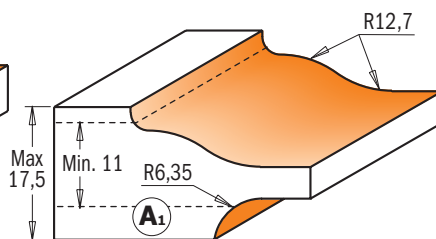
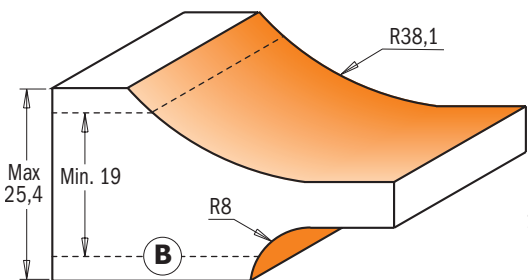
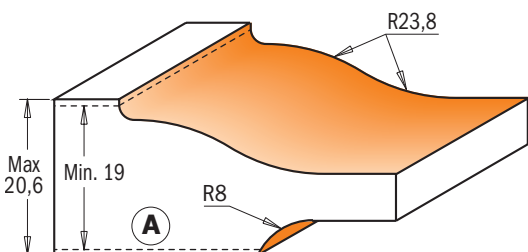
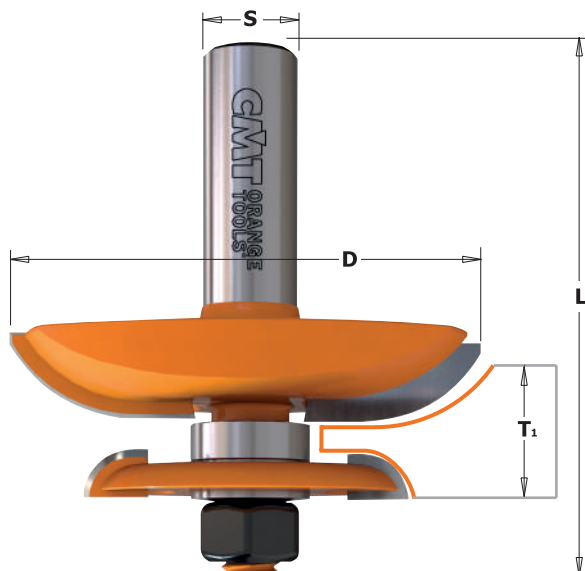
8/990.5



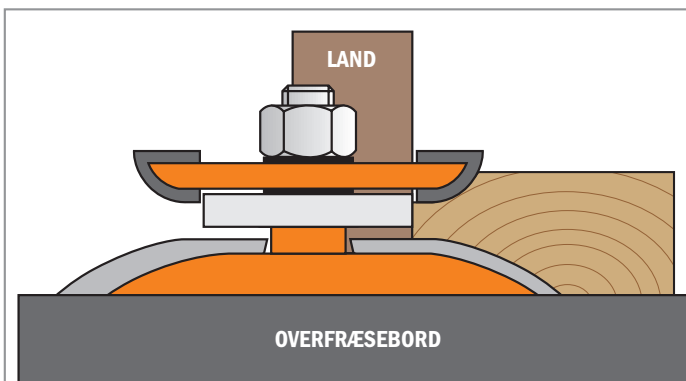
Denne type fyldningsfræsere er todelte, således man kan profilere både overside og underside på én gang.

SIKKERHEDSTIPS:

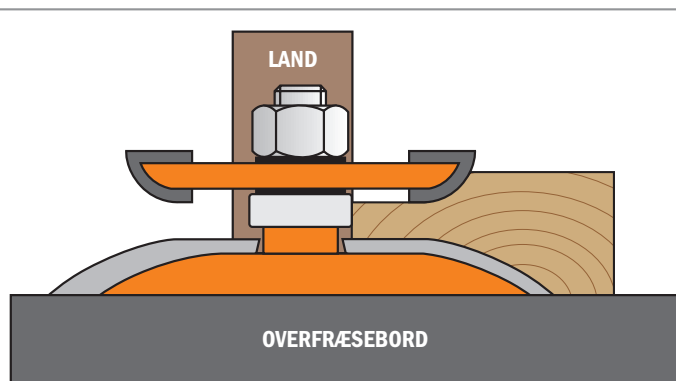
For øget sikkerhed ved Ø89mm anbefales 2 gennemløb. 1 gennemløb med Ø37mm og derefter 1 gennemløb med Ø16mm.



Tegning er 1:1



Første gennemløb med 31,7mm kugleleje (Gælder kun for Ø89mm).



Andet gennemløb med 16mm kugleleje.

PROFIL	D mm	T ₁ mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
A	89	19 - 20,6	78,1	5	990.524.11	890.524.11
B	89	19 - 25,4	78,1	5	990.527.11	890.527.11
A ₁	63,5	11,1 - 17,5	70	5	990.534.11	890.534.11
B ₁	63,5	11,1 - 17,5	70	5	990.537.11	890.537.11

Reserve dele

	16mm	31,7mm	
822.007.11	791.025.00	791.033.00	990.020.00
822.007.11	791.025.00	791.033.00	990.020.00
822.010.11	791.025.00		990.020.00
822.010.11	791.025.00		990.020.00

Reserve dele: 541.515.00 0,1mm afstandsring
541.516.00 0,3mm afstandsring

541.518.00 1,0mm afstandsring
990.407.00 Sikkerhedsring

8/970



Disse overfræsebor kan anvendes til dekorative formål i massive plader og MDF materiale. Brug dem enkeltvist eller i kombination med CMT's fyldningsfræsere for at få mere komplekse profiler. En simpel arbejdsgang som resulterer i et flot og elegant udseende. Med en stor skærediameter og et sortiment indeholdende de mest populære profiler, sikrer disse overfræsebor et fremragende resultat på både massive plader såvel som på MDF plader.

FYLDNINGSFÆSERE



870.501.11
970.501.11



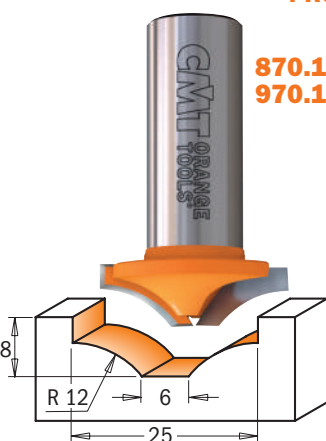
870.502.11
970.502.11



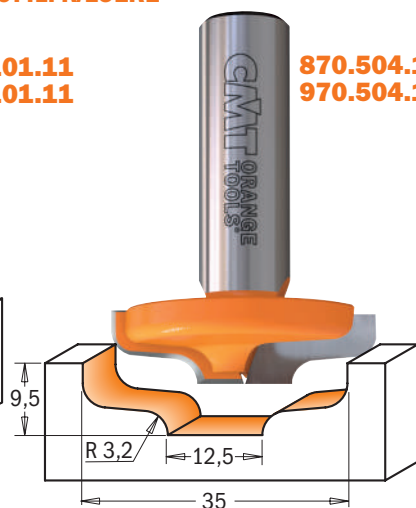
870.503.11
970.503.11

PROFILFRÆSERE

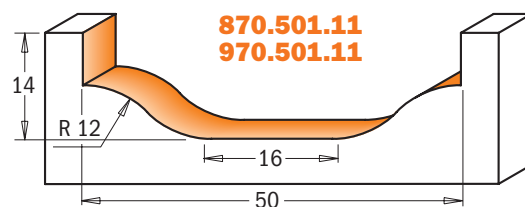
Tegning er 1:1



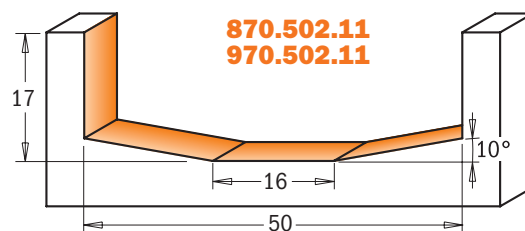
870.101.11
970.101.11



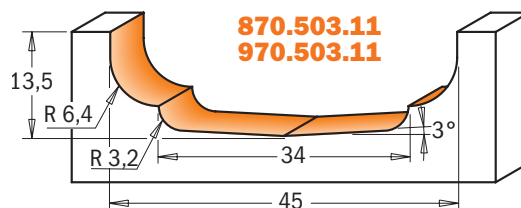
870.504.11
970.504.11



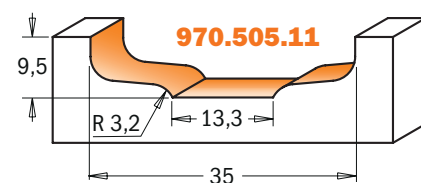
870.501.11
970.501.11



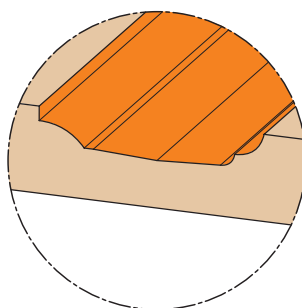
870.502.11
970.502.11



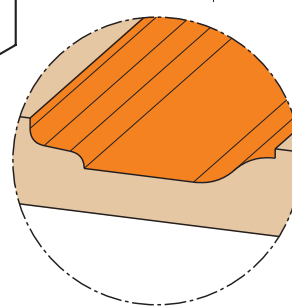
870.503.11
970.503.11



970.505.11



8/970.503.11
+
8/970.101.11

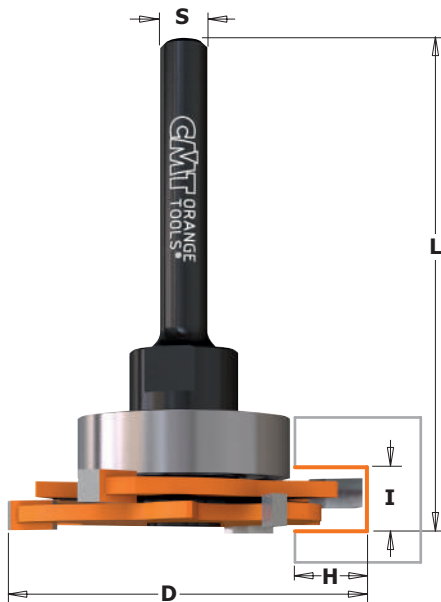


8/970.501.11
+
8/970.504.11

D mm	d mm	l mm	R mm	A	L mm		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
25	6	8	12		39,8	10	970.101.11		870.101.11
50	16	14	12		52,1	10		970.501.11	870.501.11
50	16	17		10°	55,1	10		970.502.11	870.502.11
45	34	13,5	3,2 - 6,4	3°	51,6	10		970.503.11	870.503.11
35	12,5	9,5	3,2		47,6	10		970.504.11	870.504.11
35	13,3	8	3,2		46	10		970.505.11	

3-skærs slidsfræsere til STRIPLOX® Mini

CMT ORANGE TOOLS®

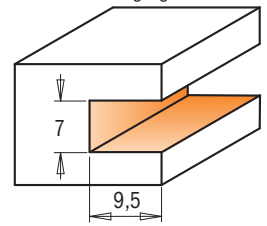


823.371

CMT slidsfræser til STRIPLOX® Mini samlingssystem. Disse samlinger er usynlige og velegnede til hverdagsprojekter, skræddersyede skabe, træsamlinger og de fleste typer af standard skabe, møbler eller designtilbehør. De producerer en tæt og stærk samling enten i en permanent eller midlertidige struktur. Dette gør dem ideelt egnede til butiksinventar, boliginventar og arkitektoniske møbler og køkken-, badeværelses- eller garderobereske samt mange andre anvendelsesmuligheder.



Tegning er 1:1



I mm	D mm	H mm	L mm		VARENR. S=Ø6,35mm
7	47,6	9,5	65	10	823.371.11A

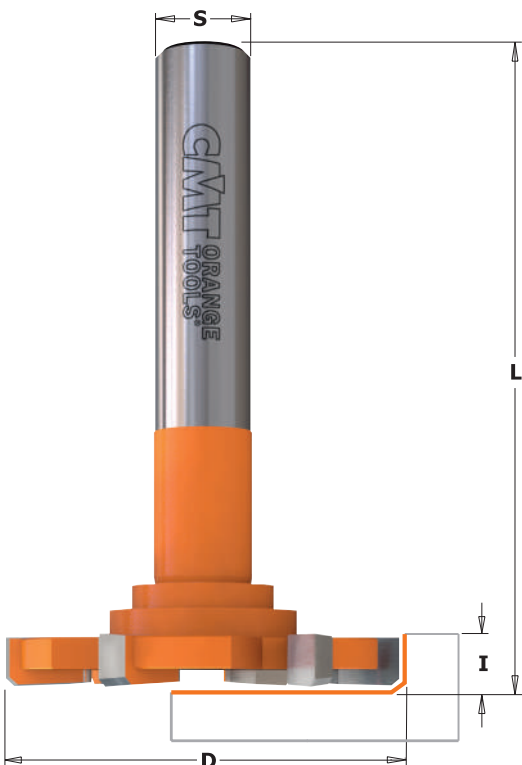
Reserve dele

791.030.00	823.340.11	990.055.00	991.067.00

Reserve dele: 541.515.00 0,1mm afstandsring
541.516.00 0,3mm afstandsring
541.517.00 0,5mm afstandsring

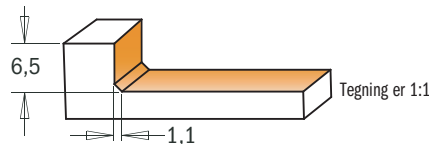
Planfræsere til "Solid Surface"

ny



8/922.034-35

Skab både store og små fordybninger i bordplader med dette 6 skærs værktøj. De afrundede skær giver en kant, der er super glat at røre ved og nem at rengøre. Til brug med håndholdte overfræsere.



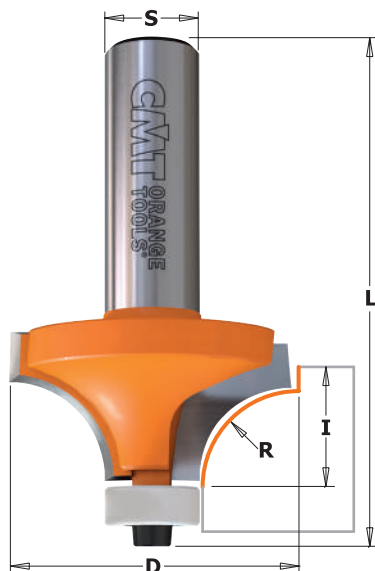
Tegning er 1:1



822/922.034.11

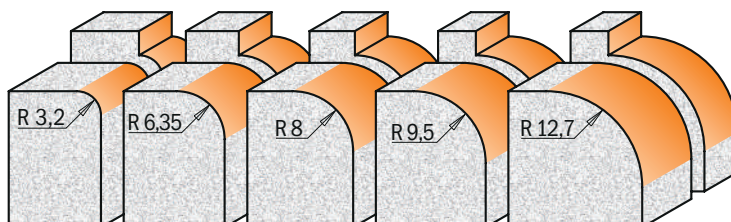
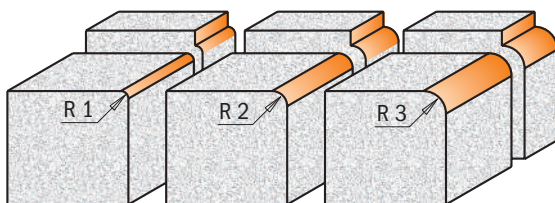
D mm	I mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
52	6,5	65	4	5	922.035.11		
52	6,5	83,5	6	5		922.034.11	822.034.11

Rundingsfræsere med kugleleje til "Solid Surface"



7/8/938 - 8/980.5

Brug disse overfræsebor til at lave de traditionelle rundinger på massive plader produceret i "Solid Surface". Er forsynet med et DELRIN® kugleleje der mindsker mærker på de færdige kanter. Til håndholdte maskiner.



Tegning er 1:1

MATERIALER
 WILSONART®
 GIBRALTAR®
 CORIAN®
 SURELL®
 FOUNTAINHEAD®
 AVONITE®
 FORMICA®
 Og lignende materialer.

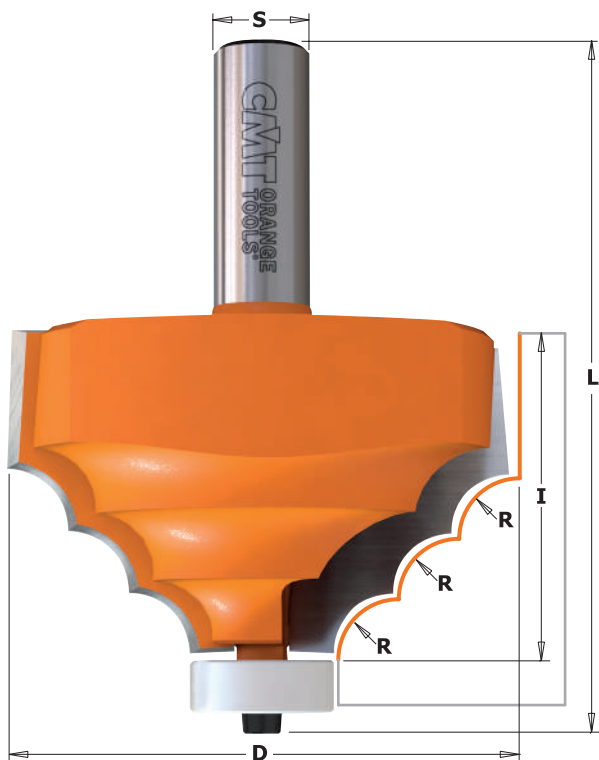
R mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
1	14,7	10	51	10		838.147.11	938.147.11		
2	16,7	12,7	52,5	10	738.167.11		938.167.11		
3	18,7	12,7	54	10	738.187.11		938.187.11		
3,2	19,05	12,7	59,5	10				980.501.11	880.501.11
6,35	25,4	12,7	59,5	10				980.502.11	880.502.11
8	28,7	15	62,5	10				980.505.11	880.505.11
9,5	31,75	14	61	10				980.503.11	880.503.11
12,7	38,1	19,05	66	10				980.504.11	880.504.11

Reserve dele

990.422.00	791.044.00	990.058.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00
990.422.00	791.044.00	990.058.00

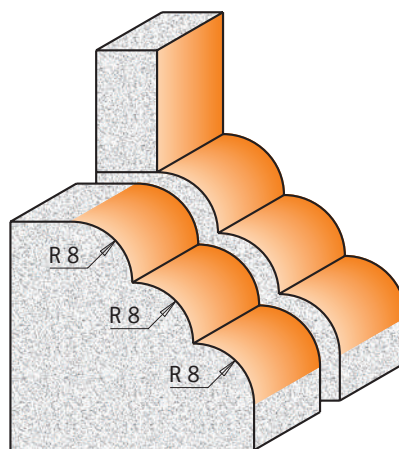
Reserve dele: 991.057.00 Unbrakonøgle 3/32"

Profilfræsere til "Solid Surface"



8/980.521

Skab elegante bordplader med fejlfri rundinger. Er forsynet med et DELRIN® kugleleje der beskytter på de færdige kanter. Til håndholdte maskiner.



Tegning er 1:1

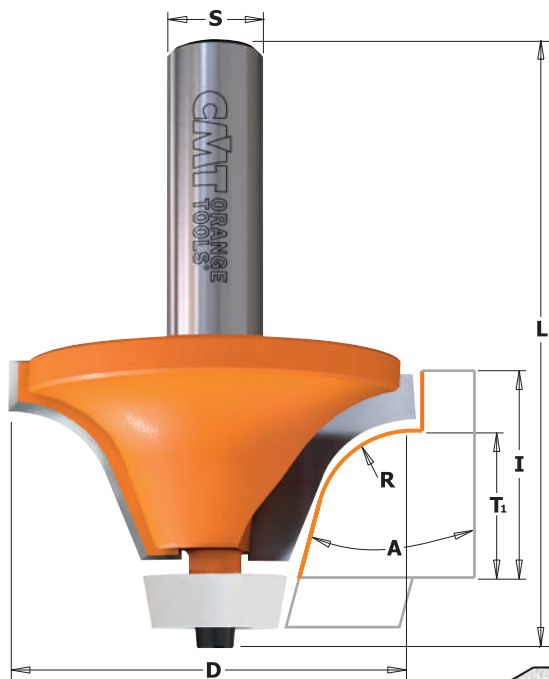
MATERIALER
 WILSONART®
 GIBRALTAR®
 CORIAN®
 SURELL®
 FOUNTAINHEAD®
 AVONITE®
 FORMICA®
 Og lignende materialer.

D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
66,7	41,3	8	89,8	5	980.521.11	880.521.11

Reserve dele

791.046.00	990.058.00	991.057.00

Rundingsfræsere med kugleleje til "Solid Surface"

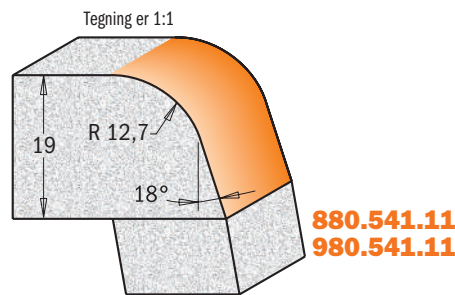
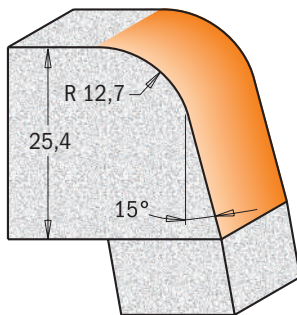
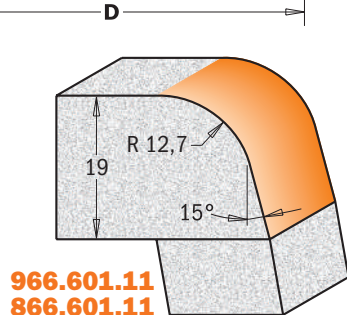


8/966.601/602
8/980.541



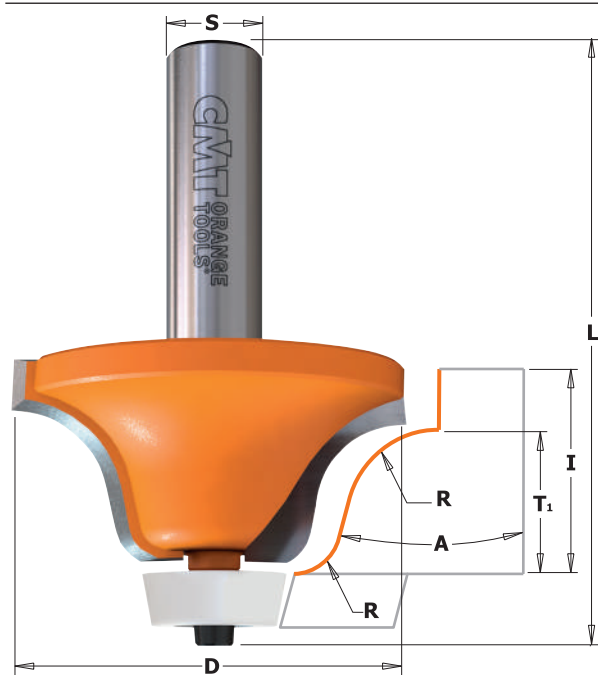
Disse overfræsebor runder og kantfræser bordkanten efter at vasken er monteret. Kan bruges med CMT's **8/980.551.11** fasfræser til at fræse mellembordpladen og den monterede underlimede håndvask.
Bruges til håndholdte maskiner.
Specialvinklet DELRIN® kugleleje lader dig arbejde uden at efterlade mærker på de færdige kanter. Arbejder i alle træsorter og træmaterialer.
Perfekt til køkken og badeværelsesbordplader.

MATERIALER
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®
Og lignende materialer.



A	D mm	T ₁ mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele
15°	50,8	19	25,4	12,7	74,9	10	966.601.11	866.601.11	791.041.00 990.058.00 991.057.00
15°	50,8	25,4	31,75	12,7	81,3	10	966.602.11	866.602.11	791.041.00 990.058.00 991.057.00
18°	54	19	25,4	12,7	78,1	10	980.541.11	880.541.11	791.041.00 990.058.00 991.057.00

Profilfræsere til "Solid Surface"

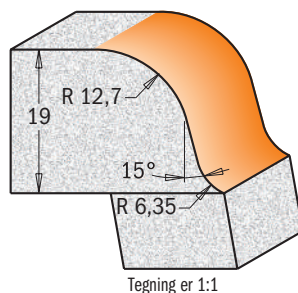


8/980.542



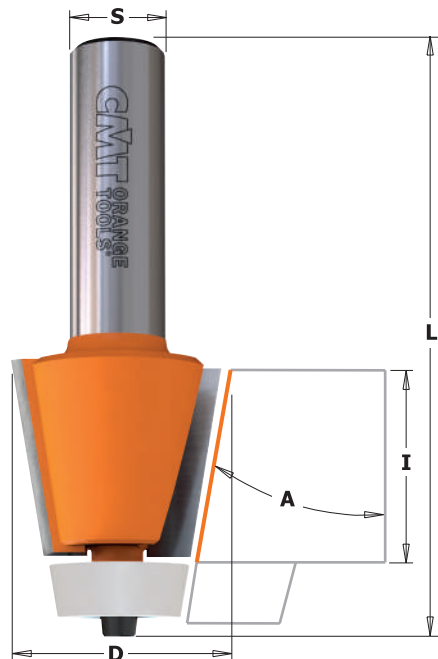
Disse overfræsebor runder og kantfræser bordkanten efter vasken er monteret. Kan bruges med CMT's **8/980.551.11** fasfræser til at fræse mellembordpladen og den monterede underlimede håndvask.
Bruges til håndholdte maskiner. Er forsynet med et DELRIN® kugleleje der beskytter på de færdige kanter.

MATERIALER
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®
Og lignende materialer.



A	D mm	T ₁ mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele
15°	54	19	25,4	6,35-12,7	77,6	10	980.542.11	880.542.11	791.041.00 990.058.00 991.057.00

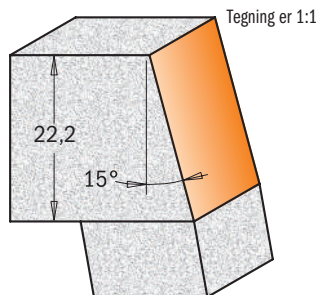
Fasfræsere med kugleleje til "Solid Surface"



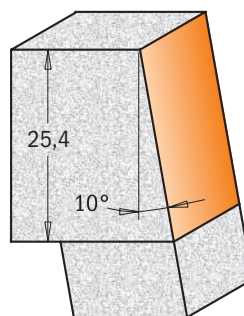
8/966.501 - 8/980.551



Disse overfræsebor er designet til affasninger med 10° ved underlimede håndvaske. Kan bruges sammen med 8/980.541.11 og 8/980.542.11 for at lave en komplet underlimning. Bruges i håndholdte overfræsere. Er monteret med et DELRIN® kugleleje for at beskytte kanterne. Kan fræse i alle træsorter og træmaterialer. Perfekt til køkken- og badeværelsesbordplader.



866.501.11
966.501.11



880.551.11
980.551.11

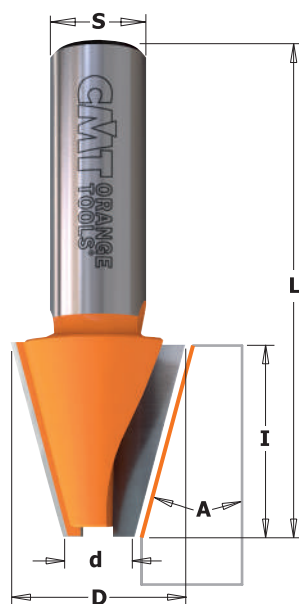
MATERIALER
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®
Og lignende materialer.

A	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
15°	31,7	22,2	72	10	966.501.11	866.501.11
10°	28,5	25,4	77	10	980.551.11	880.551.11

Reserve dele

791.041.00	990.058.00	991.057.00
791.041.00	990.058.00	991.057.00

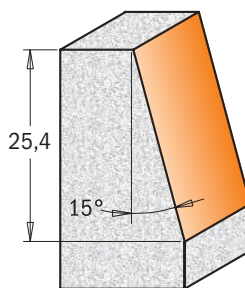
Fasfræsere uden kugleleje til "Solid Surface"



8/981.521



Kantfræsere designet til at lave en 15° affasning i massive bordplader. Kan også bruges til overlimede håndvaske og lignende.



Tegning er 1:1

MATERIALER
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®
Og lignende materialer.

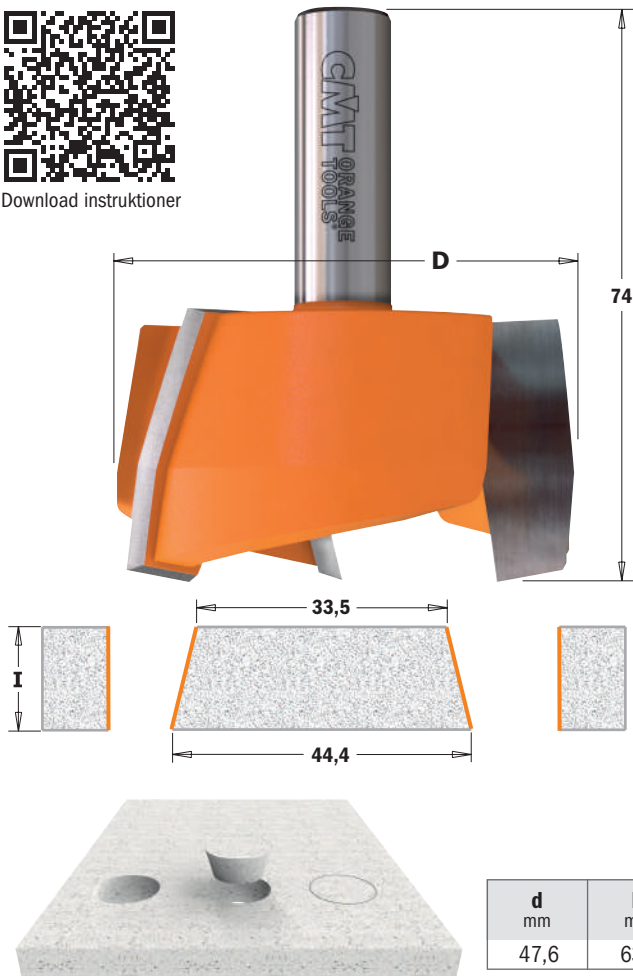
D mm	d mm	I mm	A	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
23	9,52	25,4	15°	63,5	10	981.521.11	881.521.11

“Solid Surface” reparationsæt

CMT ORANGE TOOLS®



Download instruktioner



9/881.541

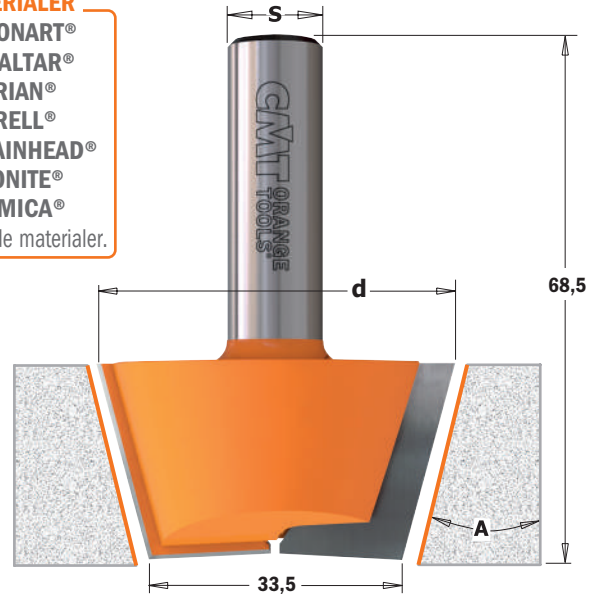


Specielle fræsejern i massiv hårdmetal til brug ved reparation af ødelagte “Solid Surface” overflader. Ved reparation skal man først lave proppen ved hjælp af propboret, hvorefter man nemt laver hullet til proppen med det andet jern. Din ødelagte overflade vil efterfølgende se ud som en helt ny plade. Kan bruges på håndholdte overfræsere og CNC maskiner.

MATERIALER

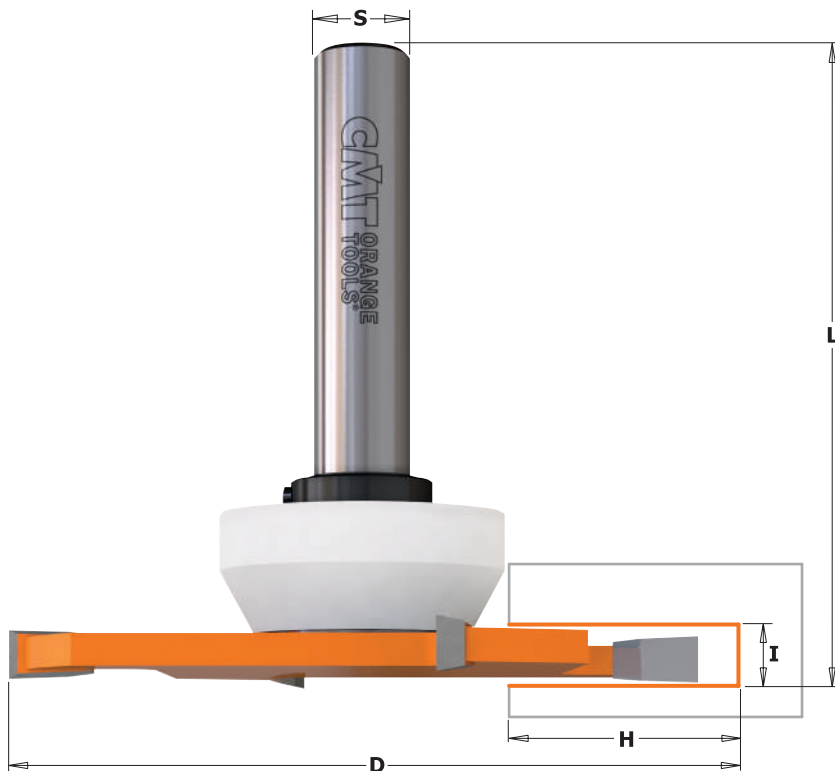
WILSONART®
GIBALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®

Og lignende materialer.



d mm	D mm	I mm	A	L mm		VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm
47,6	63,5	20	15°	68,5-74	5	981.541.11	881.541.11

4 skærs slidsfræsere til “Solid Surface”



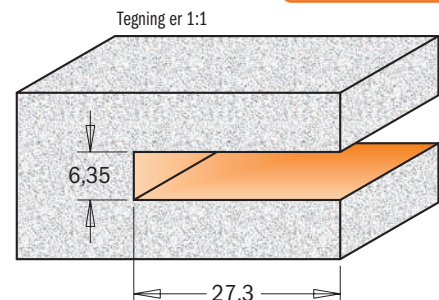
8/922.033B

Slidsfræsere med helt specielle skær i massiv hårdmetal beregnet til “Solid Surface” og lignende materialer. Til nedfræsning af vaske m.v. Kan anvendes på håndholdte overfræsere. Fræsere er udstyret med et DELRIN® kugleleje for at beskytte overfladen.

MATERIALER

WILSONART®
GIBALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®

Og lignende materialer.



Tegning er 1:1

D mm	I mm	H mm	L mm		VAREN. S=Ø12mm	VAREN. S=Ø12,7mm
92	6,35	27,3	82,5	5	922.033.11B	822.033.11B

Reserve dele

541.553.00	791.047.00	541.002.00	991.056.00

Bordkantsfræsere til "Solid Surface"

CMT ORANGE TOOLS



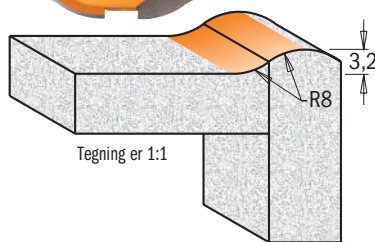
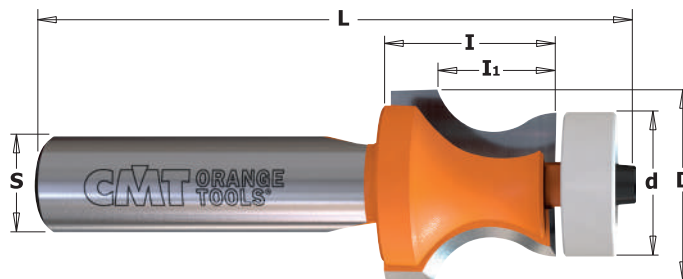
8/981.501

Disse overfræsebor er designet til at lave forkanter på bordplader i to gennemløb. Bruges på håndholdte håndoverfræsere, hvor det ikke er muligt at køre efter et kugleleje. Dette overfræsebor laver hele profilen, der forhindrer væske i at løbe ud over kanten, i to gennemløb.

MATERIALER

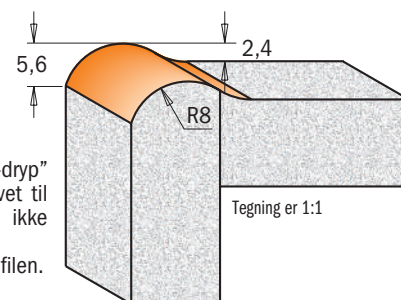
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®

Og lignende materialer.



8/980.531

Dette overfræsebor er designet til at lave "nul-dryp" kanter på køkkenbordplader og lignende. Lavet til håndholdte overfræsere til opgaver hvor man ikke kan bruge kugleleje. Overfræseborret fræser både yder- og inderprofilen.



D mm	d mm	I mm	I ₁ mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reservedele
25,4		12,7	3,2	8	63,5	10	981.501.11	881.501.11	
25,4	19	22,2	15,87	8	77	10	980.531.11	880.531.11	
									791.046.00 990.058.00 991.057.00

Bordkantsfræsere til "Solid Surface"

8/981.531

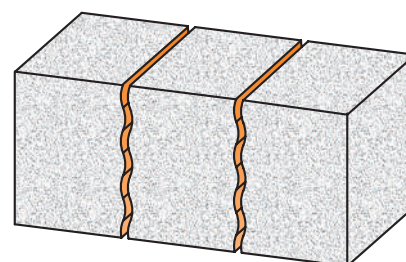
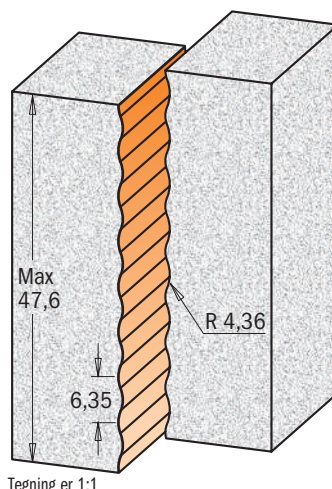
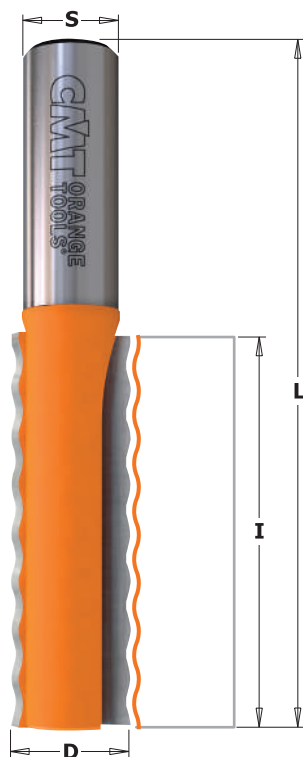
Disse overfræsebor er ideelle til at lave stærke samlinger i ethvert "Solid Surface" produkt takket være et meget bredt overfladeareal til limen.



MATERIALER

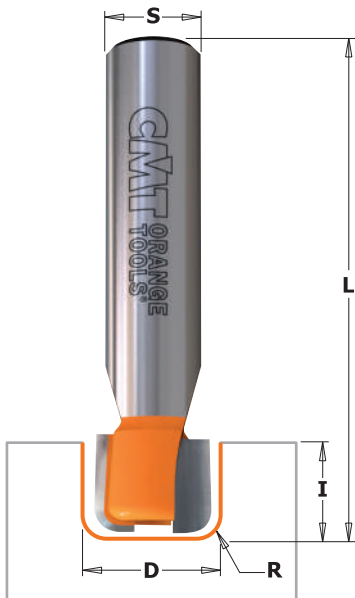
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®

Og lignende materialer.



D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
15,87	51,5	4,36	89	10	981.531.11	881.531.11

Afløbsfræsere til "Solid Surface"

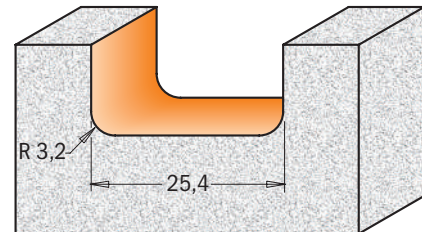
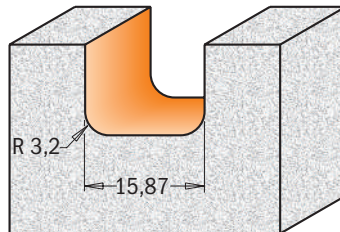


8/981.511-512

Disse overfræsebor er fortrinlige til at lave flotte afløbsriller i massive bordplader produceret i "Solid Surface".
Bruges på håndholdte håndoverfræsere.



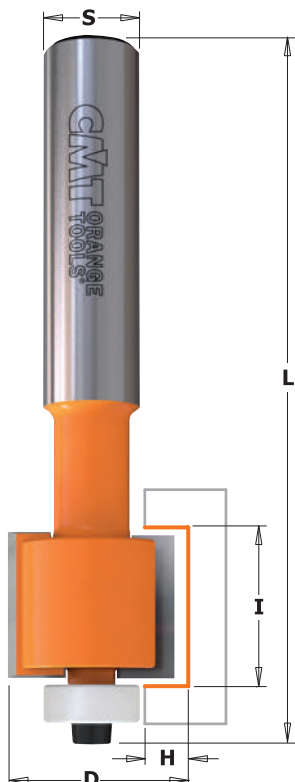
MATERIALER
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®
Og lignende materialer.



Tegning er 1:1

D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
15,87	12,7	3,2	63,5	10	981.511.11	881.511.11
25,4	12,7	3,2	69,8	10	981.512.11	881.512.11

Indlægsfræsere til "Solid Surface"

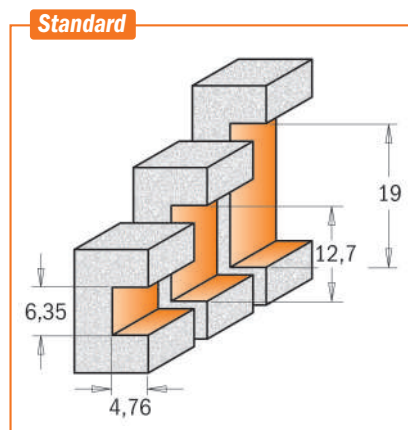


8/980.511-512-513

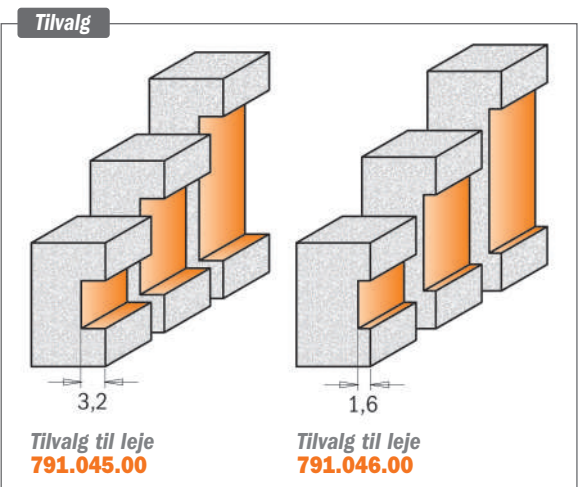
Tilføj en ekstra detalje med et indlæg i siden af bordpladen. Læg en skinne af træ, plastik eller metal ind i siden af bordpladen og få din egen unikke bordpladeløsning.
Med DELRIN® kugleleje for at beskytte bordpladen. Bruges på håndholdte håndoverfræsere.



MATERIALER
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®
Og lignende materialer.



Tegning er 1:1



D mm	I mm	H mm	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele		
22,2	6,35	4,76	77	10	980.511.11	880.511.11			
22,2	12,7	4,76	90	10	980.512.11	880.512.11	791.044.00	990.058.00	991.057.00
22,2	19,05	4,76	90	10	980.513.11	880.513.11	791.044.00	990.058.00	991.057.00

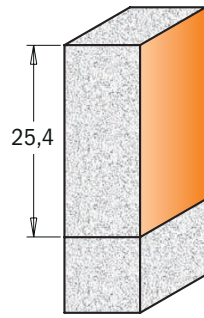
Vask- og kantfræsere til "Solid Surface"



8/980.57

Tilpas en vaskudskæring med vasken i trin ved hjælp af disse kantfræsere. DELRIN® kuglelejerne er koniske hvilket gør at de passer til vaskens skrånede. Den første gennemkørsel med "udhængs" kantfræsere renser den udskårne kant og efterlader en lille smule udhæng på undersiden af bordet. Den anden gennemkørsel med den lige kantfræser fuldender operationen. Fremstillet af super fint hårdmetal hvilket garanterer en længere levetid!

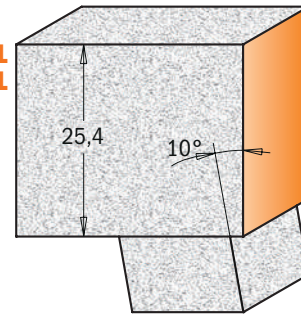
MATERIALER
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®
 Og lignende materialer.



880.571.11
980.571.11

Tegning er 1:1

880.572.11
980.572.11



D mm	I mm	A	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele
19,05	25,4		78	10	980.571.11	880.571.11	791.046.00 990.058.00 991.057.00
22	25,4	10°	78	10	980.572.11	880.572.11	791.048.00 990.058.00 991.057.00

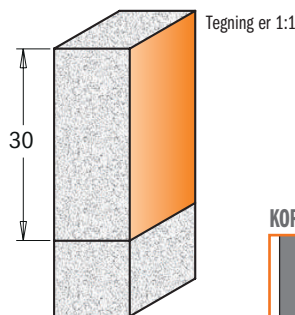
Vask- og kantfræsere med vendeplatter til "Solid Surface"



8/980.56

Tilpas en vaskudskæring med vasken i trin ved hjælp af disse kantfræsere. DELRIN® kuglelejerne er koniske hvilket gør at de passer til vaskens skrånede. Den første gennemkørsel med "udhængs" kantfræsere renser den udskårne kant og efterlader en lille smule udhæng på undersiden af bordet. Den anden gennemkørsel med den lige kantfræser fuldender operationen. Fremstillet af super fint hårdmetal hvilket garanterer en længere levetid!

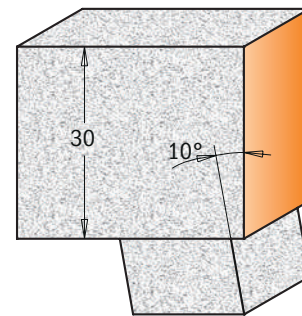
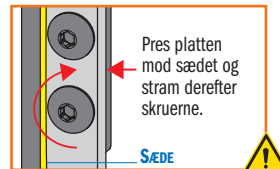
MATERIALER
WILSONART®
GIBRALTAR®
CORIAN®
SURELL®
FOUNTAINHEAD®
AVONITE®
FORMICA®
 Og lignende materialer.



Tegning er 1:1

880.561.11
980.561.11

KORREKT MONTERING AF PLATTER



Tegning er 1:1

880.562.11
980.562.11

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skrue-trækker anbefales til fastgøring af skrue (se side 404).

D mm	I mm	A	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele
19,05	30		83	10	980.561.11	880.561.11	790.300.03 990.075.00 991.061.00 791.046.00 990.058.00 991.057.00
22	30	10°	83	10	980.562.11	880.562.11	790.300.03 990.075.00 991.061.00 791.048.00 990.058.00 991.057.00


Overfræseborssæt med 26 stk.



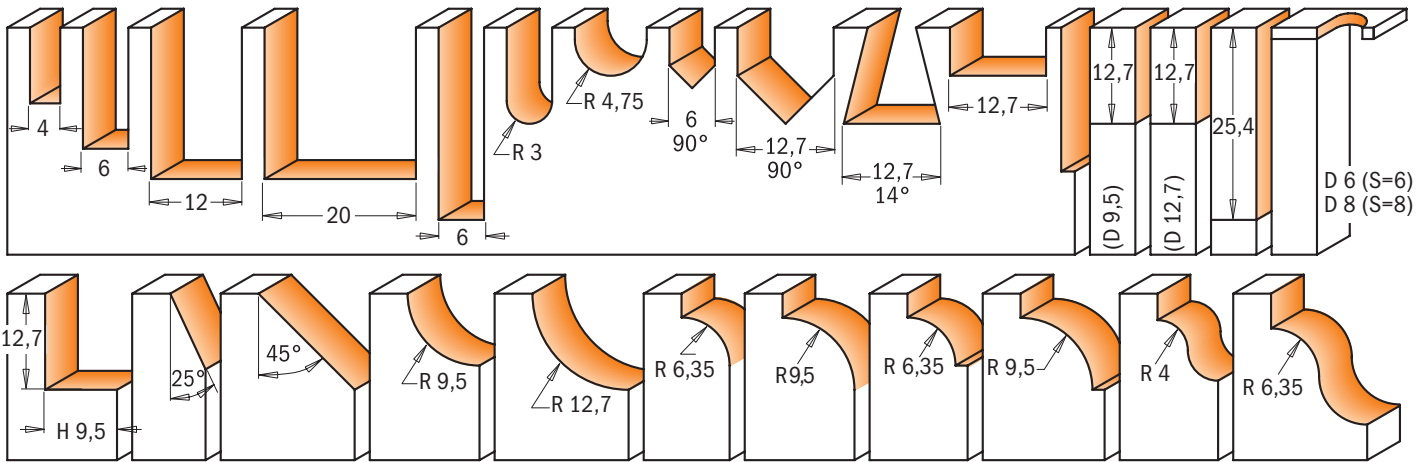
900.003



Find et helt værksted i dette praktiske 26-stk. supersæt! Det indeholder et bredt udvalg af de mest populære værktøjer, herunder lige overfræsebor, kantfræsere, gratfræsere, hulkehlfæsere, rundingsfræsere og meget mere. Et uendeligt udvalg af værktøjer som hjælper dig til at udfolde din kreativitet indenfor træbearbejdning! Ideel til tømrer- eller snedkermesteren!

BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø8mm
26 stk. overfræseborssæt	1	900.003.00

Tegning er 1:1



Overfræseborssæt med 15 stk.

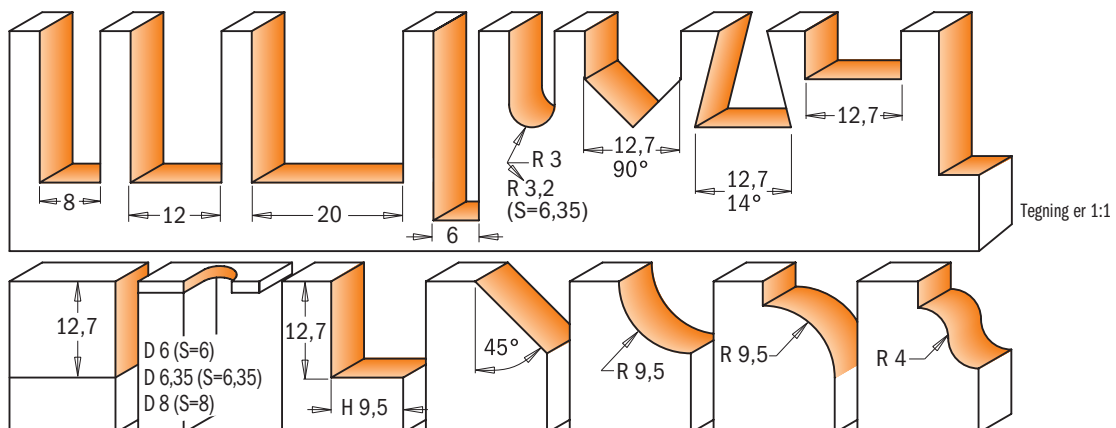


8/900.001



CMT's overfræseborssæt er den perfekte følgesvend til den professionelle håndværker. Dette sæt indeholder et stort udvalg af lige overfræsebor og profilfræsere. Hvert overfræsebor er lavet af kvalitetsstål, micrograin hårdmetal og er belagt med orange klæbefri coating.

BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm
15 stk. overfræseborssæt	1	800.001.00	900.001.00



Tegning er 1:1


Overfræseborssæt med 12 stk.

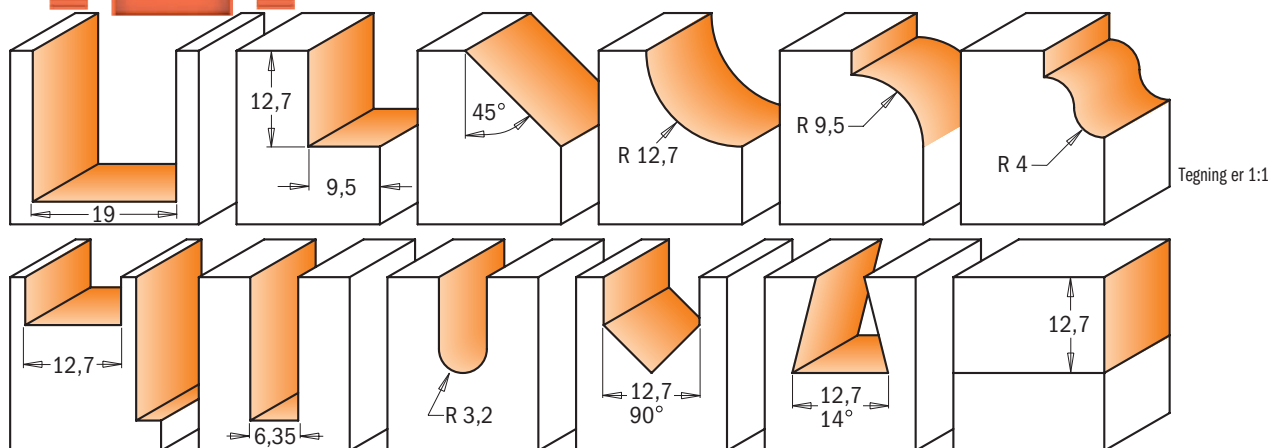


800.503

Et sæt med 12 af de mest brugte overfræsebor med 6,35mm skaft. Det perfekte sæt til alle professionelle håndværkere.



BESKRIVELSE		VARENR.
12 stk. overfræseborssæt	1	S=Ø6,35mm 800.503.11




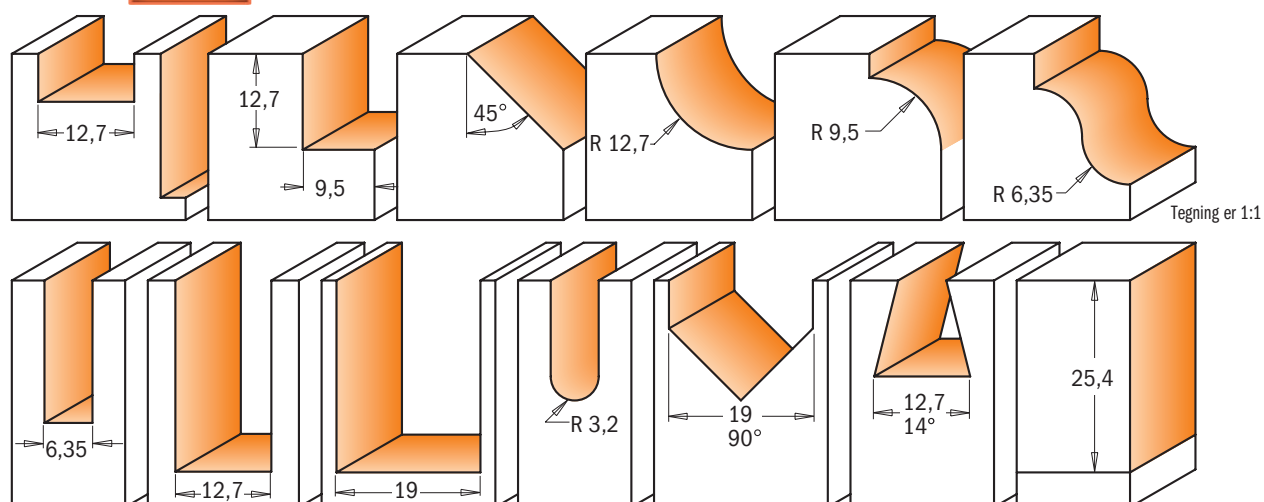
Overfræseborssæt med 13 stk.

800.505

Et sæt med 13 af de mest brugte overfræsebor med 12,7mm skaft. Unik design i en smart kuffert til sikker opbevaring.



BESKRIVELSE		VARENR.
Overfræseborssæt med 13 stk.	1	S=Ø12,7mm 800.505.11

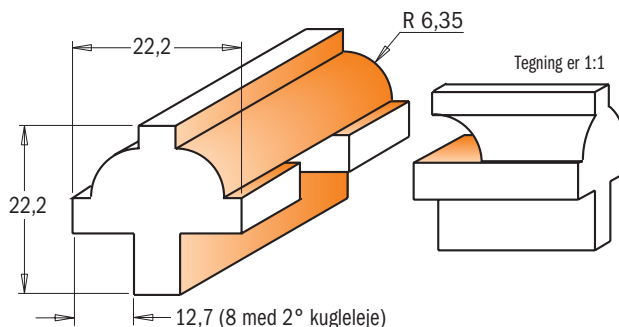
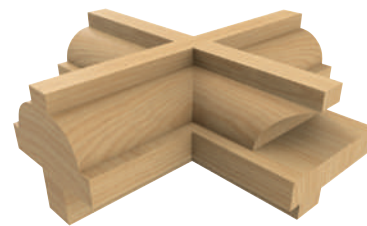




800.525 - 900.025



Dette tre styks sæt giver dig mulighed for at lave ægte franske låger i skabe, kabinetter o.l. Sættet består af en profilfræser til den dekorative profilering på sprossen og rammekanter, en kontraprofilfræser til at profilere enderne og en falsfræser til at lave glasfalsen. Da værktøjerne alle har kugleleje, kan du også kreere buede og kurvede rammer. Det unikke design af kontraprofilfræseren giver dig mulighed for at lave tapper i fuld længde og dermed få stærke og autentiske tappe/slids samlinger. Sættet er designet til 22,2 mm brede emner. Fås i kolbe 8 mm og 12,7 mm.



BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
Sprossesæt	1	900.025.11	800.525.11

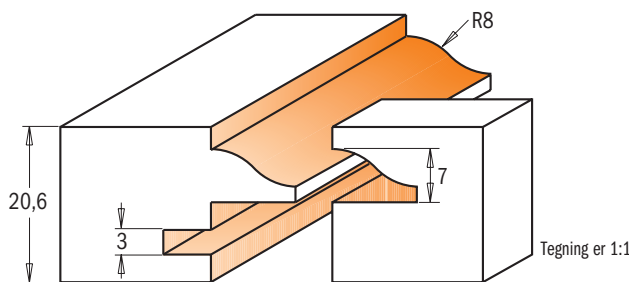
Lågesæt til glaslåger



8/955.803

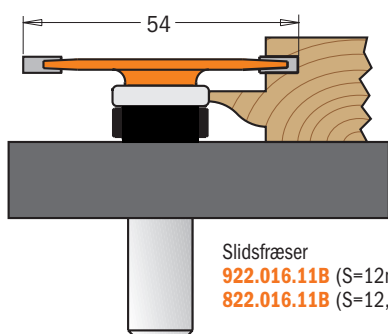


CMT's unikke sæt til produktion af låger giver dig mulighed for at lave paneldøre med glasmontering ved at bruge en gummiliste til at fastgøre glasset i en 3,2 mm slids, der skæres ind i rammene. Dette sæt fungerer som de andre CMT lågesæt, men det laver en fals på indersiden af din dør til montering af glasset. Fås med 12mm og 12,7mm skaft.

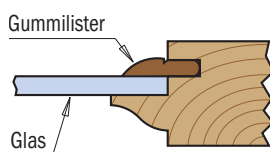


BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
Lågesæt til glaslåger	1	955.803.11	855.803.11

LISTER TIL GLASMONTERING



Slidsfræser
922.016.11B (S=12mm)
822.016.11B (S=12,7mm)



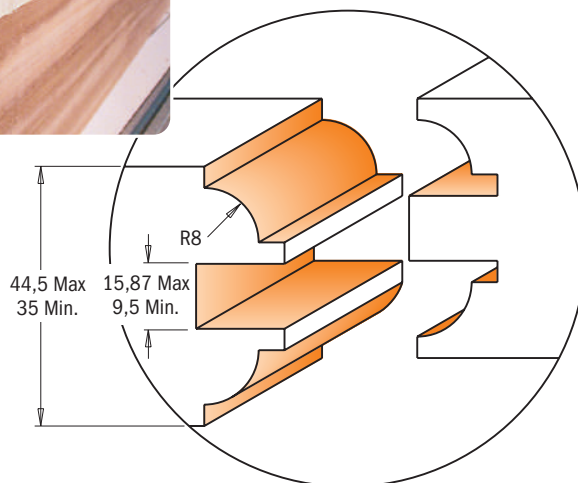
SÅDAN VIRKER DET:

Fræs først profilerne i rammen, og brug derefter slidsfræseren til at fræse sporet til gummilisten. Kuglelejet skal køre på kanten af rammens profil. Når du fræser top- og bundrammen kan du fræse noten hele vejen igennem. Når du fræser siderammerne, skal du være opmærksom på ikke at fræse hele vejen igennem, da der så vil være synlige samlinger i top og bund.

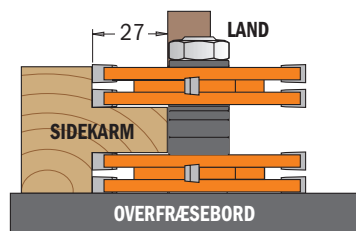


8/900.527

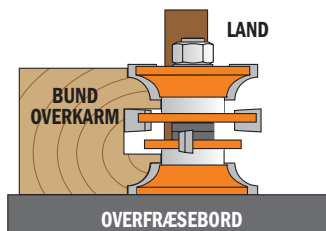
Dette tre styks CMT sæt forenkler dørkonstruktionen og gør det ligeså nemt som at sige 1, 2, 3!
 Det er ikke den eneste fordel, faktisk er dette sæt multifunktionelt for producenter der laver indvendige og udvendige døre og enhver tappesamling i møbler. Tappeværktøjet laver en kraftig tap der er 27mm lang. Sat sammen med profilfræserne kan du lave lange og holdbare samlinger, uden de helt store problemer. Som en ekstra bonus kan tappeværktøjet bruges til at lave alle tappe/slids samlinger fra 9,5 til 16mm.



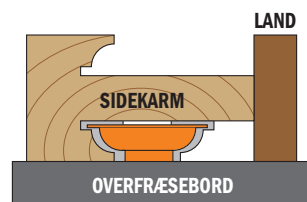
Udfræsning til indvendige/udvendige døre - så nemt som 1-2-3!



Trin 1. Fræs tappen i sidekarmen.

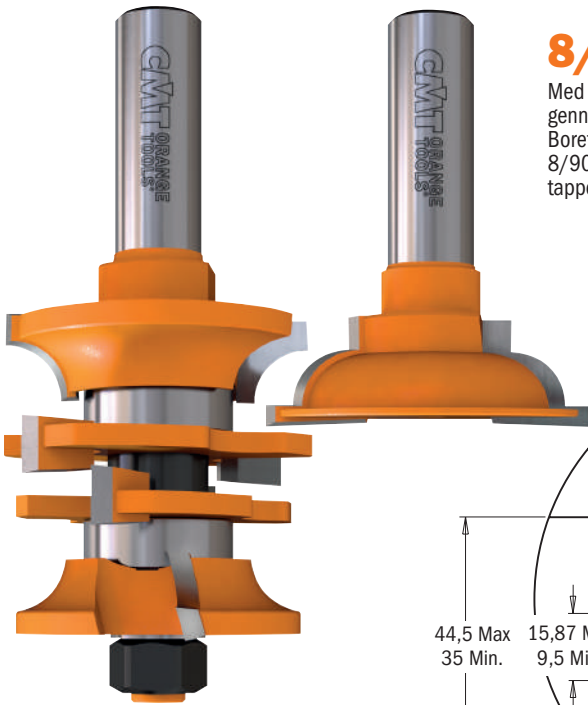


Trin 2. Fræs slidsen og profilen i bund/overkarm.



Trin 3. Fræs tappen og kontraprofilen i sidekarmen.

BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
Profil- og kontraprofilesæt	1	900.527.11	800.527.11

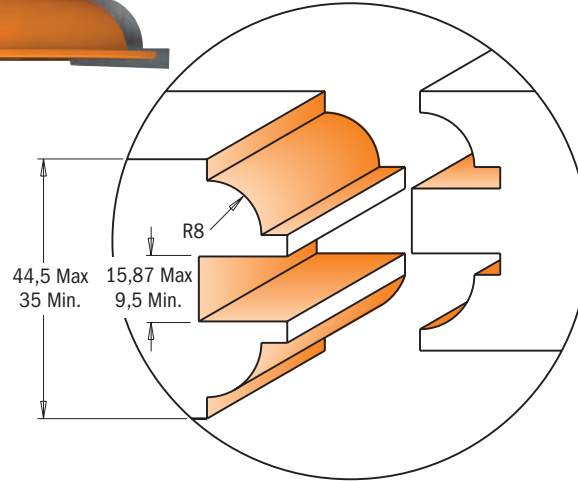
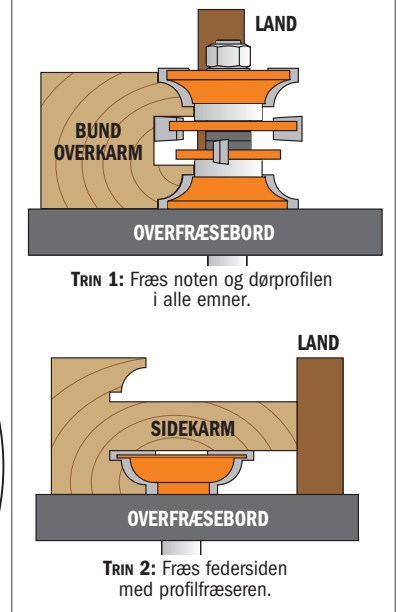


8/955.806

Med disse fræseværktøjer er det muligt at lave gennemgangsdøre med not- og federsamlinger. Boret til venstre (sammensat med varenummer 8/900.628.11) er godt til at lave lange og kraftige tapper, mens det til højre laver de dekorative profiler.

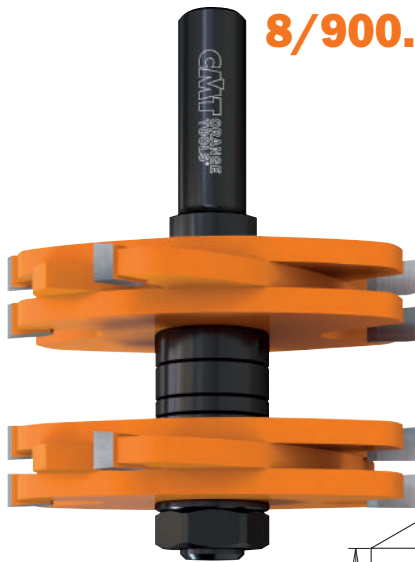


**Produktion af gennemgangsdøre
Nemt, med kun 2 trin!**



D mm	I mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele															
44,5-48	35-44,5	5	955.806.11	855.806.11	8-22mm	nedenfor	ovenstående	822.022.11	0,1mm	0,3mm	3mm	990.020.00	791.005.00	822.021.11A	822.021.11B	822.022.11	541.515.00	541.516.00	541.500.00	990.020.00

Tappefræsere



8/900.628



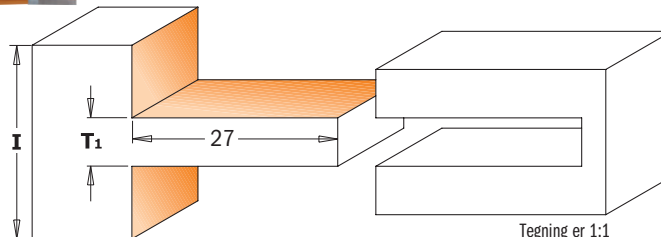
8/900.627



Fræs perfekte tapper, hver gang! Hvis du har problemer med at lave tapper, er dette her det rigtige værktøj for dig.

CMT's tappefræser laver præcise tapper hver gang du bruger den, også selvom arbejdsområdet ikke har nøjagtigt den samme tykkelse. Indstil afstanden mellem slidskiverne med de medfølgende mellemlægsringe. Kan lave tapper i tykkelsen 4,76mm op til 9,5mm, op til 27mm lange.

Maksimal hastighed:
**12.000 OMDREJNINGER
PR. MINUT.**



8-900.627

T1	Mellemlægsring (mm)		
	6,35mm	3,2mm	1,6mm
4,76mm	1	0	0
6,35mm	1	0	1
8mm	1	1	0
9,5mm	1	1	1

D mm	I mm	T1 mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm	Reserve dele															
75	34,9	4,76-9,5	5	900.627.11	800.627.11	824.134.00	822.020.11	0,1mm	0,3mm	1,6mm	3,2mm	6,2mm	990.022.00	924.134.00	822.020.11	541.526.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00
75	34,9	4,76-9,5	5	900.628.11	800.628.11	824.135.00	822.020.11	541.526.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00	824.135.00	822.020.11	541.526.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00
75	44,5	9,5-15,8	5	900.628.11	800.628.11	824.135.00	822.020.11	541.526.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00	824.135.00	822.020.11	541.526.00	541.520.00	541.521.00	541.522.00	541.523.00	990.022.00

800.515 - 800.520



Lav lige og buede fyldninger der kan matche dem der er lavet på dyre maskiner - alt hvad du har brug for er et overfræserbord og dette lågesæt. Kan nu fås med to forskellige profiler, dette sæt indeholder seks overfræsebor designet til lige netop at lave buede fyldninger og professionelle skuffefronter.

Sættet indeholder:

PROFIL- OG KONTRAPROFILSÆT: 2 perfekt matchende overfræsebor der eliminerer frustrationerne og de tidskrævende opstillinger der normalt kræves. Profilfræseren er med aksvinkel for bedre snitkvalitet.

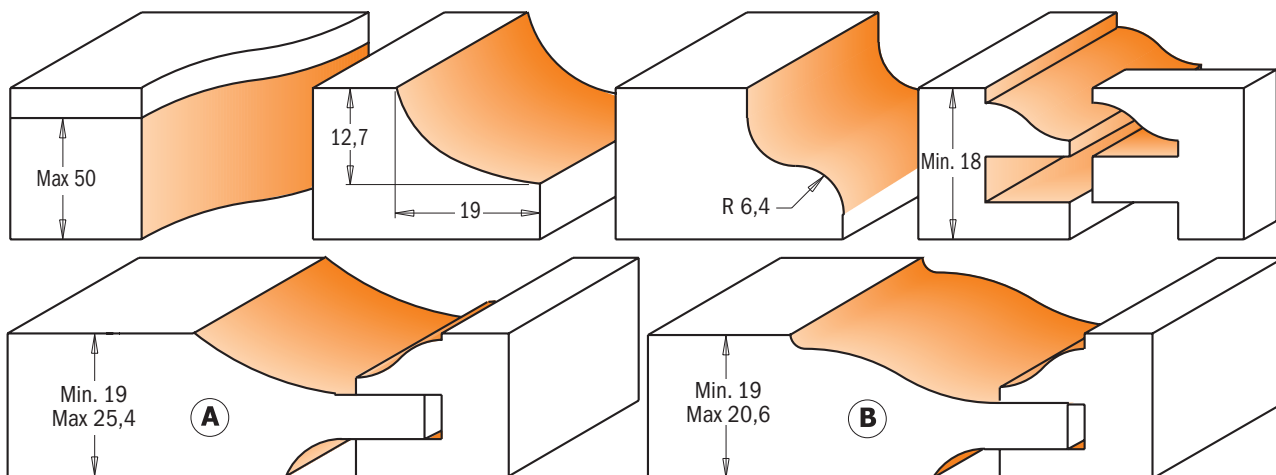
FYLDNINGSFRÆSER: denne 88,9 mm fyldningsfræser har også en bagsidefræser der gør at du kan fræse begge sider på én gang. Vi anbefaler at anvende et 31mm kugleleje hvilket giver dig ekstra sikkerhed, da du kan lave to knapt så dybe gennemløb.

KANTFRÆSER: denne 19 mm kantfræser laver et overlegent snit med minimal spåntag, selv ved endefræsning.

PROFILFRÆSER: denne profilfræser laver en elegant profil på kanten af lågen.

SKUFFEFRÆSER: denne unikke skuffefræser laver en minifyldning på yderkanten af skuffen.

BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø12,7mm
Lågesæt - Profil A (6 stk. HW)	1	800.515.11
Lågesæt - Profil B (6 stk. HW)	1	800.520.11



Tegning er 1:1

Lågesæt

800.524 - 900.024

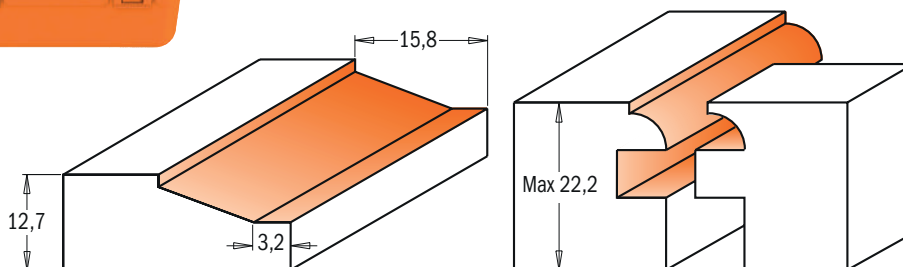


Dette sæt bruges til at producere smukke fyldningslåger med en klassisk og elegant profil. Sættet består af to perfekt matchende profil- og kontraprofilfræsere, til at lave rammer i 15,8 til 19 mm tykt materiale. Profilfræseren laver en lille dekorativ 4,7 mm runding langs rammekanten.

Fyldningsfræseren er beregnet til 12,7 mm emner. Alle fræsejernene er med kugleleje til at styre efter kurvede emner. Sættet er også velegnet til at lave låg til små kasser eller profiler på skuffefronter.

Fås med både 8 og 12,7 mm skaft.

BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
Lågesæt (3 stk. HW)	1	900.024.11	800.524.11



Tegning er 1:1






Vores sæt er ikke bare et udvalg af udgæede og langsomt sælgende værktøjer pakket i en flot æske for at se godt ud - CMT's komplette køkkenfræsersæt er et professionelt skuffe- og døresæt. Vi giver dig tre sæt at vælge imellem, alt afhængig af hvilken profil du ønsker.

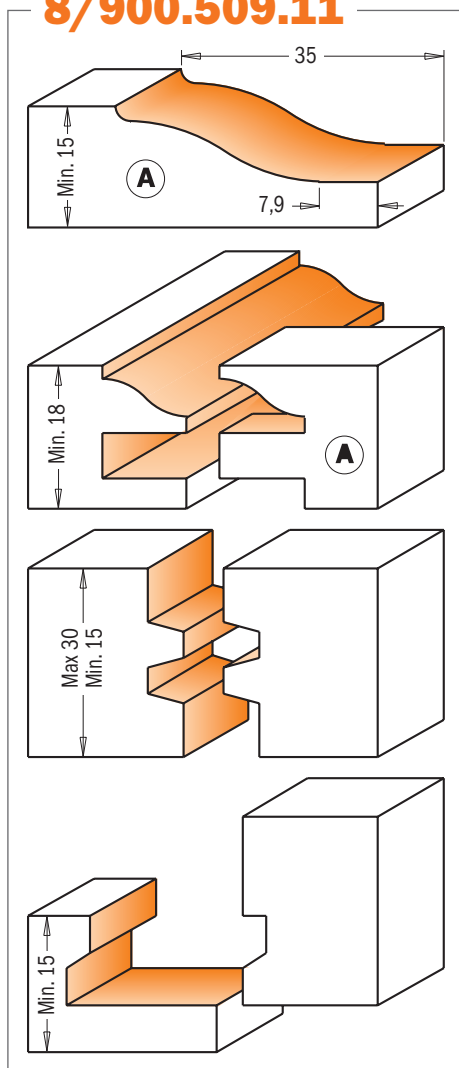
Hvert sæt indeholder den fyldningsprofil du ønsker, en profilfræser, en kontraprofilfræser, en limfugefræser og en skuffesamlefræser.

Se illustrationen nedenfor med udvalget af profiler.

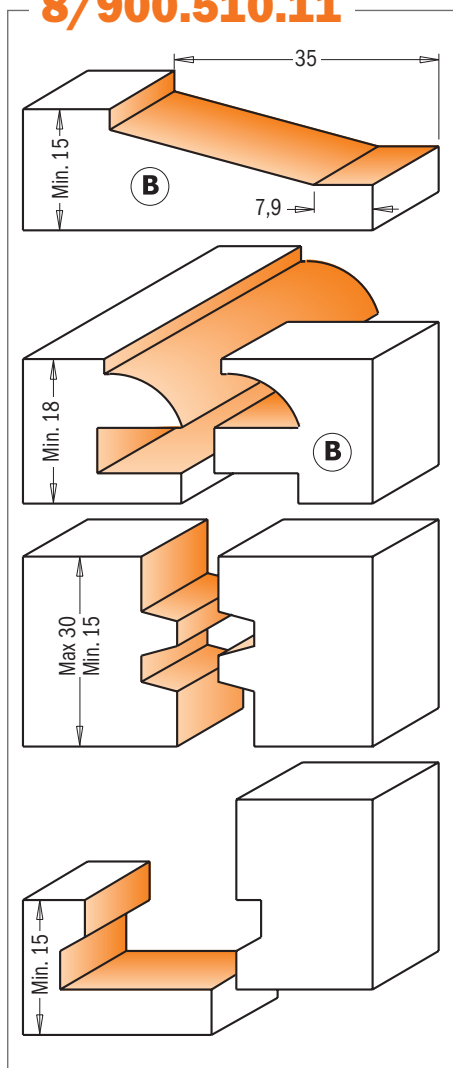


BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
CMT køkkenfræsersæt - Profil A - (5 stk. HW)	1	900.509.11	800.509.11
CMT køkkenfræsersæt - Profil B - (5 stk. HW)	1	900.510.11	800.510.11
CMT køkkenfræsersæt - Profil C - (5 stk. HW)	1	900.511.11	800.511.11

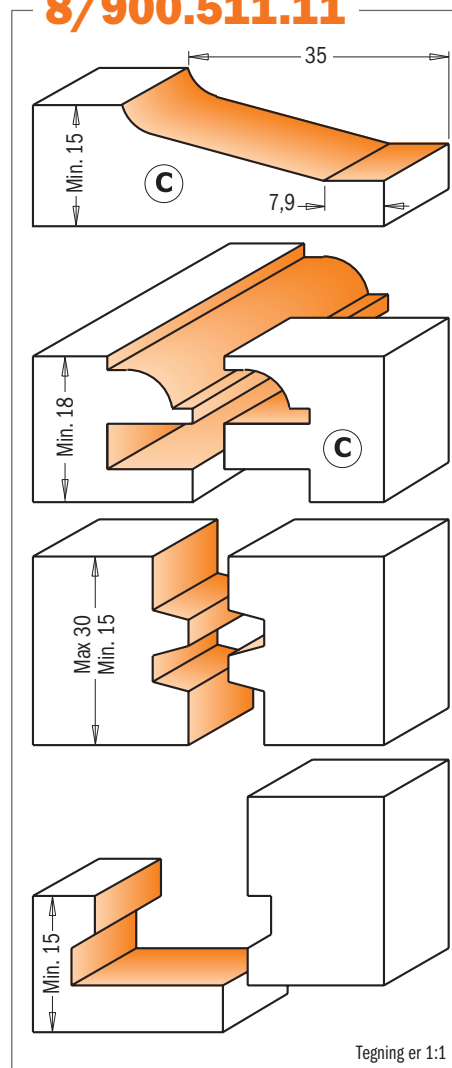
8/900.509.11



8/900.510.11



8/900.511.11




Tegning er 1:1

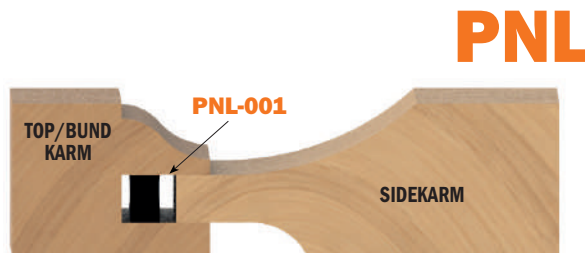
Justeringsbånd til fyldningsdøre

Smukke døre kan blive ødelagt hvis fyldningerne ikke er samlet ordentligt. Med CMT's nye justeringsbånd kan man nu få centreret fyldningerne perfekt i forbindelse med samling af enhederne. Modsat skum som med tiden taber elasticiteten, er gummit i CMT's justeringsbånd specielt designet til at forblive fikseret i noten.

Den rektangulære form gør båndet nemt at bruge.

Til en normal dør skal man anvende 4 til 8 bånd.

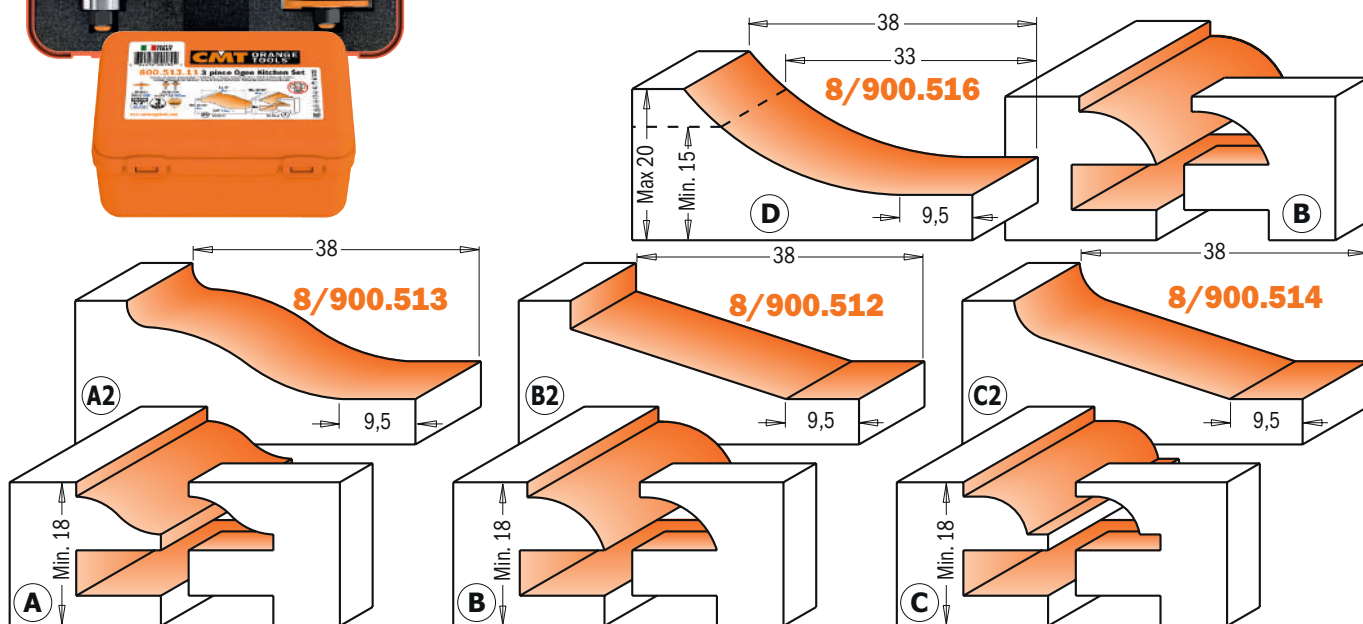
BESKRIVELSE	DIMENSIONER mm	ANTAL		VARENR.
Justeringsbånd - Kasse med 200 stk.	27x7x7mm	200	1	PNL-001





Vores 3 stk. køkkenfræsesæt indeholder profil og kontraprofil samt en fyldningsfræser med profil efter dit ønske. Hver fræser er lavet af super stærkt stål, og platter af den højeste kvalitet hårdmetal. Overfladen er naturligvis belagt med vores velkendte orange belægning.

BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
3 stk. køkkenfræsesæt - Profil A+A ₂ - HW	1	900.513.11	800.513.11
3 stk. køkkenfræsesæt - Profil B+B ₂ - HW	1	900.512.11	800.512.11
3 stk. køkkenfræsesæt - Profil C+C ₂ - HW	1	900.514.11	800.514.11
3 stk. køkkenfræsesæt - Profil D+B - HW	1	900.516.11	800.516.11

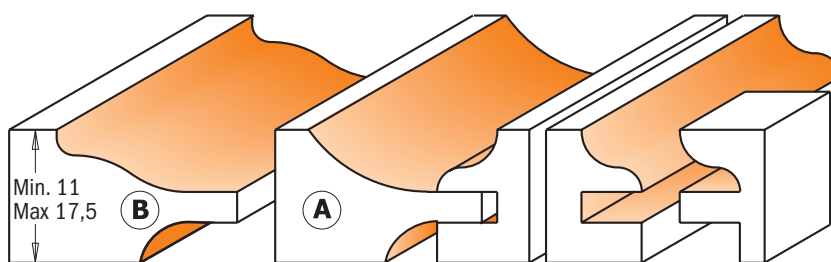


Tegning er 1:1

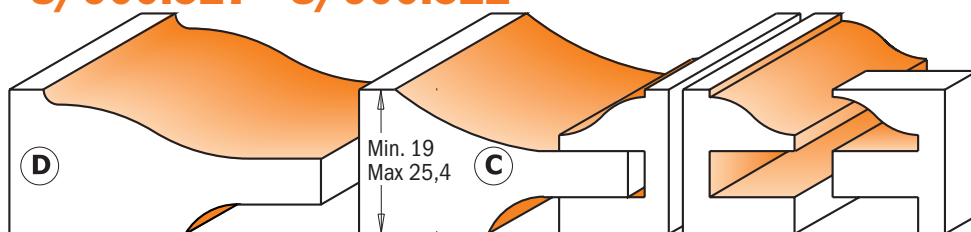
Fyldningsfræsesæt



8/900.518 - 8/900.522



8/900.517 - 8/900.521



Tegning er 1:1

Ved ethvert projekt er det det sidste fingerpræg, der gør hele den store forskel. Dette junior fyldningsfræsesæt er en modificering af det originale lågesæt - lavet i en mindre udgave med enorme muligheder. Med dette junior sæt kan du lave låger helt ned til 70 mm i materiale og så tynde som 11 mm og op til 17,5 mm.

BESKRIVELSE		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
Fyldningsfræsesæt - Profil A (3 stk. HW) Ø63,5mm.	1	900.518.11	800.518.11
Fyldningsfræsesæt - Profil B (3 stk. HW) Ø63,5mm.	1	900.522.11	800.522.11
Fyldningsfræsesæt - Profil C (3 stk. HW) Ø89mm.	1	900.517.11	800.517.11
Fyldningsfræsesæt - Profil D (3 stk. HW) Ø89mm.	1	900.521.11	800.521.11

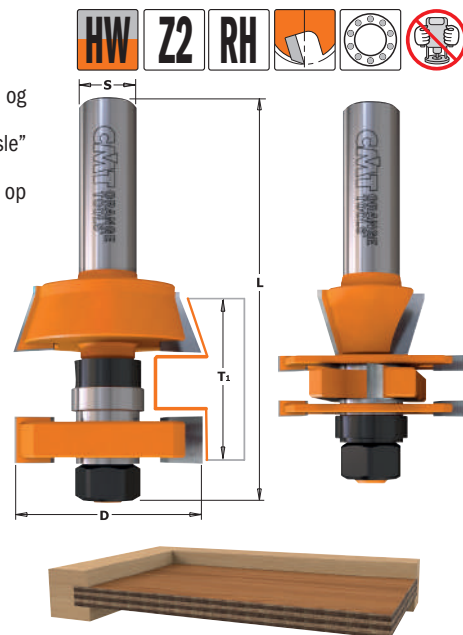
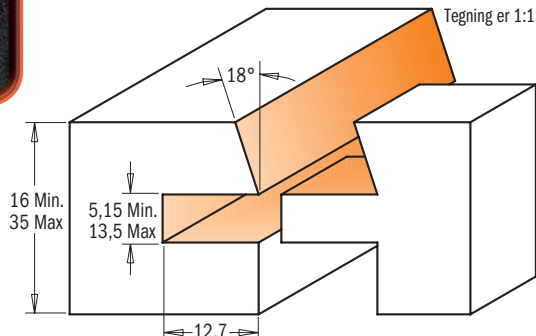
Stilbart "shaker" not- og federsæt

CMT ORANGE TOOLS



8/900.624

Dette sæt er fremragende til at producere stilbare not- og federsamlinger, hvor man vil undgå, at samlingen "rasler". Fræs præcise noter i krydsfiner og finerede plader, og lav "rasle" fri samlinger. Sættet bør kun anvendes på en overfræser der er spændt op under et bord.



D mm	T ₁ mm	A	L mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
41,2	16-35	18°	87	5	900.624.11	800.624.11

Reserve dele

791.025.00	822.025.11 3,7mm	822.026.11 7,14mm	822.027.11 3,7mm	822.028.11 10,4mm	990.020.00

Reserve dele: 541.515.00 0,1mm afstandsring
541.516.00 0,3mm afstandsring
541.517.00 0,5mm afstandsring

541.518.00 1mm afstandsring
541.500.00 3mm afstandsring
541.519.00 5,8mm afstandsring

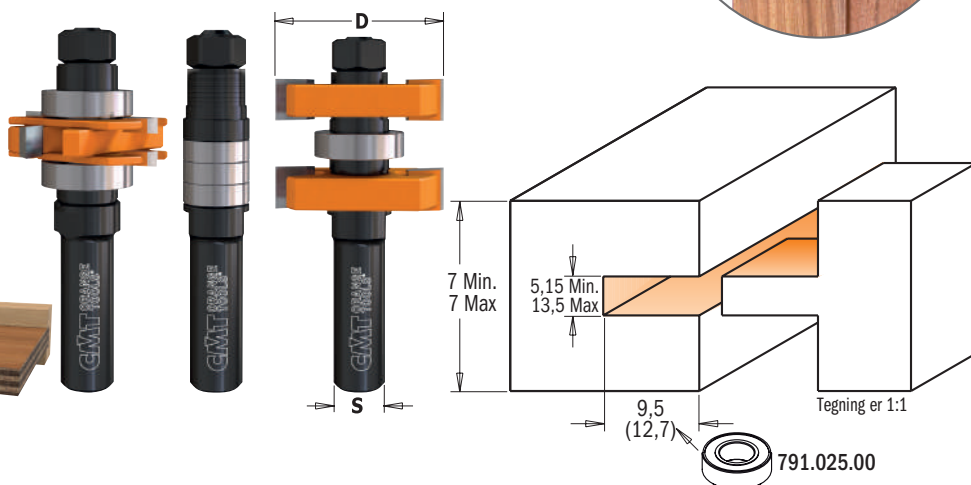
Stilbar not- og federsæt til skabslåger



8/900.625

Eksklusivt CMT design hvilket sikrer perfekt indstilling til underdimensioneret krydsfiner. Slidsfræseren er konstrueret med modsatte aksvinkler, hvilket giver en fejlfri finish på mange forskellige materialer, såsom krydsfiner, blødt træ og hårdt træ. Beregnet til overfræsere der er opspændt under et bord. Ikke til håndholdte overfræsere!

- Stilbar i 0,05mm intervaller.
- Til nottykkelser fra 5mm til 13,5mm.
- Notdybde fra 12,7mm til 31,7mm.
- Har HW micrograin skær for længere levetid.



D mm	T ₁ mm		VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
41,2	5,15-13,5	5	900.625.11	
41,2	12,7-31,7	5		800.625.11

Reserve dele

924.136.00	791.012.00 8-22mm	822.025.11 3,7mm	822.026.11 7,14mm	822.027.11 3,7mm	822.028.11 10,4mm	990.020.00
824.136.00	791.012.00	822.025.11	822.026.11	822.027.11	822.028.11	990.020.00

Reserve dele: 541.515.00 0,1mm afstandsring
541.516.00 0,3mm afstandsring
541.517.00 0,5mm afstandsring

541.518.00 1mm afstandsring
541.500.00 3mm afstandsring
541.519.00 5,8mm afstandsring



8/923.001

Lav slidser, noter og false i alle materialer med dette stilbare slidsfræsersæt. Se diagrammet foruden for korrekt samling og kombination. Ideel til kiksamlinger og til fræsning af not- og federsamlinger. **Sættet indeholder fire kuglelejer der kan lave forskellige notdybder fra 8 - 9,5 - 12,8 - 14,3 mm.**

SIKKERHEDSTIPS: Brug aldrig sættet uden afstandsringer mellem slidsfræsere. Afstanden mellem skærene kan variere fra 1 til 1,7mm. Der skal også lægges en afstandsring mellem kuglelejet og slidsfræsere.



SAMLEVEJLEDNING

Reserve dele	
H mm	VAREN.
14,3	8-19 791.034.00
12,7	8-22 791.005.00
9,5	8-28,5 791.030.00
8	8-31,5 791.033.00

BESKRIVELSE	VAREN. S=Ø8mm	Reserve dele	2mm	3mm	4mm	5mm	6mm	924.081.10	924.082.10	924.080.10	924.083.10
Slidsfræsersæt	1	923.001.11	822.320.11	823.330.11	823.340.11	823.350.11	822.360.11				

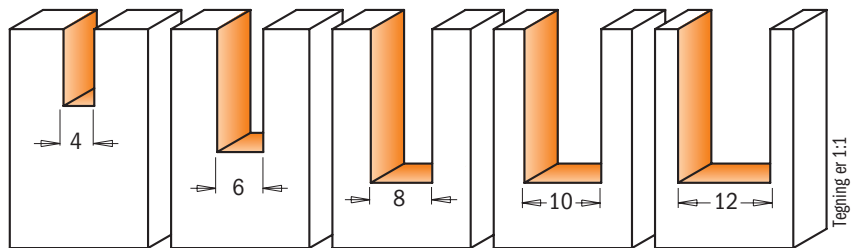
BESKRIVELSE	VAREN. S=Ø12,7mm	Reserve dele	1,6mm	3,2mm	4mm	4,8mm	6,4mm	824.121.10	824.122.10	824.127.10	824.128.10
Slidsfræsersæt	1	823.001.11	822.316.11	823.332.11	823.340.11	822.348.11	822.364.11				

Overfræseborssæt med 5 stk.

5 styks sæt med et udvalg af de mest populære lige overfræsebor. De opbevares i en beskyttende kasse.

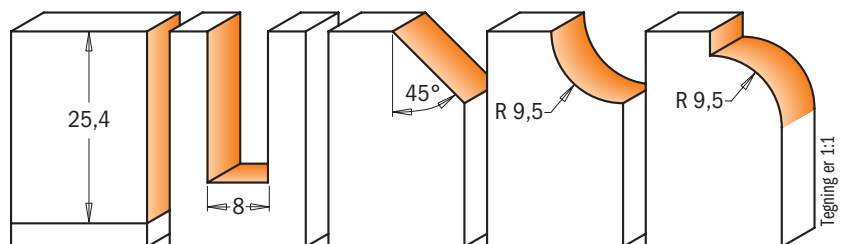


900.005.01



BESKRIVELSE	VAREN. S=Ø8mm
Overfræseborssæt med 5 stk.	5 900.005.01

7/900.005.03



BESKRIVELSE	VAREN. S=Ø6mm	VAREN. S=Ø8mm
Overfræseborssæt med 5 stk.	5 700.005.03	900.005.03

Overfræseborssæt med vendeplatter - 5 stk.



600.005.01

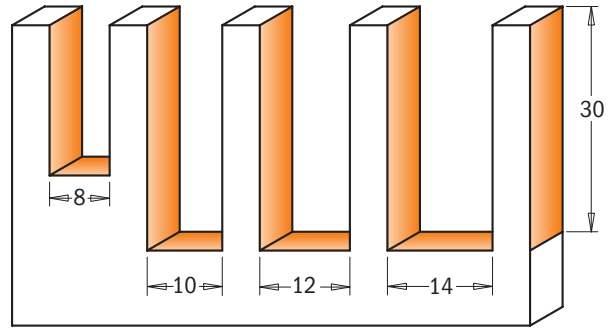
Dette elegante sæt er den perfekte følgesvend for enhver håndværker. Vi tilbyder de fem mest populære overfræsebor med vendeplatter og alle de nødvendige ekstra knive og TORX® nøgler. De er perfekte til at arbejde i massivt træ, træ og sammensatte træmaterialer, plastik og laminater med håndholdte håndoverfræsere og i CNC maskiner.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruber (se side 404).



BESKRIVELSE	VARENR. S=Ø8mm
Overfræseborssæt VP	600.005.01



Tegning er 1:1

10 ekstra knive og to TORX® nøgler er inkluderet i sættet.

SÆTTET INDEHOLDER	D mm	l mm	VENDEPLATTER	VARENR. S=Ø8mm
Lige overfræsebor med vendeplatte i massiv hårdmetal	8	20	790.200.01 - 20 x 4,1 x 1,1mm	651.080.11
Lige overfræsebor med vendeplatte i massiv hårdmetal	10	30	790.300.01 - 30 x 5,5 x 1,1mm	651.100.11
Lige overfræsebor med vendeplatte i massiv hårdmetal	12	30	790.300.01 - 30 x 5,5 x 1,1mm	651.120.11
Lige overfræsebor med vendeplatte i massiv hårdmetal	14	30	790.300.01 - 30 x 5,5 x 1,1mm	651.140.11
Kantfræsere med vendeplatte i massiv hårdmetal	19	30	790.300.00 - 30 x 12 x 1,5mm	657.191.11

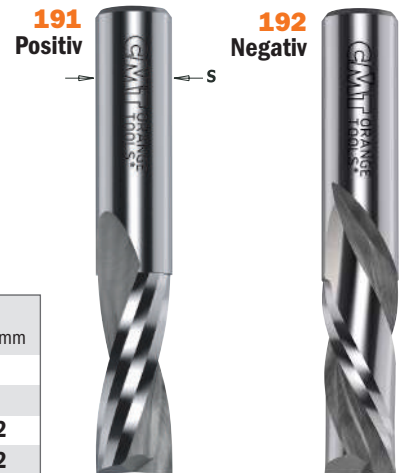
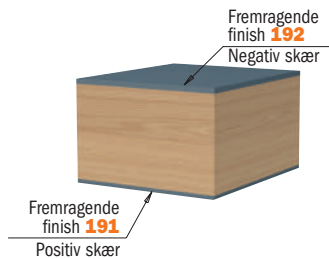
Sæt med 5 stk. sletfræsere



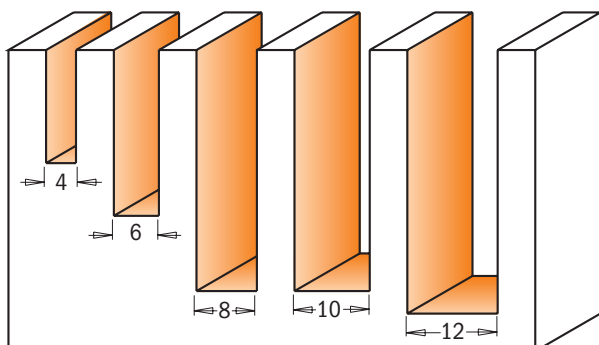
191.0/192.0



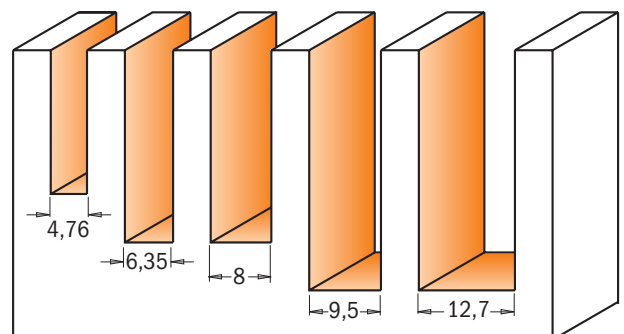
Sæt med sletfræsere i massiv super micrograin hårdmetal med positiv og negativ skær i følgende dimensioner: 4-6-8-10-12mm. Super micrograin hårdmetal giver en ekstrem skarphed og lang levetid på den skærende del. Spiralens design giver en mere effektiv spånafgang. Værktøjet arbejder mindre, bliver mindre varmt og holder længere end traditionelle sletfræsere. Vi anbefaler sletfræsere til brug i alle bløde og hårde træsorter, krydsfiner, laminater, MDF og plastikmaterialer med CNC maskiner og med håndholdte håndoverfræsere.



BESKRIVELSE	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø6,35-12,7mm
5 stk. sletfræsere med positiv skær (Ø4 - 6 - 8 - 10 - 12mm)	191.000.01	
5 stk. sletfræsere med negativ skær (Ø4 - 6 - 8 - 10 - 12mm)	192.000.01	
5 stk. sletfræsere med positiv skær (Ø4,76 - 6,35 - 8 - 9,5 - 12,7mm)		191.000.02
5 stk. sletfræsere med negativ skær (Ø4,76 - 6,35 - 8 - 9,5 - 12,7mm)		192.000.02



Tegning er 1:1



CONTRACTOR OVERFRÆSEBOR FRA CMT



Højkvalitets indpakning



**TIL HÅNDVÆRKEREN OG
GØR-DET-SELV FOLKET,
SOM ØNSKER KVALITET
TIL GODE PENGE.
GOD KVALITET TIL GODE
PRISER SAMT LANG LEVETID.**



VARMEBEHANDLET SKAFT & KROP FOR ØGET HOLDBARHED

Borene er lavet af det fineste stål hærdet til 58 Rockwell, hvilket giver holdbarhed og gode skæreegenskaber.



ANTI-KICKBACK DESIGN

Styrer snitdybden og minimerer risikoen for kickback, hvilket reducerer risikoen for uheld.



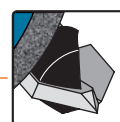
SINTERHIP HØJTRYKS HÅRDMETAL

Den nye proces kaldet SinterHIP (Hot Isostatic Pressing) hjælper med at forebygge materialefejl og øger levetiden.



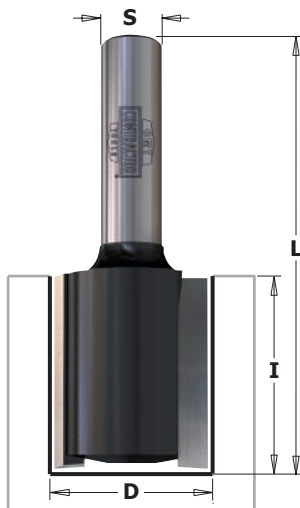
SORT COATING

Beskytter mod korrosion og giver længere levetid.



PRÆCISIONS SKÆREFLADER

Hver skæreflade er skærpet præcist for at opnå en skarp og holdbar skærevinkel.

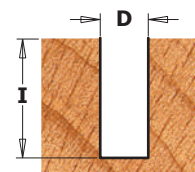


K911-K912

Designet til at lave slidser og noter i træ og trækompositter. Hårdmetalskær med høj massefylde giver en jævn ydeevne og et præcist snit. Konstrueret til effektiv spånrydning.



D mm	I mm	L mm	Z		VAREN. S=Ø8mm
3	8	51	1	10	K911-030
4	11	51	1	10	K911-040
5	12,7	51	1	10	K911-050
6	16	51	1	10	K911-060
6	25,4	57	2	10	K912-060
8	20	51	2	10	K911-080
8	32	62	2	10	K912-080
10	20	51	2	10	K911-100
10	32	62	2	10	K912-100
12	20	51	2	10	K911-120
12	32	62	2	10	K912-120
14	25,4	56	2	10	K911-140
15	25,4	56	2	10	K911-150
16	25,4	56	2	10	K911-160
18	25	56	2	10	K911-180
20	25	56	2	10	K911-200
22	25,4	56	2	10	K911-220
24	25,4	56	2	10	K911-240
25	25,4	57	2	10	K911-250



Tegning er 1:1

Lige overfræsebor med bundskær

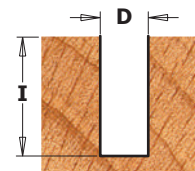


K174

Takket være bundskæret har du mulighed for at udføre enhver form for boring og fræsning i blødt eller hårdt træ, trækompositter og plast eller laminerede materialer.



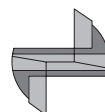
D mm	I mm	L mm	Z		VAREN. S=Ø8mm
8	20	51	2+1	10	K174-080
8	40	90	2+1	10	K174-082
10	20	51	2+1	10	K174-100
10	40	90	2+1	10	K174-101
12	20	51	2+1	10	K174-120
12	40	90	2+1	10	K174-121
16	20	51	2+1	10	K174-160
16	40	90	2+1	10	K174-161
18	20	51	2+1	10	K174-180
20	20	51	2+1	10	K174-200
22	20	70	2+1	10	K174-220



Tegning er 1:1

BUNDSKÆR

Dette specielle bundskær tillader en langlevende og højtydende præstation ved boring.

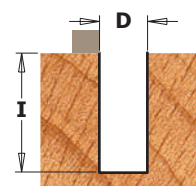




K911B

Vores kopifræsere gør skabelonfræsning nem og præcis. Producer skabe, møbler, skilte, legetøj eller næsten hvad som helst andet projekt, du kan forestille dig. Vores jævnt løbende kugleleje vil glide langs din skabelon og skabe en perfekt kopi i træstykket nedenunder.

D mm	I mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø8mm
16	25,4	70	2	10	K911-160B
22	25,4	70	2	10	K911-220B



Tegning er 1:1

Kantfræsere



K906

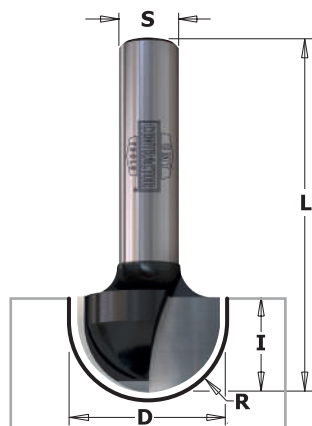
Til præcis kantfræsning af træ eller laminatmateriale. Bundlejet løber ubesværet mod det færdige arbejdsemne og leverer et glat og fint snit på kanten. Designet med to hårdmetal skær for at optimere ydeevnen.

I mm	D mm	L mm	Z		VARENR. S=Ø8mm
14	9,5	56	2	10	K906-096
25,4	12,7	67	2	10	K906-127
25,4	19	67	2	10	K906-191



Tegning er 1:1

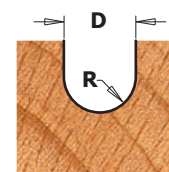
Hulkehlfæsere



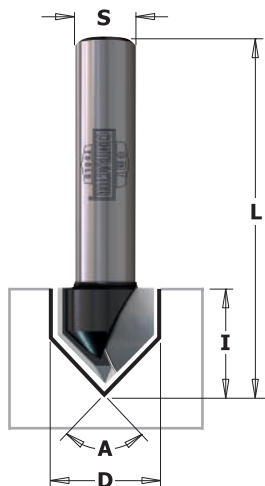
K914

Designet til skilte- og møbelsnedkere. Brug hulkehlfæseren til at lave dekorative låger, skuffefronter, skilte eller tilføje et design til ethvert andet kreativt projekt. Har to hårdmetal skær, der giver et jævnt snit i træ eller lignende materialer.

R mm	D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
3	6	9,5	40	10	K914-060
4,75	9,5	9,5	40	10	K914-095
6,35	12,7	12,7	40	10	K914-127
8	16	12,7	45	10	K914-160
9,5	19	12,7	46	10	K914-190




Tegning er 1:1

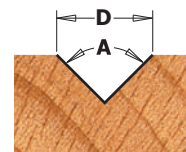


K915-K958

Lav en ren og skarp v-not i panel- og skuffefronter til dekorative projekter. God til gravering af bogstaver på skilte. V-Notfræsere har to hårdmetalskær for jævn og hurtig skæring. Vælg mellem vores 60° eller 90° v-not vinkel.

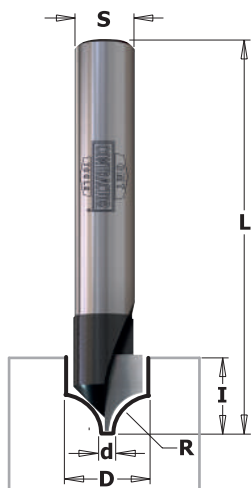


D mm	I mm	A	L mm	Z		VAREN. S=Ø8mm
12,7	12,7	90°	45	2	10	K915-127
16	16	90°	45	2	10	K915-160
31,8	20	90°	60	2	10	K915-317
11	14	60°	45	2	10	K958-110



Tegning er 1:1


Dekorative fræsere

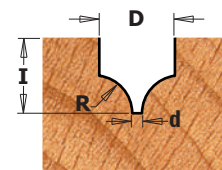


K965

Denne CMT-fræser producerer en klassisk enkelt- eller dobbeltkantet runding. Ideel til at skabe en markant dekorativ effekt på panel-, låge- og skuffearbejde.



D mm	d mm	I mm	R mm	L mm		VAREN. S=Ø8mm
10	1,3	10	5	50,8	10	K965-100



Tegning er 1:1


T-Sporsfræsere

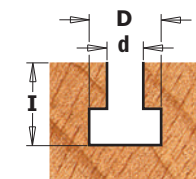


K950

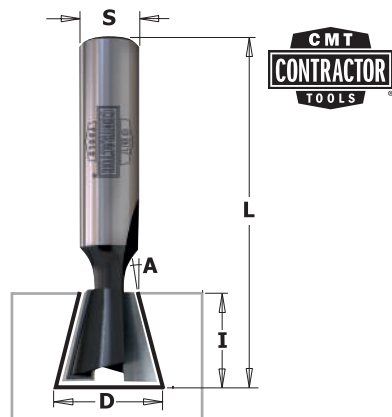
Skab nemt en beslag-fri måde at hænge billeder og plaketter op på. Skærer et t-spor eller slids i en række forskellige materialer såsom træ, krydsfiner og laminat.



D mm	d mm	I mm	L mm		VAREN. S=Ø8mm
9,5	4,76	11,1	48	10	K950-095



Tegning er 1:1

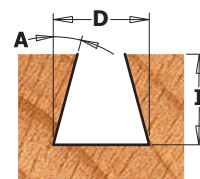


K918

Brug vores fræsere sammen med nogle af de mest populære svelehalesskabeloner på markedet til at skabe rene svelehalessamlinger i træ og træ-kompositmateriale. Balanceret for god præstation.

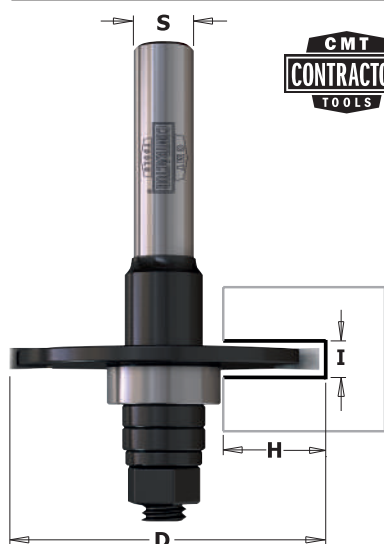


D mm	I mm	L mm	A		VARENR. S=Ø8mm
12,7	12	45	14°	10	K918-127



Tegning er 1:1

Slidsfræsere



K922

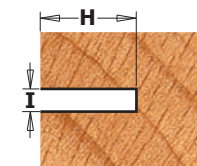
Anvendelsesmulighederne for disse 2-skærs slidsfræsere er næsten uendelige. Fræs slidser og riller til lameller, kiks, fisk eller not- og federsamlinger.



BEMÆRK: Til standard kikse-samlinger skal du bruge 4 mm slidsfræsere.

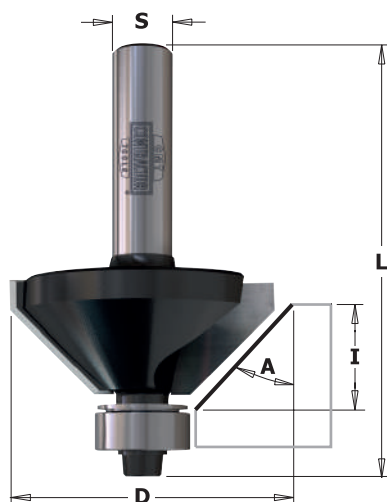
I mm	D mm	H mm	Z		VARENR. S=Ø8mm
3	40	12,5	2	10	K922-330A
4	40	12,5	2	10	K922-340A
5	40	12,5	2	10	K922-350A
6	40	12,5	2	10	K922-360A

Reserve dele: 791.024.00 Ø6-15mm kugleleje.
990.095.00 Nøgler til skruer M6 UNI-5588.



Tegning er 1:1

Fasfræsere

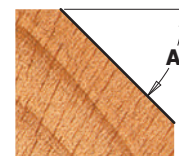


K936

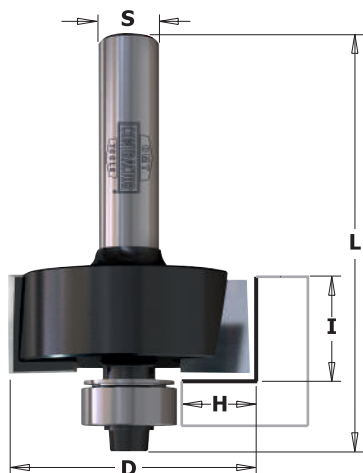
Fremstil rene og nøjagtige affasningskanter til kantsamling eller bare som dekorative kanter. Fasfræsere har to hårdmetalskær og anti-tilbageslags design. Både skaft og krop er varmebehandlet for øget holdbarhed. Kugleleje medfølger.



D mm	I mm	A	L mm		VARENR. S=Ø8mm
35	15	45°	56	10	K936-350



Tegning er 1:1

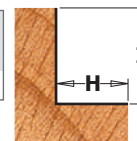


K935

Ideel til at producere indsatte låger og skuffefronter eller til at omfræse gamle vinduesrammer med. Har to hårdmetal skær, anti-tilbageslags design og er med varmebehandlet skaft og krop for øget holdbarhed. Kugleleje medfølger.

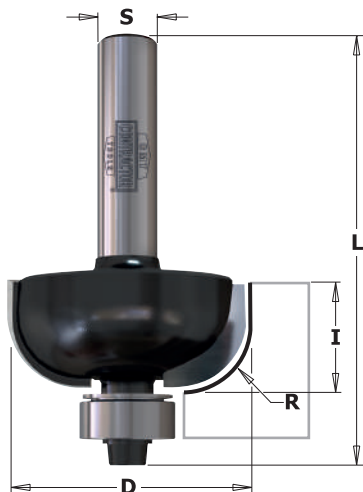


D mm	I mm	H mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
31,8	12,7	9,5	54	10	K935-317



Tegning er 1:1

Hulkehlfræsere med centerleje



K937

Giv dine låger og skuffefronter et elegant præg. Sæt en hulkehlfræser sammen med en rundingsfræser for at skabe dekorative elementer på dine møbelprojekter. Fræseren har to hårdmetal skær, anti-tilbageslags design, og er med varmebehandlet skaft og krop for øget holdbarhed.



D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
31,8	14	9,5	56	10	K937-317
38,1	16	12,7	62	10	K937-380



Tegning er 1:1

Rundingsfræsere uden kugleleje

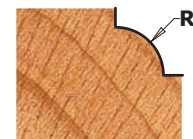


K927

Ideel til møbelsnedkere. Du får en runding med fas i både top- og bund i ét. Fræseren er udstyret med to hårdmetal skær, og har anti-tilbageslags design. Både skaftet og kroppen er varmebehandlet for øget holdbarhed.



D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
25,4	14,3	6,3	46	10	K927-064




Tegning er 1:1

**K938**

En populær profil til at fjerne kanten af skarpe hjørner. Når du arbejder med denne rundingsfræser, kan du producere et dryp-frit bord eller andre indviklede projekter. Rundingsfræsere er udstyret med to hårdmetal skær, anti-tilbageslags design og har varmebehandlet skaft og krop for øget holdbarhed. Kugleleje medfølger.

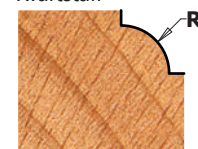


D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
16,7	7,9	2	51	10	K938-167
18,7	10,5	3	53	10	K938-187
22,2	12,7	4,8	54	10	K938-222
25,4	13,5	6,3	55	10	K938-254
28,7	15,5	8	53	10	K938-287
31,8	16,5	9,5	58	10	K938-317
38,1	19	12,7	61	10	K938-380
44,7	22,2	16	67	10	K938-445

Runding



Kvartstaff

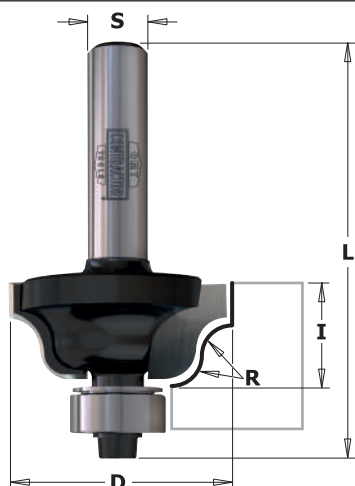


Tegning er 1:1




HVER FRÆSER INKLUDERER ET 9 mm (3/8") KUGLELEJE TIL KVARTSTAFFPROFILER.

Profilfræsere - Roman kurveprofil

**K940**

En meget populær fræser til at lave en bølget profil, som giver et strejf af klasse til dine møbler. Disse fræsere har et anti-tilbageslags design, en rustbestandig sort belægning og inkluderer et stabilt kørende leje til skabelonarbejde.

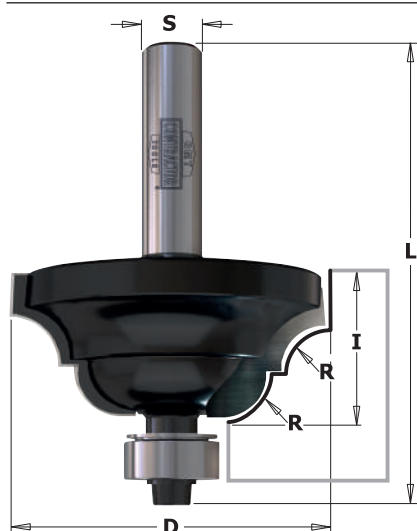


D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
28,6	12,7	4	54	10	K940-286




Tegning er 1:1

Profilfræsere - Klassisk kurveprofil

**K941**

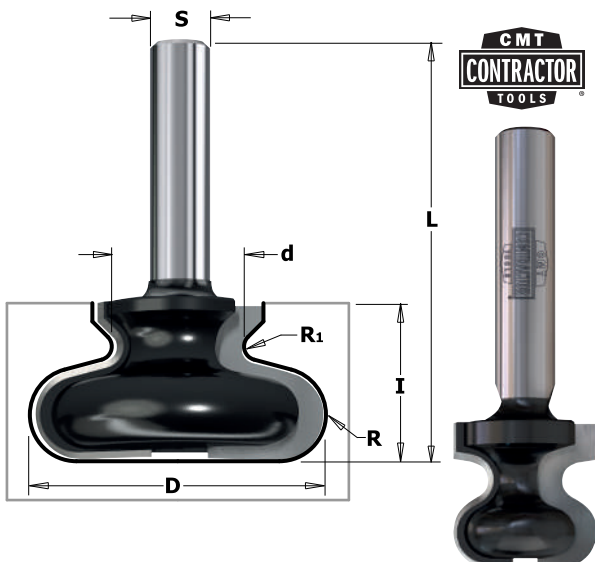
Denne fræser producerer både en konkav og en konvex profil på dit arbejdsflade hvilket giver en glat og iøjnefaldende detalje! De har 2 skarpe hårdmetals skær, rustbestandig sort belægning og er udstyret med et kugleleje til skabelonarbejde i både naturligt træ og træbaserede materialer.



D mm	I mm	R mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
42,9	18	6,3	60	10	K941-430



Tegning er 1:1

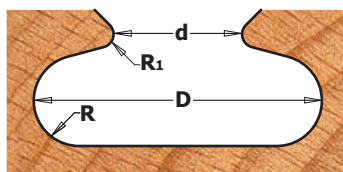


K955

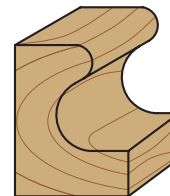


Hvorfor bryde en flot overflade på en skuffefront eller skabslåge i træ med en metalknop eller håndtag? Brug disse fingergrebsfræsere og lav et harmonisk træhåndtag. Der er to muligheder: Enten en skabelonprofil lavet direkte i træet eller et hårdtræstræk i europæisk stil som illustreret nedenfor.

D mm	d mm	I mm	R mm	R ₁ mm	L mm		VARENR. S=Ø8mm
19,05	9,5	19,05	4,8	2,4	57,2	10	K955-190
38,1	17	20,7	6	1,8	55,4	10	K955-380



Tegning er 1:1



Overfræsesæt med 5 stk. lige bor



K900-005-01



D mm	I mm	L mm	Z	VARENR. S=Ø8mm
4	11	51	1	K911-040
6	16	51	1	K911-060
8	20	51	2	K911-080
10	20	51	2	K911-100
20	25	56	2	K911-200

Overfræsesæt med 5 stk. forskellige bor



K900-005-02



D mm	I mm	R mm	L mm	A	VARENR. S=Ø8mm
12	20		51		K911-120
16	25,4		70		K911-160B
12,7	25,4		67		K906-127
25,4	13,5	6,3	55		K938-254
35	15		56	45°	K936-350

Kuglelejesæt



79101

10 STK PR. PAKKE

SÆTTET INKLUDERER	STK.
Kugleleje 3/8"	1
Kugleleje 1/2"	1
Sikkerhedsring 3/8"	1
Sikkerhedsring 1/2"	1
Skrue	1
Unbrakonøgle	1

Hvilke arbejdsparametre er vigtigst ved fræsning?

BESVARELSE AF FØLGENDE SPØRSMÅL VIL GIVE DIG SVARET!

- **HVILKET UDSTYR BRUGER DU?** Brug af helt nyt udstyr af høj kvalitet er ikke det samme som at bruge forældede maskiner! Det er vigtigt at forstå at vibrationer er det direkte resultat af slitage, hvilket kan medføre dårlig finish. Fremføringshastigheden skal bestemmes for at dæmpe vibrationen, og helt ofte er højere fremføringshastigheder forbundet med bedre resultater, hvor efterbehandling ikke er nødvendig.
- **HVILKE FAKTORER PÅVIRKER YDELSEN AF DET FRÆSEJERN JEG BRUGER?** Mange faktorer påvirker ydelser og den endelige finish af emnet: stabiliteten i overfræsepatronen, stivheden og excentriciteten i optaget, tilstanden og kvaliteten af spændebøsningerne, er der omvendt låsesystem, værktøjets skarphed, støvudsugningssystemet og endda den relative fugtighed på arbejdsstedet.
- **HVILKET FRÆSEJERN SKAL JEG BRUGE?** Antallet af skær samt skærediameter påvirker væsentligt arbejdsparametrene. Generelt kan fremføringshastigheden øges proportionalt med jo flere skær og jo bredere værktøjsdiametere er.
- **HVAD ER DEN SKÆREDYBDE, JEG HÅBER AT OPNÅ?** For at øge skæredybden er det nødvendigt at reducere fremføringshastigheden og omvendt hvis man vil formindske skæredybden.
- **MED HVILKEN HASTIGHED KØRER MIN MASKINE?** Ved at øge spindelhastigheden (omdrejninger per minut) forbedres snitkvaliteten af den færdige kant. Dog øges friktionen mellem værktøjet og emnet ved dette, og som et resultat bliver værktøjets levetid formindsket. Ideelt set er målet at vælge den langsomste rotationshastighed mulig sammenholdt med kvaliteten af finishen du ønsker at opnå.
- **HVILKEN KANTFINISH ØNSKER JEG AT OPNÅ?** Grov fræsning og fin fræsning er bestemt ikke det samme! Du skal finde ud af, hvad der er vigtigst: finish eller mængde. For at forlænge fræseværktøjets levetid er det bedst at vælge den højeste mulige fremføringshastighed, der er bedst egnet til at opnå den ønskede finish.
- **FREM FOR ALT HVILKE MATERIALER ARBEJDER JEG MED?** Træ er et godt eksempel på naturlig fiberkomposit. Træ består af et naturligt fibrøst materiale, både elastisk og fleksibelt bundet sammen af en meget stiv substans såvel som en kompatibilisator. Det er et anisotropisk materiale, hvilket vil sige retningsbestemt afhængigt, der skifter retning langs objektet. Hvor mange typer af træ og træ derivater er du bekendt med? Husk, at to stykker træ aldrig er de samme! Faktisk vil de helt samme arbejdsparametre udført på to forskellige træstykker, give to meget forskellige resultater.

Fremføringshastigheden er afhængig af flere faktorer, som dem der er nævnt ovenfor - og det er blot nogle få eksempler. Det er vigtigt at afveje alle faktorer for at vælge en optimal fremføringshastighed, der passer til de involverede værktøjer og bearbejdningsemner. CMT er synonymt med kvalitet og at producere høj kvalitetsfræsninger.

JEG FORSTÅR DET MEN HVOR BEGYNDER JEG? *Den bedste måde at gå videre på, er trin for trin ved hjælp af pålidelige testdata.*

For hurtigt at opnå de resultater, der passer bedst til dine specifikke arbejdsforventninger, kan du altid bruge teori!

En tommelfingerregel, som kan vise sig fordelagtig, er at bruge en simpel måler til at måle spåntykkelsen, hvor det er muligt. På den ene side skal det bemærkes, at når spåner er for tykke, vil der forekomme brud, hvilket resulterer i en dårlig, grov finish. På den anden side, når spåner er for tynde, vil det påvirke værktøjets levetid negativt og forårsage hurtig slid på skæret, fordi tænderne på værktøjet gnider mere end at fjerne materiale.

Næste gang du eksperimenterer, skal du vurdere de specifikke krav til det involverede arbejde, vurdere spåntykkelsen og forsøge at orientere dig mod en anden spåntykkelse ved at tage hensyn til ovennævnte faktorer. Derefter fortsættes med hjælp af nedenstående formler for at fastlægge den passende fremføringshastighed for din næste test.

Dette vil hjælpe dig med at opnå bedre resultater hurtigere, og du vil få de væsentlige informationer, du kan bruge til det næste arbejdsprojekt.

PARAMETRE:

V = Fremføringshastighed (m/min)

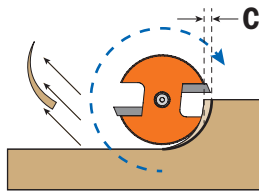
Z = Antal skær

C = Spåntykkelse (mm)

LIGNING:

$V = (RPM \times Z \times C) / 1000$

$RPM \text{ (omdrejninger pr. minut)} = V \times 1000 / (Z \times C)$



EKSEMPEL:

Spåntykkelse målt med en skydelære (C=0,2mm).

Z=2

Omdrejninger pr. minut (RPM) = 18000

$V = (RPM \times Z \times C) / 1000 = (18000 \times 2 \times 0,2) / 1000 = 7,2 \text{ m/min}$

PROBLEMLØSNING

PROBLEM

Dårlig finish

Skæret bliver slidt

Skæret bliver brændt

Der kommer aflejringer på skæret

Vibrationer

Fræseren knækker

LØSNINGER

- Skæredybde
- Vibrationer

- Rotationshastighed
- Vibrationer

- Rotationshastighed
- Antal skær

- Skæredybde

- Rotationshastighed
- Skæredybde

- Fremføringshastighed
- Skæredybde
- Vibrationer

FØRØG

- Rotationshastighed
- Støvudsugning
- Antal skær
- Fastspænding

- Fremføringshastighed

- Fremføringshastighed

- Rotationshastighed
- Fremføringshastighed
- Støvudsugning

- Maskinens stabilitet
- Emnets stabilitet

- Skaft diameter
- Spændetangens fastspænding
- Skift værktøjsmateriale (Massiv hårdmetal eller DENSIMET®)

FORMINDSK

VÆRKTØJ OG HOLDERE TIL CNC

PRODUKTER	SIDE
Kinetisk støvfjerner	272
Værktøjsholdere	273-275
Spændebøsninger	276-277
Spændemøtrikker	277
Hagenøgler & Antræksbolte	278
Værktøjsholdere til notsavklinger	278-279
Værktøjsholdere med HSK optag	280
Universal holder til overfræsepatroner	280
Sletfræsere DLCs coated i massiv hårdmetal	281-282, 285, 289
Sletfræsere i massiv hårdmetal	282-290, 292
Sletfræsere til låsekasser	291
Grovfræsere med spånbrydere	291
Fræsere til solid surface og glasfiber	293
Diamant fræsere	294-298
Lige overfræsebor	298-301
Fræsere med udskiftelige platter	302-309
Langhuls- & Pendelbor	310-316





NEM AT BRUGE! Monter og afmonter som en spændemøtrik

- Sundhed og sikkerhed
- Værktøjspræstation og Snitkvalitet
- Værktøjets levetid og lønomkostninger
- Anbefalet til Nesting og Fræsnings opgaver
- Ingen spildtid i løbet af arbejdsprocessen
- Erstatte standard spændemøtrikken
- Passer til alle værktøjsoptag med standard overfræsebor
- Suitable for any collet chucks with standard router bits
- Tilgængelig til ER32 - ER40 - KAP25 (DIN6388) spændebøsninger
- Den tykke keramiske belægning giver støvfjernereren en anti-korrosion, anti-friktion og anti-statisk overflade
- Værktøjskrop i let aluminium
- Bedre luftkvalitet
- Gode præstationer selv ved lave omdrejninger/min. fra 6000 op til 20.000 omdrejninger/min
- Materiale: spånplade, belagt spånplade, MDF, CORIAN®, gipsplader, OSB, HPL.



Download instruktioner

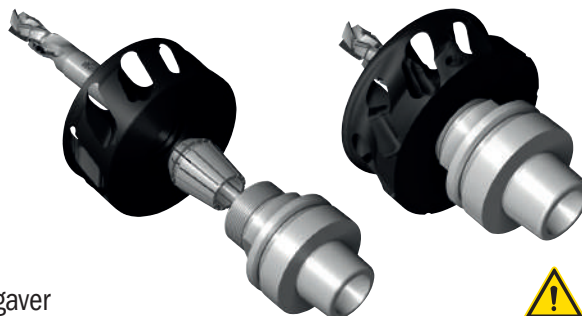


Se videoen på
YouTube

992 Fjerner MDF- og spånpladestøv

BESKRIVELSE	D mm		VARENR.
Kinetisk støvfjerner til værktøjsoptag med ER20	80	1	992.081.ER20
Kinetisk støvfjerner til værktøjsoptag med ER25	80	1	992.081.ER25
Kinetisk støvfjerner til værktøjsoptag med DIN6388/EOC25 spændebøsninger	100	1	992.101.EOC25
Kinetisk støvfjerner til værktøjsoptag med ER32 spændebøsninger	100	1	992.101.ER32
Kinetisk støvfjerner til værktøjsoptag med ER40 spændebøsninger	100	1	992.101.ER40

Reserve dele: **991.285.00** Hagenøgle 80-90mm (ER20/ER25)
991.284.00 Hagenøgle 95-100mm (EOC25/ER32/ER40)

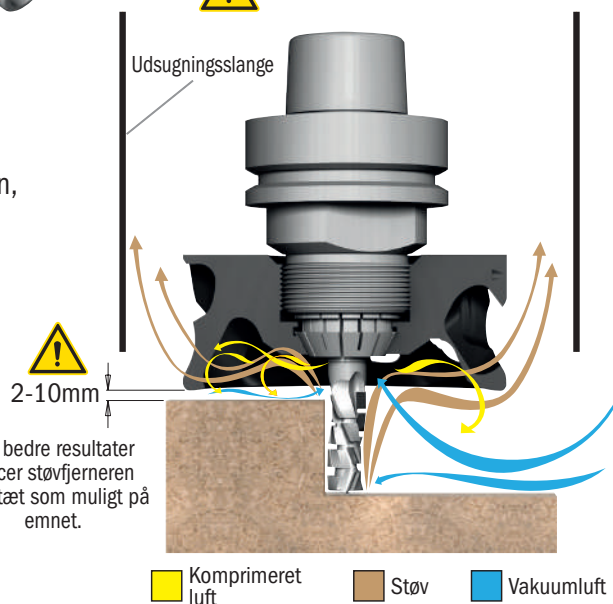


Tilvalg:
(skal bruges til montering - ikke inkluderet)

SIKKERHEDSTIPS:

TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Brug altid vakuumsystem.



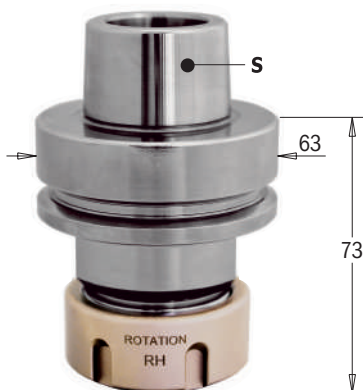
Arbejde UDEN Kinetisk Støvfjerner



Arbejde MED Kinetisk Støvfjerner



Overfræsepatroner HSK til ER32 spændebøsninger



183.300 XTREME



S	SPÆNDEBØSNING	ORANGE CHROME	BESKRIVELSE	📦	VARENR. Højre	VARENR. Venstre
HSK-63F	ER32	✓	Overfræsepatron HSK uden kugleleje	1	183.300.01	183.300.02
HSK-63F	ER32	✓	Overfræsepatron HSK med kugleleje	1	183.300.11*	
HSK-63F	ER32		Overfræsepatron HSK uden kugleleje	1	183.300.91	
HSK-63F	ER32		Overfræsepatron HSK med kugleleje	1	183.300.93*	

Tilvalg: 990.118.00 skrue M6x10mm

* VELEGNET TIL BÅDE HØJRE OG VENSTRE ROTATION.

Til HOMAG®, EIMA®, IMA® FROM 9/94, WEEKE®, BIESSE®, SCM®, MORBIDELLI® og MASTERWOOD® maskiner.



AFVISENDE ORANGE CHROME® BESKYTTELSES BELÆGNING

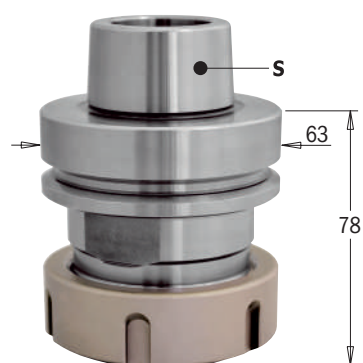
- Forhindrer overophedning
- Beskytter mod korrosion og rust
- Reducerer harpiksopbygning
- Længere levetid og større værktøjsydelse

SIKKERHEDSTIPS:



TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Overfræsepatroner HSK til ER40 spændebøsninger



183.310 XTREME



S	SPÆNDEBØSNING	ORANGE CHROME	BESKRIVELSE	📦	VARENR. Højre	VARENR. Venstre
HSK-63F	ER40	✓	Overfræsepatron HSK uden kugleleje	1	183.310.01	183.310.02
HSK-63F	ER40	✓	Overfræsepatron HSK med kugleleje	1	183.310.11*	
HSK-63F	ER40		Overfræsepatron HSK uden kugleleje	1	183.310.91	
HSK-63F	ER40		Overfræsepatron HSK med kugleleje	1	183.310.93*	

Tilvalg: 990.117.00 skrue M6x6mm

* VELEGNET TIL BÅDE HØJRE OG VENSTRE ROTATION.

Til HOMAG®, EIMA®, IMA® FROM 9/94, WEEKE®, BIESSE®, SCM®, MORBIDELLI® og MASTERWOOD® maskiner.



AFVISENDE ORANGE CHROME® BESKYTTELSES BELÆGNING

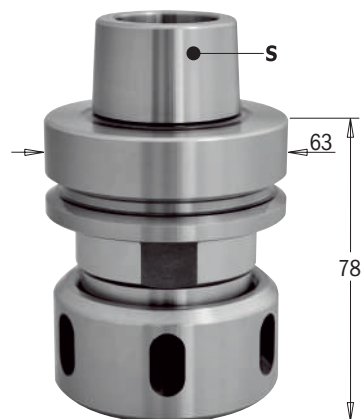
- Forhindrer overophedning
- Beskytter mod korrosion og rust
- Reducerer harpiksopbygning
- Længere levetid og større værktøjsydelse

SIKKERHEDSTIPS:



TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Overfræsepatroner HSK-63F til EOC25 spændebøsninger



183.320



S	SPÆNDEBØSNING	BESKRIVELSE	📦	VARENR. Højre	VARENR. Venstre
HSK-63F	EOC25	Overfræsepatron HSK med kugleleje	1	183.320.01*	
HSK-63F	EOC25	Overfræsepatron HSK uden kugleleje	1	183.320.03	

Tilvalg: 992.283.01 Spændemøtrik med leje.
992.283.11 Spændemøtrik uden leje.

* KAN OGSÅ ANVENDES TIL VENSTRE ROTATION.

Til HOMAG®, EIMA®, IMA® FROM 9/94, WEEKE®, BIESSE®, SCM®, MORBIDELLI® og MASTERWOOD® maskiner.



AFVISENDE ORANGE CHROME® BESKYTTELSES BELÆGNING

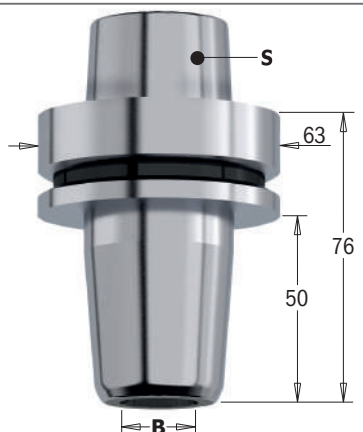
- Forhindrer overophedning
- Beskytter mod korrosion og rust
- Reducerer harpiksopbygning
- Længere levetid og større værktøjsydelse.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Krympe-spændepatroner til HSK 63F



183.075

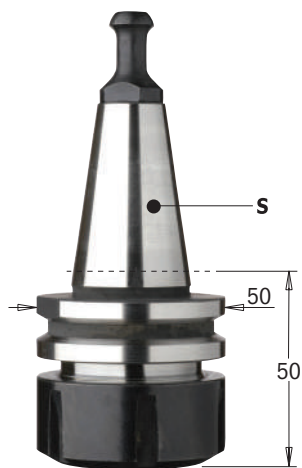


S	B mm	📦	VARENR.
HSK-63F	12	1	183.075.12
HSK-63F	16	1	183.075.16
HSK-63F	20	1	183.075.20
HSK-63F	25	1	183.075.25

SPECIAL STEEL UNI 1.2344

- Forhindrer overophedning
- Beskytter mod korrosion og rust
- Længere levetid og større værktøjsydelse.

Overfræsepatroner ISO30 til ER32 spændebøsninger



995.200

183.200

RH LH

S	SPÆNDEBØSNING	ANTRÆKSBOLT mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
ISO30	ER32	Ø12-8		183.200.01	183.200.02

Til BIESSE® maskiner.



995.201

183.210

RH LH

S	SPÆNDEBØSNING	ANTRÆKSBOLT mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
ISO30	ER32	Ø13-9		183.210.01	183.210.02

Til BIESSE® maskiner med OMLAT® motor, NUOVA BULLERI BREVETTI®, BUSELLATO®, CMS® og IMA® maskiner.



995.202

183.220

RH LH

S	SPÆNDEBØSNING	ANTRÆKSBOLT mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
ISO30	ER32	Ø12,8-9		183.220.01	183.220.02

Til ALBERTI® og MASTERWOOD® maskiner.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Overfræsepatroner ISO30 til ER40 spændebøsninger



995.200

183.201

RH

S	SPÆNDEBØSNING	ANTRÆKSBOLT mm		VARENR. Højre	
ISO30	ER40	Ø12-8		183.201.01	

Til BIESSE® maskiner.



995.201

183.211

RH

S	SPÆNDEBØSNING	ANTRÆKSBOLT mm		VARENR. Højre	
ISO30	ER40	Ø13-9		183.211.01	

Til BIESSE® maskiner med OMLAT® motor, NUOVA BULLERI BREVETTI®, BUSELLATO®, CMS® og IMA® maskiner.



995.202

183.221

RH

S	SPÆNDEBØSNING	ANTRÆKSBOLT mm		VARENR. Højre	
ISO30	ER40	Ø12,8-9		183.221.01	

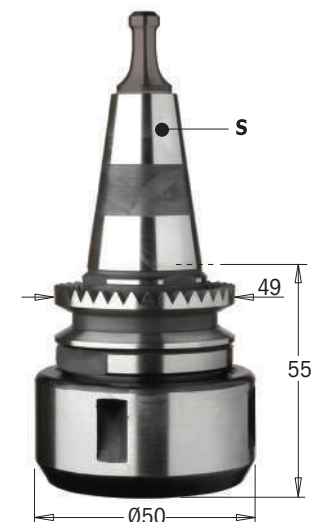
Til ALBERTI® og MASTERWOOD® maskiner.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Overfræsepatroner ISO30 til ER32 spændebøsninger



995.250

183.250

RH LH

S	SPÆNDEBØSNING	ANTRÆKSBOLT mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
ISO30	ER32	Ø8,5		183.250.01	183.250.02

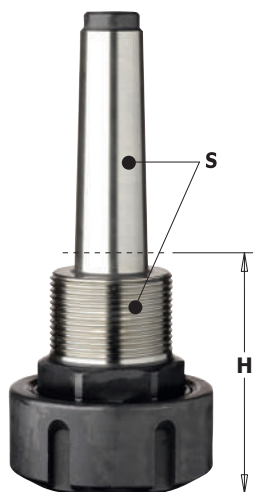
Til MORBIDELLI® og SCM® maskiner.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Overfræsepatroner MK2/MK3 til ER32 spændebøsninger



183.000/100

RH LH

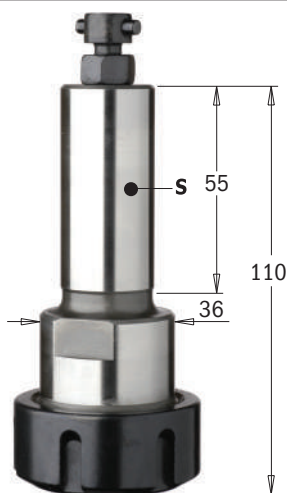
S mm	SPÆNDEBØSNING	H mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
MK2/M30x1,5	ER32	62	1	183.000.01	183.000.02
MK3/M30x1,5	ER32	70	1	183.100.01	

MK2/MK3 konisk skaft.

SIKKERHEDSTIPS:

 **TW-200** momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Overfræsepatroner til ER32 spændebøsninger



995.250

183.400

RH

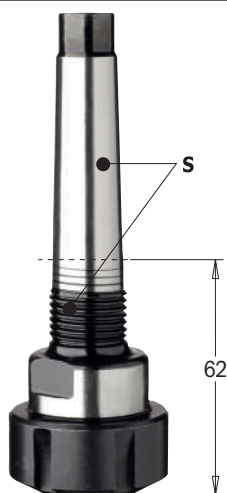
S mm	SPÆNDEBØSNING	ANTRÆKSBOLT		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
Ø25x55	ER32	LEUCO® P-SYSTEM®	1	183.400.01	

Til maskiner med LEUCO® P-SYSTEM®.

SIKKERHEDSTIPS:

 **TW-200** momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404).

Overfræsepatroner med MK2 konisk skaft



123

RH LH

S				VARENR. Højre	VARENR. Venstre
MK2/Ø20x14Fx1"			1	123.000.01	123.000.02

Tilvalg: **992.123.01** Spændemøtrik Højre
992.123.02 Spændemøtrik Venstre
991.123.00 Hagenøgle 45-50

SIKKERHEDSTIPS:

 **TW-200** momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 404). Hagenøgle indsats varenr. **TW-2836** kan bruges sammen med (se side 404).

Spændebøsninger til 123 overfræsepatroner



124

B mm		VARENR.	B mm		VARENR.
6	1	124.060.00	10	1	124.100.00
6,35	1	124.064.00	12,7	1	124.120.00
8	1	124.080.00	12,7	1	124.127.00
9,5	1	124.095.00	14	1	124.140.00

Spændebøsninger ER "DIN6499"

184 TEKNISKE DETALJER:

Udskiftelig standard spændebøsning 0,015. Margin 0 til -0,7mm.

Udskiftelig præcisions spændebøsning 0,005. Margin 0 til -1mm.

Passer til de fleste koniske overfræsepattroner.

Bemærk: Specielle dimensioner på forespørgsel.

STANDARD



HØJ



RUNDLØB

Denne margin garanteres kun på den nominelle diameter



ER11

B mm	VARENR. STANDARD
2	184.020.11
3	184.030.11
4	184.040.11
5	184.050.11
6	184.060.11

10 stk. Masterpack



ER16

B mm	VARENR. STANDARD	B mm	VARENR. STANDARD
2	184.020.16	7	184.070.16
3	184.030.16	8	184.080.16
4	184.040.16	9	184.090.16
5	184.050.16	10	184.100.16
6	184.060.16		

10 stk. Masterpack



ER20

B mm	VARENR. STANDARD	B mm	VARENR. STANDARD
2	184.020.20	8	184.080.20
3	184.030.20	9	184.090.20
4	184.040.20	10	184.100.20
5	184.050.20	11	184.110.20
6	184.060.20	12	184.120.20
6,35	184.064.20	12,7	184.127.20
7	184.070.20		

10 stk. Masterpack



ER25

B mm	VARENR. STANDARD
3	184.030.25
4	184.040.25
5	184.050.25
6	184.060.25
6,35	184.064.25
8	184.080.25
9	184.090.25
10	184.100.25
12	184.120.25
12,7	184.127.25
14	184.140.25
16	184.160.25

10 stk. Masterpack



ER32



B mm	VARENR. STANDARD	VARENR. HØJ ny	B mm	VARENR. STANDARD	VARENR. HØJ ny
3	184.030.00		11	184.110.00	
4	184.040.00	184.040.00H	12	184.120.00	184.120.00H
5	184.050.00		12,7	184.127.00	
6	184.060.00	184.060.00H	14	184.140.00	
6,35	184.065.00		15	184.150.00	
7	184.070.00		16	184.160.00	184.160.00H
8	184.080.00	184.080.00H	17	184.170.00	
9	184.090.00		18	184.180.00	
9,52	184.095.00		19	184.190.00	
10	184.100.00		20	184.200.00	184.200.00H

10 stk. Masterpack

Spændebøsning til:
183.000/100/200/250/300/400



ER40



B mm	VARENR. STANDARD	VARENR. HØJ ny	B mm	VARENR. STANDARD	VARENR. HØJ ny
3	184.032.00		12	184.122.00	184.122.00H
4	184.042.00		12,7 1/2	184.128.00	
5	184.052.00		14	184.142.00	
6	184.062.00	184.062.00H	16 5/8	184.162.00	184.162.00H
6,35 1/4	184.064.00		18	184.182.00	
7	184.072.00		19 3/4	184.192.00	
8 5/16	184.082.00	184.082.00H	20	184.202.00	184.202.00H
9,52 3/8	184.096.00		25	184.252.00	184.252.00H
10	184.102.00				

10 stk. Masterpack

Spændebøsning til:
183.201/211/221/310

185 **TEKNISKE DETALJER:**
 Udskiftelig standard spændebøsning 0,015. Margin 0 til -0,7mm.
 Passer til de fleste koniske overfræsepatroner.

Bemærk: Specielle dimensioner på forespørgsel.



EOC25

mm	B	tommer		VARENR.	mm	B	tommer		VARENR.
3			10	185.030.00	12			10	185.120.00
4			10	185.040.00	12,7	1/2		10	185.127.00
5			10	185.050.00	14			10	185.140.00
6			10	185.060.00	16	5/8		10	185.160.00
6,35	1/4		10	185.064.00	18			10	185.180.00
8	5/16		10	185.080.00	19	3/4		10	185.191.00
9,5	3/8		10	185.095.00	20			10	185.200.00
10			10	185.100.00	25			10	185.250.00

EOC16

mm	B	tommer		VARENR.	mm	B	tommer		VARENR.
6			10	185.060.16	12			10	185.120.16
8	5/16		10	185.080.16	14			10	185.140.16
10			10	185.100.16	16	5/8		10	185.160.16

Spændemøtrikker til spændebøsninger



992.583 til «ER25»

ny

RH LH

BESKRIVELSE	D	S		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
Spændemøtrik uden leje					
Spændemøtrik med leje ER25	42	M32x1,5	1	992.583.01	992.583.02

992.183 til «ER32»

RH LH

BESKRIVELSE	D	S		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
Spændemøtrik uden leje					
Til 183.000/100/200/250/300/400	50	M40x1,5	1	992.183.01	992.183.02
Spændemøtrik med leje					
Til 183.000/100/200/250/300/400	50	M40x1,5	1	992.183.11	992.183.12

992.383 til «ER40»

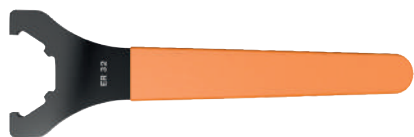
RH LH

BESKRIVELSE	D	S		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
Spændemøtrik uden leje					
Til 183.201/211/221/310	63	M50x1,5	1	992.383.01	992.383.02
Spændemøtrik med leje					
Til 183.201/211/221/310	63	M50x1,5	1	992.383.11	

992.283 til «EOC25»

RH

BESKRIVELSE	D	S		VARENR. Højre
Spændemøtrik uden leje til 183.320	60	M48x2	1	992.283.01
Spændemøtrik med leje 183.320	60	M48x2	1	992.283.11



991.183 til «ER32»

BESKRIVELSE		VARENR.
Hagenøgle til "ER32"	1	991.183.00

991.184 til «ER40»

BESKRIVELSE		VARENR.
Hagenøgle til "ER40"	1	991.184.00



991.283 til «DIN6388» og «ER40»

BESKRIVELSE		VARENR.
Hagenøgle 58-62-65	1	991.283.00

Indtræksmøtrik MK2/MK3



993.0

INDVENDIGT GEVIND		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
Ø20x14Fx1"	1	993.020.01	993.020.02
M30x1,5	1		993.030.02

Til maskiner med M33x3 udvendigt gevind.

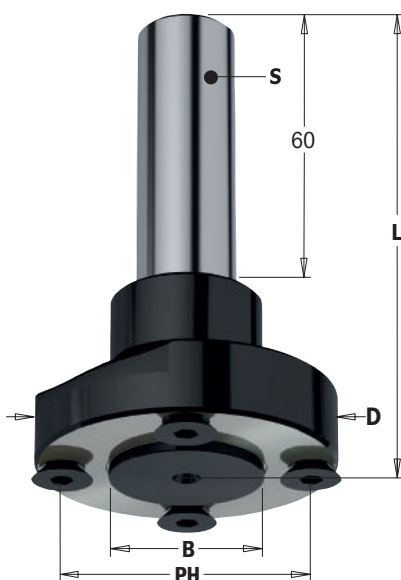
Antræksbolte ISO30 til overfræsepatroner



995.202 995.201 995.200 995.250 995.400

BESKRIVELSE	D mm	D ₂ mm	VARENR.
Antræksbolt til 183.200/201 BIESSE®	8	12,8	995.200.00
Antræksbolt til 183.210/211 BIESSE®, OMLAT®, NUOVA BULLERI BREVETTI®, BUSELLATO®, WEEKE®, IMA®	9	13	995.201.00
Antræksbolt til 183.220/221 ALBERTI® - MASTERWOOD®	9	12,8	995.202.00
Antræksbolt til 183.250/251 SCM® - MORBIDELLI®	6,5	8,5	995.250.00
Antræksbolt til LEUCO® P-SYSTEM® 183.400	M8		995.400.00

Værktøjsdorne til savklinger



183.410



S mm	D mm	B mm	PINHULLER	L mm		VARENR.
20	59	30	4/M6/48	97,5	1	183.410.30

Reserve dele: 990.116.00 Skruer TSPEI M6x8,7x12mm (til pladetykkelse ≥ 2,2mm)
 991.067.00 Unbrakonøgle 3mm
 991.064.00 Unbrakonøgle 4mm

Tilvalg: 990.083.00 Skruer TSPEI M6x8x10mm (til pladetykkelse < 2,2mm)

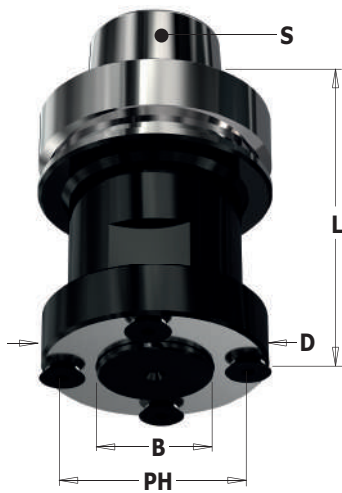
SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Notsavklinge kan findes på side 60.



183.420

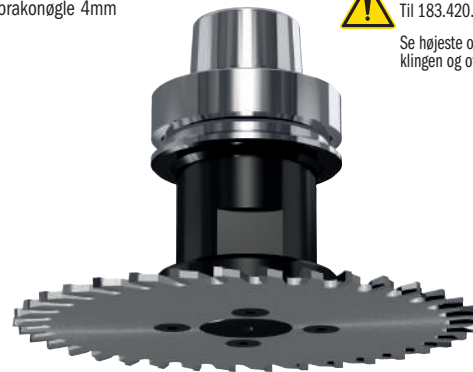
LH RH

S	D mm	B mm	PINHULLER	L mm		VARENR.
HSK-63F	59	30	4/M6/48	78	1	183.420.30

Reserve dele: 990.116.00 Skruer TSPEI M6x8,7x12mm
991.064.00 Unbrakonøgle 4mm



Til 183.420.30 max klinge Ø250mm
Se højeste omdrejningshastighed på klingen og overskrid ikke denne.

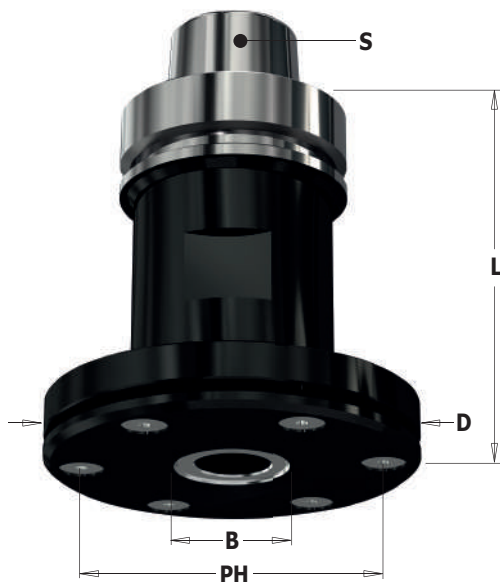


Notsavklinge kan findes på side 60.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



183.421

LH RH

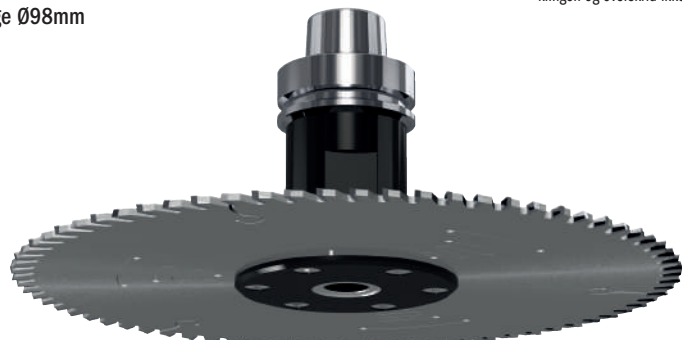
S	D mm	B mm	PINHULLER	L mm		VARENR.
HSK-63F	98	30	6/M6/80	94	1	183.421.30

Reserve dele: 990.119.00 Skruer TSPEI M6x12x16mm
991.064.00 Unbrakonøgle 4mm



Til 183.421.30 max klinge Ø300mm.
Se højeste omdrejningshastighed på klingen og overskrid ikke denne.

med flange Ø98mm

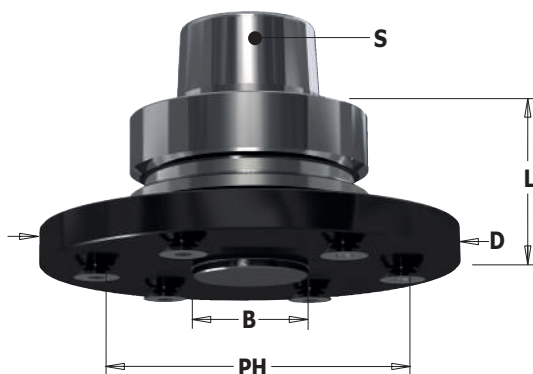


Notsavklinge kan findes på side 60.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



183.422

LH RH

S	D mm	B mm	PINHULLER	L mm		VARENR.
HSK-63F	110	30	6/M6/80	40	1	183.422.30

Reserve dele: 990.116.00 Skruer TSPEI M6x8,7x12mm
991.064.00 Unbrakonøgle 4mm



Til 183.422.30 max klinge Ø350mm.
Se højeste omdrejningshastighed på klingen og overskrid ikke denne.

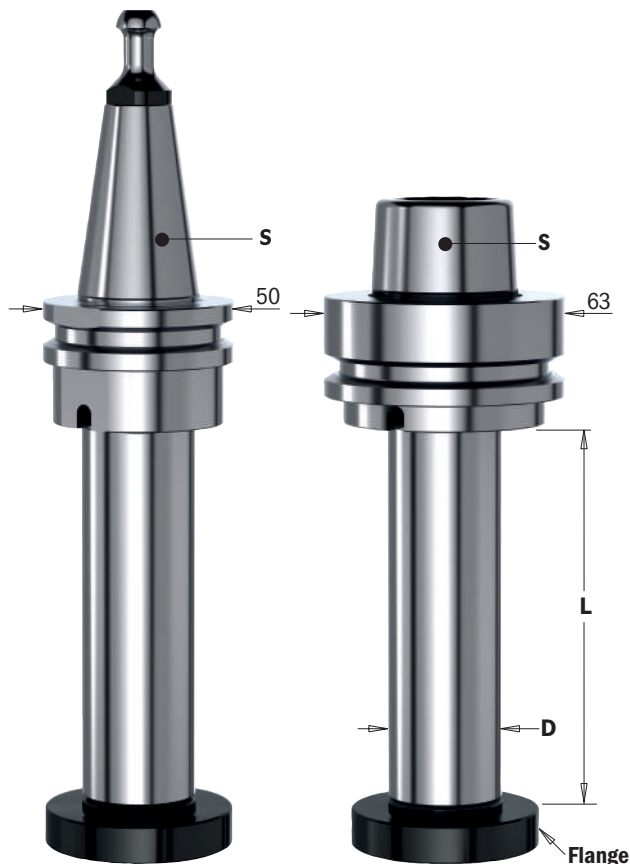


Notsavklinge kan findes på side 60.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



183.260

LH RH

S	BESKRIVELSE	D x L mm		VAREN.
ISO30	Værktøjsholder med ISO30 optag	30x100	1	183.260.00

Til BIESSE® maskiner.

BEMÆRK: Specielle dimensioner på forespørgsel.

183.360

LH RH

S	BESKRIVELSE	D x L mm		VAREN.
HSK-63F	Værktøjsholder med HSK optag	30x100	1	183.360.00
HSK-63F	Værktøjsholder med HSK optag	30x150	1	183.360.10
HSK-63F	Værktøjsholder med HSK optag	35x100	1	183.361.00
HSK-63F	Værktøjsholder med HSK optag	40x100	1	183.362.00

Til HOMAG®, EIMA®, IMA® FROM 9/94, WEEKE®, BIESSE®, SCM®, MORBIDELLI® og MASTERWOOD® maskiner.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skrue-trækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

Reserve dele til værktøjsholdere



BESKRIVELSE	VAREN.	BESKRIVELSE	VAREN.
Skrue TCEI M6x25	990.098.00	Tilvalg	
Stålflange til Ø30mm holdere (Han)	992.560.30M	Stålflange til Ø30mm holdere (Hun)	992.560.30F
Stålflange til Ø35mm holdere (Han)	992.560.35M	Stålflange til Ø35mm holdere (Hun)	992.560.35F
Stålflange til Ø40mm holdere (Han)	992.560.40M	Stålflange til Ø40mm holdere (Hun)	992.560.40F

Universale holdere til overfræsepatroner

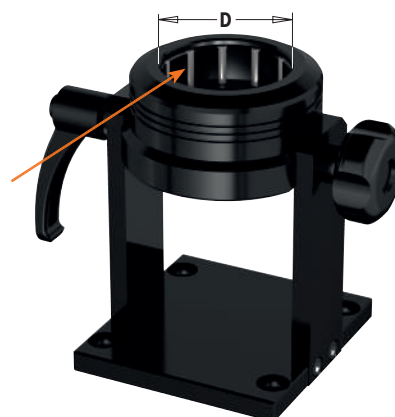
183



BESKRIVELSE	D mm		VAREN.
HSK-63, BT40, ISO40 DIN 2080, SK40 DIN 69871, CAPTO® C6	63	1	183-HSK
ISO30, DIN 2080, SK30 DIN 69871, HSK50, CAPTO® C5	50	1	183-ISO*

* Ikke kompatibel med 183.250 og 183.251.

Bruges til HSK-F63 og ISO30 overfræsepatroner CMT tilbyder nu disse nye universale holdere til HSK-F63 og ISO30 overfræsepatroner. Innovationen ligger i de nye tovejs kuglelejer der fastholder værktøjsholderen til flangen. Dette unikke system giver den maksimale beskyttelse til både værktøjsholder og flange.





XTREME COATING

DEN ULTIMATIVE TEKNOLOGI TIL INDUSTRIEL CNC VÆRKTØJ

DLCS er en modificeret diamantlignende kulstof belægning med høj bæreevne. Den hård og holdbare metalbaserede finish (krom nitrid) sørger for en hård overflade og forbedrer de tribologiske egenskaber ved kulstof belægningen. Dens anvendelse forhindrer overdreven varmeopbygning, som er skadelig for ydeevnen. Det betyder at skæreværktøjer forbliver fuldt effektive efter brug.

<p>Extreme coating hårdhed >HV 2.500</p> <p>Giver imponerende hårdhed til skærene samt en fremragende beskyttelse mod slitage.</p>	<p>Minimal coating tykkelse µm 2-4</p> <p>Den meget tynde finish garanterer perfekte skær til høj skærekvalitet.</p>	<p>Giver den laveste friktionskoefficient 0,1-0,2</p> <p>Rigtig god indkøring og lave friktionstab. Reduktion af klæbning. Ideel til høje hastigheder i Nesting-applikationer.</p>	<p>Optimal modstand mod varmeopbyggelse</p> <p>Reducerer overophedning. Skær kan modstå overdreven brug op til 400°C.</p>
--	---	---	--

FORDELE



3X
LÆNGERE LEVETID
END IKKE-COATED

DLCS CHROME COATING giver 3 gange længere levetid end ikke-coated værktøj!

Test udført i USA med 12,7mm DLCS Chrome Coated sletfræser i massiv hårdmetal

MASKINE:	FELDER® Profit H10 CNC fræser med nesting system
ARBEJDSPARAMETRE:	Omdrejninger i minuttet = 18.000 - Fremføring = 20 meter/minut
MATERIALE:	19 mm melamin spånplade
ANVENDELSE:	Nesting fuld dimensionering
YDEEVNE:	coated sletfræser skar 165 melaminplader Ikke-coated sletfræser skar 56 melaminplader



FELDER® Profit H10



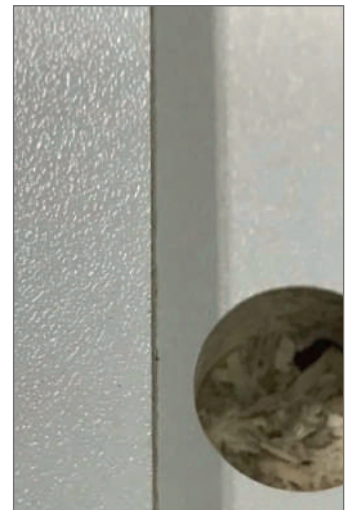
DLCS coated bor



Melamin spånplade



Skære kvalitet efter 165 paneler





190.41 DLCS Chrome Coating Lang Levetid



D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
8	32	7	80	8	2+2	10	190.080.41
9,52	28,6	7	76,2	9,52	2+2	10	190.504.41
10	32	7	80	10	2+2	10	190.100.41
10	42	7	90	10	2+2	10	190.101.41
12	42	7	90	12	2+2	10	190.120.41
12	52	7	100	12	2+2	10	190.121.41
12,7	25,4	12	76,2	12,7	2+2	10	190.505.41
12,7	28,6	12	76,2	12,7	2+2	10	190.506.41
12,7	34,9	12	88,9	12,7	2+2	10	190.507.41
12,7	41,3	12	101,6	12,7	2+2	10	190.508.41
...Up-Down planfræsere							
9,52	22,2	4,8	76,2	9,52	2+2	10	190.513.41
9,52	25,4	5,2	76,2	9,52	3+3	10	190.813.41
12	25	5,2	83	12	3+3	10	190.320.41
12,7	22,2	5,2	76,2	12,7	2+2	10	190.515.41
12,7	34,9	5,2	88,9	12,7	2+2	10	190.517.41
12,7	28,5	6	76,2	12,7	3+3	10	190.815.41



190



D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
4	15	5	50	4	1+1	10	190.040.11
5	22	8	60	5	1+1	10	190.050.11
6	22	8	60	6	1+1	10	190.060.11
6,35	22,2	7	63,5	6,35	2+2	10	190.008.11
8	32	7	80	8	2+2	10	190.080.11
9,52	28,6	7	76,2	9,52	2+2	10	190.504.11
10	32	7	80	10	2+2	10	190.100.11
10	42	7	90	10	2+2	10	190.101.11
12	42	7	90	12	2+2	10	190.120.11
12	52	7	100	12	2+2	10	190.121.11
12,7	25,4	12	76,2	12,7	2+2	10	190.505.11
12,7	28,6	12	76,2	12,7	2+2	10	190.506.11
12,7	34,9	12	88,9	12,7	2+2	10	190.507.11
12,7	41,3	12	101,6	12,7	2+2	10	190.508.11
16	55	24	110	16	2+2	10	190.160.11
18	55	30	110	18	2+2	10	190.180.11
...up-down tappebor							
9,52	22,2	4,8	76,2	9,52	2+2	10	190.513.11
9,52	25,4	5,2	76,2	9,52	3+3	10	190.813.11
12	25	5,2	83	12	3+3	10	190.320.11
12,7	22,2	5,2	76,2	12,7	2+2	10	190.515.11
12,7	34,9	5,2	88,9	12,7	2+2	10	190.517.11
12,7	28,5	6	76,2	12,7	3+3	10	190.815.11

TEKNISKE DETALJER:

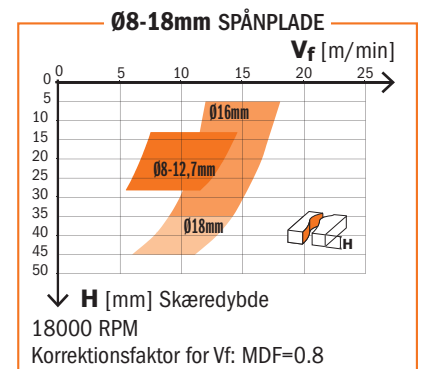
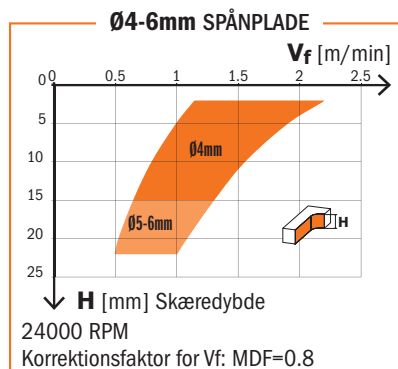
- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- 1+1 skær HW (Z1+1)
- +2 skær HW (Z2+2)
- 3+3 skær HW (Z3+3)
- Giver en flot finish på både oversiden og undersiden af emnet.

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopfræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ, sammensat træ, plastikmateriale og laminater. Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.





198 Positiv skær



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
3	12	50	3	10	198.030.11
3,18	12,7	50,8	6,35	10	198.001.11
4	15	50	4	10	198.040.11
4,76	15,87	50,8	6,35	10	198.005.11
5	17	50	5	10	198.050.11
6	22	60	6	10	198.060.11
6,35	19,05	50,8	6,35	10	198.007.11
6,35	25,4	63,5	6,35	10	198.008.11
8	22	70	8	10	198.080.11
8	32	80	8	10	198.081.11
9,52	28,57	76,2	9,52	10	198.504.11
10	32	70	10	10	198.100.11
10	42	80	10	10	198.101.11
10	52	90	10	10	198.102.11
12	32	83	12	10	198.120.11

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 1 skærs positiv HW [Z1].
- **Giver en flot kant på undersiden af emnet.**
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ, sammensat træ, plastmaterialer og laminater. Brug en høj fremføring på dit emne, som skal være sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



198 Negativ skær



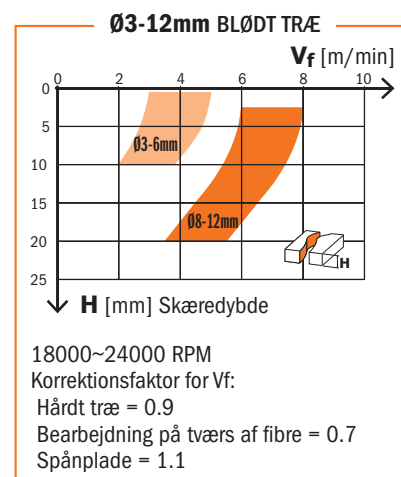
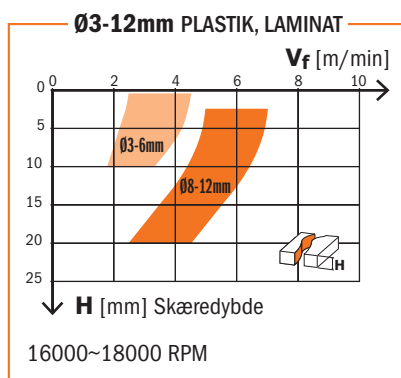
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
6	27	60	6	10	198.660.11

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 1 skærs negativ HW [Z1].
- **Giver en flot kant på oversiden af emnet.**
- Kaster spånen nedad.

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ, sammensat træ, plastmaterialer og laminater. Brug en høj fremføring på dit emne, som skal være sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.

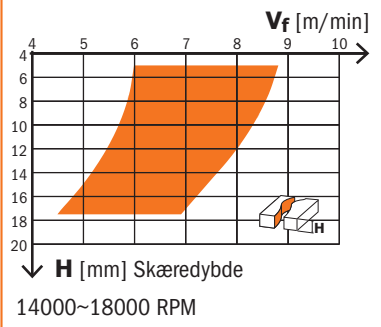


191

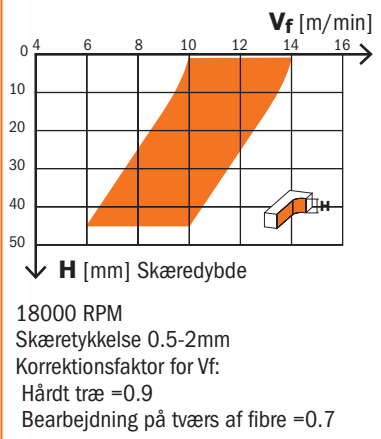


D mm	I mm	L mm	S mm		VAREN. Højre
3	12	50	3	10	191.030.11
3	12	60	6	10	191.630.11
3	12	60	8	10	191.830.11
3,18	12,7	50,8	6,35	10	191.001.11
3,5	12	60	6	10	191.635.11
3,97	12,7	50,8	6,35	10	191.003.11
4	15	50	4	10	191.040.11
4	15	60	6	10	191.640.11
4	15	60	8	10	191.840.11
4,76	19,05	50,8	6,35	10	191.005.11
5	17	50	5	10	191.050.11
5	17	60	6	10	191.650.11
5	17	60	8	10	191.850.11
6	27	70	6	10	191.060.11
6	27	70	8	10	191.860.11
6,35	19,05	50,8	6,35	10	191.007.11
6,35	25,4	63,5	6,35	10	191.008.11
7	32	80	8	10	191.870.11
7,94	25,4	76,2	12,7	10	191.501.11
8	22	70	8	10	191.080.11
8	32	80	8	10	191.081.11
8	42	90	8	10	191.082.11
9	32	83	12	10	191.890.11
9,52	31,75	82,5	12,7	10	191.503.11
10	32	80	8	10	191.800.11
10	32	80	10	10	191.100.11
10	32	83	12	10	191.900.11
10	42	90	10	10	191.101.11
10	42	90	12	10	191.901.11
12	35	83	8	10	191.820.11
12	35	83	12	10	191.120.11
12	42	90	12	10	191.121.11
12	52	100	12	10	191.122.11
12,7	31,75	76,2	12,7	10	191.505.11
12,7	38,1	88,9	12,7	10	191.506.11
12,7	50,8	101,6	12,7	10	191.507.11
14	50	110	14	1	191.140.11
16	55	110	16	1	191.160.11
16	35	90	16	1	191.161.11
16	72	120	16	1	191.165.11
20	72	120	20	1	191.200.11

Ø12-14mm PLASTIK, LAMINAT



Ø12-20mm BLØDT TRÆ



TEKNISKE DETALJER:

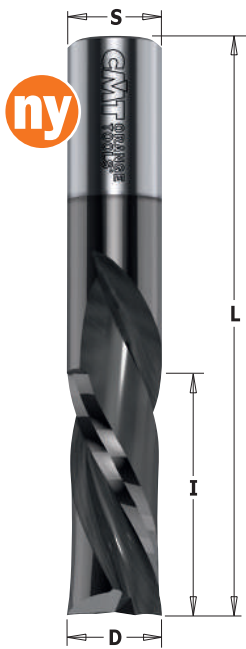
- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 2 positive skær HW [Z2].
- **Giver en flot kant på undersiden.**
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ, sammensat træ, plastik materialer og laminater. Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



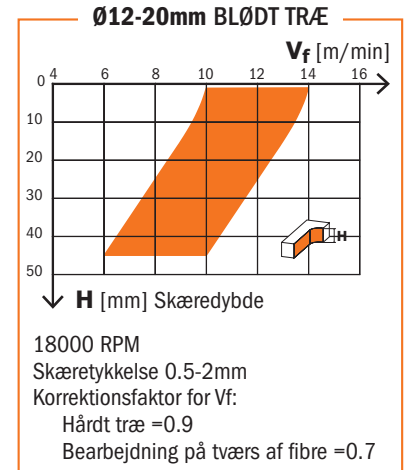
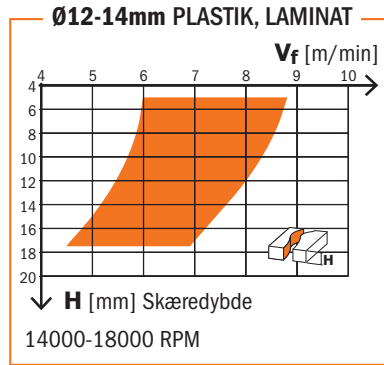
Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.



192.41 DLCS Chrome Coating Lang Levetid



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
6,35	19,05	50,8	6,35	10	192.007.41
6,35	25,4	63,5	6,35	10	192.008.41
9,52	31,75	82,5	12,7	10	192.503.41
12,7	31,75	76,2	12,7	10	192.505.41
12,7	38,1	88,9	12,7	10	192.506.41
12,7	50,8	101,6	12,7	10	192.507.41



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.



192



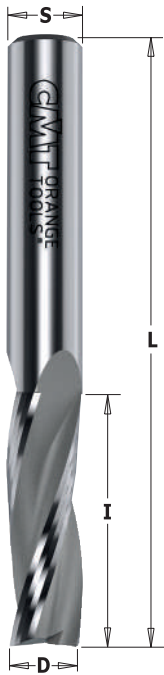
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
3	12	50	3	10	192.030.11
3	12	60	6	10	192.630.11
3	12	60	8	10	192.830.11
3,18	12,7	50,8	6,35	10	192.001.11
3,97	12,7	50,8	6,35	10	192.003.11
4	15	50	4	10	192.040.11
4	15	60	6	10	192.640.11
4	15	60	8	10	192.840.11
4,76	19,05	50,8	6,35	10	192.005.11
5	17	50	5	10	192.050.11
5	17	60	6	10	192.650.11
5	17	60	8	10	192.850.11
6	27	70	6	10	192.060.11
6	27	70	8	10	192.860.11
6,35	19,05	50,8	6,35	10	192.007.11
6,35	25,4	63,5	6,35	10	192.008.11
7,94	25,4	76,2	12,7	10	192.501.11
8	22	70	8	10	192.080.11
8	32	80	8	10	192.081.11
8	42	90	8	10	192.082.11
9,52	31,75	82,5	12,7	10	192.503.11
10	32	80	8	10	192.800.11
10	32	80	10	10	192.100.11
10	42	90	10	10	192.101.11
10	32	83	12	10	192.900.11
12	35	83	8	10	192.820.11
12	35	83	12	10	192.120.11
12,7	31,75	76,2	12,7	10	192.505.11
12,7	38,1	88,9	12,7	10	192.506.11
12,7	50,8	101,6	12,7	10	192.507.11
14	52	110	14	1	192.140.11
16	55	110	16	1	192.160.11

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 2 negative skær HW [Z2].
- **Giver en flot kant på oversiden.**
- Kaster spånen nedad.

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ, sammensat træ, plastik materialer og laminater. Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



193



D mm	I mm	L mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
8	32	80	8	10	193.081.11	193.081.12
10	32	80	10	10	193.100.11	193.100.12
10	42	90	10	10	193.101.11	
12	35	83	12	10	193.120.11	193.120.12
12	42	90	12	10	193.121.11	
12	52	100	12	10	193.122.11	
14	58	110	14	1	193.140.11	
16	55	110	16	1	193.160.11	193.160.12
16	35	90	16	1	193.161.11	
16	72	120	16	1	193.165.11	
18	55	110	18	1	193.180.11	
20	60	120	20	1	193.200.11	193.200.12
20	70	120	20	1	193.201.11	
20	102	165	20	1	193.202.11	



TEKNISKE DETALJER:

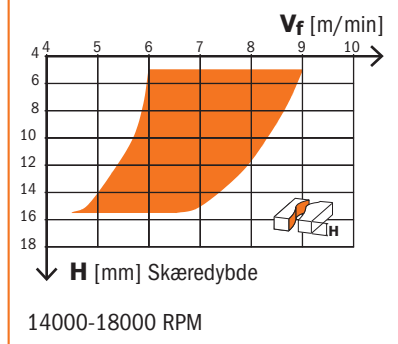
- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 3 positive skær HW [Z3].
- **Giver en flot kant på undersiden.**
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

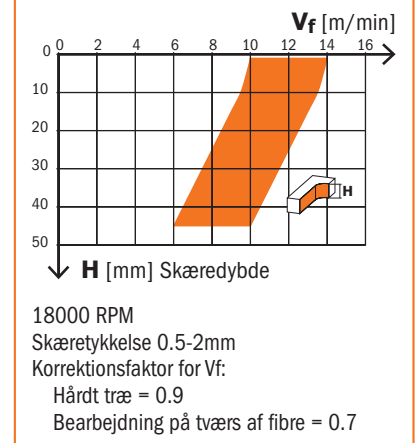
Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ og sammensat træ. Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort.

Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.

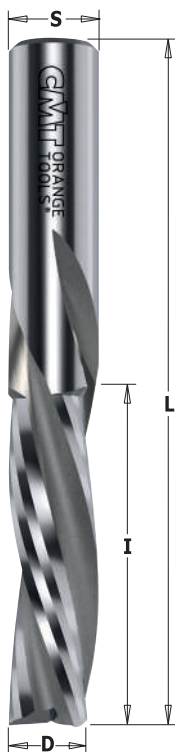
Ø12-14mm PLASTIK, LAMINAT



Ø12-20mm BLØDT TRÆ



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.



194



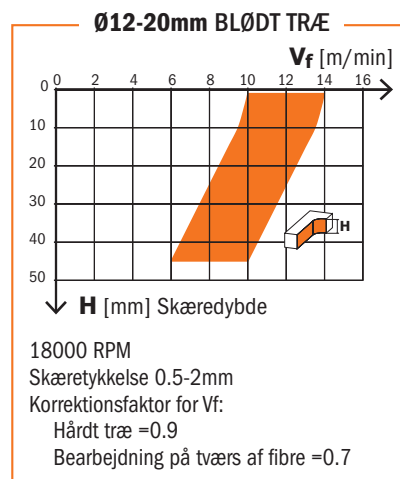
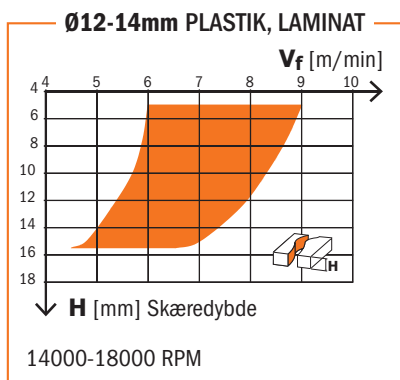
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
10	32	80	10	10	194.100.11	
10	42	90	10	10	194.101.11	
12	35	83	12	10	194.120.11	194.120.12
12	42	90	12	10	194.121.11	
14	50	110	14	1	194.140.11	
16	55	110	16	1	194.160.11	194.160.12
16	35	90	16	1	194.161.11	
18	55	110	18	1	194.180.11	
20	60	120	20	1	194.200.11	194.200.12
20	72	140	20	1	194.201.11	
20	102	165	20	1	194.202.11	

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 3 negative skær HW [Z3].
- **Giver en flot kant på oversiden.**
- Kaster spånen nedad.

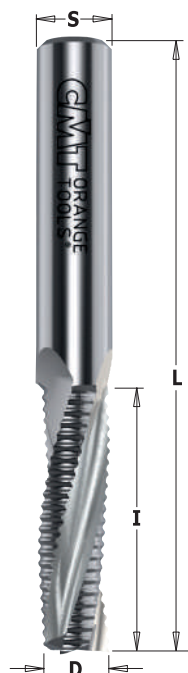
ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ og sammensat træ. Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort.
Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning.
Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser.
CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.

Grovfræsere i massiv hårdmetal med positive skær



195



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
8	32	80	8	10	195.081.11	195.081.12
8	42	90	8	10	195.082.11	
10	32	80	10	10	195.100.11	195.100.12
10	42	90	10	10	195.101.11	
12	35	83	12	10	195.120.11	195.120.12
12	42	90	12	10	195.121.11	
12	52	100	12	10	195.122.11	
12,7	38,1	88,9	12,7	10	195.506.11	
14	58	110	14	1	195.140.11	
16	55	110	16	1	195.160.11	195.160.12
16	35	90	16	1	195.161.11	
16	72	120	16	1	195.165.11	
18	55	110	18	1	195.180.11	
20	60	120	20	1	195.200.11	195.200.12
20	72	120	20	1	195.201.11	
20	102	165	20	1	195.202.11	

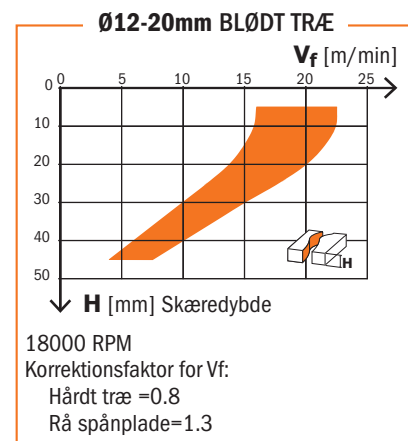
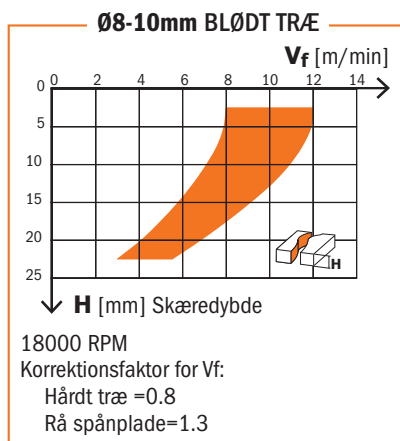
TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 3 positive skær HW (Z3R).
- Skær med spånbrydere (grov).
- Tanddybde max. 0,3mm.
- **Giver en flot kant på undersiden.**
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

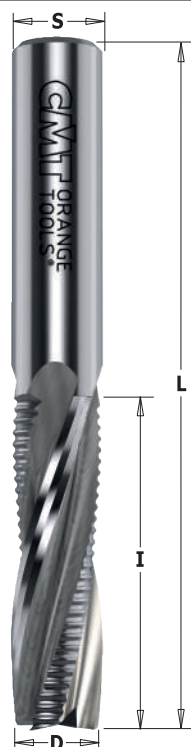
Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ og sammensat træ. Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort.

Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.

Slet- /grovfræsere i massiv hårdmetal med positive skær



197



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
12	42	90	12	10	197.121.11	
14	50	110	14	1	197.140.11	
16	55	110	16	1	197.160.11	
16	35	90	16	1	197.161.11	
18	55	110	18	1	197.180.11	
20	60	120	20	1	197.200.11	
20	72	120	20	1	197.201.11	

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 2 skær (slet) +2 skær (grov) (Z2+2R).
- Tanddybde max. 0,1mm.
- **Giver en flot kant på undersiden.**
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ og sammensat træ. Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



Dette specielle design med fire spånriller (to skær med slet og to skær med grov) giver dig mulighed for en høj fremføringshastighed med et perfekt snit.



196



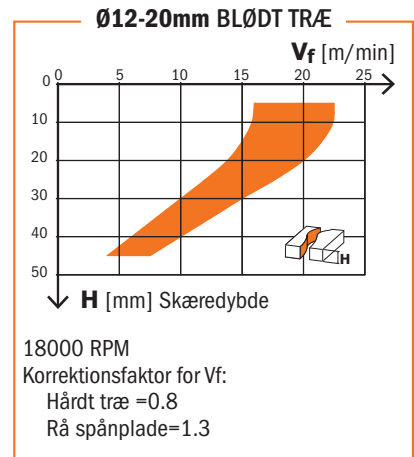
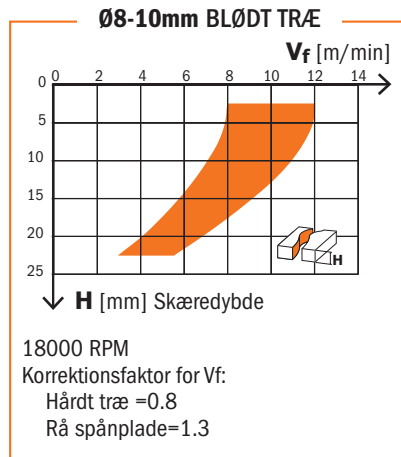
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
8	32	80	8	10	196.081.11	
10	42	90	10	10	196.101.11	
12	35	83	12	10	196.120.11	196.120.12
12	42	90	12	10	196.121.11	
12	52	100	12	10	196.122.11	
12,7	38,1	88,9	12,7	10	196.506.11	
14	50	110	14	1	196.140.11	
16	55	110	16	1	196.160.11	196.160.12
18	55	110	18	1	196.180.11	
20	60	120	20	1	196.200.11	
20	72	140	20	1	196.201.11	

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 3 negative skær HW [Z3R].
- Skær med spånbrydere (grov).
- Tanddybde max. 0,3mm.
- **Giver en flot kant på oversiden.**
- kaster spånen nedad.

ANVENDELSE

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ og sammensat træ. Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.

Sletfræsere i massiv hårdmetal med **DLCS Chrome Coating**

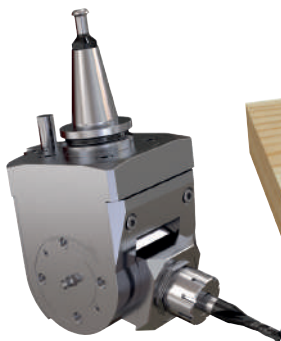


190.04



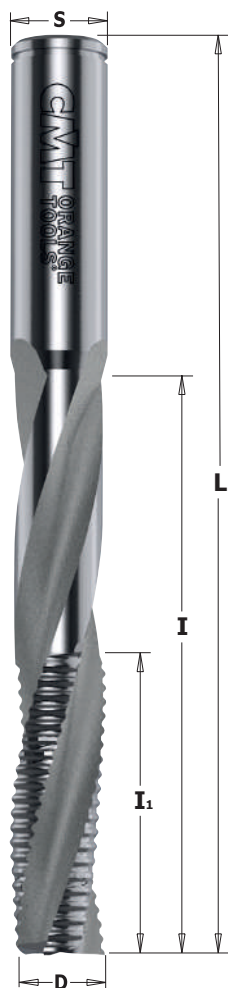
D mm	d mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
9,8	7	25	83	12	2+2	10	190.001.04

LAMELLO® P-SYSTEM® komponenter kan fremstilles på et CNC-bearbejdningscenter. Notarbejdet udføres langs kanten med en sletfræser belagt med DLCS for lang levetid.



Bruges kun til CNC maskiner med 5 akser.





195



D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
Med spånbrydere						
14	95*	45	150	14	1	195.142.11
14	125*	45	170	14	1	195.144.11
16	95*	45	150	16	1	195.162.11
16	120*	50	170	16	1	195.164.11
18	95*	45	150	18	1	195.182.11
Uden spånbrydere						
16	95*	45	150	16	1	193.162.11

* Længden "I" opnåes ved 2-3 gennemløb.

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 3 positive skær (Z3R).
- Skær med spånbrydere (grov).
- Tanddybde max. 0,3mm.
- **Giver en flot kant på undersiden.**
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ og sammensat træ.
Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.

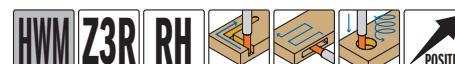
BEARBEJDSNINGSGUIDE VED DYBE FRÆSNINGER



Grovfræsere i massiv hårdmetal med spånbrydere med 60° faset spids



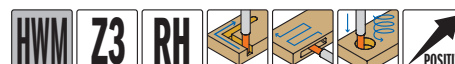
195.143/163



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
14	58	110	14	1	195.143.11
16	55	110	16	1	195.163.11

Grovfræsere i massiv hårdmetal uden spånbrydere med 60° faset spids

191.143/163



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
14	50	110	14	1	191.143.11
16	55	110	16	1	191.163.11

TEKNISKE DETALJER:

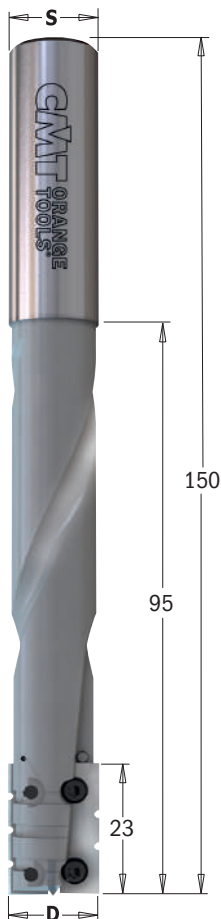
- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 3 positive skær (Z3).
- Skær med spånbrydere (grov).
- **Giver en flot kant på undersiden.**
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og alle andre former for fræsning i massivt træ og sammensat træ.
Brug en høj fremføring på dit emne der er sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.

Sletfræsere med vendeplatter og spånbydere til låsekasser

CMT ORANGE TOOLS



662

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
16	23/95*	150	16	1	662.160.11



Reserve dele		
790.230.2R - 790.230.3R	990.082.00	991.063.00

Reserve dele: **790.230.2R** knive 23x7x1.5mm 2-RT Massiv hårdmetal K2020 (Minimum 10 stk. eller mere).
790.230.3R knive 23x7x1.5mm 3-RT Massiv hårdmetal K2020 (Minimum 10 stk. eller mere).

* Længden 95mm kan laves ved 4-5 gennemløb..

TEKNISKE DETALJER:

- DENSIMET® wolfram stærk metallegering for lav vibration
- To skær (Z2R).
- Knive med spånbydere.

ANVENDELSE:

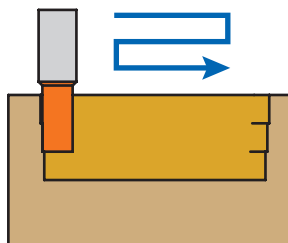
Bruges til fræsning, skabelonfræsning omfræsning og alle andre opgaver i massiv træ eller sammensatte træmaterialer. Kan bruges med meget høj fremføringshastighed ved god fastspænding af emnet. Kan bruges på point-to-point maskiner, CNC maskiner og håndholdte håndoverfræsere.

SIKKERHEDSTIPS:

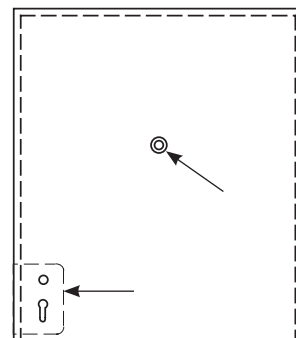


TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

BEARBEJDSNINGSGUIDE VED DYBE FRÆSNINGER



Ved at reducere notbredden med ca. 0,1 mm pr. kørsel reduceres risikoen for brud, da værktøjet så ikke rører siden af noten med hele længden af værktøjet.

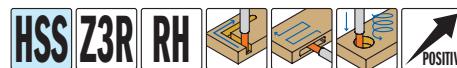


Grovfræsere med spånbydere til laminerede overflader



195

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
□ 30	170	235	30	1	Y195.300.51
40	165	235	30	1	195.400.51
50	215	295	30	1	195.500.51



□ På forespørgsel

På forespørgsel leverer vi venstregående fræsere, fræsere uden spånbydere og fræsere i specielle størrelser.

TEKNISKE DETALJER:

- HSS kobolt stål.
- 3 positive spiralskær med spånbydere [Z3R].
- Kan genopslibes.
- **Maksimal 6000 ~ 10000 omdrejninger/min.**
- **Maksimal fremføringshastighed 2m / minut.**
- Kaster spånen opad

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, kopifræsning og fræsning af laminerede overflader. Beregnet til HUNDEGGER maskiner.

2D/3D Udskæringsfræsere i massiv hårdmetal



152

D mm	R mm	A	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
0,8	0,4	5,5°	25	70	6	3	10	152.060.082
0,8	0,4	6,2°	25,4	76,2	6,35	3	10	152.064.082
1,6	0,8	4,5°	25	70	6	3	10	152.060.162
1,6	0,8	5,4°	25,4	76,2	6,35	3	10	152.064.162
1,6	0,8	5,5°	30	80	8	3	10	152.080.163
2	1	3°	80	120	12	2	10	152.120.208
3,2	1,6	2,5°	30	70	6	3	10	152.060.323
3,2	1,6	3,6°	25,4	76,2	6,35	3	10	152.064.322
3,2	1,6	2,5°	50	90	8	3	10	152.080.325
6	3	3°	50	100	12	2	10	152.120.605
6,4	3,2	3°	50,8	101,6	12,7	2	10	152.127.635

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet
- Positive skær [Z2 / Z3].
- **Giver en flot kant på undersiden af arbejdsemnet.**
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

- Specielt designet til 2D og 3D CNC profilering og udskæring i plastik, aluminium og træ med flere anvendelsesmuligheder såsom:
- Er perfekt til 3D-udskæring.
 - 2D og 3D præcisionsudskæring i storskala.
 - Perfekt til dyb profilering.
 - Dimensional skiltning.
 - 3D snedkerhåndværk.
 - 2D og 3D tilretning, profilering, modellering og mønsterlavning til skabe, skilte-, møbel- og smykkeproduktion.
 - Perfekt til modelproducenter ved store 3D-fræseprofiler i skum og andre materialer.
 - Ideel til aluminium, plastik og andre træbaserede materialer.

Perfekt til modelproducenter ved store 3D-fræseprofiler i skum og andre materialer.

FREMRAGENDE TIL FRÆSNING I:

- Acrylnitril-Butadien-Styren (ABS)
- Akryl
- Akrylsten
- Aluminium
- Messing
- Bronze
- Komposit
- Kobber
- Ethaskum
- Ethylen-vinylacetatskum (EVA)
- Udvidelses polypropylen (EPP)
- Udvidelses polystyrenskum (EPS)
- Ekstruderet polystyrenskum (XPS)
- Glasfiber
- Glasfiber printplader

- Skumplader
- Grafit
- HDPE
- HDU
- Høj densitet uretan
- MDF/HDF
- Fenoler
- Fenolske kompositter
- Plastik
- Poly (Methylmethacrylat) (PMMA)
- Polyethylenskum
- Polylyam
- Polyuretanskum
- PVC
- PVC Skumplade

- Skilte
- Skumskilte
- Titanium
- Værktøjstavler
- Træ
- XPE (Tværbundet polyethylen) skum

OGSÅ FREMRAGENDE TIL:

- CORIAN®
- COROPLAST®
- DIBOND®
- ETHAFOAM®
- LEXAN®
- PALFOAM®
- POLYLAM®

TIPS TIL FRÆSNING AF PLASTIK:

- Pas på varmetilførslen
- Vær opmærksom på spån-belastninger, når du bruger små diametre.
- Brug udsugning til at fjerne spåner og afkøling af værktøjet.

Hulkehl-/Sletfræsere i massiv hårdmetal



199



D mm	R mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
3,18	1,6	12,7	50,8	6,35	10	199.001.11
6	3	27	70	6	10	199.060.11
6,35	3,18	25,4	63,5	6,35	10	199.008.11
8	4	32	80	8	10	199.081.11
9,52	4,76	28,57	76,2	9,52	10	199.504.11
10	5	32	80	10	10	199.100.11
12	6	35	80	12	10	199.120.11
12,7	6,35	31,75	76,2	12,7	10	199.505.11
15,88	7,94	57,15	109,5	15,88	1	199.509.11
16	8	55	110	16	1	199.160.11
19,05	9,52	57,15	109,5	19,05	1	199.511.11

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af bedste kvalitet.
- 2 positive skær.
- Giver en flot kant på undersiden.
- Kaster spånen opad.

ANVENDELSE:

- Bruges til fræsning, kopifræsning, formatfræsning og andre former for fræsning i massivtræ, sammensat træ, laminat, plastik, korian og aluminium. Brug en høj fremføring på dit emne når det er sikkert fastgjort. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



151 XREME PERFORMANCE



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
6	19	60	6	10	151.060.19E
6,35	25,4	63,5	6,35	10	151.064.25E
8	25	60	8	10	151.080.25E
12	25	75	12	10	151.120.25E
12,7	38	89	12,7	10	151.127.38E

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- Specielt, positivt fladt skær for fremragende finish.

ANVENDELSE:

Til boring, opskæring og fræsning af glasfiber, fenol og komposit materialer. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



DLCS CHROME COATING:

- fremragende beskyttelse mod slitage
- bedre spånafgang
- overlegen skærekvalitet
- mindre overophedning
- mere produktivitet



DLCS CHROME COATING
GIVER 3 GANGE LÆNGERE LEVETID END IKKE-COATED VÆRKTØJ!



151 XREME PERFORMANCE



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
6	19	60	6	10	151.060.19D
6,35	25,4	63,5	6,35	10	151.064.25D
8	25	60	8	10	151.080.25D
12	25	75	12	10	151.120.25D
12,7	38	89	12,7	10	151.127.38D

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- Specielt, positivt fladt skær for fremragende finish.

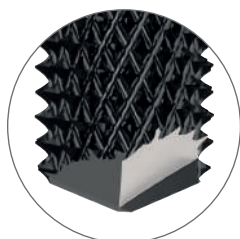
ANVENDELSE:

Til boring, opskæring og fræsning af glasfiber, fenol og "Solid Surface". 135 ° tandgeometrien tillader lodret fræsning hvilket minimerer bøjningen af arbejdsemnet. Kan bruges på CNC maskiner, point to point maskiner og håndholdte overfræsere.



DLCS CHROME COATING:

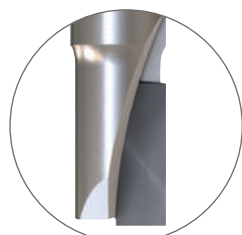
- fremragende beskyttelse mod slitage
- bedre spånafgang
- overlegen skærekvalitet
- mindre overophedning
- mere produktivitet



135° Spids



DLCS CHROME COATING
GIVER 3 GANGE LÆNGERE LEVETID END IKKE-COATED VÆRKTØJ!



Negativ skærevinkel

141 Værktøjskrop i massiv hårdmetal



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
6	10	60	6	1 neg.	1	141.260.61
8	15	65	8	1 neg.	1	141.280.61
10	15	65	10	1 neg.	1	141.300.61
12	20	70	12	1 neg.	1	141.320.61

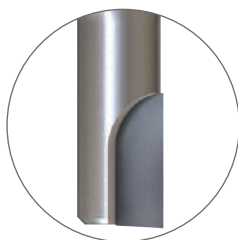
TEKNISKE DETALJER:

- Speciel Massiv hårdmetal kvalitet (krop)
- Lige skærekant.
- Diamantskær DP "H3".
- Kan genopslibes (maks. 3 gange).
- Fremføringshastighed ved MDF: 3-4 m/min ved Ø6 og Ø8mm og 4-5m/minut ved Ø10 og Ø12mm.

ANVENDELSE:

Bruges på alle CNC fræsere til fræsning og opskæring af massivt træ og træbaserede paneler.

Diamantfræsere



*KONSTRUKTION Z1+1
VARENUMMER 141.101.61

141



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
6	8	65	12x40	1	1	141.060.61
8	12	65	12x40	1	1	141.080.61
*10	22	75	12x40	1+1	1	141.101.61

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Diamant skær.
- HW bundskær til lodret fræsning.
- Kan genopslibes (maks. 3 gange).
- Maks. fremføringshastighed 4 m/min.

ANVENDELSE:

Bruges på alle CNC fræsere til fræsning og opskæring af massivt træ og træbaserede paneler.



140

D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
10	25	72	12x40	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.03956
12	27	75	12x40	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.120.61
12	35	85	12x40	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.121.61
12,7	27	75	12,7x40	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.127.61
12,7	35	85	12,7x40	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.128.61
15,87	27	85	15,87x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.158.61
15,87	45	103	15,87x50	1+1 (5 DP+1 HW)	1	140.159.61
16	27	85	16x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.160.61
16	35	93	16x50	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.161.61
18	27	85	20x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.180.61
18	35	95	20x50	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.181.61
18	45	105	20x50	1+1 (5 DP+1 HW)	1	140.182.61
19,05	27	85	19,05x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.190.61
19,05	45	105	19,05x50	1+1 (5 DP+1 HW)	1	140.192.61
20	27	85	20x50	1+1 (3 DP+1 HW)	1	140.200.61
20	35	95	20x50	1+1 (4 DP+1 HW)	1	140.201.61
20	45	105	20x50	1+1 (5 DP+1 HW)	1	140.202.61
20	55	115	20x50	1+1 (6 DP+1 HW)	1	140.203.61

TEKNISKE DETALJER:

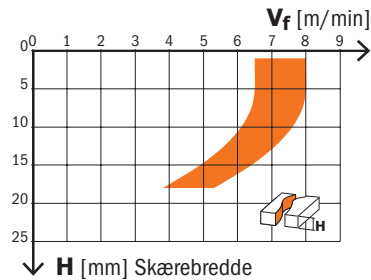
- Super stærkt stål.
- Diamant skær.
- Bundskær til diagonal bundfræsning HW.
- Kan genopslibes maks. tre gange.
- Maks. fremføringshastighed 5m/min.

ANVENDELSE: Anvendes på alle typer af CNC fræsere til fugefræsning, grovfræsning, kopifræsning m.v. Er særdeles velegnet til fræsning i melamin, laminat, MDF, højtryklaminat og finerede plader.



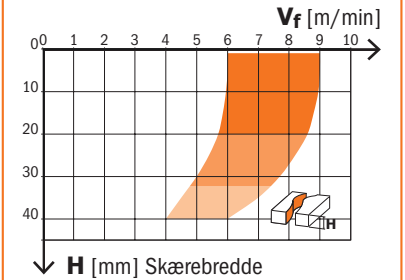
Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.

Ø10-12,7mm LAMINATBELAGT SPÅNPLADE



24000 RPM
Korrektionsfaktor for Vf: MDF=0.8
Finer på tværs af fibre=0.7
Rå spånplade=1.1

Ø15,87-20mm LAMINATBELAGT SPÅNPLADE



18000 RPM
Korrektionsfaktor for Vf: MDF=0.8
Finer på tværs af fibre=0.7
Rå spånplade=1.1



Diamantfræsere med 45° aksvinkel

140



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
20	25	85	20x50	1+1 (6 DP+1 HW)	1	140.720.61
20	35	95	20x50	1+1 (8 DP+1 HW)	1	140.721.61
20	45	105	20x50	1+1 (9 DP+1 HW)	1	140.722.61

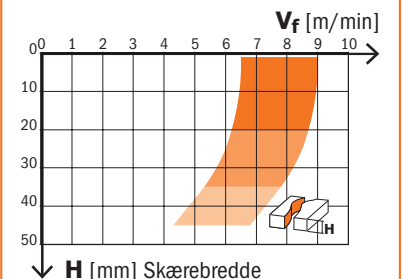
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- "H4" diamant skær med 45° aksvinkel.
- Bundskær til diagonal bundfræsning HW.
- Kan genopslibes maks. 8-9 gange.
- Maks. Fremføringshastighed 5m/min.

ANVENDELSE:

Anvendes på alle typer af CNC fræsere til fugefræsning, grovfræsning, kopifræsning m.v. Er særdeles velegnet til fræsning i melamin, laminat, MDF, højtryklaminat og finerede plader.

Ø20mm LAMINATBELAGT SPÅNPLADE



18000 RPM
Korrektionsfaktor for Vf: MDF=0.8
Finer på tværs af fibre=0.7
Rå spånplade=1.1



142



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
20	27	85	20x50	2+2 (6 DP+1 HW)	1	142.200.61
20	36	95	20x50	2+2 (8 DP+1 HW)	1	142.201.61
20	45	105	20x50	2+2 (10 DP+1 HW)	1	142.202.61
20	55	115	20x50	2+2 (12 DP+1 HW)	1	142.203.61
25	27	90	25x55	2+2 (6 DP+1 HW)	1	142.250.61
25	36	100	25x55	2+2 (8 DP+1 HW)	1	142.251.61
25	45	110	25x55	2+2 (10 DP+1 HW)	1	142.252.61
25	55	120	25x55	2+2 (12 DP+1 HW)	1	142.253.61

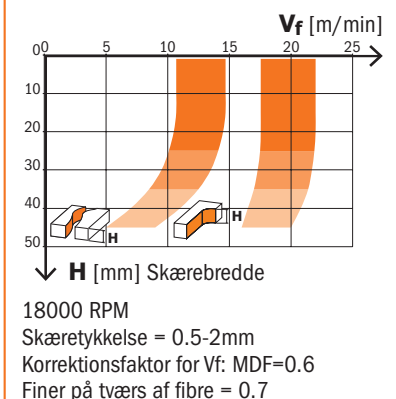
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Diamant skær.
- HW bundskær til diagonal bundfræsning.
- Kan genopslibes maks. tre gange.
- Maks. fremføringshastighed 10m/min.

ANVENDELSE:

Anvendes på alle typer af CNC fræsere til fugefræsning, grovfræsning, kopfræsning m.v. Er særdeles velegnet til fræsning i melamin, laminat, MDF, højtrykslaminat og finerede plader.

Ø20-25mm LAMINATBELAGT SPÅNPLADE



142



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
20	25	85	20x45	2+2 (8 DP+1 HW)	1	142.720.61
20	30	90	20x45	2+2 (10 DP+1 HW)	1	142.721.61
20	35	95	20x45	2+2 (12 DP+1 HW)	1	142.722.61
20	40	100	20x45	2+2 (14 DP+1 HW)	1	142.723.61
20	45	105	20x45	2+2 (16 DP+1 HW)	1	142.724.61
20	50	110	20x45	2+2 (18 DP+1 HW)	1	142.725.61
20	55	115	20x45	2+2 (20 DP+1 HW)	1	142.726.61

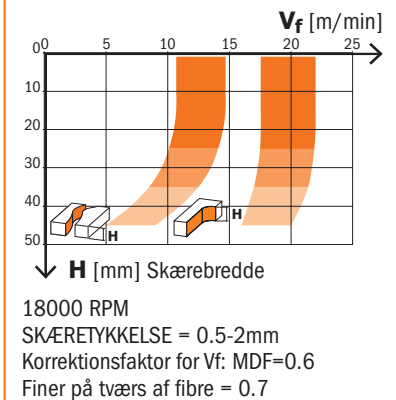
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Diamant skær "H4" med 20° aksvinkel.
- HW bundskær til diagonal bundfræsning.
- Kan genopslibes (maks. 8-10 gange).
- Maks. fremføringshastighed 20m/min.

ANVENDELSE:

Anvendes på alle typer af CNC fræsere til fugefræsning, grovfræsning, kopfræsning m.v. Er særdeles velegnet til fræsning i melamin, laminat, MDF, højtrykslaminat og finerede plader.

Ø20-25mm LAMINATBELAGT SPÅNPLADE



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.

Diamantfræsere med aksvinkel til Nesting (DENSIMET® metalkrop)



143



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VAREN. Højre
12	25	70	12x40	3 (9 DP)	1	143.120.61
12	31	80	12x40	3 (12 DP)	1	143.121.61

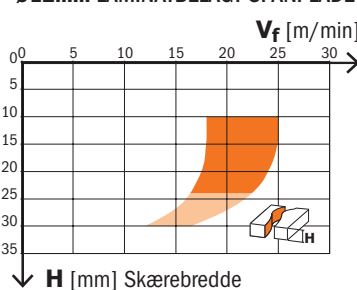
TEKNISKE DETALJER:

- DENSIMET® wolfram tungmetal krop for lave vibrationer.
- Diamant skær.
- Kan genopslibes (maksimalt 6 gange)
- Max fremføringshastighed 25 m/min.

ANVENDELSE:

Bruges på alle CNC fræsere til fræsning, falsfræsning, notfræsning, kopifræsning og opskæring af råmaterialer, melamin og laminater, MDF, HPL og finerede paneler. Høj ydeevne ved grov- og finfræsning.

Ø12mm LAMINATBELAGT SPÅNPLADE



Diamantfræsere med aksvinkel



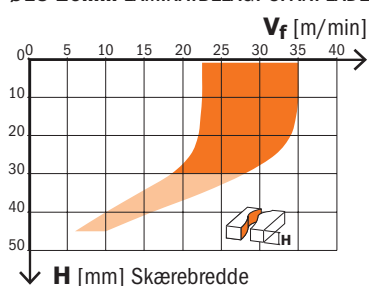
143



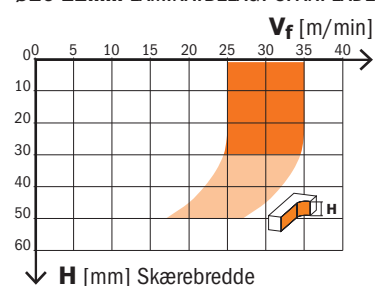
D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VAREN. Højre
18	25	82	20x50	3 (10 DP+1 HW)	1	143.180.61
18	30	87	20x50	3 (13 DP+1 HW)	1	143.181.61
18	35	92	20x50	3 (15 DP+1 HW)	1	143.182.61
20	25	82	20x50	3 (10 DP+1 HW)	1	143.200.61
20	30	85	20x50	3 (13 DP+1 HW)	1	143.201.61
20	35	92,5	20x50	3 (15 DP+1 HW)	1	143.202.61
20	40	97	20x50	3 (18 DP+1 HW)	1	143.203.61
20	45	102	20x50	3 (21 DP+1 HW)	1	143.204.61
20	50	106,5	20x50	3 (24 DP+1 HW)	1	143.205.61
20	55	111	20x50	3 (27 DP+1 HW)	1	143.206.61
20	60	116,5	20x50	3 (30 DP+1 HW)	1	143.207.61
20	65	121,5	20x50	3 (31 DP+1 HW)	1	143.208.61
22	30	92	25x50	3 (13 DP+1 HW)	1	143.220.61
□ 22	35	97	25x50	3 (15 DP+1 HW)	1	143.221.61
22	40	102	25x50	3 (18 DP+1 HW)	1	143.222.61
□ 22	45	107	25x50	3 (21 DP+1 HW)	1	143.223.61
22	50	112	25x50	3 (24 DP+1 HW)	1	143.224.61
□ 22	55	117	25x50	3 (27 DP+1 HW)	1	143.225.61
22	60	122	25x50	3 (30 DP+1 HW)	1	143.226.61
□ 22	65	127	25x50	3 (31 DP+1 HW)	1	143.227.61
□ 22	70	132	25x50	3 (36 DP+1 HW)	1	143.228.61

□ På forespørgsel.

Ø18-20mm LAMINATBELAGT SPÅNPLADE



Ø20-22mm LAMINATBELAGT SPÅNPLADE



TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Diamant skær
- HW bundskær til lodret fræsning
- Kan genopslibes - max 8-10 gange.

ANVENDELSE:

Anvendes på alle typer af CNC fræsere til fugefræsning, grovfræsning, kopifræsning m.v. Er særdeles velegnet til fræsning i melamin, laminat, MDF, højtrykslaminat og finerede plader. Højtstående ved både for og efterfræsning.



Resultater vist i dette diagram er rent empiriske, baseret udelukkende på informativ og hypotetisk beregning. Hver applikation kan kræve forskellige parametre under hensyntagen til anvendte materialer og bearbejdningsbetingelser. CMT er ikke ansvarlig for direkte, indirekte, hændelige eller følgeskader på grund af defekter, fejl eller fiaskoer som følge af dette diagram.

Grovfræsere med diamant skær

CMT ORANGE TOOLS®

40X
LÆNGERE LEVETID
END HÅRDMETAL

PCD DP

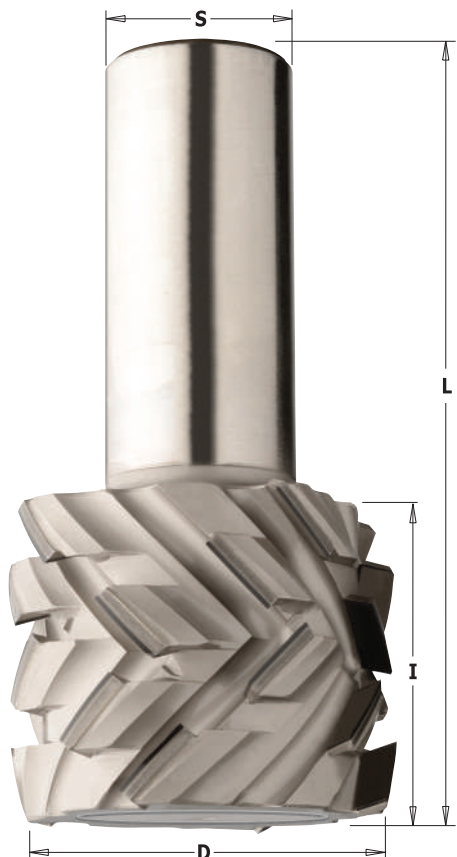
Z3+3

Z4+4

RH



40X
LÆNGERE LEVETID
END HÅRDMETAL



145

D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre
50	23	80	25x55	3+3 (9 DP)	1	145.501.61
50	23	80	25x55	4+4 (12 DP)	1	145.511.61
50	28	85	25x55	3+3 (12 DP)	1	145.502.61
50	28	85	25x55	4+4 (16 DP)	1	145.512.61
50	38	95	25x55	3+3 (18 DP)	1	145.503.61
50	38	95	25x55	4+4 (24 DP)	1	145.513.61

□ På forespørgsel.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- DP "H4" skær med 40° aksvinkel
- Kan genopslibes - max 10 gange
- Max fremføringshastighed 30m/min.

ANVENDELSE:

Anvendes på alle typer af CNC fræsere til fugefræsning, grovfræsning, kopifræsning m.v. Er særdeles velegnet til fræsning i melamin, laminat, MDF, højtrykslaminat og finerede plader.

Lige overfræsebor til nesting - DLCS Chrome coating

ny



8/912

HWM Z3 RH

D mm	I mm	L mm		VARENR. S=Ø10mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
6	21	73	10		912.561.11	
6	26	73	10		912.560.11	
6,35	26	73	10			812.564.11
8	21	73	10		912.582.11	
8	28,7	76	10		912.581.11	
8	28,7	76	10			812.581.11
8	32	76	10		912.583.11	
10	21	75	10	912.610.11		
10	32	75	10	912.611.11		

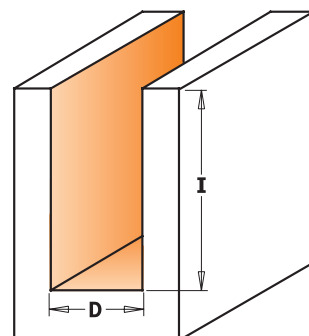
TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- Specielt positivt fladt skær for fremragende finish.



DLCS CHROME COATING:

- fremragende beskyttelse mod slitage
- bedre spånafgang
- overlegen skærekvalitet
- mindre overophedning
- mere produktivitet.



Tegning er 1:1

3X
LÆNGERE LEVETID
END IKKE-COATED

DLCS CHROME COATING
GIVER 3 GANGE LÆNGERE LEVETID END IKKE-COATED VÆRKTØJ!

Lige overfræsebor med bundskær, massiv hårdmetal



174

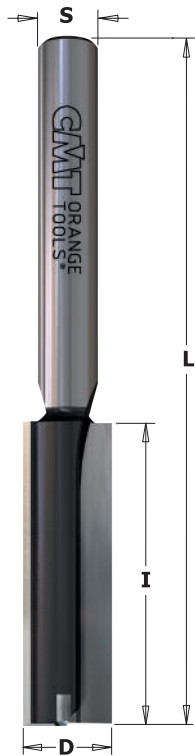


D mm	I mm	L mm	S mm		VAREN. Højre
3	10	55	8	10	174.030.11
4	10	55	8	10	174.040.11
5	12	55	8	10	174.050.11
6	14	55	8	10	174.060.11
7	20	55	8	10	174.070.11

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal i højeste kvalitet
- 2 sideskær og 1 bundskær.

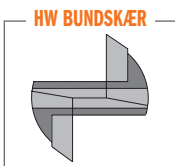
Lige overfræsebor med bundskær



174



D mm	I mm	L mm	S mm		VAREN. Højre
8	20	55	8	10	174.080.11
8	30	70	8	10	174.081.11
8	40	90	8	10	174.082.11
9	20	55	8	10	174.090.11
10	20	60	8	10	174.100.11
10	30	70	8	10	174.102.11
10	40	90	8	10	174.101.11
11	20	60	8	10	174.110.11
12	20	60	8	10	174.120.11
12	30	70	8	10	174.122.11
12	40	90	8	10	174.121.11
13	20	60	8	10	174.130.11
14	20	60	8	10	174.140.11
14	30	70	8	10	174.142.11
14	40	90	8	10	174.141.11
15	20	60	8	10	174.150.11
16	20	70	8	10	174.160.11
16	30	70	8	10	174.162.11
16	40	90	8	10	174.161.11
18	20	70	8	10	174.180.11
18	30	70	8	10	174.181.11
18	40	80	8	10	174.182.11
19	20	70	8	10	174.190.11
20	20	70	8	10	174.200.11
20	30	70	8	10	174.201.11
20	40	90	8	10	174.202.11
22	20	70	8	10	174.220.11
22	30	70	8	10	174.221.11
22	40	90	8	10	174.222.11
23,5	20	70	8	10	174.235.11
24	20	70	8	10	174.240.11
24	30	70	8	10	174.241.11
24	40	90	8	10	174.242.11
25	20	70	8	10	174.250.11
26	20	70	8	10	174.260.11
26	30	70	8	10	174.261.11
28	20	70	8	10	174.280.11
28	30	70	8	10	174.281.11
29	20	70	8	10	174.290.11
30	20	70	8	10	174.300.11
32	20	70	8	10	174.320.11



TEKNISKE DETALJER:

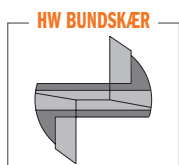
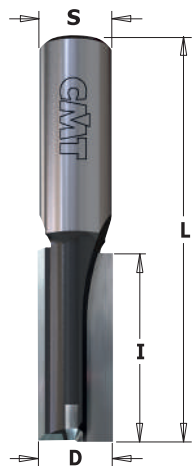
- Super stærkt stål
- 2 sideskær og 1 bundskær.

ANVENDELSE:

Bruges til boring, fræsning eller notfræsning i massivt træ og trækompositter. Kan bruges på CNC fræsere og håndholdte overfræsere.

ny

Lige overfræsebor med bundskær



112



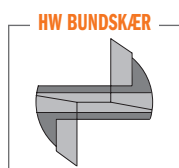
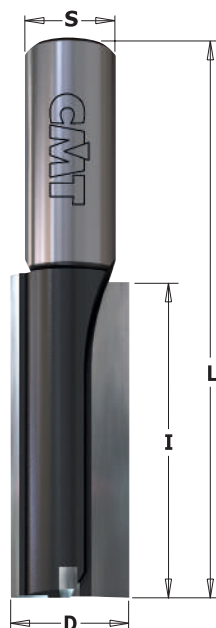
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
• 3	10	48	9,5	50	112.030.11
• 4	10	48	9,5	50	112.040.11
• 5	12	48	9,5	50	112.050.11
• 6	14	41	9,5	50	112.060.11
• 7	16	43	9,5	50	112.070.11
• 8	18	48	9,5	50	112.080.11
• 8	30	60	9,5	50	112.081.11
• 9	20	55	9,5	50	112.090.11
10	22	52	9,5	50	112.100.11
10	35	65	9,5	50	112.101.11
11	26	52	9,5	10	112.110.11
12	26	52	9,5	10	112.120.11

• Massiv hårdmetal

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 sideskær og 1 bundskær.

Lige overfræsebor med bundskær



113



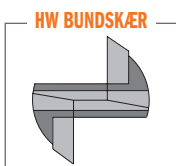
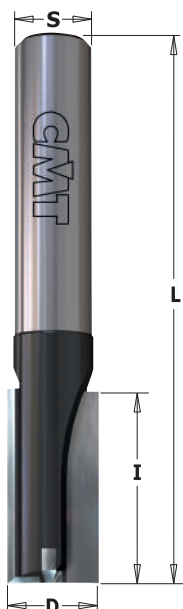
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
12	26	52	12	10	113.120.11
12	40	70	12	10	113.121.11
13	26	52	12	10	113.130.11
14	28	56	12	10	113.140.11
14	40	72	12	10	113.141.11
15	32	60	12	10	113.150.11
16	32	60	12	10	113.160.11
16	40	72	12	10	113.161.11
18	35	64	12	10	113.180.11
19	38	68	12	1	113.190.11
20	38	68	12	1	113.200.11
22	40	72	12	1	113.220.11
24	40	72	12	1	113.240.11
25	40	72	12	1	113.250.11
26	42	74	12	1	113.260.11
28	42	74	12	1	113.280.11
30	42	74	12	1	113.300.11

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- To sideskær og et bundskær (Z2+1).

ANVENDELSE:

Bruges til boring, fræsning eller notfræsning i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.



TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- 2 sideskær og 1 bundskær.

ANVENDELSE:

Bruges til noter, samling og fræsning i massivt træ, sammensatte træmaterialer, plastik og laminater.

175



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
• 4	10	65	10	50	175.040.11
• 5	12	65	10	50	175.050.11
• 6	14	65	10	50	175.060.11
• 7	16	65	10	50	175.070.11
8	20	65	10	50	175.080.11
10	25	70	10	50	175.100.11
12	25	70	10	10	175.120.11
14	25	70	10	10	175.140.11
15	25	70	10	10	175.150.11
16	25	70	10	10	175.160.11
18	25	70	10	10	175.180.11
20	25	70	10	10	175.200.11
22	25	70	10	10	175.220.11
24	25	70	10	10	175.240.11
25	25	70	10	10	175.250.11
26	25	70	10	10	175.260.11
30	25	70	10	10	175.300.11
35	25	70	10	10	175.350.11

• Massiv hårdmetal

176



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
10	40	87	10	10	176.100.11
12	40	87	10	10	176.120.11
14	40	87	10	10	176.140.11
15	40	87	10	10	176.150.11
16	40	87	10	10	176.160.11
18	40	87	10	10	176.180.11
20	40	87	10	10	176.200.11

177



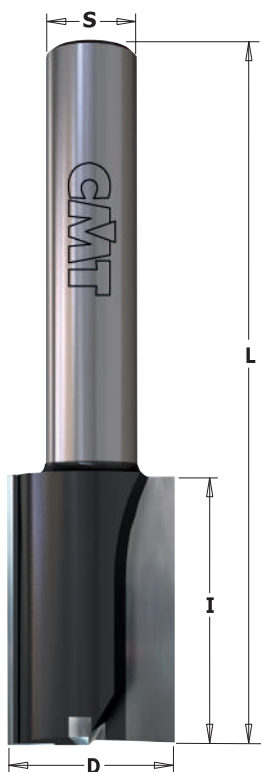
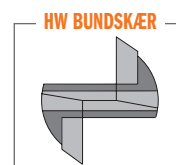
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
10	35	90	12	10	177.100.11
12	35	90	12	10	177.120.11
12	50	100	12	10	177.121.11
14	35	90	12	10	177.140.11
16	35	90	12	10	177.160.11
16	60	110	12	10	177.161.11
18	35	90	12	10	177.180.11
18	60	110	12	10	177.181.11
20	35	90	12	10	177.200.11
22	35	90	12	10	177.220.11
24	35	90	12	10	177.240.11
25	35	90	12	10	177.250.11
26	35	90	12	10	177.260.11
28	35	90	12	10	177.280.11
30	35	90	12	10	177.300.11
35	35	90	12	10	177.350.11

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- To sideskær og et bundskær (Z2+1).

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning, samling, noter o.l. i massivt træ, sammensatte træmaterialer, plastik og laminater. Kan bruges på såvel CNC maskiner som håndholdte håndoverfræsere.



XTreme CNC overfræsebor med vendeplatter



653 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm	📦	VAREN. Højre	Reserve dele	
40	29,5	100	20	10	653.001.11		
						790.295.12	790.120.00

Reserve dele: 990.075.00 TORX® skrue M4x6mm
 991.061.00 TORX® nøgle T15
 990.036.00 TE skrue M8x25mm
 990.020.00 Møtrik til holder M8

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 4 skær (Z2+2).

ANVENDELSE:

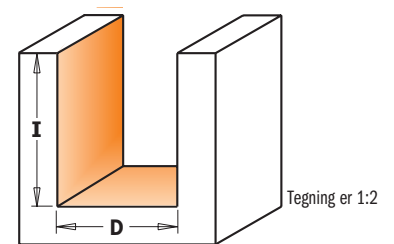
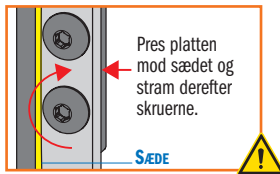
Dette CNC bor er designet med 2 bundskær og 2 sideskær fastholdt af specielle TORX® skruer. Det er ideelt til at dykke ned i materialet og hurtig fjernelse over store overflader. Efterlader en forbedret finish. Til blødt/hårdt træ, spånplader, melamin og MDF.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

KORREKT MONTERING AF PLATTER



Lige overfræsebor med vendeplatter



653



D mm	I mm	L mm	S mm	📦	VAREN. Højre	Reserve dele	
16	28,3	92	20	10	653.661.11		
16	48,3	111,5	20	10	653.662.11	790.283.12	790.075.00
18	48,3	111,5	20	10	653.681.11	790.483.12	790.075.00
20	48,3	111,5	20	10	653.701.11	790.483.12	790.075.00

Reserve dele: 990.072.00 TORX® skrue M3,5x3,5mm
 990.074.00 TORX® skrue M4x3,5mm
 990.075.00 TORX® skrue M4x6mm
 991.061.00 TORX® nøgle T15

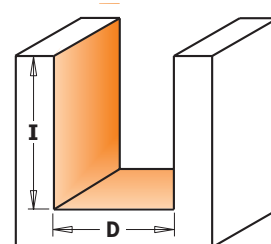
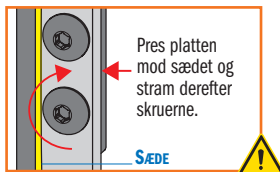
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 skær (Z1+1).

ANVENDELSE:

Disse lige overfræsebor med udskiftelige vendeplatter, der er fastholdt af TORX® skruer, har bundskær. Kroppen er perfekt afbalanceret. Til kantfræsning, fræsning af huller og noter i pladematerialer (laminat spånplader, MDF) og hårdt træ.

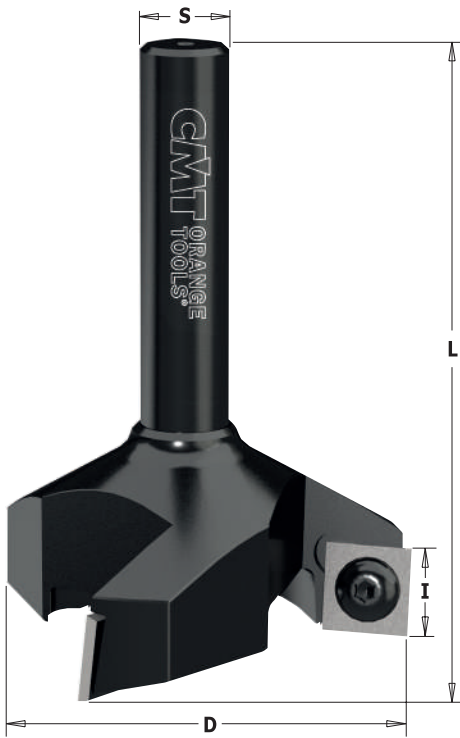
KORREKT MONTERING AF PLATTER



SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



663



D mm	I mm	L mm	Z	S mm		VARENR. Højre
35	10,5	60	3	8x38	10	663.007.11
38	12	60	3	12x38	10	663.005.11
ny 38	12	60	3	12,7x38	10	663.015.11
ny 60	12	80	3	12x50	10	663.004.11
60	12	80	3	12,7x50	10	663.014.11
80	12	90	3	20x60	10	663.003.11
100	12	90	4	20x50	1	663.006.11

Reserve dele	
790.105.03*	990.078.00
790.120.03*	990.075.00
790.120.03*	990.075.00
790.120.03*	990.075.00
790.120.03*	990.075.00
790.120.03*	990.075.00
790.120.03*	990.075.00

Reserve dele: **991.061.00** TORX® nøgle T15.
990.036.00 M8x25mm TE skrue (Kun til 663.003.11 og 663.006.11)
990.020.00 Møtrik til holder M8 (Kun til 663.003.11 og 663.006.11)

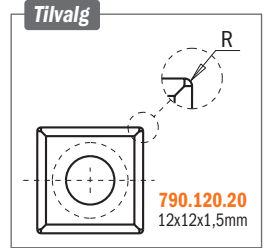
*Minimumsbestilling 10 stk.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 3 skær (Z3)
- 4 skær (Z4).

ANVENDELSE:

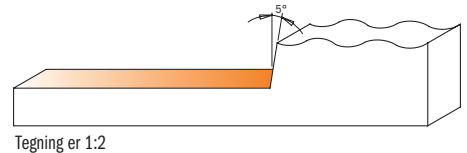
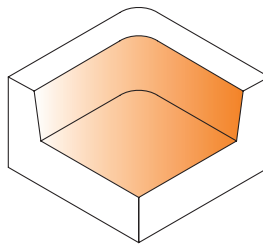
Disse planfræsere til CNC maskiner er ideelle til fjernelse af materiale over store områder og efterlader en flot overflade. Bruges i både blødt og hårdt træ og MDF. Planfræsere bruger forskær med 4 sider skær. Omkostningseffektiv løsning i forhold til loddede overfræsebor og massive sletfræsere.



SIKKERHEDSTIPS:



TW-006 moment skruestrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Tegning er 1:2

ny

Planfræser



178



D mm	I mm	L mm	Z	S mm		VARENR. Højre
25,4	6,35	41	3	6,35	1	178.701.11
34,9	9,5	57	3	8	1	178.702.11
50,8	12,7	63,5	4	12	1	178.703.11
50,8	12,7	63,5	4	12,7	1	178.704.11

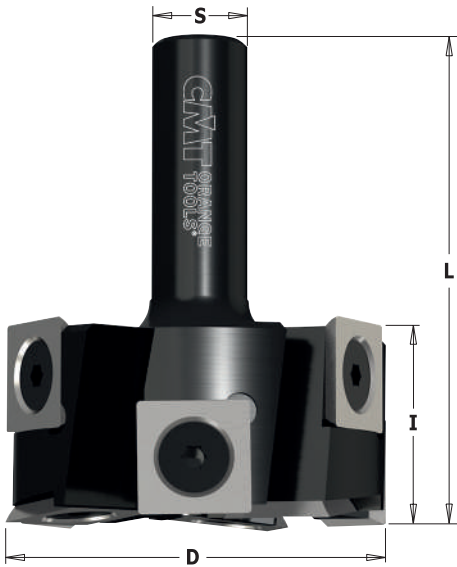
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 3 skær (Z3)
- 4 skær (Z4)

ANVENDELSE:

Disse planfræsere til CNC maskiner er ideelle til fjernelse af materiale over store områder og efterlader en flot overflade. Bruges i både blødt og hårdt træ og MDF. Planfræsere bruger forskær med 4 sider skær. Omkostningseffektiv løsning i forhold til loddede overfræsebor og massive sletfræsere.

XTreme planfræser med vendeplatter



663.5 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	Reservedele		
50,8	25,4	63,5	12	10	663.502.11		790.140.20*	
50,8	25,4	63,5	12,7	10	663.501.11		990.080.00	
								790.140.20*
								990.080.00

TEKNISKE DETALJER:

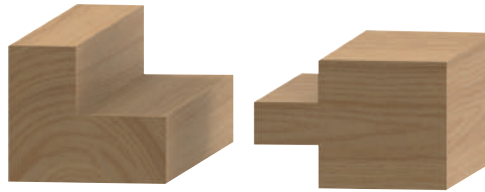
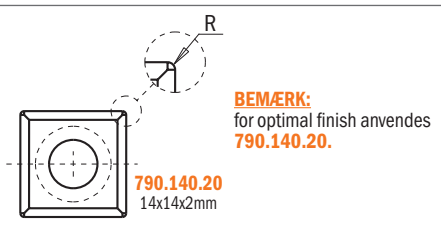
- Super stærkt stål
- 6+3 skær (Z6+V3).

ANVENDELSE:

Denne innovative CNC-fræser giver dig en uendelig række af muligheder til fræsning af V-spør, geringer, skilte, bogstaver og affasningskanter. Værktøjet er monteret med en vendbar højkvalitets massiv hårdmetalplade ideel til generelle formål, herunder fræsning i spånplader og krydsfiner. Der fås knive med øget hårdhed til lamineret og MDF-materiale.



* Min. bestilling 10 stk.



SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

Universale profilfræsere til CNC maskiner



KNIVE ER IKKE INKLUDERET

Anbefalet **MAX RPM 12.000**

663.301



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
65	40-50	93	20	1	663.301.11

Reservedele: 692.999.01 Kile 38x15x16mm til fræsere
990.064.00 Skruer STEI M8x16mm
991.064.00 Unbrakonøgle 4mm

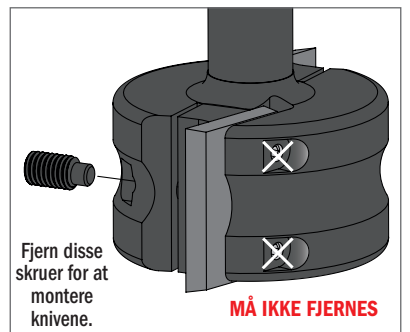
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 profilknive (Z2) 40x4mm og 50x4mm.

ANVENDELSE:

Til universal profilering af massivt træ på CNC maskiner. Til skæring i bredderne 40 mm og 50 mm (serie 690). Profilknive kan kun bestilles og bruges parvist. Til maskiner med mekanisk fremførelse.

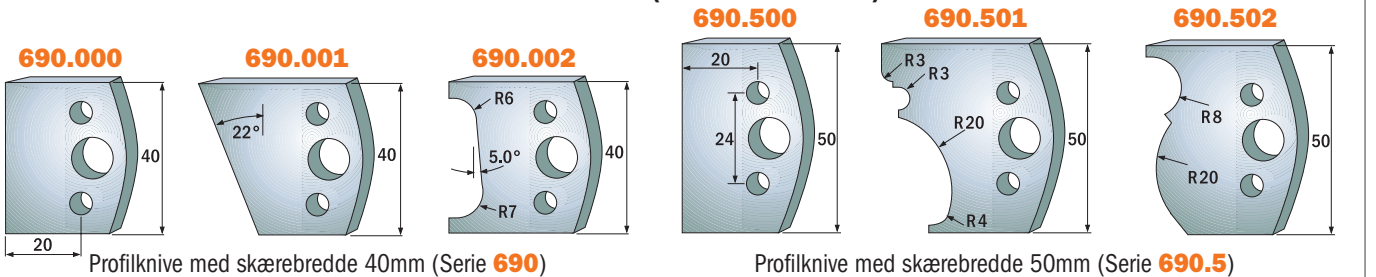
NYTTIGE TIPS: For øget sikkerhed, når der anvendes 50mm knive, anbefales det at udføre snittet med flere gennemkørsler.

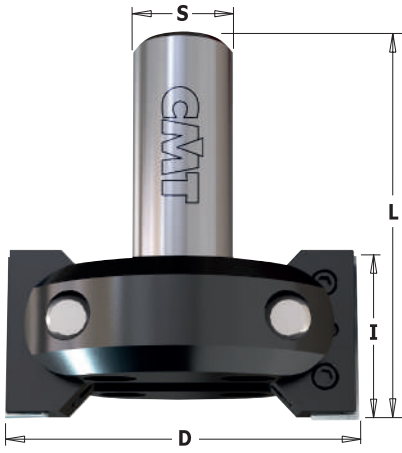


SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).

ANVENDES SAMMEN MED SP PROFILKNIVE SERIE 690 (SE SIDE 118~131)





663.201



D mm	D_Max 45° mm	I mm	A	L mm	S mm	Box	VAREN. Højre
85	102	39,5	0°-45° - 0°+90°	92	20	1	663.201.11

Reserve dele: **790.395.12** Knive 39,5x12x1,5mm (min. bestilling 10 stk.)

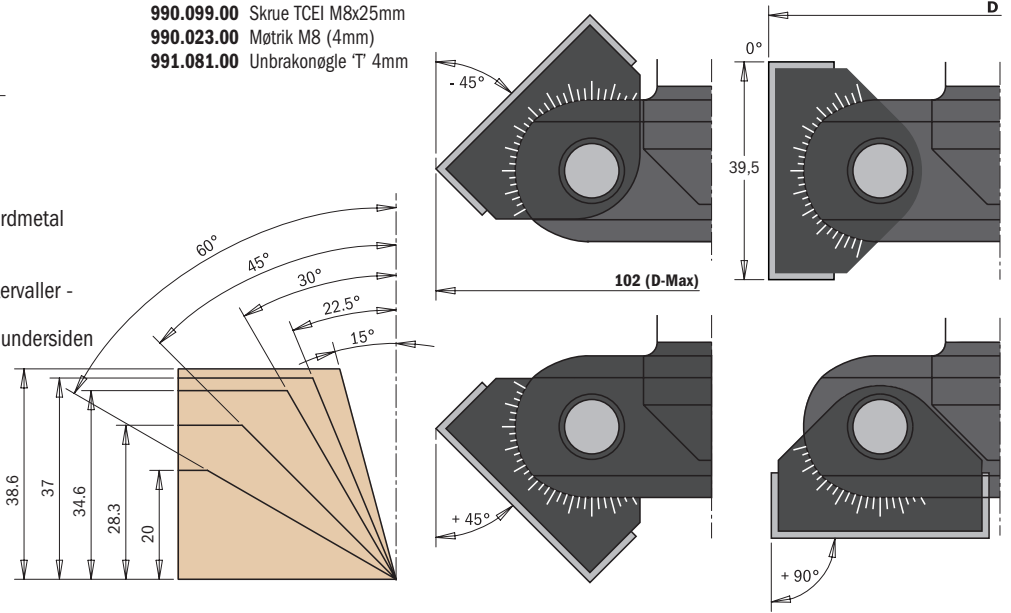
- 663.999.01** Kile 38x6x12mm
- 990.087.00** Skruer STEI M6x8mm (4x2mm gevindtap)
- 991.067.00** Unbrakonøgle 3mm
- 663.999.02** Kit med 2 kiler og 1 skrue til fastlåsning af indstillingen
- 990.099.00** Skruer TCEI M8x25mm
- 990.023.00** Møtrik M8 (4mm)
- 991.081.00** Unbrakonøgle T 4mm

TEKNISKE DETALJER:

- Værktøjskrop i stål
- 2 drejelige (stilbare) vendeplatter i massiv hårdmetal 39,5x12x1,5mm (Z2)
- Skærer i periferien på begge sider
- Justerbar drejelig klinger (roterer med 7,5° intervaller - præcision = 7,5°)
- Kan drejes 0-45° på oversiden og 0-90° på undersiden

ANVENDELSE:

Bruges til fugefræsning, falsning og affasning af massivt træ og træplader. Velegnede til CNC maskiner og stationære fræsemaskiner med manuel og maskinel fødding.



V-Notfræsere med vendeplatter



663.1



D mm	I mm	L mm	A	S mm	Z	Box	VAREN. Højre	Reserve dele
34	40	115	45°	20	1	10	663.103.11	790.580.01*
44	38	115	60°	20	1	5	663.102.11	790.580.01*
52	25	102	91°	20	1	1	663.101.11	790.360.01*
60	21	95	110°	20	1	1	663.110.11	790.360.01*
87,5	24	95	120°	20	2	1	663.120.11	790.496.01*
91	20	95	130°	20	2	1	663.130.11	790.496.01*
96,5	12,4	95	150°	20	2	1	663.150.11	790.496.01*

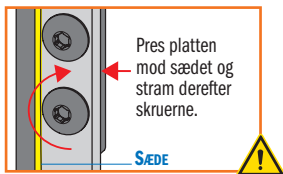
Reserve dele: **990.073.00** Skruer T15 TORX® T15 M3,5x5x7,2mm (til 790.580.01 og 790.360.01)

- 990.075.00** Skruer T15 TORX® M4x6x8,2mm (til 790.496.01)
- 991.061.00** TORX® nøgle T15
- 990.036.00** Skruer TE M8x25mm
- 990.020.00** Møtrik til spindler M8

Tilvalg: **S790.360.03*** 36x12x1,5mm HW-SMG udskiftelige knive (4 skær 35°).

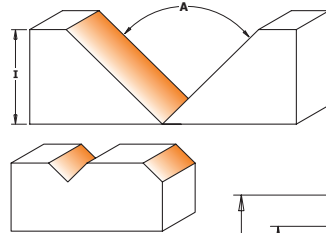
* Min. bestilling 10 stk.

KORREKT MONTERING AF PLATTER



SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skrueværk anbefales til fastgøring af skrue (se side 404).

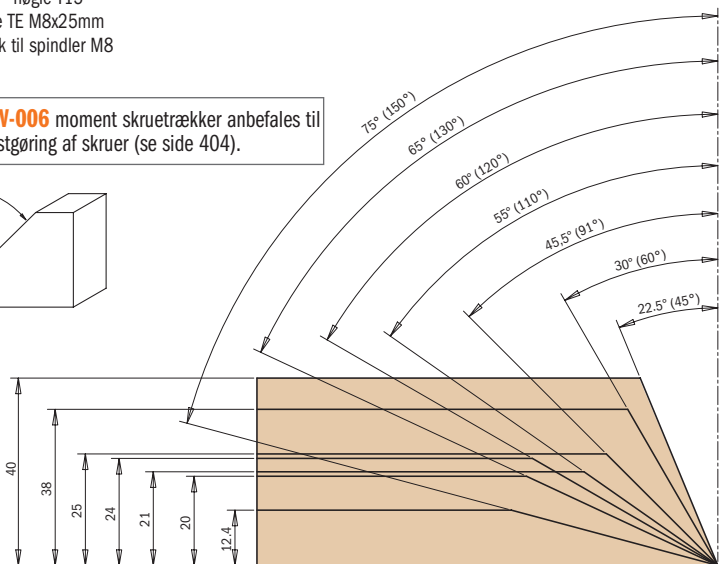


TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 1 skær (Z1)
- 2 skær (Z2)

ANVENDELSE:

Denne innovative CNC-fræser giver dig en uendelig række af muligheder til fræsning af V-spor, geringer, skilte, bogstaver og affasningskanter. Værktøjet er monteret med en vendbar høj kvalitets massiv hårdmetalplade ideel til generelle formål, herunder fræsning i spånplader og krydsfiner. Der fås knive med øget hårdhed til lamineret og MDF-materiale.

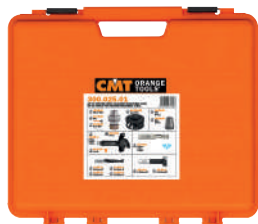




300.023.01 CNC Opstartssæt ER32

BESKRIVELSE	STK.	VAREN.R.
Overfræsepatron HSK-F63 Højre ER32	1	183.300.01
Hagenøgle til ER32	1	991.183.00
Spændebøsning ER32 12x40mm	1	184.120.00
Spændebøsning ER32 20x40mm	1	184.200.00
Overfræsebor 18x49,5mm S20 Z1+1 med hårdmetal vendeplatter	1	653.681.11
Hårdmetal vendeplatte 48,3x12x1,5mm 3° skrå (til varenr. 653.681.11)	10	790.483.12
Hårdmetal vendeplatte 7,5x12x1,5mm (til varenr. 653.681.11)	10	790.075.00
TORX® nøgle T15 15mm	1	991.061.00
Sletfræser i massiv hårdmetal 12x42/90mm S12 Z3 Højre positiv	1	193.121.11
Dyvelbor i hårdmetal 5x35/70mm S10 Højre	2	311.050.11
Dyvelbor i hårdmetal 5x35/70mm S10 Venstre	2	311.050.12
Dyvelbor i hårdmetal 8x35/70mm S10 Højre	4	311.080.11
Dyvelbor i hårdmetal 8x35/70mm S10 Venstre	4	311.080.12
Kunstbor i hårdmetal 15x70mm S10 Højre	1	369.150.11
Kunstbor i hårdmetal 15x70mm S10 Venstre	1	369.350.11

Kan skaffes med ER40



300.025.01 CNC Nesting sæt ER32

BESKRIVELSE	STK.	VAREN.R.
Overfræsepatron HSK-F63 Højre ER32	2	183.300.01
Hagenøgle til ER32	1	991.183.00
Spændebøsning ER32 12x40mm	1	184.120.00
Spændebøsning ER32 20x40mm	1	184.200.00
Nesting Kinetisk Støvfjerner til ER32	1	992.101.ER32
Hagenøgle til Kinetisk støvfjerner 95-100	1	991.284.00
Planfræser 80,0x12/90mm S20 Z3 med hårdmetal vendeplatter	1	663.003.11
Hårdmetal vendeplatte 12,0x12x1,5mm Z4 (til varenr. 663.003.11)	10	790.120.03
TORX® nøgle 15mm	1	991.061.00
PDC-fræser 12x25/70mm S12 Z3 (9 DP) med aksvinkel	1	143.120.61
Dyvelbor i hårdmetal 5x35/70mm S10 Højre	2	311.050.11
Dyvelbor i hårdmetal 5x35/70mm S10 Venstre	2	311.050.12
Dyvelbor i hårdmetal 8x35/70mm S10 Højre	4	311.080.11
Dyvelbor i hårdmetal 8x35/70mm S10 Venstre	4	311.080.12
Kunstbor i hårdmetal 15x70mm S10 Højre	1	369.150.11
Kunstbor i hårdmetal 15x70mm S10 Venstre	1	369.350.11

Indeholder:
 **KINETIC**
 DUST EXTRACTOR

Kan skaffes med ER40



616.000.01

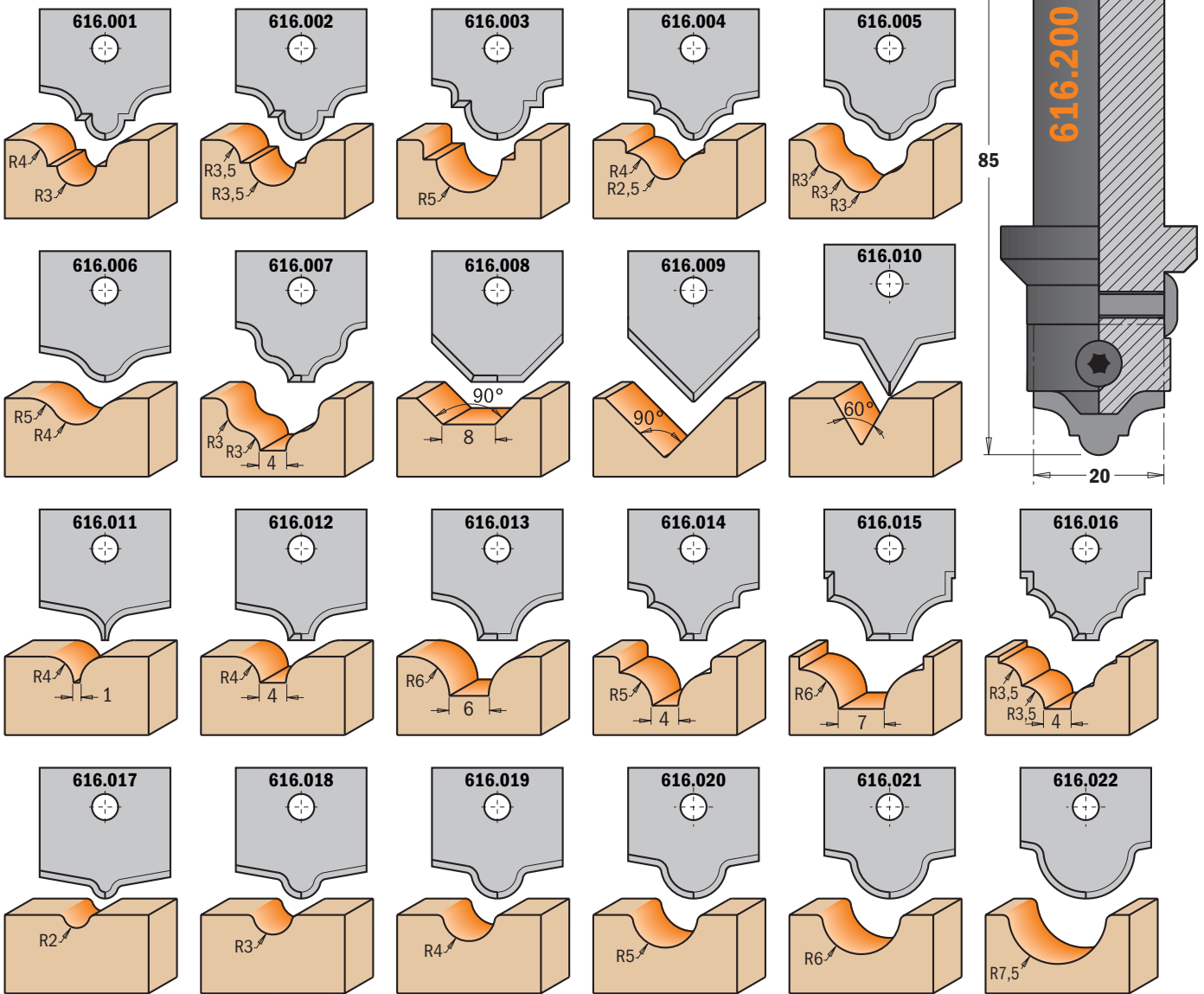
Dette unikke system inkluderer en fræserkrop med 22 profilknive, som kan anvendes bredt på din CNC maskine. Ideel til MDF, laminat, finer, plastik, træ og solid surface materialer.

TEKNISKE DETALJER:

- 20x20x2mm profilplatter.
- Vi anbefaler at platterne bliver genopslebet på profilen.

SIKKERHEDSTIPS:

TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



Tegning er 1:1

BESKRIVELSE	S mm		VARENR. Højre	Reserve dele		
Komplet profilsæt til dekoration af MDF	20	10	616.000.01			
Fræserkrop med Ø20mm skaft (profilknive ikke inkluderet)	20	10	616.200		990.077.00	991.061.00
Fræserkrop med Ø12mm skaft (profilknive ikke inkluderet)	12	10	616.120		990.077.00	991.061.00

BEMÆRK: Fræserkroppen og knivene sælges også separat.



615.004.01

Åbn nye døre med CMT. Vores 4 stk. sæt inkluderer de mest populære profiler når man laver MDF fyldningslåger til køkkener og badeværelser. Alle bor er produceret af det fineste stål og profilplatter af det bedste hårdmetal. Fræserkroppene kan bruges til 5 forskellige profilkombinationer. Dette giver mange muligheder for at producere den ønskede profil nemt og økonomisk. De bedste materialer og de laveste afbalancerings-tolerancer og præcisionen i profileringen af profilplatterne giver dig de bedste løsninger på din CNC maskine.

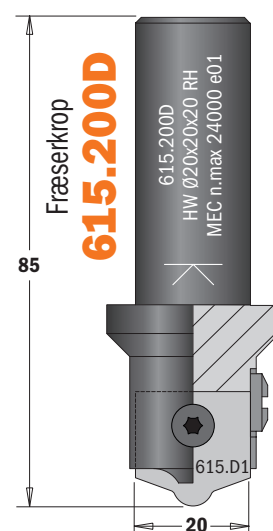
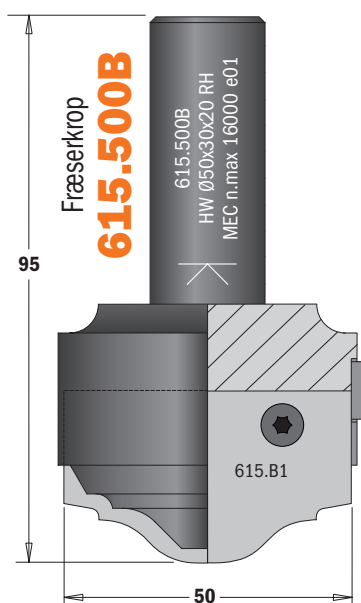
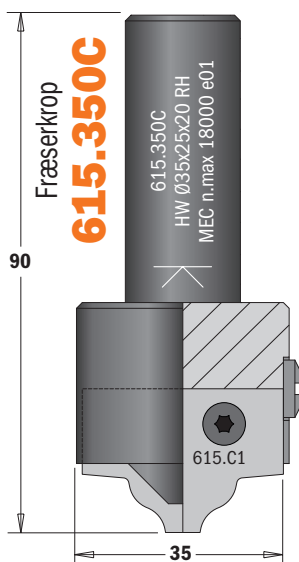
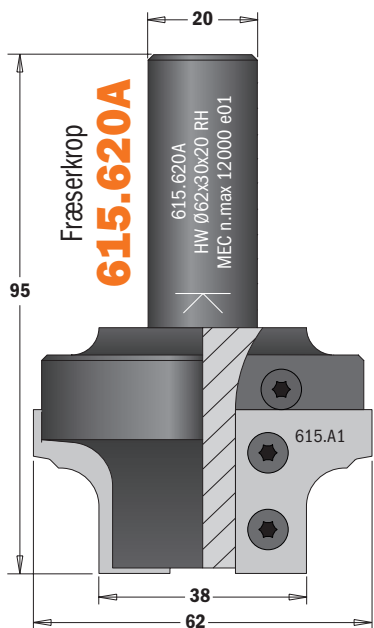
SIKKERHEDSTIPS:



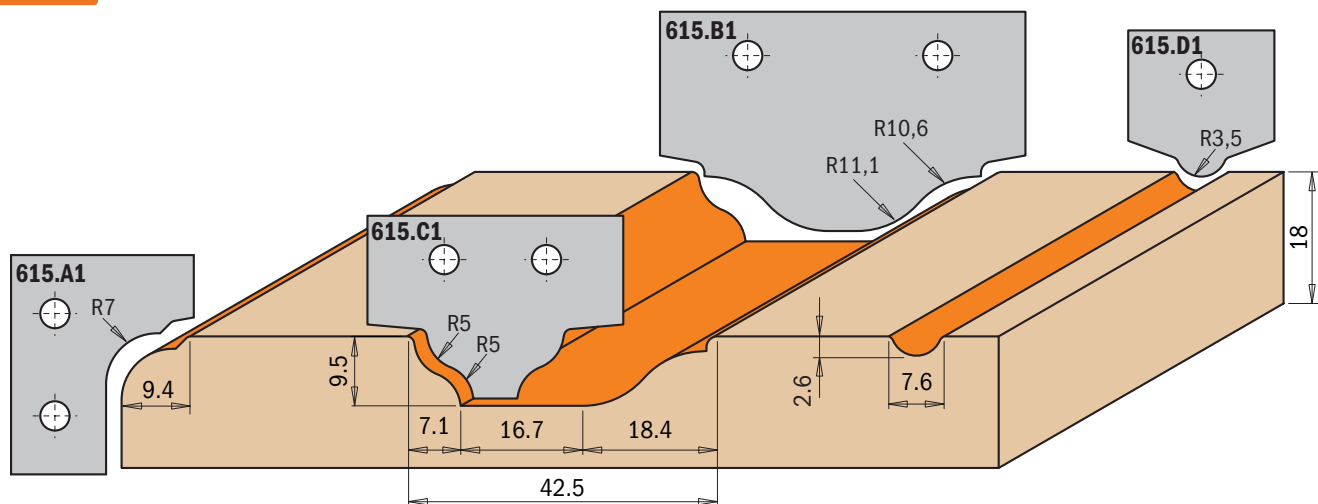
TW-006 moment skruetrækker anbefales til fastgøring af skruer (se side 404).



BESKRIVELSE	S mm	1	VARENR. Højre	Reserve dele
Profilsæt til MDF låger (profil nr. 1)	20	1	615.004.01	990.077.00 991.061.00

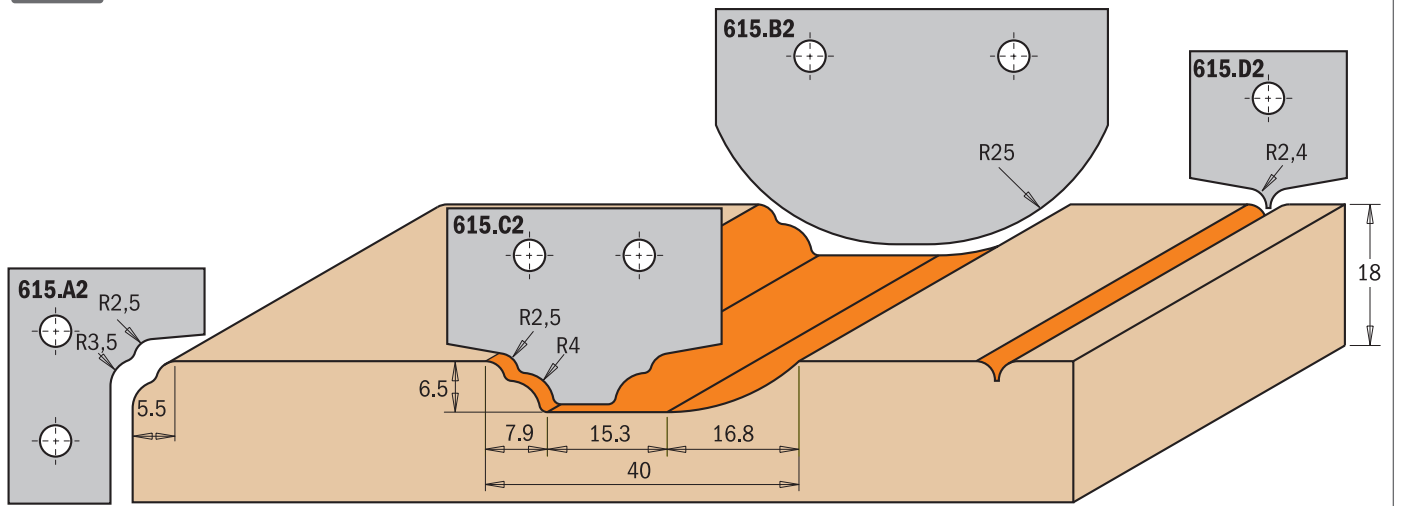


Standard PROFIL NR. 1

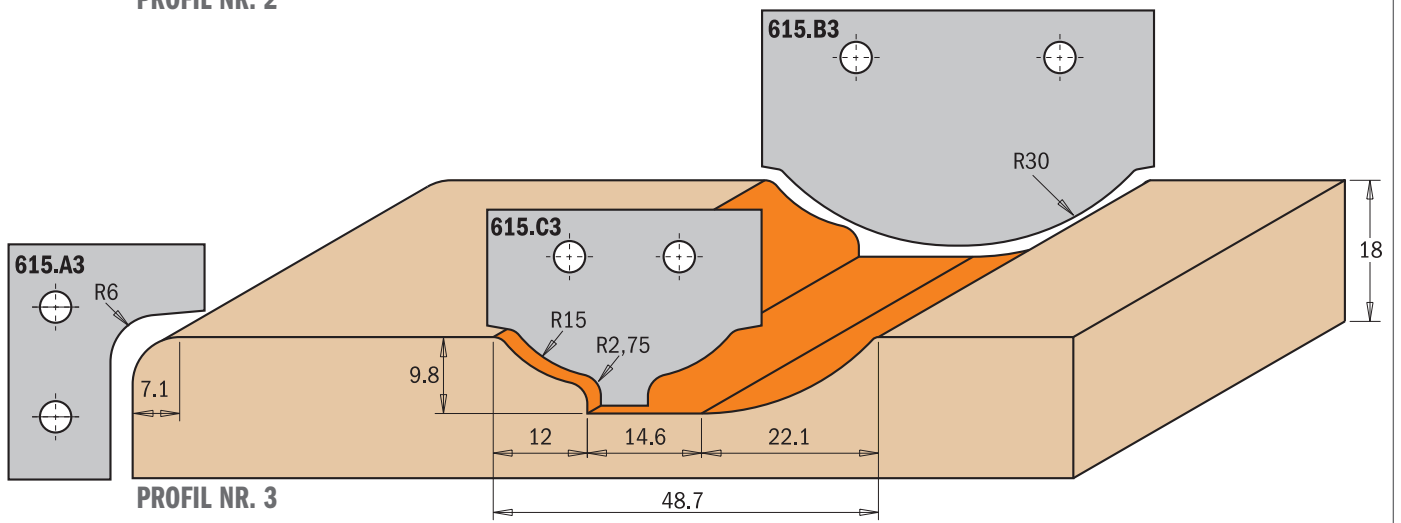


Tegning er 1:1

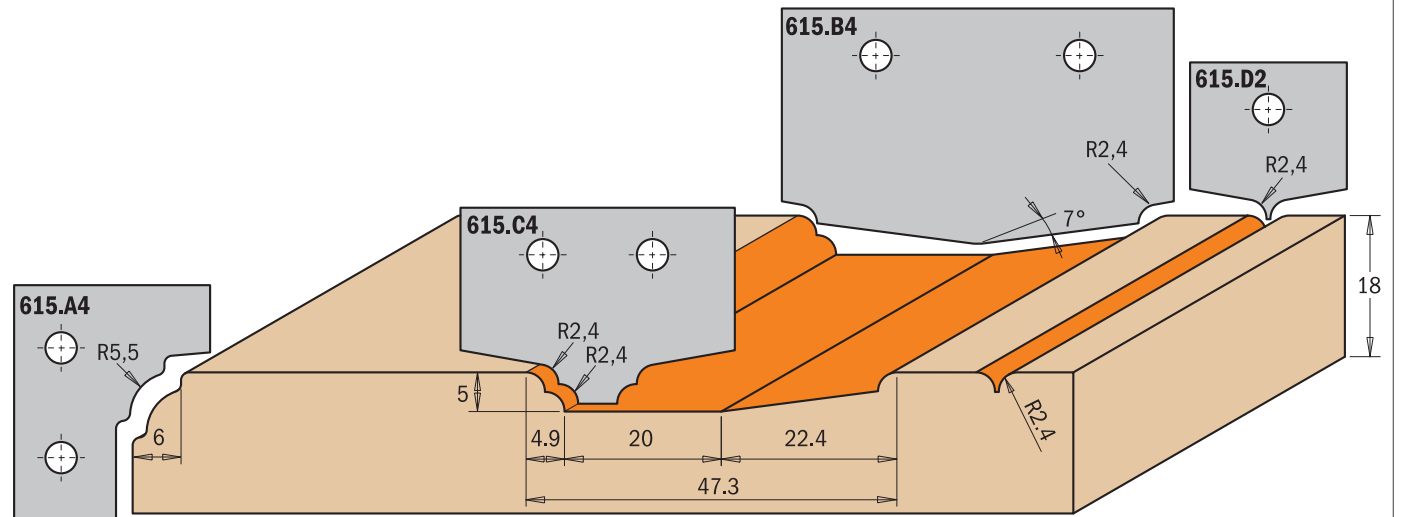
Tilvalg



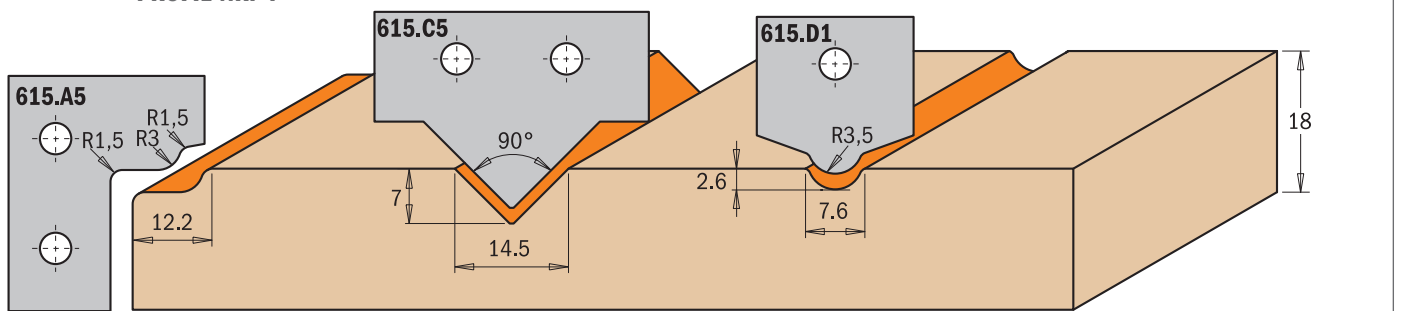
PROFIL NR. 2



PROFIL NR. 3



PROFIL NR. 4



PROFIL NR. 5

Tegning er 1:1



102



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
6	50	105	16	10	102.060.31	102.060.32
7	55	110	16	10	102.070.31	102.070.32
8	60	115	16	10	102.080.31	102.080.32
9	65	120	16	10	102.090.31	102.090.32
10	70	125	16	10	102.100.31	102.100.32
11	75	130	16	10	102.110.31	102.110.32
12	80	135	16	10	102.120.31	102.120.32
13	85	140	16	10	102.130.31	102.130.32
14	90	145	16	10	102.140.31	102.140.32
15	95	150	16	10	102.150.31	102.150.32
16	100	155	16	10	102.160.31	102.160.32
17	105	160	16	10	102.170.31	102.170.32
18	110	165	16	10	102.180.31	102.180.32
19	115	170	16	10	102.190.31	102.190.32
20	120	175	16	10	102.200.31	102.200.32
22	125	180	16	10	102.220.31	102.220.32
24	125	180	16	10	102.240.31	102.240.32

172

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
6	50	105	13	10	172.060.31	172.060.32
7	55	110	13	10	172.070.31	172.070.32
8	60	115	13	10	172.080.31	172.080.32
9	65	120	13	10	172.090.31	172.090.32
10	70	125	13	10	172.100.31	172.100.32
11	75	130	13	10	172.110.31	172.110.32
12	80	135	13	10	172.120.31	172.120.32
13	85	140	13	10	172.130.31	172.130.32
14	90	145	13	10	172.140.31	172.140.32
15	95	150	13	10	172.150.31	172.150.32
16	100	155	13	10	172.160.31	172.160.32
18	110	165	13	10	172.180.31	172.180.32
20	120	175	13	10	172.200.31	172.200.32

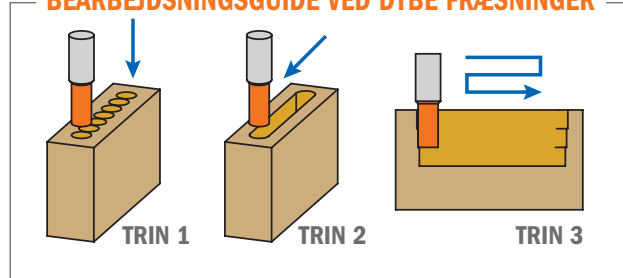
TEKNISKE DETALJER:

- Lang standtid.
- To skær med spånbrydere (Z2).

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning af dybe huller i blødt og hårdt træ. Anvendes på træbearbejdningmaskiner udstyret med borepatroner.

BEARBEJDSNINGSGUIDE VED DYBE FRÆSNINGER



Langhulsborssæt 6 stk. - Med lige skær

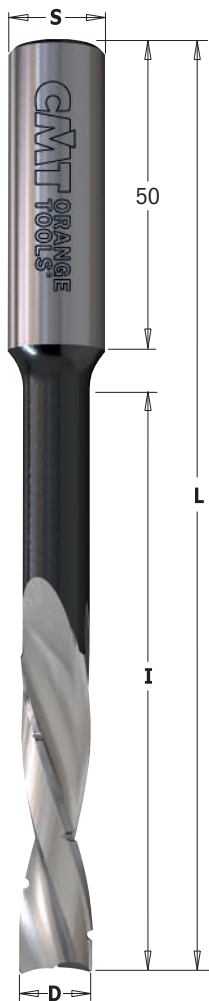


102 - 172

Vores klassiske 6-stks langhulsborssæt med Ø16mm eller Ø13mm skaft er det ideelle værktøj til udfræsning af dybe huller. Pakket i praktisk plastik emballage. Ø16 mm skaft i serie 102 Ø13 mm skaft i serie 172



S mm	D mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
16	6-8-10-12-14-16	1	102.001.00	102.001.10
13	6-8-10-12-14-16	1	172.001.00	172.001.10



161



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
6	60	120	16	10	161.060.31	161.060.32
8	70	130	16	10	161.080.31	161.080.32
10	80	140	16	10	161.100.31	161.100.32
12	90	150	16	10	161.120.31	161.120.32
14	100	160	16	10	161.140.31	161.140.32
16	110	170	16	10	161.160.31	161.160.32

160



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
6	60	120	13	10	160.060.31	160.060.32
8	70	130	13	10	160.080.31	160.080.32
10	80	140	13	10	160.100.31	160.100.32
12	90	150	13	10	160.120.31	160.120.32
14	100	160	13	10	160.140.31	160.140.32
16	110	170	13	10	160.160.31	160.160.32

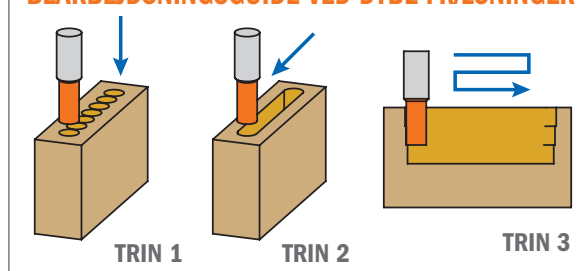
TEKNISKE DETALJER:

- Lang standtid.
- To skær med spånbrydere (Z2).

ANVENDELSE:

Bruges til fræsning af dybe huller i blødt og hårdt træ. Anvendes på træbearbejdningsmaskiner udstyret med borepatroner. RPM 3000 ~ 5000.

BEARBEJDSNINGSGUIDE VED DYBE FRÆSNINGER



Langhulsborssæt 6 stk. - Med snoede skær

160 - 161



Idel til udfræsning til låsekasser, ventilation o.l. Lavet i HSS stål af høj styrke og kan fås i både højre og venstre rotation. Pakket sikkert i hård plastik emballage.

Ø16 mm skaft i serie 161
Ø13 mm skaft i serie 160



S mm	D mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
16	6-8-10-12-14-16	1	161.001.00	161.001.10
13	6-8-10-12-14-16	1	160.001.00	160.001.10



161



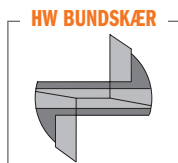
D mm	I ₁ mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
12	25	75	150	16x50	10	161.120.11	161.120.12
16	25	95	170	16x50	10	161.160.11	161.160.12

TEKNISKE DETALJER:

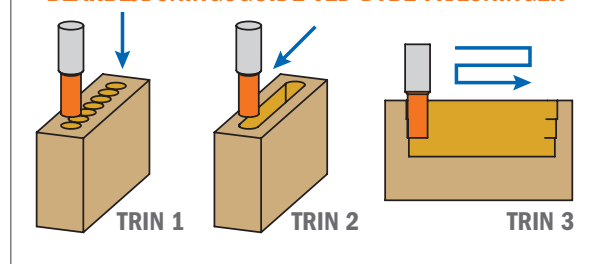
- Langvarig skæreevne.
- Super stærkt stål.
- 2 HW skær med spånbrydere og 1 HW bundskær [Z2 + 1].

ANVENDELSE:

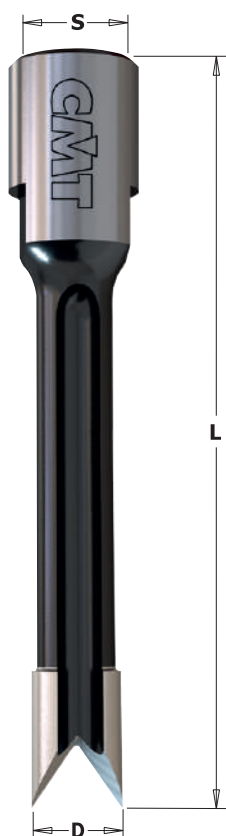
Bruges til fræsning af dybe huller i blødt og hårdt træ. Anvendes på træbearbejdningsmaskiner udstyret med borepatroner. RPM 3000 ~ 5000.



BEARBEJDSNINGSGUIDE VED DYBE FRÆSNINGER



Pendelbor - Indvendigt gevind



163



D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
12	100	M12x1	1	163.120.11
14	100	M12x1	1	163.140.11
16	100	M12x1	1	163.160.11

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærk stål krop.
- 2 hårdmetal skær (Z2).

ANVENDELSE:

Bruges til dybe huller og noter i massivt træ og sammensat træ. Monteret på holder.



164



D mm	L mm	S mm			VARENR. Højre	
18	100	M12x1		1	164.180.11	
20	100	M12x1		1	164.200.11	
22	100	M12x1		1	164.220.11	

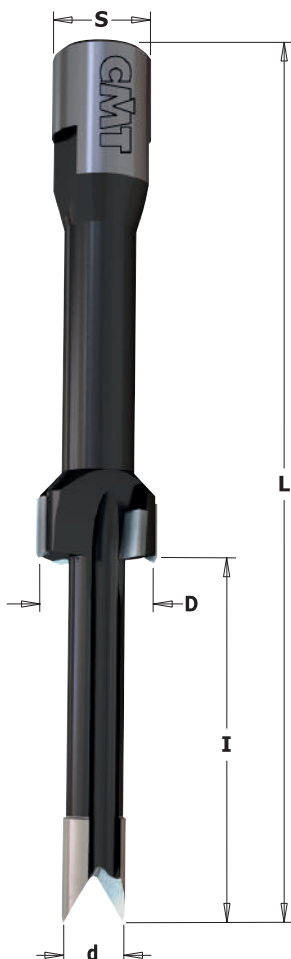
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærk stålkrop.
- Hårdmetal hoved med perfekt afbalanceret centerspids.
- 2 hårdmetal skær (Z2).
- 2 negative forskær (V2).

ANVENDELSE:

Bruges til dybe huller i massivt træ, sammensat træ, plastik og laminater. Bruges på langhulsboremaskiner med holder.

Pendelbor med trin - Indvendigt gevind



166 - 167



d mm	D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	
11	22	62	155	M12x1	1	166.220.11	
12	19	62	155	M12x1	1	167.190.11	

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 hårdmetal skær (Z2)
- 2 negative forskær (Z2)

ANVENDELSE:

Bruges til dybe huller i massivt træ, sammensat træ, plastik og laminater. Bruges på langhulsboremaskiner med holder.

Pendelbor - 16 mm skaft Z2



103



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENDR. Højre & Venstre
6	45	100	16	1	103.060.30
7	45	100	16	1	103.070.30
8	45	100	16	1	103.080.30
9	45	100	16	1	103.090.30
10	55	110	16	1	103.100.30
11	55	110	16	1	103.110.30
12	55	110	16	1	103.120.30
13	55	110	16	1	103.130.30
14	55	110	16	1	103.140.30
15	55	110	16	1	103.150.30
16	55	110	16	1	103.160.30

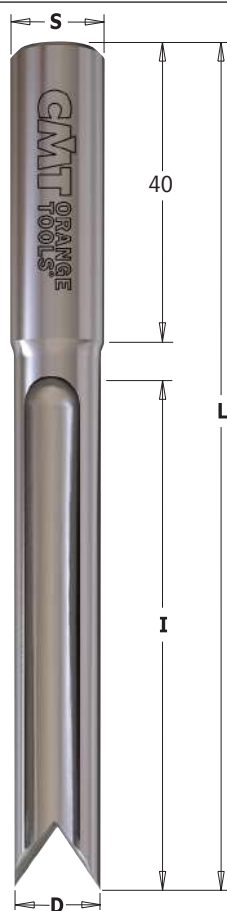
TEKNISKE DETALJER:

- Lang standtid.
- To skær (Z2).

ANVENDELSE:

til at lave huller til eksempelvis låsekasser, ventilation o.l. i både hårdt og blødt træ.

Pendelbor - 13 mm skaft Z2



179



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENDR. Højre & Venstre
6	45	90	13	1	179.060.50
7	50	95	13	1	179.070.50
8	50	95	13	1	179.080.50
9	55	100	13	1	179.090.50
10	60	105	13	1	179.100.50
11	65	110	13	1	179.110.50
12	70	115	13	1	179.120.50
13	75	120	13	1	179.130.50

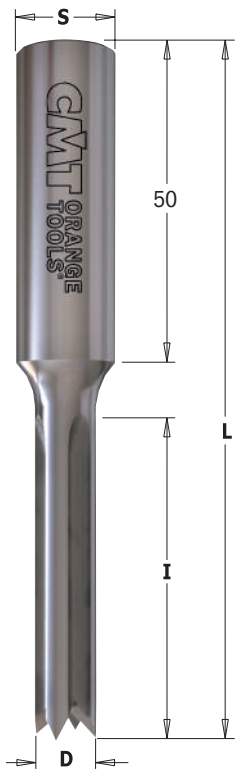
TEKNISKE DETALJER:

- Lang standtid.
- To skær (Z2).

ANVENDELSE:

til at lave huller til eksempelvis låsekasser, ventilation o.l. i både hårdt og blødt træ.

Pendelbor - 13 mm skaft Z4



104



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre & Venstre
6	45	100	13	1	104.060.30
7	45	100	13	1	104.070.30
8	45	100	13	1	104.080.30
9	45	100	13	1	104.090.30
10	55	110	13	1	104.100.30
11	55	110	13	1	104.110.30
12	55	110	13	1	104.120.30
13	55	110	13	1	104.130.30
14	55	110	13	1	104.140.30
15	55	110	13	1	104.150.30
16	55	110	13	1	104.160.30

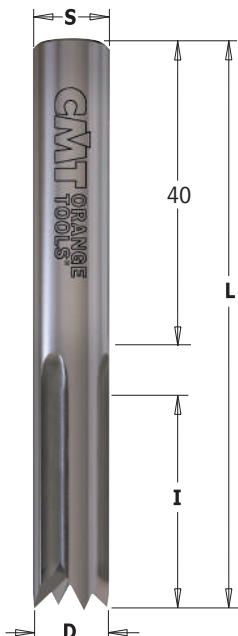
TEKNISKE DETALJER:

- Lang standtid.
- Fire skær (Z4).

ANVENDELSE:

Bruges til at lave huller til eksempelvis låsekasser, ventilation o.l. i både hårdt og blødt træ.

Pendelbor - 10 mm skaft Z4



105



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre & Venstre
6	28	73	10	1	105.060.30
7	28	73	10	1	105.070.30
8	28	73	10	1	105.080.30
9	28	73	10	1	105.090.30
10	28	73	10	1	105.100.30
11	28	73	10	1	105.110.30
12	28	73	10	1	105.120.30
13	28	73	10	1	105.130.30
14	28	73	10	1	105.140.30
15	28	73	10	1	105.150.30
16	28	73	10	1	105.160.30

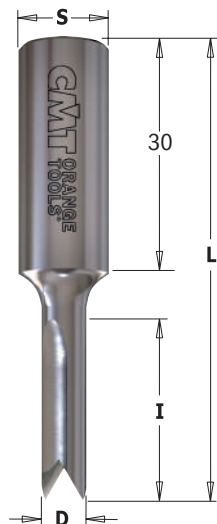
TEKNISKE DETALJER:

- Lang standtid.
- Fire skær (Z4).

ANVENDELSE:

Bruges til at lave huller til eksempelvis låsekasser, ventilation o.l. i både hårdt og blødt træ.

Pendelbor - 12 mm skaft Z2/Z4



106



D mm	I mm	L mm	S mm	Z		VARENR. Højre & Venstre
6	25	60	12	2	1	106.060.30
7	25	60	12	2	1	106.070.30
8	25	60	12	2	1	106.080.30
9	25	60	12	2	1	106.090.30
10	25	60	12	4	1	106.100.30
11	25	60	12	4	1	106.110.30
12	25	60	12	4	1	106.120.30
13	25	60	12	4	1	106.130.30
14	25	60	12	4	1	106.140.30
15	25	60	12	4	1	106.150.30

TEKNISKE DETALJER:

- Lang standtid.
- To eller fire skær [Z2-Z4].

Pendelbor - 16 mm skaft Z3



107



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
6	55	110	16	1	107.060.31	107.060.32
8	55	110	16	1	107.080.31	107.080.32
10	55	110	16	1	107.100.31	107.100.32
12	55	110	16	1	107.120.31	107.120.32
14	60	115	16	1	107.140.31	107.140.32
16	60	115	16	1	107.160.31	107.160.32
18	60	115	16	1	107.180.31	107.180.32
20	60	115	16	1	107.200.31	107.200.32

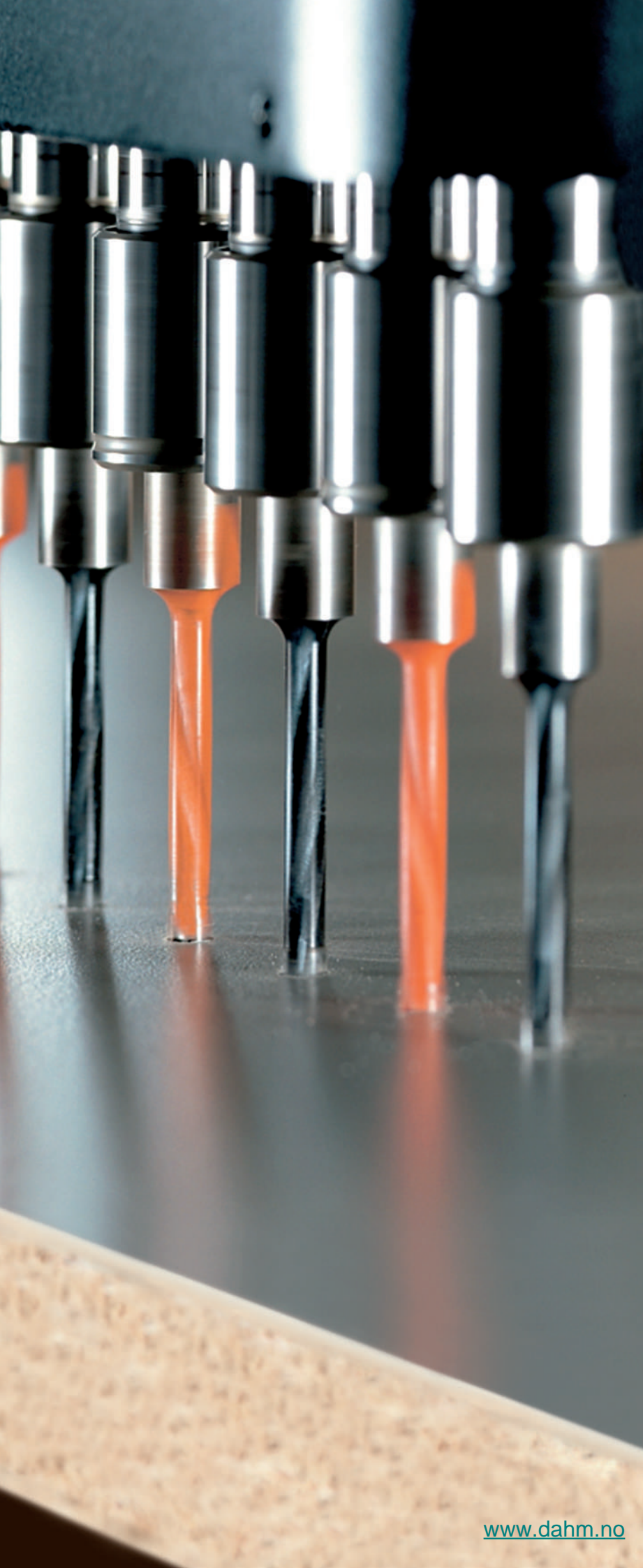
TEKNISKE DETALJER:

- Lang standtid.
- Tre skær [Z3].

ANVENDELSE:

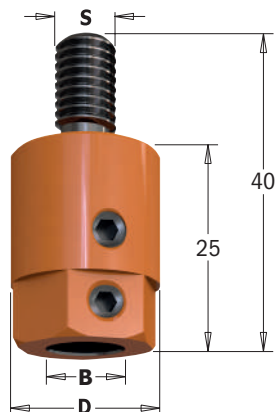
Bruges til at lave huller til eksempelvis låsekasser, ventilation o.l. i både hårdt og blødt træ.

INDUSTRIELLE DYVELBOR



PRODUKTER	SIDE
Borholdere	318-320
XTreme dyvelbor i massiv hårdmetal	321-323
XTreme dyvelbor	324-325
Borholdere & Bøsninger	326
Spiralbor i massiv hårdmetal	327
Dyvelbor med 2 spånriker	328-329
Dyvelbor med 4 spånriker	330-332
Dyvelbor med undersænkere	333
Dyvelbor til gennemboring	334-335
Forsænkere	336
Kunstbor	337-339
Dyvelbor med gevind	340-342



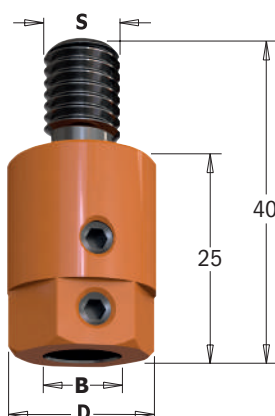
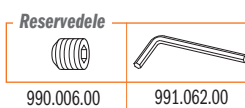


301

RH LH

B mm	D mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
8	16	M8	10	301.080.01	301.080.02
10	19,5	M8	10	301.000.01	301.000.02

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:
NOTTMEYER® (ældre modeller).

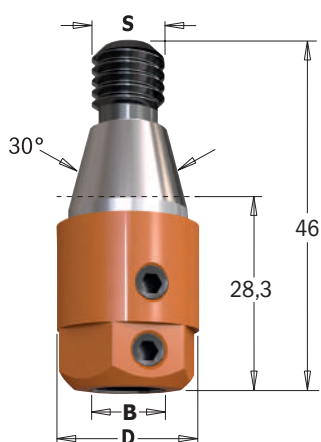
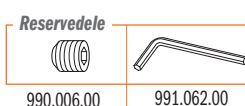


302

RH LH

B mm	D mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
8	16	M10	10	302.080.01	302.080.02
10	19,5	M10	10	302.000.01	302.000.02

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:
AYEN®, HOLZMA®, KNOEVENAGEL®, MAYER®, TORWEGGE®.

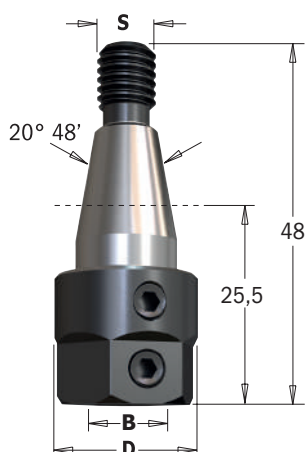
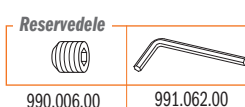


303

RH LH

B mm	D mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
8	16	M10/30°	10	303.080.01	303.080.02
10	19,5	M10/30°	10	303.000.01	303.000.02

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:
ALBERTI® (ældre modeller).
BALESTRINI®, BILEK®, BUSELLATO® (ældre modeller).
SCHLEICHER®, VITAP® (ældre modeller).

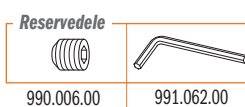


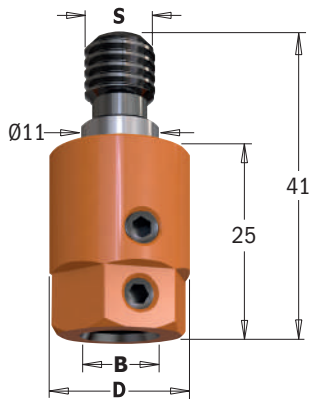
304

RH LH

B mm	D mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
8	16	M8/20° 48'	10	304.080.01	304.080.02
10	19,5	M8/20° 48'	10	304.000.01	304.000.02

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:
BALESTRINI®, BILEK®.





305

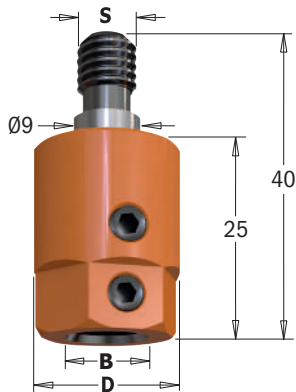


B mm	D mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
8	16	M10/11		305.080.01	305.080.02
10	19,5	M10/11		305.000.01	305.000.02

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:

BIESSE® (ældre modeller).
 MASTERWOOD® (Zangheri & Boschetti).
 MORBIDELLI®, TORWEGGE®, VITAP® (nyt design).
 WEEKE®.

Reserve dele	
990.006.00	991.062.00



358



B mm	D mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
8	16	M8/9		358.080.01	358.080.02
10	19,5	M8/9		358.000.01	358.000.02

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:

MASTERWOOD® (Zangheri & Boschetti).
 MORBIDELLI®, NOTTMEYER® (nyt design).

Reserve dele	
990.006.00	991.062.00



359



B mm	D mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
10	19,5	M10		359.000.01	359.000.02

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:

SCHEER®.

Reserve dele	
990.006.00	991.062.00



360.001



B mm	d mm	D mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
10	20	15		360.001.01	360.001.02

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:

Til BIESSE® maskiner med lynkobling.

Reserve dele	
990.007.00	991.067.00



360.101

LH RH

B mm	d mm	D mm		VARENR. Højre & Venstre
10	17,5	18	10	360.101.00

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:
VITAP®.

Reserve dele	
990.015.00	991.062.00



360.201

LH RH

B mm	d mm	D mm		VARENR. Højre & Venstre
10	19,5	20	10	360.201.00

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:
MORBIDELLI®.

Reserve dele	
990.009.00	991.067.00



360.301

LH RH

B mm	d mm	D mm		VARENR. Højre & Venstre
10	19,5	20	10	360.301.00

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:
MASTERWOOD®, MAGGI®, FELDER®, GRIGGIO®.

Reserve dele	
990.015.00	991.062.00



360.401

LH RH

B mm	d mm	D mm		VARENR. Højre & Venstre
10	20	17	10	360.401.00

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:
WEEKE®.

Reserve dele	
990.009.00	991.067.00



990.088

LH RH

BESKRIVELSE		VARENR. Højre & Venstre
Antrækskrue til WEEKE® maskiner	10	990.088.00

SERIE	XTREME FLAD	XTREME	XTREME	INDUSTRIEL
YDEEVNE	PERFEKT ★★★★★	PERFEKT ★★★★★	FREMragENDE ★★★★★	MEGET GOD ★★★
BOR				
BESKRIVELSE	Designet til meget krævende og længerevarende borer i Industrielle produktioner. Høj modstandsdygtighed og lang holdbarhed.	Designet til meget krævende og længerevarende borer i Industrielle produktioner. Høj modstandsdygtighed og lang holdbarhed.	Designet til krævende og meget krævende borer i industrielle produktioner. Høj modstandsdygtighed og lang holdbarhed.	Designet til mindre krævende borer i Industrielle produktioner. God modstandsdygtighed og god holdbarhed.
BRUGERE	INDUSTRIEL PRODUKTION I STOR SKALA	INDUSTRIEL PRODUKTION I STOR SKALA	INDUSTRIEL PRODUKTION I MELLEM/STOR SKALA	INDUSTRIEL PRODUKTION I MINDRE/MELLEM SKALA
ANBEFALET BRUG	INDUSTRIEL PRODUKTION	INDUSTRIEL PRODUKTION	INDUSTRIEL/HÅNDVÆRKER	INDUSTRIEL/HÅNDVÆRKER
MATERIALER	Ideel til spånplader, MDF, HDF og laminater. Perfekt til boring i tynde plader på grund af begrænset centerspids og sideskær.	Ideel til spånplader, MDF, HDF og laminater.	Fremragende til både blødt og hårdt træ. Meget god til spånplade, MDF, HDF og laminater.	Fremragende til både blødt og hårdt træ. God til spånplade, MDF og laminater.
SLIBNING OG VEDLIGEHOLDELSE	Flade kanter med forstærkede forskær giver perfekt finish og langvarig boring. XTREME FLAD SLIBNING	Specielt designede forstærkede forskær giver upåklagelig finish under opgaver hvor der kræves højhastighedsboring. XTREME SLIBNING	Specielt designede forstærkede forskær giver upåklagelig finish under opgaver hvor der kræves højhastighedsboring. XTREME SLIBNING	Standard design med negative forskær giver en god finish uden grater. NEGATIVE FORSKÆR
HÅRDMETAL	INDUSTRIEL KROM MIKROGRAIN HÅRDMETAL Premium kvalitetshårdmetal som producerer rene huller uden grove kanter og opretholder et afbalanceret centerpunkt. Ud over dets sikkerhedsfunktioner, garanterer Krom Mikrograin Hårdmetal ekstraordinær modstand mod træthed og slid og giver mulighed for et uendeligt antal genopslibninger.	INDUSTRIEL KROM MIKROGRAIN HÅRDMETAL Det specielle kromforstærkede hårdmetal producerer rene huller uden grove kanter og opretholder et afbalanceret centerpunkt. Ud over dets sikkerhedsfunktioner, garanterer Krom Mikrograin Hårdmetal ekstraordinær modstand mod træthed og slid og giver mulighed for et uendeligt antal genopslibninger.	INDUSTRIEL SINTERHIP HØJ-DENSITET HÅRDMETAL Det unikke forskær er lavet af højkvalitets hårdmetal forbedret via Sinterhip (varm isostatisk presning). Denne proces sikrer langvarig ydeevne og usædvanligt rene huller.	INDUSTRIEL HÅRDMETAL Fin- og mellemkornet hårdmetals kvalitet som garanterer sikker og langvarig brug.
BELÆGNING	 MASSIV HÅRDMETAL	 MASSIV HÅRDMETAL	CMT'S P.T.FE BELÆGNING giver en klæbefri overflade som forebygger opbygning af harpiks, lim eller skidt på borkroppen. Dette unikke Industrielle materiale er opvarmet til 420° og er specielt designet til at matche kravene til træbearbejdning.	CMT'S P.T.FE BELÆGNING giver en klæbefri overflade som forebygger opbygning af harpiks, lim eller skidt på borkroppen. Dette unikke Industrielle materiale er opvarmet til 420° og er specielt designet til at matche kravene til træbearbejdning.
PRISNIVEAU	HØJ	HØJ	MELLEM/HØJ	MELLEM

Massive dyvelbor



311.71/72 XTREME FLAT SHARPENING



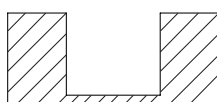
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	30	70	10x27	50	311.050.71	311.050.72
6	30	70	10x27	50	311.060.71	311.060.72
7	30	70	10x27	50	311.070.71	311.070.72
8	30	70	10x24	50	311.080.71	311.080.72
10	30	70	10x26	50	311.100.71	311.100.72

TEKNISKE DETALJER:

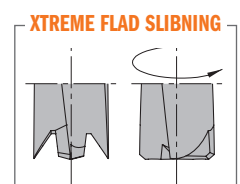
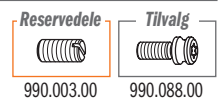
- Super stærkt stål i bedste kvalitet som yder forbedret modstandsdygtighed og holdbarhed.
- Spiraldel af massiv hårdmetal af høj kvalitet.
- 2 skær [Z2] + 2 forskær [V2]
- 2 spånriller.
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.
- Anbefalet fremføringshastighed 1 ÷ 4m / minut -RPM 6000

ANVENDELSE:

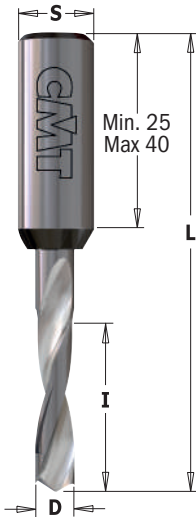
Ideel til boring i spånplader, MDF, HDF og laminater. Bedst til hulboring i tynde plader - ingen centerspids eller forskær. Bruges på boremaskiner med borepatroner og borholdere.



Flad slibning uden centerspids og forskær.



CMT's nye højkvalitets dyvelbor garanterer fremragende ydeevne og ekstra lang levetid!

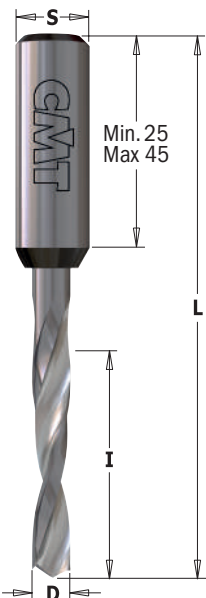
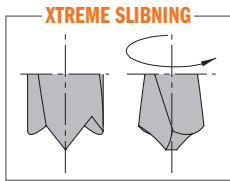
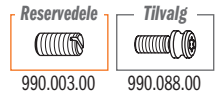


310.21/22 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
1,3	5	57,5	10x30	50	310.013.20*	
2	12	57,5	10x27	50	310.020.21	310.020.22
3	9	57,5	10x40	50	310.530.21	310.530.22
3	18	57,5	10x25	50	310.030.21	310.030.22
4	20	57,5	10x27	50	310.040.21	310.040.22
5	22	57,5	10x27	50	310.050.21	310.050.22
6	22	57,5	10x27	50	310.060.21	310.060.22
6,35 (1/4")	22	57,5	10x27	50	310.064.21	310.064.22
8	22	57,5	10x27	50	310.080.21	310.080.22
10	22	57,5	10x25	50	310.100.21	310.100.22

* Dyvelbor til forboring til paneler. Kan anvendes til både højre og venstre rotation.

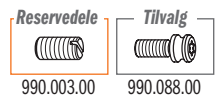


311.21/22 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
1,3	5	70	10x45	50	311.013.20*	
2	12	70	10x40	50	311.020.21	311.020.22
3	18	70	10x42	50	311.030.21	311.030.22
3,5	18	70	10x39	50	311.035.21	311.035.22
4	30	70	10x28	50	311.040.21	311.040.22
5	30	70	10x30	50	311.050.21	311.050.22
6	30	70	10x27	50	311.060.21	311.060.22
6,35 (1/4")	30	70	10x30	50	311.064.21	311.064.22
ny 7	35	70	10x25	50	311.070.21	311.070.22
8	35	70	10x25	50	311.080.21	311.080.22
10	35	70	10x25	50	311.100.21	311.100.22

* Dyvelbor til forboring til paneler. Kan anvendes til både højre og venstre rotation.



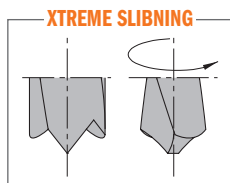
TEKNISKE DETALJER:

- Skaft i super stærkt stål af bedste kvalitet
- Kroppen er massiv hårdmetal af høj kvalitet
- Centerspids
- 2 skær
- 2 spånriiler
- 2 negative forskær
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.

Perfekt til alle materialer og højtydende i lang tid!

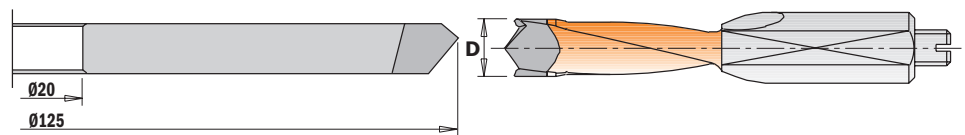


Slibeskiver til Xtreme slibning

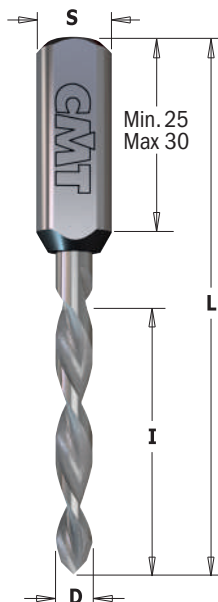


01.02

D mm	BESKRIVELSE	DIMENSION mm	B mm		VAREN.
Ø3 til 7	Slibeskive til genopslibning	Ø125x5,5	Ø20	1	01.02.0316
Ø8 til 10	Slibeskive til genopslibning	Ø125x7	Ø20	1	01.02.0317



Massive dyvelbor til gennemboring



314.21/22 XTREME



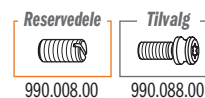
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
*3	27	70	10x30	50	314.030.21	314.030.22
4	35	70	10x25	50	314.040.21	314.040.22
5	35	70	10x25	50	314.050.21	314.050.22
6	35	70	10x25	50	314.060.21	314.060.22
ny 7	35	70	10x25	50	314.070.21	314.070.22
8	35	70	10x25	50	314.080.21	314.080.22
10	35	70	10x27	50	314.100.21	314.100.22

* 'V' centerspids 60°.

Til plader med maks. 20-30 mm tykkelse.

TEKNISKE DETALJER:

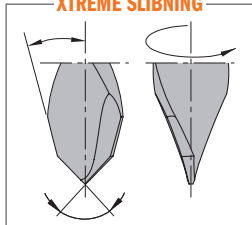
- Skaft i super stærkt stål af bedste kvalitet
- Kroppen er massiv hårdmetal af høj kvalitet
- 2 skær (Z2) dobbelt vinkel
- 2 spånrriller
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



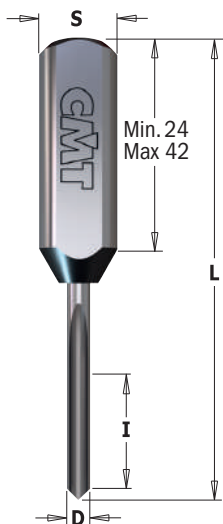
ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.

XTREME SLIBNING



Massive dyvelbor



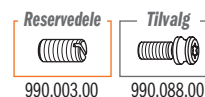
382 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre & Venstre
2	12	57,5	10x30	50	382.2057
2	12	70	10x42	50	382.2070
2,5	16	57,5	10x24	50	382.2557
2,5	16	70	10x35	50	382.2570
3	15	57,5	10x26	50	382.3057
3	25	70	10x26	50	382.3070
3,5	18	57,5	10x24	50	382.3557
3,5	18	70	10x36	50	382.3570
5	25	57,5	10x25	50	382.5057
5	35	70	10x25	50	382.5070

TEKNISKE DETALJER:

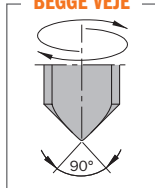
- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- Skærehoved med præcisionsbalanceret centerspids
- 1 skær (Z1)
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

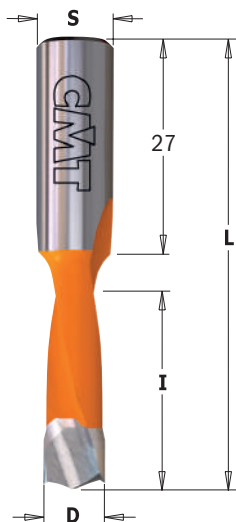
Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.

BEGGE VEJE



SIKKERHEDSTIPS:

Disse bor kræver mere kraft i forhold til traditionelle dyvelbor. Antallet af dyvelbor, som kan anvendes i en enkelt borenhed, afhænger af maskinens effekt.



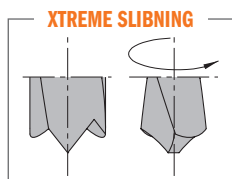
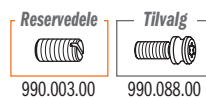
310.41/42 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	27	57,5	10x27	50	310.050.41	310.050.42
6	27	57,5	10x27	50	310.060.41	310.060.42
7	27	57,5	10x27	50	310.070.41	310.070.42
8	27	57,5	10x27	50	310.080.41	310.080.42
9	27	57,5	10x27	50	310.090.41	310.090.42
10	27	57,5	10x27	50	310.100.41	310.100.42

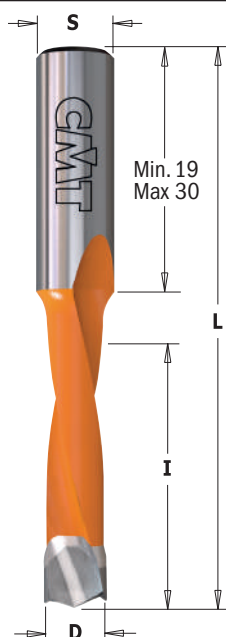
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Ekstrafin micrograin hårdmetalspids med centerspids.
- To skær (Z2).
- To spånriiler.
- To negative forskær (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminaer.



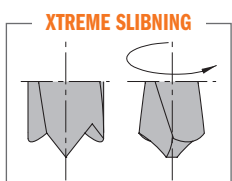
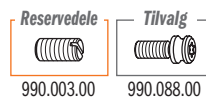
311.41/42 XTREME



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	35	70	10x30	50	311.050.41	311.050.42
6	35	70	10x30	50	311.060.41	311.060.42
7	35	70	10x30	50	311.070.41	311.070.42
8	35	70	10x30	50	311.080.41	311.080.42
8	45	70	10x19	50	311.580.41*	311.580.42*
9	35	70	10x30	50	311.090.41	311.090.42
10	35	70	10x30	50	311.100.41	311.100.42
12	35	70	10x30	10	311.120.41	311.120.42

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Ekstrafin micrograin hårdmetalspids med centerspids.
- To skær (Z2).
- To spånriiler.
- To negative forskær (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminaer.

* Bor designet til at passe til HÄFELE® Ixconnect SC 8/60.

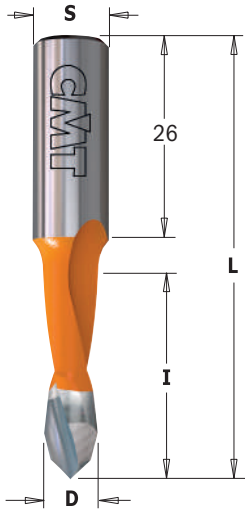
Perfekt til alle materialer og højtydende i lang tid

Disse dyvelbor er udelukkende lavet af højkvalitets super mikrograin hårdmetal fra CERATIZIT® i Luxembourg.

Dyvelborserien tilbyder en masse specielt designede funktioner:

- Den unikke centerspids er med negativ slebne forskær hvilket giver udsædvanligt "rene" huller uden opriftede kanter.
- Præcist afbalanceret centerspids;
- Det cylindriske hoved er større end traditionelle skær, og er ekstremt modstandsdygtigt ved langvarig brug.
- Holder længere mellem slibningerne;
- Bundskæret er slebet helt ind til centerspidsen for at reducere boremodstanden, og for at forøge produktionshastigheden.
- Den massive kerne garanterer et nærmest uendeligt antal slibninger, og da det er én massiv enhed giver det ligeledes en ekstra sikkerhed.
- Ideel til hårdt træ og vanskelige kompositter såsom MDF, finer og spånplade.
- Fremragende ydelse i højhastigheds borekasser og på CNC maskiner.

Dyvelbor til gennemboring



313.41/42 XTREME

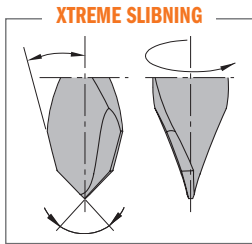
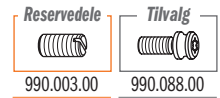


D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	27	57,5	10x26	50	313.050.41	313.050.42
8	27	57,5	10x26	50	313.080.41	313.080.42

Til plader med maks. 20mm tykkelse.

TEKNISKE DETALJER:

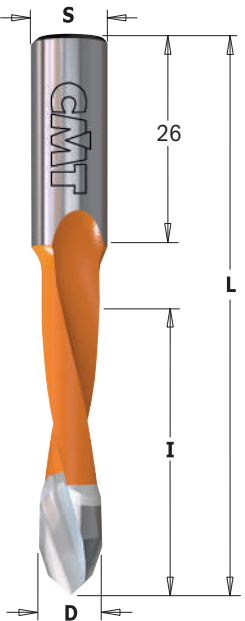
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Ekstrafin micrograin hårdmetalspids med centerspids.
- Hoved i massiv hårdmetal med præcist afbalanceret centerspids.
- To skær (Z2).
- Dobbelt vinkel.
- To spånriiler.
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.

Dyvelbor til gennemboring



314.41/42 XTREME

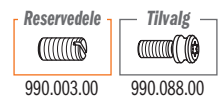


D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	35	70	10x26	50	314.050.41	314.050.42
6	35	70	10x26	50	314.060.41	314.060.42
7	35	70	10x26	50	314.070.41	314.070.42
8	35	70	10x26	50	314.080.41	314.080.42
10	35	70	10x26	50	314.100.41	314.100.42

Til plader med maks. 30mm tykkelse.

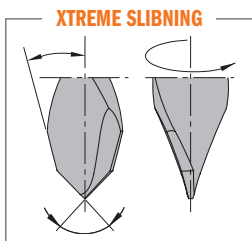
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Ekstrafin micrograin hårdmetalspids med centerspids.
- To skær (Z2).
- To spånriiler.
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.



Perfekt til alle materialer og højtydende i lang tid

Disse dyvelbor er udelukkende lavet af høj kvalitets super mikrograin hårdmetal fra CERATIZIT® i Luxembourg.

Dyvelborserien tilbyder en masse specielt designede funktioner:

- Den unikke centerspids er med negativ slebne forskær hvilket giver udsædvanligt "rene" huller uden opriftede kanter.
- Præcist afbalanceret centerspids;
- Det cylindriske hoved er større end traditionelle skær, og er ekstremt modstandsdygtigt ved langvarig brug.
- Holder længere mellem slibningerne;
- Bundskæret er slebet helt ind til centerspidsen for at reducere boremodstanden, og for at forøge produktionshastigheden.
- Den massive kerne garanterer et nærmest uendeligt antal slibninger, og da det er én massiv enhed giver det ligeledes en ekstra sikkerhed.
- Ideel til hårdt træ og vanskelige kompositter såsom MDF, finer og spånplade.
- Fremragende ydelse i højhastigheds borekasser og på CNC maskiner.



364

B mm	L mm	S mm			VARENR.
2	38	10x20		10	364.020.00
2,5	38	10x20		10	364.025.00
3	38	10x20		10	364.030.00
3,2	38	10x20		10	364.032.00
3,5	38	10x20		10	364.035.00
4	38	10x20		10	364.040.00
4,5	38	10x20		10	364.045.00
5	38	10x20		10	364.050.00

Anvendes med spiralbor varenr. **363** massiv hårdmetal.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Hurtig og sikker fastspænding på spiralbor.
- Præcis og stabil
- Cylindrisk kolbe med spændeflade.

ANVENDELSE:

Bruges sammen med cylindriske bor på boremaskiner med borholdere.



Bøsninger til borholdere



365

B mm	L mm	S mm			VARENR.
2	23	10		50	365.020.00
2,5	23	10		50	365.025.00
3	23	10		50	365.030.00
3,2	23	10		50	365.032.00
3,5	23	10		50	365.035.00
4	23	10		50	365.040.00
4,5	23	10		50	365.045.00
5	23	10		50	365.050.00
6	23	10		50	365.060.00

Anvendes med spiralbor varenr. **363** massiv hårdmetal.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Slids på langs med bøsning for at sikre fastspændingen.
- Cylindrisk kolbe med spændeflade.

ANVENDELSE:

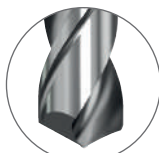
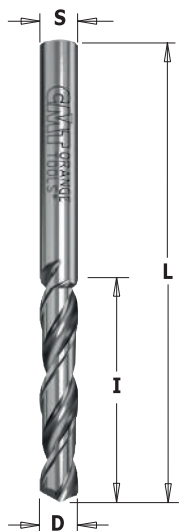
Bruges sammen med cylindriske bor på boremaskiner med borholdere.

SAMLEVEJLEDNING



Massive hårdmetal spiralbor med "V" 120° centerspids

CMT ORANGE TOOLS®



"V" centerspids
120°

363.11/12

HWM LANG LEVETID Z2 RH LH

S=D mm	I mm	L mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
2	25	50	50	363.020.11	363.020.12
2,5	27	55	50	363.025.11	363.025.12
3	27	55	50	363.030.11	363.030.12
3,2	27	55	50	363.032.11	363.032.12
3,5	27	55	50	363.035.11	363.035.12
4	27	55	50	363.040.11	363.040.12
4,5	28	60	50	363.045.11	363.045.12
5	28	60	50	363.050.11	363.050.12

Anvendes med varenr. 364-365

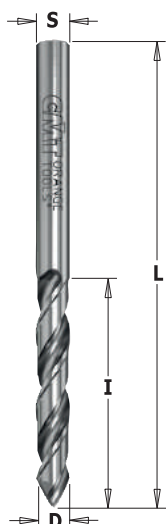
TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- To skær (Z2).
- To spånriiler
- Cylindrisk kolbe og skærediameter (S=D).

ANVENDELSE:

Bruges i borholdere. Til træ, trækompositter og laminat.

Massive hårdmetal spiralbor med "V" 60° centerspids



"V" centerspids
60°

363.41/42

HWM LANG LEVETID Z2 RH LH

S=D mm	I mm	L mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
2,5	27	55	50	363.025.41	363.025.42
3	27	55	50	363.030.41	363.030.42
3,5	27	55	50	363.035.41	363.035.42
4	27	55	50	363.040.41	363.040.42

Anvendes med varenr. 364-365

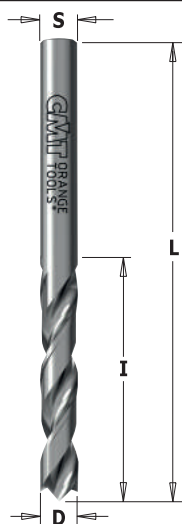
TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- To skær (Z2).
- To spånriiler
- Cylindrisk kolbe og skærediameter (S=D).

ANVENDELSE:

Bruges i borholdere. Til træ, trækompositter og laminat.

Massive hårdmetal spiralbor



XTreme
slibning

363.21/22 XTREME

HWM LANG LEVETID Z2 RH LH

S=D mm	I mm	L mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
2,5	27	55	50	363.025.21	363.025.22
3	27	55	50	363.030.21	363.030.22
4	27	55	50	363.040.21	363.040.22
5	28	60	50	363.050.21	363.050.22

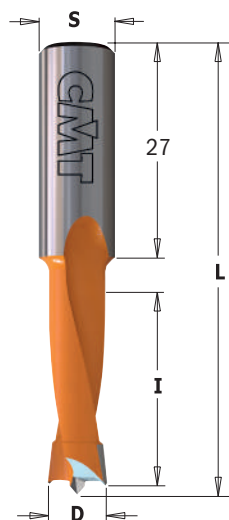
Anvendes med varenr. 364-365

TEKNISKE DETALJER:

- Massiv hårdmetal af højeste kvalitet
- To skær (Z2).
- To spånriiler
- Cylindrisk kolbe og skærediameter (S=D).

ANVENDELSE:

Bruges i borholdere. Til træ, trækompositter og laminat.

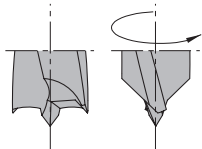


310

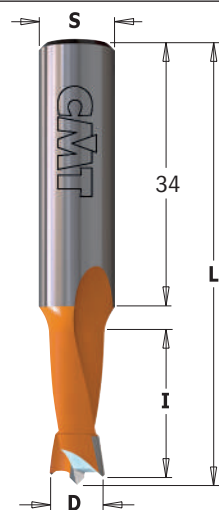
HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
4	27	57,5	10x27	50	310.040.11	310.040.12
4,5	27	57,5	10x27	50	310.045.11	310.045.12
4,76	27	57,5	10x27	50	310.047.11	310.047.12
5	27	57,5	10x27	50	310.050.11	310.050.12
5,1	27	57,5	10x27	50	310.051.11	310.051.12
5,2	27	57,5	10x27	50	310.052.11	310.052.12
5,55	27	57,5	10x27	50	310.055.11	310.055.12
6	27	57,5	10x27	50	310.060.11	310.060.12
6,35	27	57,5	10x27	50	310.064.11	310.064.12
6,5	27	57,5	10x27	50	310.065.11	310.065.12
7	27	57,5	10x27	50	310.070.11	310.070.12
8	27	57,5	10x27	50	310.080.11	310.080.12
8,2	27	57,5	10x27	50	310.082.11	310.082.12
9	27	57,5	10x27	50	310.090.11	310.090.12
9,52	27	57,5	10x27	50	310.095.11	310.095.12
10	27	57,5	10x27	50	310.100.11	310.100.12
11	27	57,5	10x27	10	310.110.11	310.110.12
12	27	57,5	10x27	10	310.120.11	310.120.12
12,7	27	57,5	10x27	10	310.127.11	310.127.12
13	27	57,5	10x27	10	310.130.11	310.130.12
14	27	57,5	10x27	10	310.140.11	310.140.12
15	27	57,5	10x27	10	310.150.11	310.150.12
16	27	57,5	10x27	10	310.160.11	310.160.12

NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR



Reserve dele 990.003.00
Tilvalg 990.088.00



361

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	18	57,5	10x34	50	361.050.11	361.050.12
6	18	57,5	10x34	50	361.060.11	361.060.12
7	18	57,5	10x34	50	361.070.11	361.070.12
8	18	57,5	10x34	50	361.080.11	361.080.12
10	18	57,5	10x34	50	361.100.11	361.100.12

TEKNISKE DETALJER:

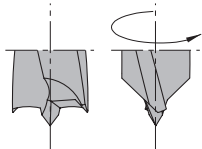
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær i hårdmetal (Z2).
- To spånriller.
- To negative forskær (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

Reserve dele 990.003.00
Tilvalg 990.088.00

ANVENDELSE:

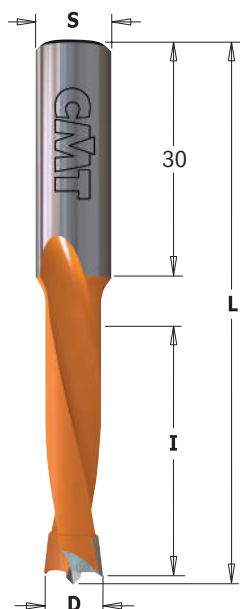
Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.

NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR

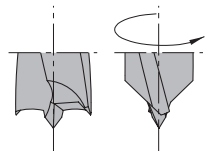


Dyvelbor med to spånroller

HW Z2 V2 RH LH

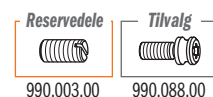


NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR

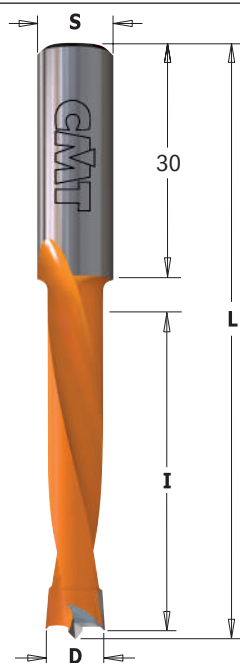


311

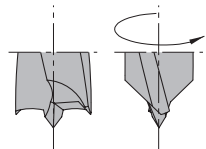
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
4	35	70	10x30	50	311.040.11	311.040.12
4,5	35	70	10x30	50	311.045.11	311.045.12
4,76	35	70	10x30	50	311.047.11	311.047.12
5	35	70	10x30	50	311.050.11	311.050.12
5,1	35	70	10x30	50	311.051.11	311.051.12
5,2	35	70	10x30	50	311.052.11	311.052.12
5,55	35	70	10x30	50	311.055.11	311.055.12
6	35	70	10x30	50	311.060.11	311.060.12
6,35	35	70	10x30	50	311.064.11	311.064.12
6,5	35	70	10x30	50	311.065.11	311.065.12
7	35	70	10x30	50	311.070.11	311.070.12
8	35	70	10x30	50	311.080.11	311.080.12
8,2	35	70	10x30	50	311.082.11	311.082.12
9	35	70	10x30	50	311.090.11	311.090.12
9,52	35	70	10x30	50	311.095.11	311.095.12
10	35	70	10x30	50	311.100.11	311.100.12
11	35	70	10x30	10	311.110.11	311.110.12
11,1	35	70	10x30	10	311.111.11	311.111.12
12	35	70	10x30	10	311.120.11	311.120.12
12,7	35	70	10x30	10	311.127.11	311.127.12
13	35	70	10x30	10	311.130.11	311.130.12
14	35	70	10x30	10	311.140.11	311.140.12
15	35	70	10x30	10	311.150.11	311.150.12
16	35	70	10x30	10	311.160.11	311.160.12



Dyvelbor med to spånroller



NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR



362

HW Z2 V2 RH LH

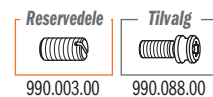
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	44	77	10x30	50	362.050.11	362.050.12
6	44	77	10x30	50	362.060.11	362.060.12
7	44	77	10x30	50	362.070.11	362.070.12
8	44	77	10x30	50	362.080.11	362.080.12
10	44	77	10x30	50	362.100.11	362.100.12
12	44	77	10x30	10	362.120.11	362.120.12

TEKNISKE DETALJER:

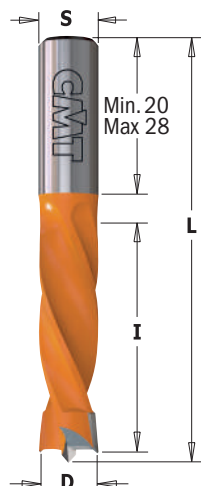
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær i hårdmetal (Z2).
- To spånroller.
- To negative forskær (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.



Dyvelbor med fire spånriiler - Skaft 8 mm

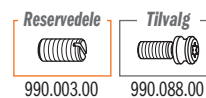


306

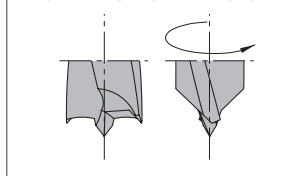


D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
• 3	18	55,5	8x28	50	306.030.21	
5	30	55,5	8x20	50	306.050.11	306.050.12
5,55	30	55,5	8x20	50	306.055.11	306.055.12
6	30	55,5	8x20	50	306.060.11	306.060.12
6,35	30	55,5	8x20	50	306.064.11	306.064.12
7	30	55,5	8x20	50	306.070.11	306.070.12
8	30	55,5	8x20	50	306.080.11	306.080.12
9	30	55,5	8x20	50	306.090.11	306.090.12
10	30	55,5	8x20	50	306.100.11	306.100.12
12	30	55,5	8x20	50	306.120.11	306.120.12

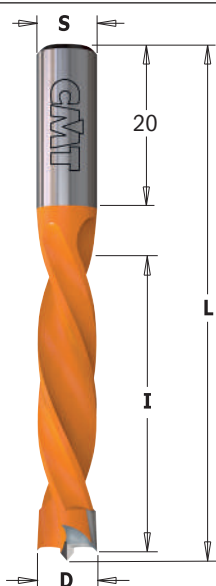
• Massiv hårdmetal



NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR



Dyvelbor med fire spånriiler - Skaft 8 mm



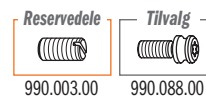
307



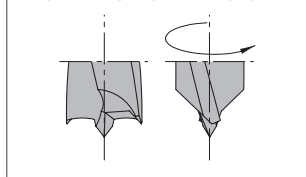
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	40	67	8x20	50	307.050.11	307.050.12
5,55	40	67	8x20	50	307.055.11	307.055.12
6	40	67	8x20	50	307.060.11	307.060.12
6,35	40	67	8x20	50	307.064.11	307.064.12
7	40	67	8x20	50	307.070.11	307.070.12
8	40	67	8x20	50	307.080.11	307.080.12
9	40	67	8x20	50	307.090.11	307.090.12
9,52	40	67	8x20	50	307.095.11	307.095.12
10	40	67	8x20	50	307.100.11	307.100.12
12	40	67	8x20	10	307.120.11	307.120.12

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær i hårdmetal (Z2).
- Fire spånriiler.
- To negative forskær (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



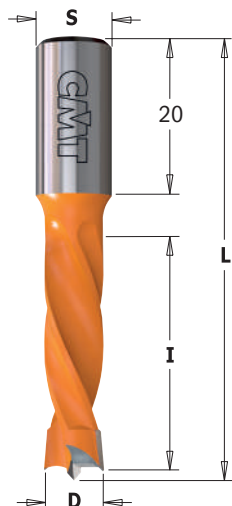
NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminaer.

Dyvelbor med fire spånroller

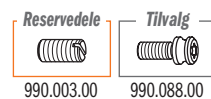
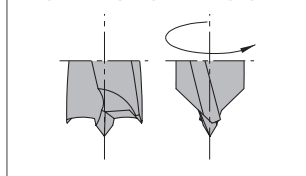


308

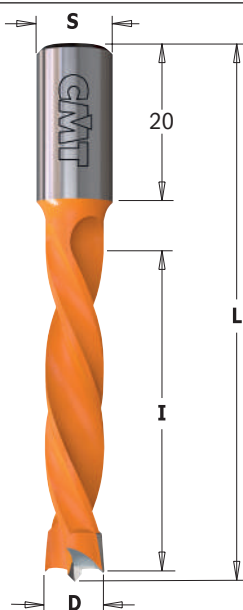
HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
4	26	57,5	10x20	50	308.040.11	308.040.12
5	30	57,5	10x20	50	308.050.11	308.050.12
6	30	57,5	10x20	50	308.060.11	308.060.12
6,35	30	57,5	10x20	50	308.064.11	308.064.12
7	30	57,5	10x20	50	308.070.11	308.070.12
8	30	57,5	10x20	50	308.080.11	308.080.12
9	30	57,5	10x20	50	308.090.11	308.090.12
9,52	30	57,5	10x20	50	308.095.11	308.095.12
10	30	57,5	10x20	50	308.100.11	308.100.12
11	30	57,5	10x20	10	308.110.11	308.110.12
12	30	57,5	10x20	10	308.120.11	308.120.12
12,7	30	57,5	10x20	10	308.127.11	308.127.12
13	30	57,5	10x20	10	308.130.11	308.130.12
14	30	57,5	10x20	10	308.140.11	308.140.12
15	30	57,5	10x20	10	308.150.11	308.150.12
16	30	57,5	10x20	10	308.160.11	308.160.12

NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR



Dyvelbor med fire spånroller

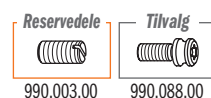
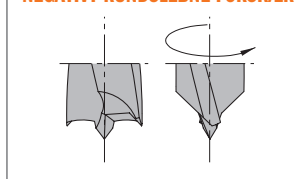


309

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
4	43	70	10x20	50	309.040.11	309.040.12
5	43	70	10x20	50	309.050.11	309.050.12
6	43	70	10x20	50	309.060.11	309.060.12
6,35	43	70	10x20	50	309.064.11	309.064.12
7	43	70	10x20	50	309.070.11	309.070.12
7,5	43	70	10x20	50	309.075.11	309.075.12
8	43	70	10x20	50	309.080.11	309.080.12
9	43	70	10x20	50	309.090.11	309.090.12
9,52	43	70	10x20	50	309.095.11	309.095.12
10	43	70	10x20	50	309.100.11	309.100.12
11	43	70	10x20	10	309.110.11	309.110.12
12	43	70	10x20	10	309.120.11	309.120.12
12,7	43	70	10x20	10	309.127.11	309.127.12
13	43	70	10x20	10	309.130.11	309.130.12
14	43	70	10x20	10	309.140.11	309.140.12
15	43	70	10x20	10	309.150.11	309.150.12
16	43	70	10x20	10	309.160.11	309.160.12

NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR

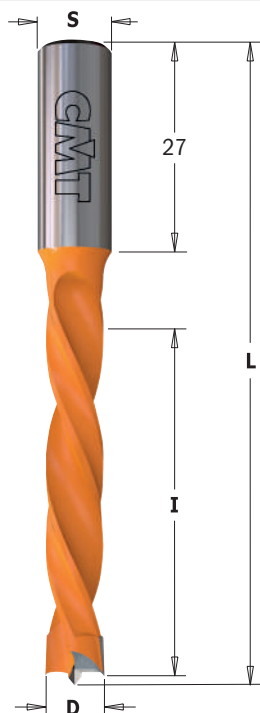


TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær i hårdmetal (Z2).
- Fire spånroller.
- To negative forskær (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og lamminer.



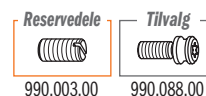
373

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	50	85	10x27	50	373.050.11	373.050.12
6	50	85	10x27	50	373.060.11	373.060.12
7	50	85	10x27	50	373.070.11	373.070.12
8	50	85	10x27	50	373.080.11	373.080.12
10	50	85	10x27	50	373.100.11	373.100.12
12	50	85	10x27	10	373.120.11	373.120.12

TEKNISKE DETALJER:

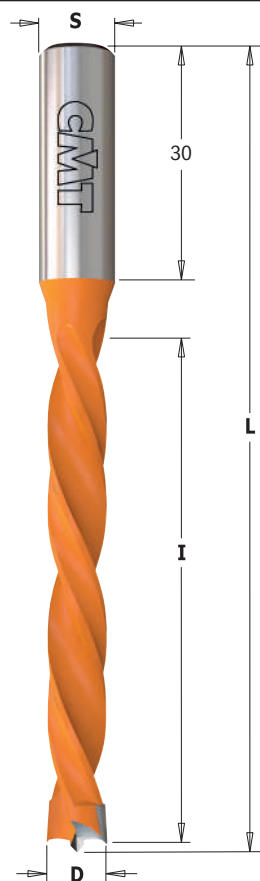
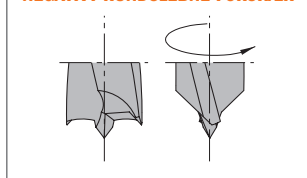
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids.
- To skær i hårdmetal (Z2).
- Fire spånriker.
- To negative forskær (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, sammensat træ, plastik og laminaer.

NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR



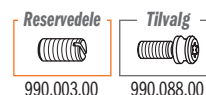
372

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	65	105	10x30	10	372.050.11	372.050.12
6	65	105	10x30	10	372.060.11	372.060.12
7	65	105	10x30	10	372.070.11	372.070.12
8	65	105	10x30	10	372.080.11	372.080.12
10	65	105	10x30	10	372.100.11	372.100.12
12	65	105	10x30	10	372.120.11	372.120.12

TEKNISKE DETALJER:

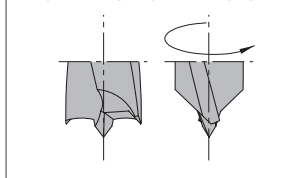
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids.
- To skær i massiv hårdmetal (Z2).
- Fire spånriker.
- To negative forskær (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

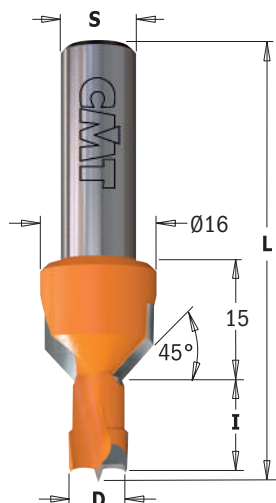
Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminaer.

NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR



Dyvelbor med 45° forsænker

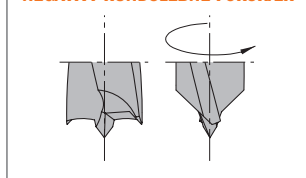
HW Z2 V2 RH LH



376-377

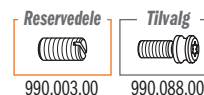
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
8	12	57,5	10	10	376.080.11	376.080.12
8	13	57,5	10	10	376.083.11	376.083.12
8	15	57,5	10	10	376.081.11	376.081.12
8	20	57,5	10	10	376.082.11	376.082.12
10	12	57,5	10	10	376.100.11	376.100.12
10	13	57,5	10	10	376.103.11	376.103.12
10	15	57,5	10	10	376.101.11	376.101.12
10	20	57,5	10	10	376.102.11	376.102.12
8	12	70	10	10	377.080.11	377.080.12
8	13	70	10	10	377.083.11	377.083.12
8	15	70	10	10	377.081.11	377.081.12
8	20	70	10	10	377.082.11	377.082.12
10	12	70	10	10	377.100.11	377.100.12
10	13	70	10	10	377.103.11	377.103.12
10	15	70	10	10	377.101.11	377.101.12
10	20	70	10	10	377.102.11	377.102.12

NEGATIVT RUNDSLEBNE FORSKÆR



TEKNISKE DETALJER:

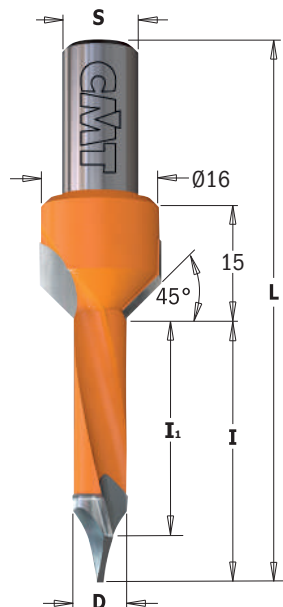
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids.
- To skær (Z2).
- To spånriller.
- To negative forsænker (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater

Dyvelbor med 45° forsænker til gennemboring



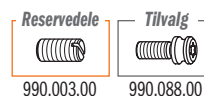
378

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	I ₁ mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	35	31	70	10	10	378.052.11	378.052.12
7	35	29,5	70	10	10	378.072.11	378.072.12
8	35	29	70	10	10	378.082.11	378.082.12
10	35	26,5	70	10	10	378.102.11	378.102.12

TEKNISKE DETALJER:

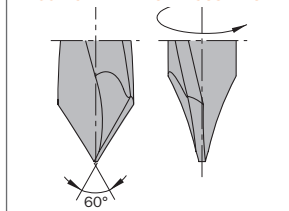
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids.
- To skær (Z2).
- To spånriller.
- To forsænker (V2).
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



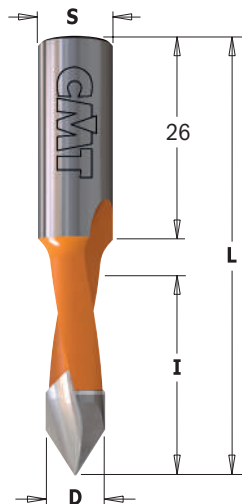
ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.

60° GENNEMBORINGSSPIDS



HW **Z2** **RH** **LH**

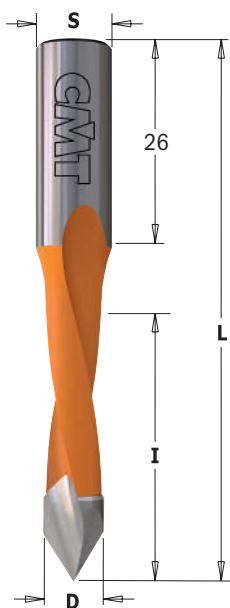
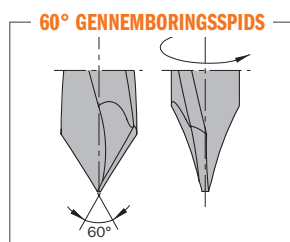
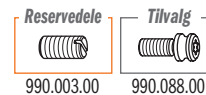


313 Til plader med maks. 20 mm tykkelse

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	27	57,5	10x26	50	313.050.11	313.050.12
6	27	57,5	10x26	50	313.060.11	313.060.12
8	27	57,5	10x26	50	313.080.11	313.080.12
10	27	57,5	10x26	50	313.100.11	313.100.12

TEKNISKE DETALJER:

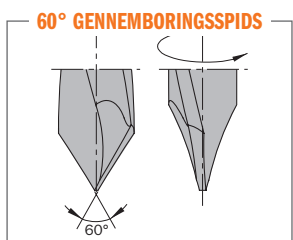
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids.
- To skær (Z2).
- To spånriller.
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



314 Til plader med maks. 25-30 mm tykkelse

HW **Z2** **RH** **LH**

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
4	30	70	10x26	50	314.040.11	314.040.12
4,76	35	70	10x26	50	314.047.11	314.047.12
5	35	70	10x26	50	314.050.11	314.050.12
5,55	35	70	10x26	50	314.055.11	314.055.12
6	35	70	10x26	50	314.060.11	314.060.12
6,35	35	70	10x26	50	314.064.11	314.064.12
7	35	70	10x26	50	314.070.11	314.070.12
8	35	70	10x26	50	314.080.11	314.080.12
9	35	70	10x26	50	314.090.11	314.090.12
9,52	35	70	10x26	50	314.095.11	314.095.12
10	35	70	10x26	50	314.100.11	314.100.12
12	35	70	10x26	10	314.120.11	314.120.12
12,7	35	70	10x26	10	314.127.11	314.127.12

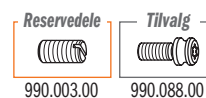


366 Til plader med maks. 30-40 mm tykkelse.

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	44	77	10x26	50	366.050.11	366.050.12
6	44	77	10x26	50	366.060.11	366.060.12
8	44	77	10x26	50	366.080.11	366.080.12
10	44	77	10x26	50	366.100.11	366.100.12
12	44	77	10x26	10	366.120.11	366.120.12

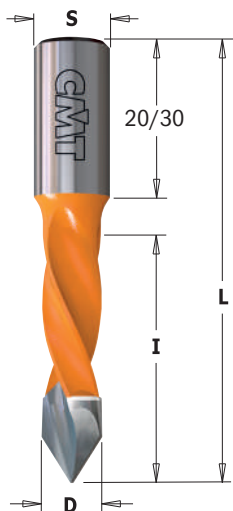
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids.
- To skær (Z2).
- To spånriller.
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore gennemgående huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.



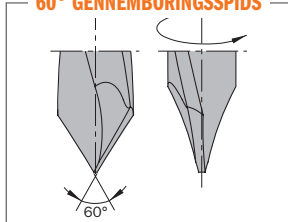
374 Til plader med maks. 20-25 mm tykkelse

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	30	57,5	10x20	50	374.050.11	374.050.12
8	30	57,5	10x20	50	374.080.11	374.080.12

375 Til plader med maks. 30-35 mm tykkelse

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
4	40	70	10x20	50	375.040.11	375.040.12
5	40	70	10x20	50	375.050.11	375.050.12
6	40	70	10x20	50	375.060.11	375.060.12
7	40	70	10x20	50	375.070.11	375.070.12
8	40	70	10x20	50	375.080.11	375.080.12
9	40	70	10x20	50	375.090.11	375.090.12
10	40	70	10x20	50	375.100.11	375.100.12

60° GENNEMBORINGSSPIDS

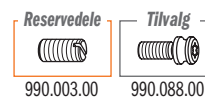


381 Til plader med maks. 60-65 mm tykkelse

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	70	115	10x30	10	381.050.11	381.050.12
6	70	115	10x30	10	381.060.11	381.060.12
8	70	115	10x30	10	381.080.11	381.080.12
10	70	115	10x30	10	381.100.11	381.100.12

TEKNISKE DETALJER:

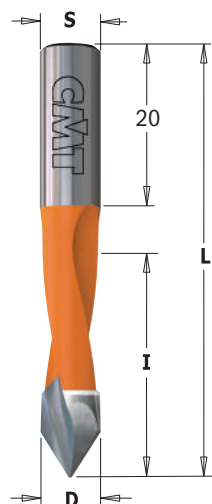
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids.
- To skær (Z2).
- Fire spånrriller.
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore gennemgående huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminaer.

Dyvelbor med to spånrriller til gennemboring - Skaft 8 mm



367 Til plader med maks. 20-25 mm tykkelse.

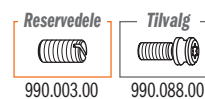
D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	30	56	8x20	50	367.050.11	367.050.12
8	30	56	8x20	50	367.080.11	367.080.12

368 Til plader med maks. 35-40 mm tykkelse.

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	43	70	8x20	50	368.050.11	368.050.12
6	43	70	8x20	50	368.060.11	368.060.12
7	43	70	8x20	50	368.070.11	368.070.12
8	43	70	8x20	50	368.080.11	368.080.12

TEKNISKE DETALJER:

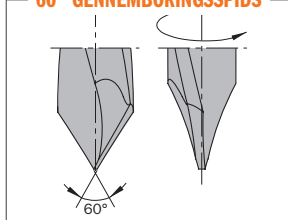
- Super stærkt stål i bedste kvalitet.
- Spiral med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids.
- To skær (Z2).
- To spånrriller.
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

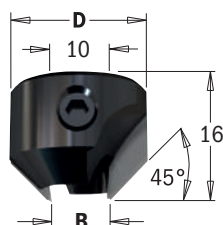


ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med eller uden borholdere til at bore gennemgående huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminaer.

60° GENNEMBORINGSSPIDS





315



B mm	D mm			VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5 ~ 10	20		10	315.200.11	315.200.12
11 ~ 12	22		10	315.220.11	315.220.12



TEKNISKE DETALJER:

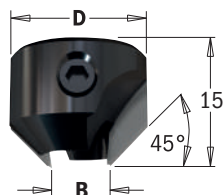
- Super stærkt stål.
- To hårdmetal skær.
- Fastgøres direkte på borets kolbe.

Reservedele	
	990.006.00
	991.062.00

ANVENDELSE:

Bruges til forsækning og boring i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.
Til montering på borets skaft.

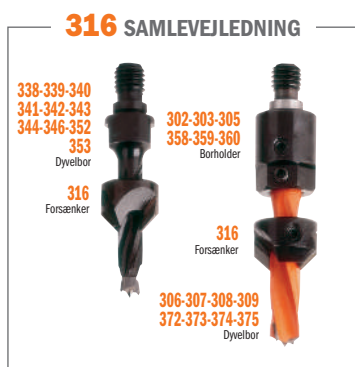
Forsænkere til dyvelbor med fire spånroller



316



B mm	D mm			VARENR. Højre	VARENR. Venstre
4	16		10	316.040.11	316.040.12
5	16		10	316.050.11	316.050.12
6	16		10	316.060.11	316.060.12
7	16		10	316.070.11	316.070.12
8	18		10	316.080.11	316.080.12
9	18		10	316.090.11	316.090.12
10	20		10	316.100.11	316.100.12
12	20		10	316.120.11	316.120.12



TEKNISKE DETALJER:

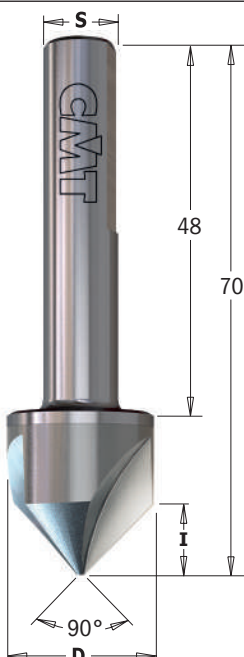
- Super stærkt stål.
- To hårdmetal skær.

Reservedele	
	990.002.00
	991.062.00

ANVENDELSE:

Bruges til forsækning og boring i massivt træ, trækompositter, plastik og laminater.
Til montering på borets spiralsnoning.

90° Forsænkere med cylindrisk skaft



521



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
19,5	9	70	10x48	10	521.002.21

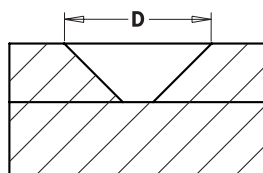
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 3 præcisionsskær i massiv hårdmetal (Z3)
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue

Reservedele	
	990.003.00

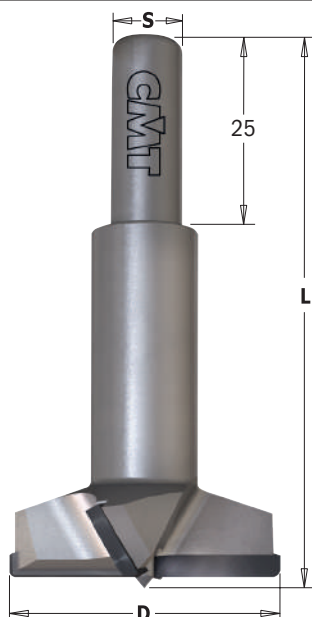
ANVENDELSE:

- Til fremstilling af 90° forsænkede huller, hvor der anvendes skruer og lignende med fladt hoved, som flugter med overfladen.
- Til træ og træbaserede materialer, ikke-jernholdig materialer og metal.



SERIE	XTREME DIAMOND	XTREME FLAT	INDUSTRIAL med spånbrydere	INDUSTRIAL
YDEEVNE	PERFEKT ★★★★★	PERFEKT ★★★★★	FREMragENDE ★★★	MEGET GOD ★★★
BOR				
BESKRIVELSE	Designet til meget krævende og længerevarende borer i Industrielle produktioner. Høj modstandsdygtighed, lang holdbarhed og god spånafgang pga. spånbrydere.	Designet til meget krævende og længerevarende borer i Industrielle produktioner. Høj modstandsdygtighed og lang holdbarhed.	Designet til krævende/mindre krævende borer i Industrielle produktioner. God spånafgang pga. spånbrydere.	Designet til krævende/mindre krævende borer i Industrielle produktioner. God modstandsdygtighed og god holdbarhed.
BRUGERE	INDUSTRIEL PRODUKTION I STOR SKALA	INDUSTRIEL PRODUKTION I STOR SKALA	INDUSTRIEL PRODUKTION I MELLEM/STOR SKALA	INDUSTRIEL PRODUKTION I MINDRE/MELLEM SKALA
ANBEFALET BRUG	INDUSTRIEL PRODUKTION	INDUSTRIEL PRODUKTION	INDUSTRIEL/HÅNDVÆRKER	INDUSTRIEL/HÅNDVÆRKER
MATERIALER	Ideel til spånplader, MDF, HDF og laminater, hvor lang levetid er ønsket.	Ideel til spånplader, MDF, HDF og laminater. Perfekt til boring i tynde plader på grund af begrænset centerspids og sideskær.	Fremragende til massivt træ. God til spånplade, MDF, HDF og laminater.	Fremragende til massivt træ. God til spånplade, MDF og laminater.
SLIBNING OG VEDLIGEHOLDELSE	NEGATIVT SLEBNE FORSKÆR: Standard design med hårdmetalhoved med præcisionsbalanceret centerspids, 2 HW præcisionskær med spånbrydere og 2 negativt slebne forskær.	XTREME FLAD SLIBNING: Flade kanter med forstærkede forskær giver perfekt finish og langvarig boring ved høje hastigheder.	NEGATIVT SLEBNE FORSKÆR: Standard design med hårdmetalhoved med præcisionsbalanceret centerspids, 2 HW præcisionskær med spånbrydere og 2 negativt slebne forskær.	NEGATIVT SLEBNE FORSKÆR: Standard design med hårdmetalhoved med præcisionsbalanceret centerspids, 2 HW præcisionskær med spånbrydere og 2 negativt slebne forskær.
DIAMANT/HÅRDMETAL	POLYKRSTALLISERET DIAMANT Den specielle diamantformel øger værktøjets levetid med op til 20 gange længere end HW kunstbor. Der garanteres et stort antal genopslibninger. Det bedste forhold mellem kvalitet og pris.	INDUSTRIEL KROM MIKROGRAIN HÅRDMETAL Det specielle kromforstærkede hårdmetal producerer rene huller uden grove kanter. Samtidigt garanterer Krom Mikrograin Hårdmetal ekstraordinær modstand mod træthed og slid hvilket giver en længere levetid.	INDUSTRIEL HÅRDMETAL Fin- og mellemkornet hårdmetals kvalitet som garanterer sikker og langvarig brug.	INDUSTRIEL HÅRDMETAL Fin- og mellemkornet hårdmetals kvalitet som garanterer sikker og langvarig brug.
BELÆGNING	Høj kvalitets nikkelbelagt med anti-friktion og anti-korrosionsegenskaber.	CMT'S P.T.FE BELÆGNING giver en klæbefri overflade som forebygger opbygning af harpiks, lim eller skidt på borkroppen. Dette unikke Industrielle materiale er opvarmet til 420° og er specielt designet til at matche kravene til træbearbejdning.	CMT'S P.T.FE BELÆGNING giver en klæbefri overflade som forebygger opbygning af harpiks, lim eller skidt på borkroppen. Dette unikke Industrielle materiale er opvarmet til 420° og er specielt designet til at matche kravene til træbearbejdning.	CMT'S P.T.FE BELÆGNING giver en klæbefri overflade som forebygger opbygning af harpiks, lim eller skidt på borkroppen. Dette unikke Industrielle materiale er opvarmet til 420° og er specielt designet til at matche kravene til træbearbejdning.
PRISNIVEAU	HØJ	MELLEM/HØJ	MELLEM	MELLEM

Kunstbor med diamantskær



317-369



D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
15	57,5	10x25	10	317.150.61	317.150.62
35	57,5	10x25	10	317.350.61	317.350.62
15	70	10x25	10	369.150.61	369.150.62
16	70	10x25	10	369.160.61	369.160.62
20	70	10x25	10	369.200.61	369.200.62
25	70	10x25	10	369.250.61	369.250.62
26	70	10x25	10	369.260.61	369.260.62
35	70	10x25	10	369.350.61	369.350.62

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Diamant hoved med præcisions afbalanceret centerspids
- 2 diamantskær (Z2)
- 2 diamant negative forskær (V2)
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

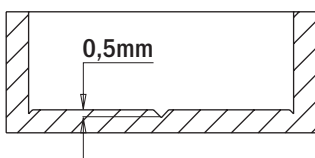
Reservedele	Tilvalg
990.003.00	990.088.00

ANVENDELSE:

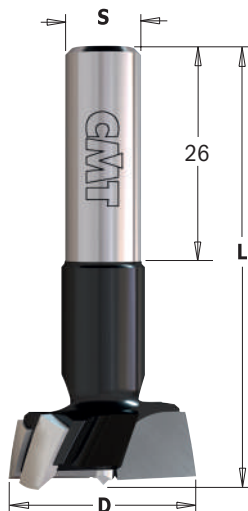
Bruges på boremaskiner med borholdere. Bruges til boring af "rene" lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminat. Levetiden er op til 20 gange længere sammenlignet med normalt hårdmetal.

Ideel til hængsler.

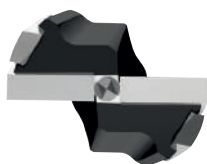
BEMÆRK: Specielle diametre laves på forespørgsel.



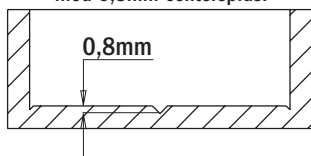
Ny konstruktion med 0,5mm centerspids.



XTreme slibning
Skråstillede forskær



Ny konstruktion
med 0,8mm centerspids.



317 XTREME

HW Z2 V2 RH LH

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
15	57,5	10x26	10	317.150.41	317.150.42
18	57,5	10x26	10	317.180.41	317.180.42
20	57,5	10x26	10	317.200.41	317.200.42
25	57,5	10x26	10	317.250.41	317.250.42
26	57,5	10x26	10	317.260.41	317.260.42
35*	57,5	10x26	10	317.350.41	317.350.42

*med spånbrydere.

369 XTREME

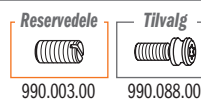
HW Z2 V2 RH LH

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
15	70	10x26	10	369.150.41	369.150.42
18	70	10x26	10	369.180.41	369.180.42
20	70	10x26	10	369.200.41	369.200.42
25	70	10x26	10	369.250.41	369.250.42
26	70	10x26	10	369.260.41	369.260.42
35*	70	10x26	10	369.350.41	369.350.42

*med spånbrydere.

TEKNISKE DETALJER:

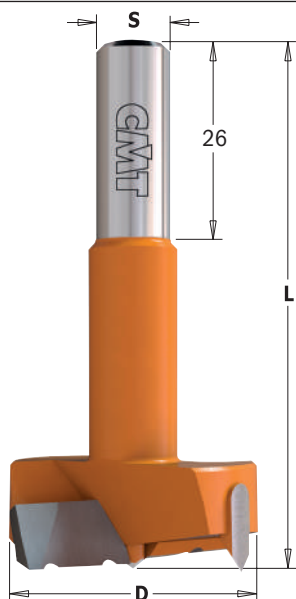
- Super stærkt stål
- Med orange eller sort belægning.
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær i hårdmetal (Z2)
- To negative spånriiler
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.



ANVENDELSE:

Ideel til hængsler. Bruges på boremaskiner med borholdere. Bruges til boring af "rene" lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminerede materialer.

Kunstbor med spånbrydere



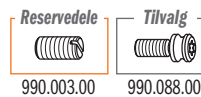
317C - 369C

HW Z2R V2 RH LH

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
35	57,5	10x26	10	317.350.11C	317.350.12C
40	57,5	10x26	10	317.400.11C	317.400.12C
45	57,5	10x26	10	317.450.11C	317.450.12C
35	70	10x26	10	369.350.11C	369.350.12C
40	70	10x26	10	369.400.11C	369.400.12C
45	70	10x26	10	369.450.11C	369.450.12C

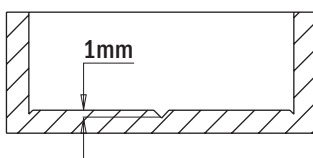
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Med orange eller sort belægning
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær i hårdmetal med spånbrydere (Z2R)
- To negative spånriiler
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

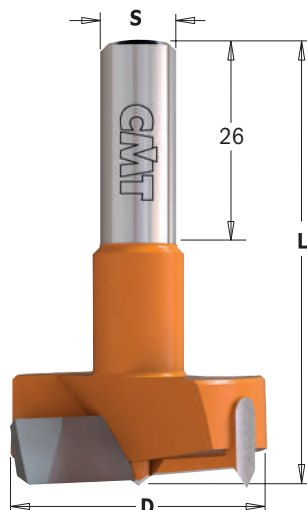


ANVENDELSE:

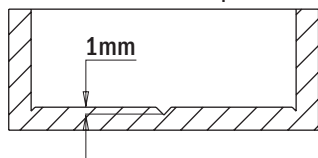
Ideel til hængsler. Bruges på boremaskiner med borholdere. Bruges til boring af "rene" lukkede huller i massivt træ.



Ny konstruktion
med 1mm centerspids.



Ny konstruktion
med 1mm centerspids.



317

HW Z2 V2 RH LH

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
14	57,5	10x26	10	317.140.11	317.140.12
15	57,5	10x26	10	317.150.11	317.150.12
16	57,5	10x26	10	317.160.11	317.160.12
17	57,5	10x26	10	317.170.11	317.170.12
18	57,5	10x26	10	317.180.11	317.180.12
19	57,5	10x26	10	317.190.11	317.190.12
20	57,5	10x26	10	317.200.11	317.200.12
22	57,5	10x26	10	317.220.11	317.220.12
24	57,5	10x26	10	317.240.11	317.240.12
25	57,5	10x26	10	317.250.11	317.250.12
26	57,5	10x26	10	317.260.11	317.260.12
28	57,5	10x26	10	317.280.11	317.280.12
30	57,5	10x26	10	317.300.11	317.300.12
32	57,5	10x26	10	317.320.11	317.320.12
34	57,5	10x26	10	317.340.11	317.340.12
35	57,5	10x26	10	317.350.11	317.350.12
38	57,5	10x26	10	317.380.11	317.380.12
40	57,5	10x26	10	317.400.11	317.400.12
42	57,5	10x26	10	317.420.11	317.420.12
45	57,5	10x26	10	317.450.11	317.450.12
50	57,5	10x26	10	317.500.11	317.500.12
55	57,5	10x26	10	317.550.11	317.550.12
60	57,5	10x26	10	317.600.11	317.600.12

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Med orange eller sort belægning
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær i hårdmetal (Z2)
- To negative spånriiler
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

ANVENDELSE:

Idel til hængsler. Bruges på boremaskiner med borholdere. Bruges til boring af "rene" lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminerede materialer.

369

HW Z2 V2 RH LH

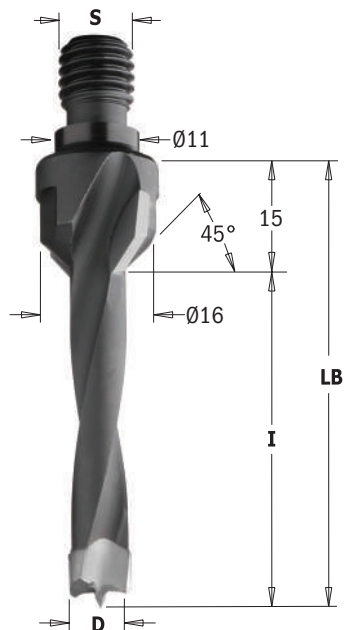
D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
14	70	10x26	10	369.140.11	369.140.12
15	70	10x26	10	369.150.11	369.150.12
16	70	10x26	10	369.160.11	369.160.12
18	70	10x26	10	369.180.11	369.180.12
20	70	10x26	10	369.200.11	369.200.12
22	70	10x26	10	369.220.11	369.220.12
25	70	10x26	10	369.250.11	369.250.12
26	70	10x26	10	369.260.11	369.260.12
30	70	10x26	10	369.300.11	369.300.12
35	70	10x26	10	369.350.11	369.350.12
40	70	10x26	10	369.400.11	369.400.12
45	70	10x26	10	369.450.11	369.450.12
50	70	10x26	10	369.500.11	369.500.12
55	70	10x26	10	369.550.11	369.550.12
60	70	10x26	10	369.600.11	369.600.12

370

HW Z2 V2 RH LH

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
18	77	10x30	10	370.180.11	370.180.12
20	77	10x30	10	370.200.11	370.200.12
25	77	10x30	10	370.250.11	370.250.12
30	77	10x30	10	370.300.11	370.300.12
35	77	10x30	10	370.350.11	370.350.12

Reserve dele Tilvalg
990.003.00 990.088.00



325-327-329-330

D mm	I mm	LB mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
5	20	35	M10/11x4	10	325.050.11	325.050.12
6	20	35	M10/11x4	10	325.060.11	325.060.12
8	20	35	M10/11x4	10	325.080.11	325.080.12
10	20	35	M10/11x4	10	325.100.11	325.100.12
12	20	35	M10/11x4	10	325.120.11	325.120.12
5	30	45	M10/11x4	10	327.050.11	327.050.12
6	30	45	M10/11x4	10	327.060.11	327.060.12
8	30	45	M10/11x4	10	327.080.11	327.080.12
10	30	45	M10/11x4	10	327.100.11	327.100.12
12	30	45	M10/11x4	10	327.120.11	327.120.12
5	40	55	M10/11x4	10	329.050.11	329.050.12
6	40	55	M10/11x4	10	329.060.11	329.060.12
8	40	55	M10/11x4	10	329.080.11	329.080.12
10	40	55	M10/11x4	10	329.100.11	329.100.12
12	40	55	M10/11x4	10	329.120.11	329.120.12
5	50	65	M10/11x4	10	330.050.11	330.050.12
6	50	65	M10/11x4	10	330.060.11	330.060.12
8	50	65	M10/11x4	10	330.080.11	330.080.12
10	50	65	M10/11x4	10	330.100.11	330.100.12
12	50	65	M10/11x4	10	330.120.11	330.120.12

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær (Z2)
- To spånriiler
- To forsæker (V2)

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borholdere.
Bruges til boring af lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminerede materialer.

Dyvelbor med udvendigt gevindskaft



338-339-340

D mm	I mm	LB mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
5	30	45	M10/11x4	10	338.050.11	338.050.12
6	30	45	M10/11x4	10	338.060.11	338.060.12
8	30	45	M10/11x4	10	338.080.11	338.080.12
10	30	45	M10/11x4	10	338.100.11	338.100.12
12	30	45	M10/11x4	10	338.120.11	338.120.12
5	40	55	M10/11x4	10	339.050.11	339.050.12
6	40	55	M10/11x4	10	339.060.11	339.060.12
8	40	55	M10/11x4	10	339.080.11	339.080.12
10	40	55	M10/11x4	10	339.100.11	339.100.12
12	40	55	M10/11x4	10	339.120.11	339.120.12
5	50	65	M10/11x4	10	340.050.11	340.050.12
6	50	65	M10/11x4	10	340.060.11	340.060.12
8	50	65	M10/11x4	10	340.080.11	340.080.12
10	50	65	M10/11x4	10	340.100.11	340.100.12
12	50	65	M10/11x4	10	340.120.11	340.120.12

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær (Z2)
- To spånriiler
- To forsæker (V2)

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borholdere.
Bruges til boring af lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminerede materialer.

Dyvelbor med udvendigt gevindskaft



344

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	LB mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	43	63	M8	10	344.050.11	344.050.12
6	43	63	M8	10	344.060.11	344.060.12
8	43	63	M8	10	344.080.11	344.080.12
10	43	63	M8	10	344.100.11	344.100.12
12	43	63	M8	10	344.120.11	344.120.12

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:

NOTTMEYER® (gamle modeller).

346

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	LB mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	43	63	M10	10	346.050.11	346.050.12
6	43	63	M10	10	346.060.11	346.060.12
8	43	63	M10	10	346.080.11	346.080.12
10	43	63	M10	10	346.100.11	346.100.12
12	43	63	M10	10	346.120.11	346.120.12

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:

AYEN®, HOLZMA®, KNOEVENAGEL®, MAYER®, TORWEGGE®.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær (Z2)
- Fire spånrriller
- To forskær (V2).

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borholdere. Bruges til boring af lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminerede materialer.

Dyvelbor med udvendigt gevindskaft



352-353

HW Z2 V2 RH LH

D mm	I mm	LB mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
5	30	45	M8/9	10	352.050.11	352.050.12
6	30	45	M8/9	10	352.060.11	352.060.12
8	30	45	M8/9	10	352.080.11	352.080.12
10	30	45	M8/9	10	352.100.11	352.100.12
12	30	45	M8/9	10	352.120.11	352.120.12
5	40	55	M8/9	10	353.050.11	353.050.12
6	40	55	M8/9	10	353.060.11	353.060.12
8	40	55	M8/9	10	353.080.11	353.080.12
10	40	55	M8/9	10	353.100.11	353.100.12
12	40	55	M8/9	10	353.120.11	353.120.12

BRUGES PÅ FØLGENDE MASKINER:

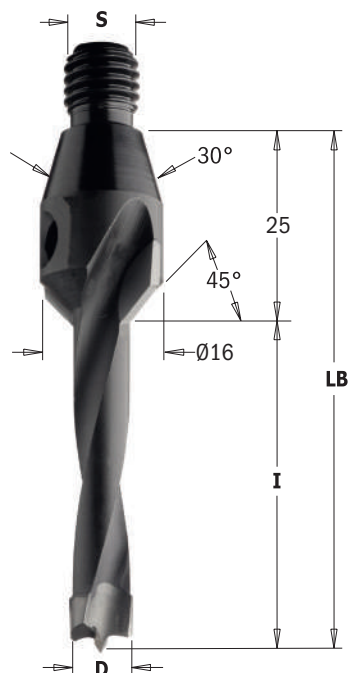
MASTERWOOD® (Zangheri & Boschetti)
MORBIDELLI®, NOTTMEYER® (nyt design).

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær (Z2)
- Fire spånrriller
- To forskær (V2).

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borholdere. Bruges til boring af lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminerede materialer.



332-334-336-337

D mm	I mm	LB mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
□ 5	20	45	M10/30°	10	332.050.11	332.050.12
□ 6	20	45	M10/30°	10	332.060.11	332.060.12
□ 8	20	45	M10/30°	10	332.080.11	332.080.12
□ 10	20	45	M10/30°	10	332.100.11	332.100.12
□ 12	20	45	M10/30°	10	332.120.11	332.120.12
□ 5	30	55	M10/30°	10	334.050.11	334.050.12
□ 6	30	55	M10/30°	10	334.060.11	334.060.12
□ 8	30	55	M10/30°	10	334.080.11	334.080.12
□ 10	30	55	M10/30°	10	334.100.11	334.100.12
□ 12	30	55	M10/30°	10	334.120.11	334.120.12
□ 5	40	65	M10/30°	10	336.050.11	336.050.12
□ 6	40	65	M10/30°	10	336.060.11	336.060.12
□ 8	40	65	M10/30°	10	336.080.11	336.080.12
□ 10	40	65	M10/30°	10	336.100.11	336.100.12
□ 12	40	65	M10/30°	10	336.120.11	336.120.12
□ 5	50	75	M10/30°	10	337.050.11	337.050.12
□ 6	50	75	M10/30°	10	337.060.11	337.060.12
□ 8	50	75	M10/30°	10	337.080.11	337.080.12
□ 10	50	75	M10/30°	10	337.100.11	337.100.12
□ 12	50	75	M10/30°	10	337.120.11	337.120.12

□ På forespørgsel

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær (Z2)
- To spånriiler
- To forskær (V2)

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borholdere.
Bruges til boring af lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminerede materialer.

Dyvelbor med udvendigt gevindskaft



341-342-343

D mm	I mm	LB mm	S mm		VAREN. Højre	VAREN. Venstre
□ 5	30	55	M10/30°	10	341.050.11	341.050.12
□ 6	30	55	M10/30°	10	341.060.11	341.060.12
□ 8	30	55	M10/30°	10	341.080.11	341.080.12
□ 10	30	55	M10/30°	10	341.100.11	341.100.12
□ 12	30	55	M10/30°	10	341.120.11	341.120.12
□ 5	40	65	M10/30°	10	342.050.11	342.050.12
□ 6	40	65	M10/30°	10	342.060.11	342.060.12
□ 8	40	65	M10/30°	10	342.080.11	342.080.12
□ 10	40	65	M10/30°	10	342.100.11	342.100.12
□ 12	40	65	M10/30°	10	342.120.11	342.120.12
□ 5	50	75	M10/30°	10	343.050.11	343.050.12
□ 6	50	75	M10/30°	10	343.060.11	343.060.12
□ 8	50	75	M10/30°	10	343.080.11	343.080.12
□ 10	50	75	M10/30°	10	343.100.11	343.100.12
□ 12	50	75	M10/30°	20	343.120.11	343.120.12

□ På forespørgsel

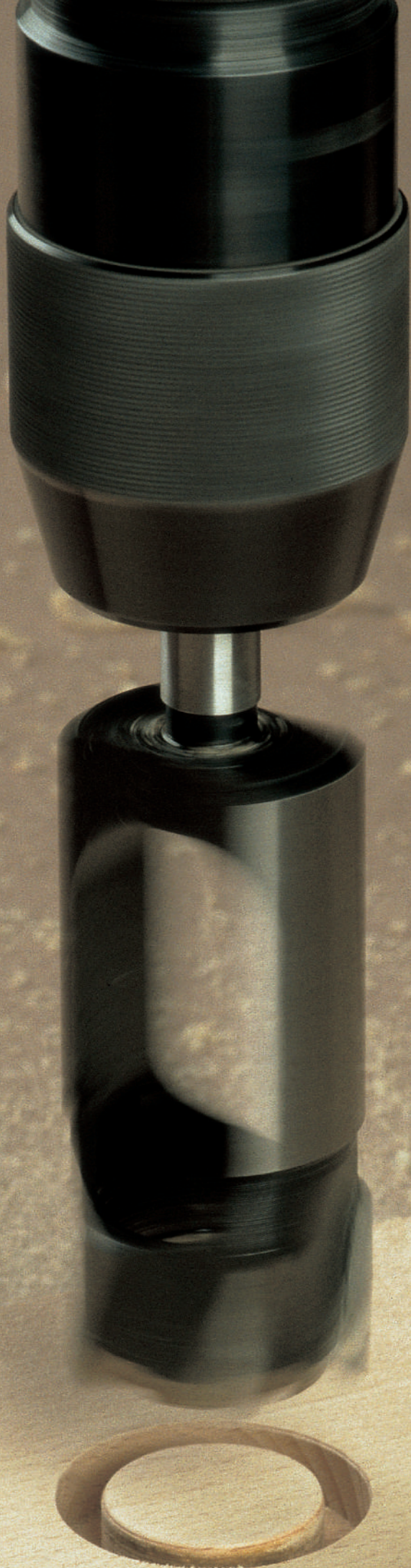
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Hoved i hårdmetal med præcisions afbalanceret centerspids
- To skær (Z2)
- Fire spånriiler
- To forskær (V2)

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borholdere.
Bruges til boring af lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminerede materialer.

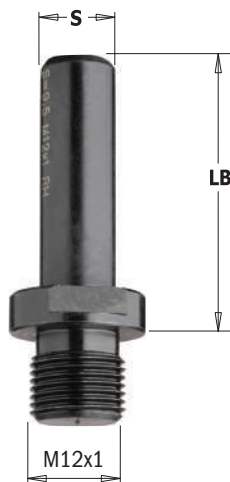
BOR TIL HÅNDHOLDTE EL-VÆRKTØJER



PRODUKTER	SIDE
Adaptere & Forlænger	344-345
Udskiftelige kunstbor	345
Kunstbor	346-349
Mejsler & Bor - sæt	349
Propbor & -sæt	350-351
Forstnerbor & -sæt	352
Rosette fræsere	353
Sneglebor & Dyvelbor	354
Bor til MAFELL® & FESTOOL® maskiner	355
Spiralbor & -sæt	356-357
Bor til ANUBA® hængsler	357
Spiralbor & Forsænkere	358-361



De nævnte © varenavne er ejet af deres respektive ejere - se bagerst i kataloget.



509-532-533 ... med cylindrisk skaft til udskiftelige kunstbor

RH LH

S mm	LB mm			VARENR. Højre	VARENR. Venstre
8x30	35		10	532.080.01	
9,5x30	35		10	532.095.01	
10x50	60		1	533.100.01	
12x30	35		10	532.120.01	
13x50	100		1	509.130.01	509.130.02
16x50	100		1	509.160.01	509.160.02

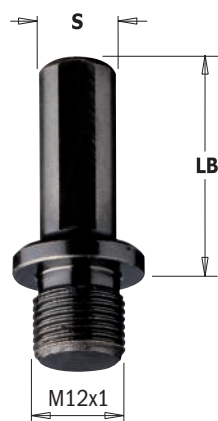
Adaptere til udskiftelige kunstbor **501** hårdmetal.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Præcisionsslibning på alle overflader

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borepatroner.



511 ... med cylindrisk skaft med spændeflade til udskiftelige kunstbor

RH LH

S mm	LB mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
10x20 (med spændeflade og justerskrue)	27	10	511.270.01	511.270.02
10x35 (med spændeflade og justerskrue)	40	10	511.400.01	511.400.02

Adaptere til udskiftelige kunstbor **501** hårdmetal.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Præcisionsslibning på alle overflader

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borepatroner.



506

RH LH

S mm	LB mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
M10/11x4	15	1	506.150.01	506.150.02
M10/11x4	25	1	506.250.01	506.250.02
M10/11x4	35	1	506.350.01	506.350.02

Adaptere til udskiftelige kunstbor **501** hårdmetal.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Præcisionsslibning på alle overflader.

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borepatroner.



503

RH LH

S mm	LB mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
M10/30°	25	1	503.250.01	503.250.02
M10/30°	35	1	503.350.01	503.350.02
M10/30°	45	1	503.450.01	503.450.02

Adaptere til udskiftelige kunstbor **501** hårdmetal.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Præcisionsslibning på alle overflader.

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner med borepatroner.



534 ... med MK2 optag til udskiftelige kunstbor

S mm				VARENR. Højre	
MK2/Ø20x14F.x1"			1	534.020.01	
MK2/M30x1,5			1	534.030.01	

Adaptere til udskiftelige kunstbor **501** hårdmetal.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.

ANVENDELSE:

Bruges på CNC maskiner og håndholdte overfræsere med borepatroner

Forlænger til bor med sekskantet skaft



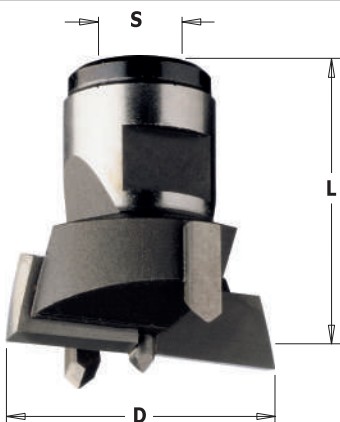
507

S	mm	L tommer	B mm		VARENR.
Sekskantet 1/4"	330	13	8	25	507.080.33
Sekskantet 11/32"	330	13	9,5	25	507.095.33
Sekskantet 11/32"	330	13	10	25	507.100.33

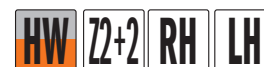
TEKNISKE DETALJER:

- Stål med høj modstandsdygtighed
- Præcisionsslibning på alle overflader

Udskiftelige kunstbor til adaptere



501



D mm	L mm	S mm			VARENR. Højre	VARENR. Venstre
20	30	M12x1		1	501.200.11	501.200.12
22	30	M12x1		1	501.220.11	501.220.12
24	30	M12x1		1	501.240.11	501.240.12
25	30	M12x1		1	501.250.11	501.250.12
26	30	M12x1		1	501.260.11	501.260.12
30	30	M12x1		1	501.300.11	501.300.12
32	30	M12x1		1	501.320.11	501.320.12
34	30	M12x1		1	501.340.11	501.340.12
35	30	M12x1		1	501.350.11	501.350.12
36	30	M12x1		1	501.360.11	501.360.12
38	30	M12x1		1	501.380.11	501.380.12
40	30	M12x1		1	501.400.11	501.400.12
45	30	M12x1		1	501.450.11	501.450.12
50	30	M12x1		1	501.500.11	501.500.12
55	30	M12x1		1	501.550.11	501.550.12
60	30	M12x1		1	501.600.11	501.600.12



512

HW Z2 V2 RH

D mm	L mm	S mm		VAREN. Højre
14	90	10x60	10	512.140.11
15	90	10x60	10	512.150.11
16	90	10x60	10	512.160.11
17	90	10x60	10	512.170.11
18	90	10x60	10	512.180.11
19	90	10x60	10	512.190.11
20	90	10x60	10	512.200.11
21	90	10x60	10	512.210.11
22	90	10x60	10	512.220.11
23	90	10x60	10	512.230.11
24	90	10x60	10	512.240.11
25	90	10x60	10	512.250.11
26	90	10x60	10	512.260.11
27	90	10x60	10	512.270.11
28	90	10x60	10	512.280.11
29	90	10x60	10	512.290.11
30	90	10x60	10	512.300.11
31	90	10x60	10	512.310.11
32	90	10x60	10	512.320.11
33	90	10x60	10	512.330.11
34	90	10x60	10	512.340.11
35	90	10x60	10	512.350.11
38	90	10x60	10	512.380.11
40	90	10x60	10	512.400.11
42	90	10x60	10	512.420.11
45	90	10x50	10	512.450.11
48	90	10x50	10	512.480.11
50	90	10x50	10	512.500.11
55	90	10x50	5	512.550.11
58	90	10x50	5	512.580.11
60	90	10x50	5	512.600.11

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Hårdmetal centerspids
- 2 hårdmetal skær (Z2)
- 2 negative hårdmetal skær (V2)
- Cylindrisk kolbe.

ANVENDELSE:

Bruges til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter plastik og laminatplader.

Ideel til hængsler.

Kunstborssæt HW med 5 stk.

HW Z2 V2 RH



512.001.01

Det perfekte sæt til ud boring til hængsler og lignende arbejde. Produceret af speciel high-speed stål med micrograin hårdmetal skær. Sættet består af diameter 15, 20, 25, 30 og 35mm. Sikker pakket i solid plastikæske med plastiklåg for at lette opbevaringen og den daglige brug.

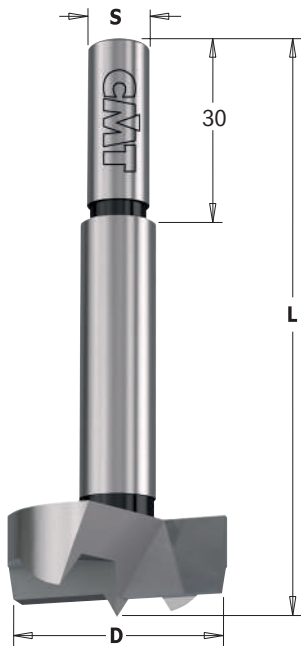
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Hårdmetal centerspids.
- To hårdmetal skær (Z2).
- To negative hårdmetal skær (V2).
- Cylindrisk kolbe.

ANVENDELSE:

Bruges til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter plastik og laminatplader.
Ideel til hængsler.

BESKRIVELSE	S mm	L mm	DIAMETER mm	VAREN. Højre
Kunstborssæt med 5 stk.	10	90	15-20-25-30-35	512.001.01



512

SP Z2 V2 RH

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
8	90	8x30	10	512.081.31
10	90	8x30	10	512.101.31
12	90	8x30	10	512.121.31
14	90	8x30	10	512.141.31
15	90	8x30	10	512.151.31
16	90	8x30	10	512.161.31
18	90	8x30	10	512.181.31
20	90	8x30	10	512.201.31
22	90	8x30	10	512.221.31
24	90	8x30	10	512.241.31
25	90	8x30	10	512.251.31
26	90	8x30	10	512.261.31
28	90	8x30	10	512.281.31
30	90	8x30	10	512.301.31
32	90	10x30	10	512.321.31
34	90	10x30	10	512.341.31
35	90	10x30	10	512.351.31
38	90	10x30	10	512.381.31
40	90	10x30	10	512.401.31
45	90	10x30	10	512.451.31
50	90	10x30	10	512.501.31

TEKNISKE DETALJER:

- SP stål.
- Centerspids.
- To skær (Z2).
- To forskær (V2).
- Lang levetid.
- Cylindrisk kolbe.

ANVENDELSE:

Bruges til at bore lukkede huller i blødt træ.
Ideel til hængsler.

Kunstborssæt SP med 5 stk.



512.001.00

SP Z2 V2 RH

Det perfekte sæt til udboing til hængsler og lignende arbejde.
Produceret af special high-speed stål. Sættet består af diameter 15, 20, 25, 30 og 35 mm.
Sikkert pakket i solid plastikæske med plastiklåg for at lette opbevaringen og den daglige brug.

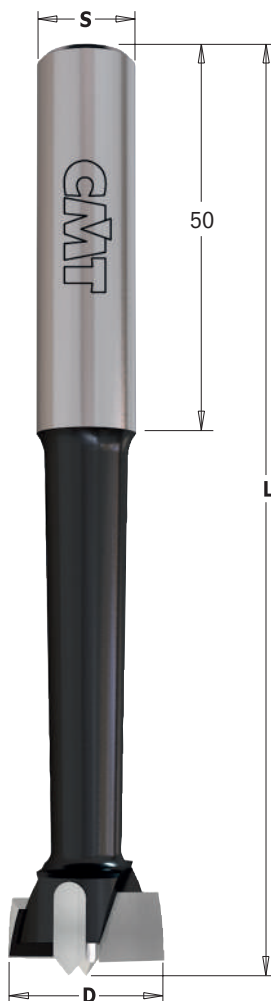
TEKNISKE DETALJER:

- SP stål.
- Centerspids.
- To skær (Z2).
- To forskær (V2).
- Lang levetid.
- Cylindrisk kolbe.

ANVENDELSE:

Bruges til at bore lukkede huller i blødt træ.
Ideel til hængsler.

BESKRIVELSE	S mm	L mm	DIAMETER mm		VARENR. Højre
Kunstborssæt med 5 stk.	10	90	15-20-25-30-35	5	512.001.00

**513** Skaft 13mm

D mm	L mm	S mm		VAREN. Højre
15	120	13	1	513.150.11
16	120	13	1	513.160.11
18	120	13	1	513.180.11
20	120	13	1	513.200.11
22	125	13	1	513.220.11
25	125	13	1	513.250.11
26	125	13	1	513.260.11
28	130	13	1	513.280.11
30	130	13	1	513.300.11
35	130	13	1	513.350.11
40	130	13	1	513.400.11
45	130	13	1	513.450.11
50	130	13	1	513.500.11
55	140	13	1	513.550.11
60	140	13	1	513.600.11

514 Skaft 16mm

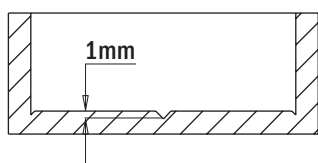
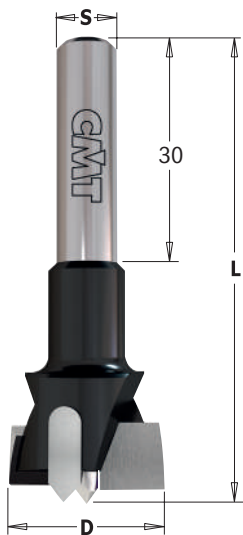
D mm	L mm	S mm		VAREN. Højre
15	120	16	1	514.150.11
16	120	16	1	514.160.11
18	120	16	1	514.180.11
20	120	16	1	514.200.11
22	125	16	1	514.220.11
25	125	16	1	514.250.11
26	125	16	1	514.260.11
28	130	16	1	514.280.11
30	130	16	1	514.300.11
32	130	16	1	514.320.11
35	130	16	1	514.350.11
40	130	16	1	514.400.11
45	130	16	1	514.450.11
50	130	16	1	514.500.11
55	140	16	1	514.550.11
60	140	16	1	514.600.11

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Hårdmetal centerspids.
- To hårdmetal skær (Z2).
- To negative hårdmetal skær (V2).
- Cylindrisk kolbe.

ANVENDELSE:

Bruges til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter, plastik og laminatplader.
Idel til hængsler.



Ny konstruktion med 1mm centerspids.

392

HW **Z2** **V2** **RH**

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
15	60	8	10	392.150.11
20	60	8	10	392.200.11
25	60	8	10	392.250.11
26	60	8	10	392.260.11
30	60	8	10	392.300.11
35	60	8	10	392.350.11
35	60	12,7	10	392.351.11
40	60	8	10	392.400.11

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Hårdmetal centerspids.
- To hårdmetal skær (Z2).
- To negative hårdmetal skær (V2).
- Cylindrisk kolbe.
- Højre rotation.

ANVENDELSE:

Bruges på boremaskiner og håndholdte overfræsere i massivt træ, trækompositter, plastik og laminatplader. **Idel til hængsler og lukkede huller.**

Firkantmejsler & Bor - sæt



543

HSS **Z1** **RH**

mm	D tommer	mm	S tommer		VARENR. Højre
6,35	1/4	19	3/4	1	543.064.51
8	5/16	19	3/4	1	543.079.51
9,5	3/8	19	3/4	1	543.095.51
12,7	1/2	19	3/4	1	543.127.51
15,8	5/8	19	3/4	1	543.158.51
19	3/4	19	3/4	1	543.190.51

Det er svært at slå de gode gamle tappe/slidsamlinger når det gælder styrke og nøjagtighed, selv med alverdens forskellige samlinger. Det er ikke den nemmeste måde at lave samlinger på, men det hjælper at have det bedste kvalitets værktøj i dit værksted. Derfor tilbyder vi et udvalg af firkantmejsler og bor i alle de populære størrelser fra 6,35 til 19mm diameter.

Firkantmejslerne kan bruges på alle standard mejselstemmere.



Eksempel på mejselstemmer



529

d mm	D mm	L mm	S mm	Z		VAREN. Højre
8	18	140	13	4	5	529.080.31
10	20	140	13	4	5	529.100.31
12	24	140	13	4	5	529.120.31
14	26	140	13	4	5	529.140.31
15	27	140	13	4	5	529.150.31
16	28	140	13	4	5	529.160.31
18	30	140	13	4	5	529.180.31
20	32	140	13	4	5	529.200.31
22	34	140	13	5	5	529.220.31
25	37	140	13	5	5	529.250.31
30	42	140	13	5	5	529.300.31
32	44	140	13	5	5	529.320.31
35	47	160	16	6	2	529.350.31
40	52	160	16	6	2	529.400.31
45	57	160	16	6	2	529.450.31
50	62	160	16	6	2	529.500.31

d tommer	D tommer	L tommer	S tommer	Z		VAREN. Højre
3/8	49/64	5-1/2	1/2	4	5	529.095.31
1/2	61/64	5-1/2	1/2	4	5	529.127.31
5/8	1-7/64	5-1/2	1/2	4	5	529.158.31
3/4	1-7/32	5-1/2	1/2	4	5	529.191.31
7/8	1-11/32	5-1/2	1/2	4	5	529.222.31
1	1-15/32	5-1/2	1/2	5	5	529.254.31
1-1/4	1-19/32	5-1/2	1/2	5	5	529.317.31
1-3/8	1-27/32	6-5/16	5/8	6	2	529.349.31
1-1/2	1-31/32	6-5/16	5/8	6	2	529.381.31
1-5/8	2-3/32	6-5/16	5/8	6	2	529.413.31
1-3/4	2-7/32	6-5/16	5/8	6	2	529.445.31
2	2-15/32	6-5/16	5/8	6	2	529.508.31

Brug vores D=16mm bøsning for at øge størrelsen på 13mm kolben (varenr. 799.130.00 på side 426).

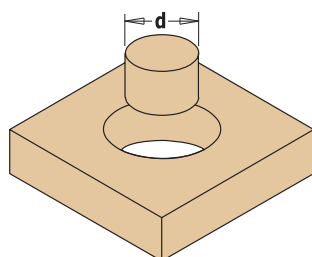
TEKNISKE DETALJER:

- SP stål
- Lang levetid
- 4 skær.

ANVENDELSE:

Bruges til at lave propper i hårdt eller blødt træ.

D mm	D tommer	Maks RPM Blødt træ	Maks RPM Hårdt træ
< Ø16	5/8	1000	500
< Ø40	1-37/64	500	300
> Ø40	1-37/64	200	150



500.001/02/03

SP RH

Vi tilbyder et bredt sortiment af kunstbor og propbor i de mest populære diametre.

Skal du bore huller eller lave propper, er dette sæt lige hvad du mangler.



500.001.08 Prop-/Kunstborssæt

SÆTTET INDEHOLDER	D mm	L mm	S mm	VARENR. Højre
Kunstbor SP	8	90	10	512.081.31
Kunstbor SP	10	90	10	512.101.31
Kunstbor SP	12	90	10	512.121.31
Kunstbor SP	15	90	10	512.151.31
Propbor SP	8	140	13	529.080.31
Propbor SP	10	140	13	529.100.31
Propbor SP	12	140	13	529.120.31
Propbor SP	15	140	13	529.150.31



500.002.08 Prop-/Kunstborssæt

SÆTTET INDEHOLDER	D mm	L mm	S mm	VARENR. Højre
Kunstbor SP	16	90	10	512.161.31
Kunstbor SP	20	90	10	512.201.31
Kunstbor SP	25	90	10	512.251.31
Kunstbor SP	30	90	10	512.301.31
Propbor SP	16	140	13	529.160.31
Propbor SP	20	140	13	529.200.31
Propbor SP	25	140	13	529.250.31
Propbor SP	30	140	13	529.300.31

500.003.08 Prop-/Kunstborssæt

SÆTTET INDEHOLDER	D mm	L mm	S mm	VARENR. Højre
Kunstbor SP	15	90	10	512.151.31
Kunstbor SP	20	90	10	512.201.31
Kunstbor SP	25	90	10	512.251.31
Kunstbor SP	30	90	10	512.301.31
Propbor SP	15	140	13	529.150.31
Propbor SP	20	140	13	529.200.31
Propbor SP	25	140	13	529.250.31
Propbor SP	30	140	13	529.300.31



537

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
10	90	8	6	537.100.31
12	90	8	6	537.120.31
14	90	8	6	537.140.31
15	90	8	6	537.150.31
16	90	8	6	537.160.31
18	90	8	6	537.180.31
20	90	8	6	537.200.31
22	90	8	6	537.220.31
24	90	8	6	537.240.31
25	90	8	6	537.250.31
26	90	8	6	537.260.31
28	90	8	6	537.280.31
30	90	8	6	537.300.31
32	90	10	6	537.320.31
35	90	10	6	537.350.31
38	90	10	6	537.380.31
40	90	10	6	537.400.31
45	90	10	6	537.450.31
50	90	10	6	537.500.31
55	90	10	6	537.550.31
68	157	12,7	6	537.680.31
70	157	12,7	6	537.700.31
75	157	12,7	2	537.750.31
80	157	12,7	2	537.800.31
85	157	12,7	2	537.850.31
90	157	12,7	2	537.900.31
95	157	12,7	2	537.950.31
100	157	12,7	2	537.990.31

Tandet rand $\geq \varnothing 25\text{mm}$



Standard rand $< \varnothing 25\text{mm}$

ny
ny
ny
ny
ny
ny
ny
ny
ny
ny
ny
ny

STANDARD RAND OG TANDET RAND:

Standard rand giver bedre styring, men har tendens til at overophede.

For at modvirke varmen har de større diametre ($> = \varnothing 25\text{mm}$) et design med tandet rand.

D tommers	L tommers	S tommers		VARENR. Højre
1/4	3-35/64	3/8	6	537.064.31
3/8	3-35/64	3/8	6	537.095.31
1/2	3-35/64	3/8	6	537.127.31
5/8	3-35/64	3/8	6	537.158.31
3/4	3-35/64	3/8	6	537.190.31
7/8	3-35/64	3/8	6	537.222.31
1	3-35/64	3/8	6	537.254.31
1-1/8	3-35/64	3/8	6	537.285.31
1-1/4	3-35/64	3/8	6	537.317.31
1-3/8	3-35/64	3/8	6	537.349.31
1-1/2	3-35/64	3/8	6	537.381.31
1-5/8	3-35/64	3/8	6	537.413.31
1-3/4	3-35/64	3/8	6	537.445.31
1-7/8	3-35/64	3/8	6	537.476.31
2	3-35/64	3/8	6	537.508.31
2-1/8	3-35/64	3/8	6	537.540.31
2-1/4	6-3/16	3/8	6	537.571.31
2-1/2	6-3/16	3/8	6	537.635.31
3	6-3/16	3/8	2	537.762.31
3-1/2	6-3/16	3/8	2	537.889.31
4	6-3/16	3/8	2	537.991.31
4-1/2	4-17/32	3/8	2	537.993.31

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Centerspids.
- To forskær (V2).
- To skær (Z2).
- Lang levetid.

ANVENDELSE:

Bruges til at lave præcise og flade huller uden oprifter i alle emneyttykkelser.

Forstnerborssæt

Vi tilbyder et bredt sortiment af forstnerbor i de mest populære diametre. Disse bor kan fås individuelt eller som sæt i kraftige plastikæsker. Med det højtydende tandslibningsdesign giver disse bor skarpe kanter og flade bunde. Disse bor er ideelle til søjleboremaskiner og elektriske/trådløse boremaskiner i alle typer blødt træ.

537.000.16



537.000.04
537.000.05
537.000.07
537.000.12

BESKRIVELSE	KOLBE mm	KOLBE tommers	BIT DIAMETER		VARENR. Højre
5 stk. borsæt i plastik indpakning	Ø8-10		Ø15-20-25-30-35mm	6	537.000.05
12 stk. borsæt i plastik indpakning	Ø8-10		Ø10-12-14-15-16-18-20-22-25-26-30-35mm	6	537.000.12
4 stk. borsæt i plastik indpakning		Ø3/8	Ø1/4" - 1/2" - 3/4" - 1"	6	537.000.04
7 stk. borsæt i plastik indpakning		Ø3/8	Ø1/4" - 3/8" - 1/2" - 5/8" - 3/4" - 7/8" - 1"	6	537.000.07
16 stk. borsæt i plastik kuffert		Ø3/8	Ø1/4" - 3/8" - 1/2" - 5/8" - 3/4" - 7/8" - 1" - 1-1/8" - 1-1/4" - 1-3/8" - 1-1/2" - 1-5/8" - 1-3/4" - 1-7/8" - 2" - 2-1/8"	8	537.000.16

HW **Z2** **RH**



531

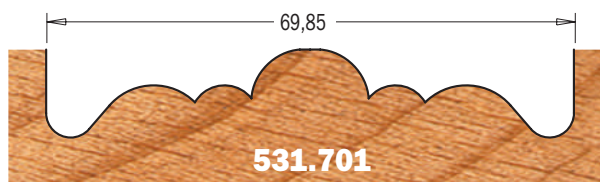
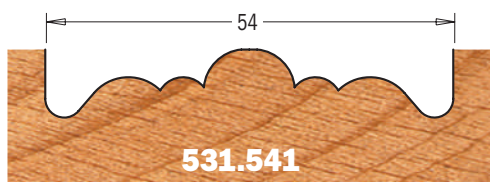
D mm	L mm	S mm	MAKS RPM		VARENR. Højre
54	73,5	9,5	1500	10	531.541
54	71,3	9,5	1500	10	531.542
54	67,3	9,5	1500	10	531.543
54	72,3	9,5	1500	10	531.544
70	76,5	9,5	1000	5	531.701
70	74	9,5	1000	5	531.702

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 skær i hårdmetal (Z2)
- Cylindrisk sekskantet skaft
- Højre omløbsretning.

ANVENDELSE:

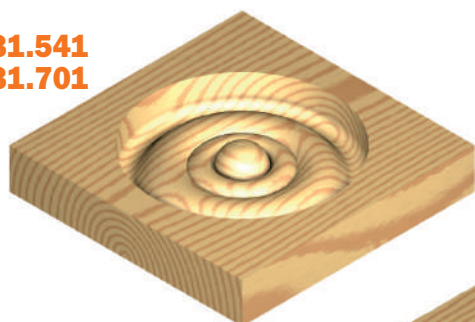
Anvendes på standard boremaskiner og andre borende el-maskiner med lave omdrejninger.



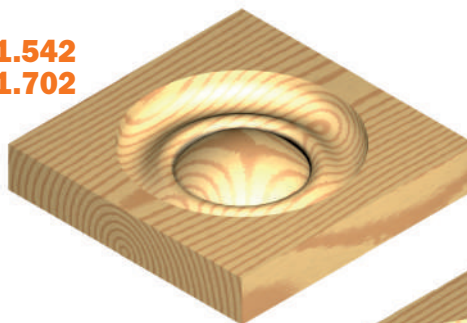
Tegning er 1:1



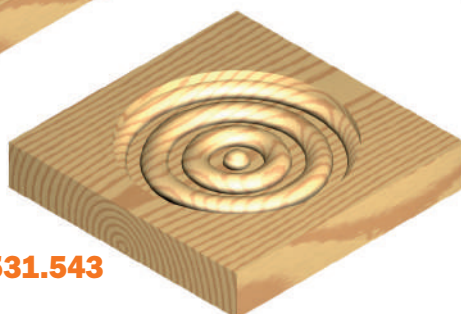
531.541
531.701



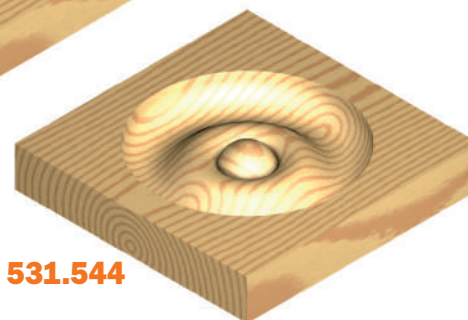
531.542
531.702



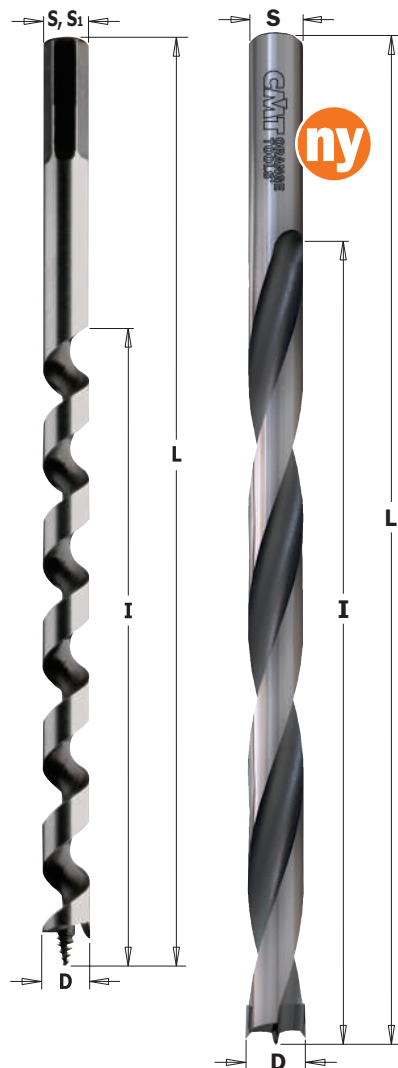
531.543



531.544



HSS Z1 V1 RH



542-535

D mm	I mm	L mm	S	S ₁ mm	RPM maks		VARENR. Højre
6	155	230	Sekskantet	6	800 ~ 1400	1	542.060.51
8	155	230	Sekskantet	6,35	800 ~ 1400	1	542.080.51
10	155	230	Sekskantet	9	600 ~ 1200	1	542.100.51
12	155	230	Sekskantet	12	600 ~ 1100	1	542.120.51
14	155	230	Sekskantet	12	600 ~ 1000	1	542.140.51
16	155	230	Sekskantet	12	500 ~ 900	1	542.160.51
18	155	230	Sekskantet	12	500 ~ 800	1	542.180.51
20	155	230	Sekskantet	12	400 ~ 700	1	542.200.51
8	360	460	Sekskantet	6,55	800 ~ 1000	1	535.080.51
10	360	460	Sekskantet	9	600 ~ 1000	1	535.100.51
12	360	460	Sekskantet	12	600 ~ 1000	1	535.120.51
14	360	460	Sekskantet	12	500 ~ 900	1	535.140.51
16	360	460	Sekskantet	12	500 ~ 900	1	535.160.51
18	360	460	Sekskantet	12	450 ~ 800	1	535.180.51
20	360	460	Sekskantet	12	400 ~ 700	1	535.200.51

TEKNISKE DETALJER:

- Lang levetid
- Super stærkt HSS stål
- Præcisionsbalanceret centerspids
- 1 skær (Z1)
- 1 spånriste - 1 forskær (V1).

ANVENDELSE:

Bruges til at bore dybe huller i hårdt og blødt træ.

542

HW LANG LEVETID Z2 RH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
12	180	240	13	1	542.120.11
14	180	240	13	1	542.140.11

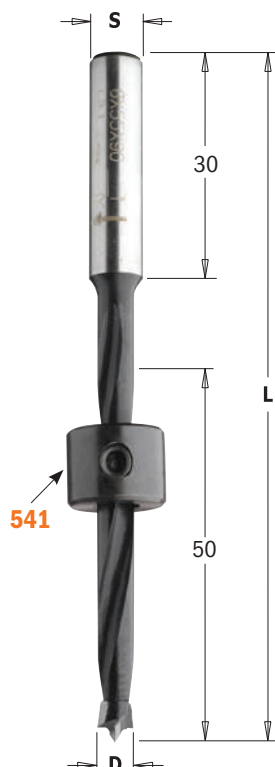
TEKNISKE DETALJER:

- Lang levetid
- Super stærkt stål
- Præcisionsbalanceret hårdmetal centerspids
- 2 skær (Z2)
- 2 spånristler.

ANVENDELSE:

Bruges til at bore dybe huller i hårdt og blødt træ.

Dyvelbor - Skaft 8 mm

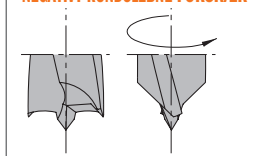


540

HW Z2 V2 RH

D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
5	90	8x30	1	540.050.11
6	90	8x30	1	540.060.11
8	90	8x30	1	540.080.11
10	90	8x30	1	540.100.11
12	90	8x30	1	540.120.11

NEGATIVT RUNDLEBNE FORSKÆR



TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Præcisionsbalanceret hårdmetal centerspids
- 2 skær (Z2)
- 2 spånristler.

ANVENDELSE:

Bruges til at bore lukkede huller i massivt træ, trækompositter eller plastik laminater. Kan bruges i håndholdte håndoverfæsere.

541 Stopring

D mm		VARENR.	Reserve dele
5	10	541.050.00	990.002.00 991.062.00
6	10	541.060.00	990.002.00 991.062.00
8	10	541.080.00	990.002.00 991.062.00
10	10	541.100.00	990.002.00 991.062.00
12	10	541.120.00	990.002.00 991.062.00

Stopring med fastgørelsesskrue og nøgle til hurtig og nem fastgørelse.

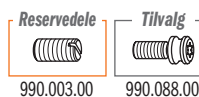


312

HW Z2 RH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
4	30	58	8	10	312.040.11
5	30	58	8	10	312.050.11
6	30	58	8	10	312.060.11
8	30	58	8	10	312.080.11
10	30	58	8	10	312.100.11
12	30	58	8	10	312.120.11
14	30	58	8	10	312.140.11
16	30	58	8	10	312.160.11

Disse dyvelbor er lavet af stål i høj kvalitet for at kunne arbejde med høj rotationshastighed. De er perfekte til at arbejde i materialer som massiv træ, trækompositter, plastik og laminater med **håndoverfræser, CNC fræser og MAFELL® model DD40.**



SLIBNING MED FAS



TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Sort coating
- Præcisionsbalanceret hårdmetal centerspids
- 2 skær i hårdmetal (Z2)
- Ingen forskær
- 2 spånriллер
- Cylindrisk kolbe med spændeflade og justerskrue.

Overfræsebor til DOMINO® samlemaskine fra FESTOOL®



380

HW HWM Z2 RH

D mm	I mm	L mm	S mm	FESTOOL®		VARENR. Højre
• 4	11	38	M6x0,75	DF500	10	380.040.11
5	20	49	M6x0,75	DF500	10	380.050.11
6	28	49	M6x0,75	DF500	10	380.060.11
8	28	49	M6x0,75	DF500	10	380.080.11
10	28	49	M6x0,75	DF500	10	380.100.11
8	50	90	M8x1	DF700	10	380.081.11
10	70	90	M8x1	DF700	10	380.101.11
12	70	90	M8x1	DF700	10	380.121.11
14	70	90	M8x1	DF700	10	380.141.11

• Massiv hårdmetal

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål af højeste kvalitet
- Sort coating
- Hoved i massiv hårdmetal
- Ingen forskær
- 2 skær (Z2)
- 2 spånriллер

ANVENDELSE:

Bruges på DOMINO® maskiner til at fræse slidser i massivt træ og trækompositter.





517

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Højre
3	33	61	3,0	1	517.030.31	517.030.51
4	43	75	4	1	517.040.31	517.040.51
4,5	47	80	4,5	1		517.045.51
5	52	86	5	1	517.050.31	517.050.51
6	57	93	6	1	517.060.31	517.060.51
7	69	109	7	1	517.070.31	517.070.51
8	75	117	8	1	517.080.31	517.080.51
9	80	120	9	1	517.090.31	517.090.51
10	80	120	10	1	517.100.31	517.100.51
11	89	142	8	1	517.110.31	517.110.51
12	96	151	8	1	517.120.31	517.120.51
13	96	151	8	1	517.130.31	517.130.51
14	96	151	10	1	517.140.31	517.140.51
15	100	160	10	1	517.150.31	517.150.51
16	100	160	10	1	517.160.31	517.160.51
18	130	180	10	1	517.180.31	
20	135	200	10	1	517.200.31	

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt SP stål
- Præcisionsbalanceret centerspids
- 2 SP skær (Z2)
- 2 spånriiler.

ANVENDELSE:

Bruges til boring i blødt træ.

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt HSS stål
- Lang levetid
- Præcisionsbalanceret centerspids
- 2 skær (Z2)
- 4 spånriiler.

ANVENDELSE:

Bruges til boring i hårdt og blødt træ.
Lang levetid med god boreevne.

Spiralborssæt



517

5 stk. spiralborssæt

Et økonomisk udvalg af de fem mest brugte størrelser af spiralbor - 4, 5, 6, 8 og 10mm. Pakket sikkert i en plastikholder der kan bruges igen og igen til nem opbevaring.

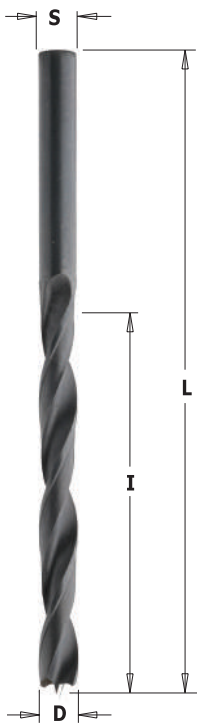
8 stk. spiralborssæt

Et komplet udvalg af de mest brugte størrelser af spiralbor - 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 og 10mm. Pakket sikkert i en plastikholder der kan bruges igen og igen til nem opbevaring.

BESKRIVELSE	Z	BOR DIAMETER		VARENR. Højre
5 stk. spiralborssæt HSS	4 spånriiler	Ø4-5-6-8-10mm	50	517.001.01
5 stk. spiralborssæt SP	2 spånriiler	Ø4-5-6-8-10mm	50	517.001.00
8 stk. spiralborssæt HSS	4 spånriiler	Ø3-4-5-6-7-8-9-10mm	30	517.002.01
8 stk. spiralborssæt SP	2 spånriiler	Ø3-4-5-6-7-8-9-10mm	30	517.002.00

HSS **Z2** **RH** **LH**

516



D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
2	24	49	2	10	516.020.51	516.020.52
2,5	30	57	2,5	10	516.025.51	516.025.52
3	33	61	3	10	516.030.51	516.030.52
3,5	39	70	3,5	10	516.035.51	516.035.52
4	43	75	4	10	516.040.51	516.040.52
4,5	47	80	4,5	10	516.045.51	516.045.52
5	52	86	5	10	516.050.51	516.050.52
5,5	57	93	5,5	10	516.055.51	516.055.52
6	57	93	6	10	516.060.51	516.060.52
7	69	109	7	10	516.070.51	516.070.52
8	75	117	8	10	516.080.51	516.080.52
9	81	125	9	10	516.090.51	516.090.52
10	87	133	10	10	516.100.51	516.100.52

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt HSS stål
- Lang levetid
- Præcisionsbalanceret centerspids
- 2 skær (Z2)
- 2 spånriiler
- Kolbediameter er den samme som borediameter.

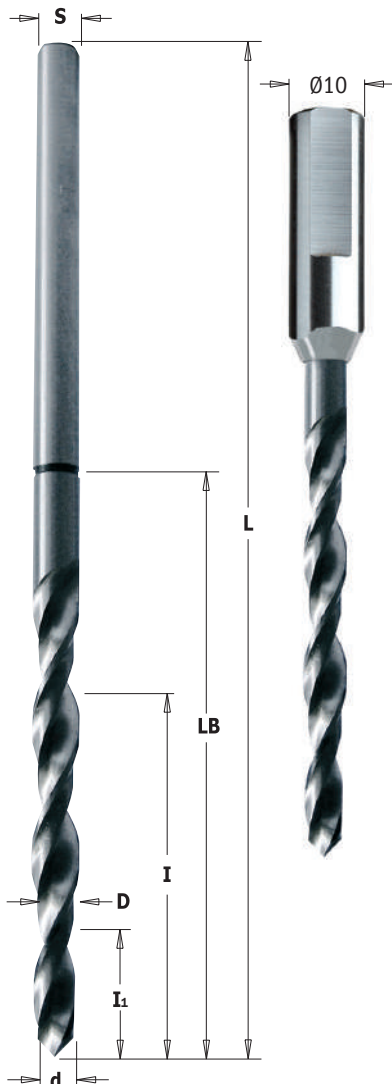
ANVENDELSE:

Bruges til boring af lukkede huller i hårdt og blødt træ.

Bor til ANUBA® hængsler

HSS **Z2** **RH**

515



ANUBA® nr.	d mm	D-S mm	I ₁ mm	I mm	LB mm	L mm		VARENR. Højre
9,5	3,8	5,2	18	56	74	132	1	515.095.51
11	4,8	5,7	17	60	76	145	1	515.110.51
13	5,8	6,7	18	68	83	155	1	515.130.51
14,5	6,3	7,2	19	75	89	165	1	515.145.51
16	6,7	7,7	25	85	100	165	1	515.160.51
18	7,7	8,7	25	85	102	165	1	515.180.51
20	8,8	9,8	25	90	104	165	1	515.200.51

Parallelt skaft med spændeflade

ANUBA® nr.	d mm	D mm	I mm	LB mm	S mm	L mm		VARENR. Højre
13	5,2	6,5	15	50	10x35	85	1	515.131.51
14	5,5	7	15	55	10x35	90	1	515.141.51
16	6	7,7	15	60	10x35	95	1	515.161.51

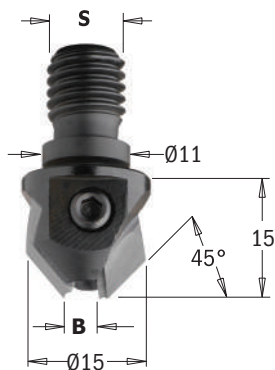
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt HSS stål
- 2 HSS skær (Z2)
- 2 spånriiler.

ANVENDELSE:

Bruges til boring af lukkede huller i hårdt og blødt træ til ANUBA® hængsler.





350



B mm	S mm			VARENR. Højre	VARENR. Venstre
3	M10/Ø11x4		10	350.030.11	350.030.12
4	M10/Ø11x4		10	350.040.11	350.040.12
5	M10/Ø11x4		10	350.050.11	350.050.12

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 skær i hårdmetal (Z2)
- Hurtigt og nemt skift af borehoved.

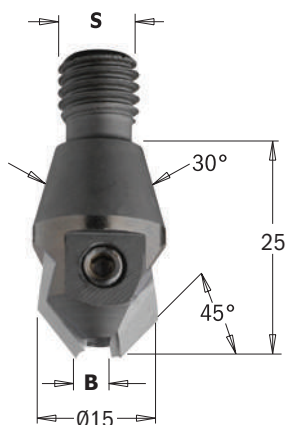
Reserve dele



990.001.00

ANVENDELSE:

Bruges med spiralbor med cylindrisk kolbe.



351

B mm	S mm			VARENR. Højre	VARENR. Venstre
3	M10/30°		10	351.030.11	351.030.12
4	M10/30°		10	351.040.11	351.040.12
5	M10/30°		10	351.050.11	351.050.12

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- 2 skær i hårdmetal (Z2)
- Hurtigt og nemt skift af borehoved.

Reserve dele

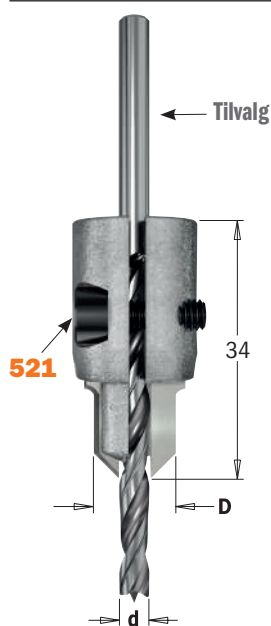


990.001.00

ANVENDELSE:

Bruges med spiralbor med cylindrisk kolbe.

Stilbare Forsænkere



521.001



d mm	D mm			VARENR. Højre	
3 ~ 7	11 ~ 15		10	521.001.11	

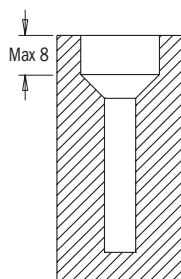
Reserve dele



990.061.00



991.067.00



SPIRALBOR	UDVENDIG DIAMETER
Ø3	Ø11
Ø4	Ø12
Ø5	Ø13
Ø6	Ø14
Ø7	Ø15

TEKNISKE DETALJER:

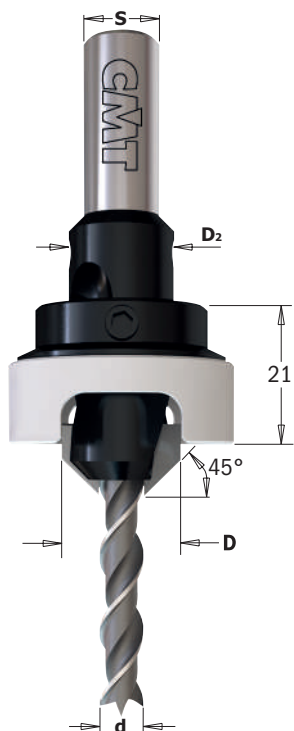
- Super stærkt stål
- 2 skær i hårdmetal (Z2)
- Hurtigt og nemt skift af borehoved.

ANVENDELSE:

Bruges sammen med spiralbor med cylindrisk kolbe.

Spiralbor er ikke inkluderet.

45° Forsænkere med indstilleligt dybdestop

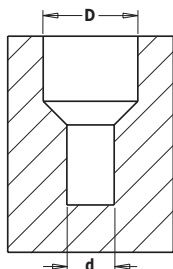


521A

d mm	D mm	D ₂ mm	A	S mm		VARENR. Højre
3	12	10	45°	8	10	521.312.11A
4	12	10	45°	8	10	521.412.11A
4,5	16	14	45°	10	10	521.4516.11A
5	16	14	45°	10	10	521.516.11A
6	16	14	45°	10	10	521.616.11A

ny

Reserve dele: 990.014.00 Skruer
991.060.00 Nøgler



TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål
- Forsænker: 2 HW præcisionsskær
- Indstilleligt dybdestop.
- Udskifteligt standard HSS bor.

ANVENDELSE:

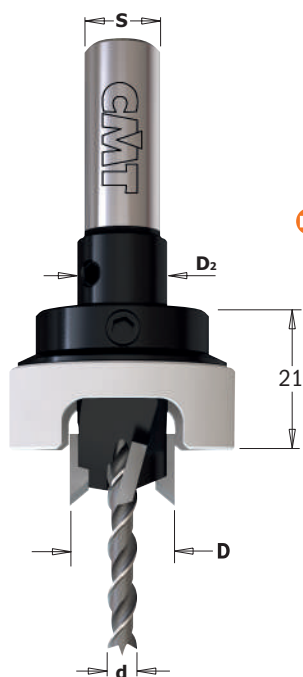
HW forsænker til undersænkning af skruer i træ og lignende materialer. Borer og undersænker i én arbejdsgang. Velegnet til hårdt træ. Til boremaskiner og overfræsere.

Stopringe med præcisions fastspændings møtrik og nøgle til hurtig og nem montering. DELRIN® beskyttelses belægningen gør at der ikke efterlades mærker på arbejdsemnet.

HW Z2 RH

Reserve dele		
521.312.11	517.030.51P	541.101.00
521.412.11	517.040.51P	541.101.00
521.4516.11	517.045.51P	541.141.00
521.516.11	517.050.51P	541.141.00
521.616.11	517.060.51P	541.141.00

Trinforsænkere med indstilleligt dybdestop

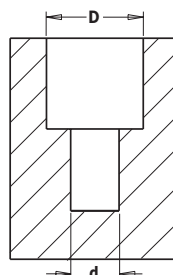


515A

d mm	D mm	D ₂ mm	S mm		VARENR. Højre
4	12	10	10	10	515.412.11A
4	14	12	10	10	515.414.11A
4	15	14	10	10	515.415.11A
5	15	14	10	10	515.515.11A
6	14	12	10	10	515.614.11A
6	15	14	10	10	515.615.11A

ny

Reserve dele: 990.014.00 Skruer
991.060.00 Nøgler



TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Forsænker: 2 HW præcisionsskær.
- Forsænker: 2 HW negativt slebne forskær (V2)
- Indstilleligt dybdestop.
- Udskifteligt standard HSS bor.

ANVENDELSE:

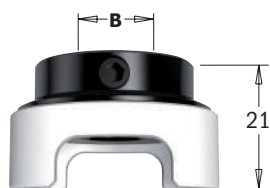
HW Trinforsænker til propning af terrassebrædder og vinduesmontage. Borer og undersænker i én arbejdsgang. Velegnet til hårdt træ. God totaløkonomi.

Stopringe med præcisions fastspændings møtrik og nøgle til hurtig og nem montering. DELRIN® beskyttelses belægningen gør at der ikke efterlades mærker på arbejdsemnet.

HW Z2 V2 RH

Reserve dele		
515.412.11	517.040.51P	541.101.00
515.414.11	517.040.51P	541.121.00
515.415.11	517.040.51P	541.141.00
515.515.11	517.050.51P	541.141.00
515.614.11	517.060.51P	541.121.00
515.615.11	517.060.51P	541.141.00

Stopringe med DELRIN® belægning



541

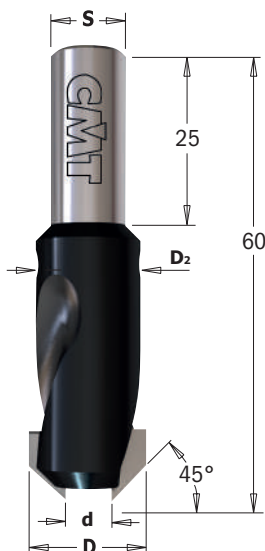
B mm		VARENR.
10	1	541.101.00
12	1	541.121.00
14	1	541.141.00

Reserve dele

990.014.00	991.060.00
990.014.00	991.060.00
990.014.00	991.060.00

Stopringe med præcisions fastspændings møtrik og nøgle til hurtig og nem montering. DELRIN® beskyttelses belægningen gør at der ikke efterlades mærker på arbejdsemnet.

45° Forsænkerer med cylindrisk skaft



521

HW Z2 RH LH

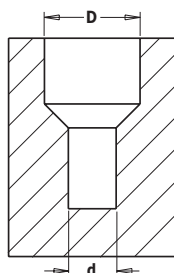
d mm	D mm	D ₂ mm	A	S mm		VARENR. Højre	VARENR. Venstre
3	12	10	45°	8	10	521.312.11	521.312.12
4	12	10	45°	8	10	521.412.11	521.412.12
4,5	16	14	45°	10	10	521.4516.11	
5	16	14	45°	10	10	521.516.11	521.516.12
6	16	14	45°	10	10	521.616.11	521.616.12

Reserve dele



990.014.00
990.014.00
990.014.00
990.014.00
990.014.00

Reserve dele: 991.060.00 2mm Nøgle



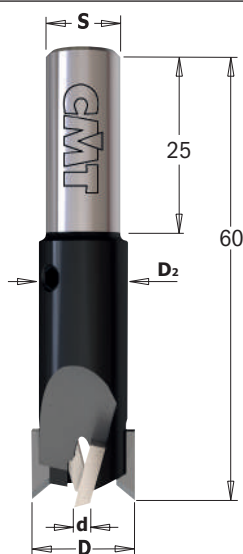
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- 2 HW præcisions skær (Z2).
- Hurtigt og nemt borskift.

ANVENDELSE:

Bruges med spiralbor med cylindrisk kolbe.

Trinforsænkerer med cylindrisk skaft



515

HW Z2 V2 RH

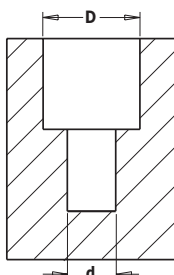
d mm	D mm	D ₂ mm	A	S mm		VARENR. Højre	
4	12	10	90°	10	10	515.412.11	
4	14	12	90°	10	10	515.414.11	
4	15	14	90°	10	10	515.415.11	
5	15	14	90°	10	10	515.515.11	
6	14	12	90°	10	10	515.614.11	
6	15	14	90°	10	10	515.615.11	

Reserve dele



990.014.00
990.014.00
990.014.00
990.014.00
990.014.00
990.014.00

Reserve dele: 991.060.00 2mm Nøgle



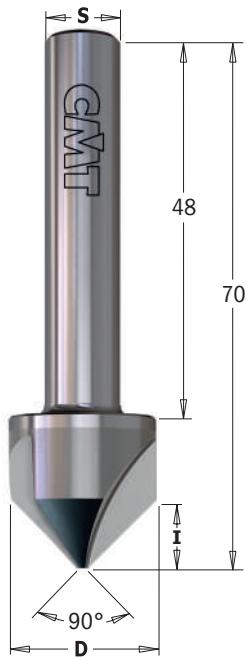
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- 2 HW præcisions skær (Z2).
- 2 HW negativt slebne forskær (V2).
- Hurtigt og nemt borskift.

ANVENDELSE:

Bruges med spiralbor med cylindrisk kolbe.

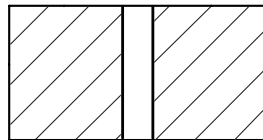
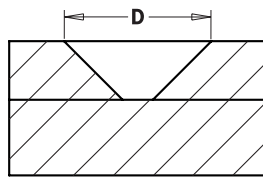
90° Forsænkere med cylindrisk skaft



521

HWM Z3 RH

D mm	I mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
19,5	9	70	10x48	10	521.002.11

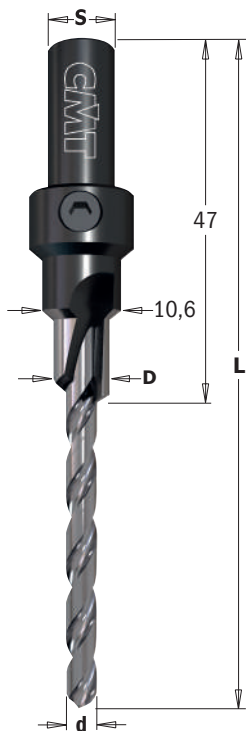


Ved boring brug bor serie 516 eller 517.

TEKNISKE DETALJER:

- Til fremstilling af 90° forsænkede huller, hvor der bruges fladhoved skruer som sidder plant med overfladen.
- 3 slidstærke præcisionskår som giver en glat finish på hærkede materialer.
- Massivt hårdmetalværktøj, der er hårdere end koboltstål, hvilket giver et længere værktøjsliv ved højere hastigheder.
- Med cylindrisk skaft til anvendelse på de fleste boremaskiner.
- Velegnet til træ, træbaserede materialer, ikke-jernholdige materialer og metal.

Bor med undersænker til skruesamlinger



515

SP Z1 RH

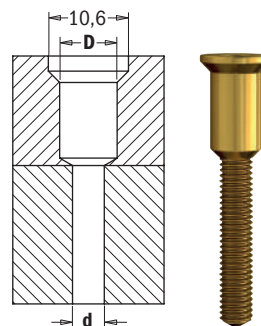
d mm	D mm	L mm	S mm		VARENR. Højre
4,2	7,6	87	9	1	515.042.31
5	7,6	93,7	9	1	515.050.31

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- SP stål
- 1 SP præcisionskår
- 1 spånrille.

ANVENDELSE:

Bruges til boring af huller til skruesamlinger i blødt og hårdt træ.



CMT XTREME FAST OG PUSH&LOCK SYSTEMET:

Vores hulsave, som er udstyret med det nye system **XTREME FAST**, er blevet fornyet og forbedret for at sikre maksimum produktivitet, levetid og uovertruffen ydeevne i alle materialer. Det innovative og patenterede system **PUSH&LOCK** gør det traditionelle optag til hulsave forældet.

NYE FUNKTIONER: 1. Ét PUSH&LOCK optag til alle vores hulsave. 2. Skift din hulsav med et simpelt PUSH&LOCK. 3. Frigør emnet med et tryk. 4. Forstør det eksisterende hul.

SERIE 550X: MULTI-FUNKTIONEL



HW
10X
LÆNGERE LEVETID
FASTER 5X

Materialer

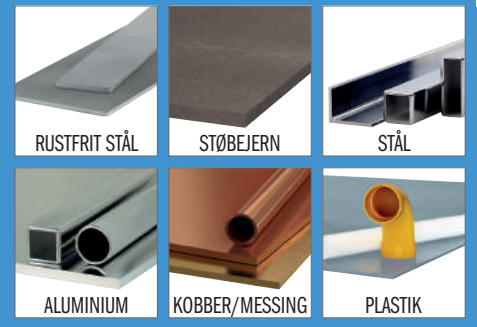


SERIE 551X: BI-METAL PLUS



BIM
8% Co
2X
LÆNGERE LEVETID

Materialer



SERIE 552: DIAMANT



GRIT
LANG
LEVETID

Materialer



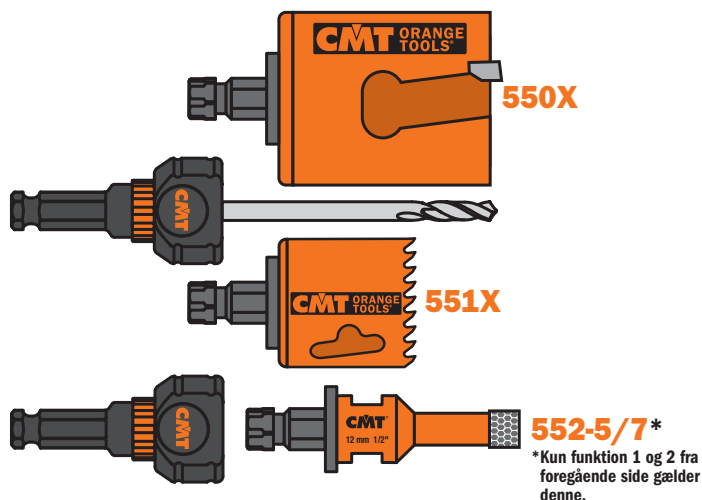
PLASTIK EMBALLAGE

Hulsave ≥160mm kommer i papemballage

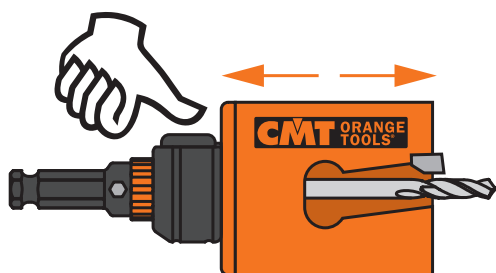


NÆSTE GENERATION HULSAVE **XREME-FAST** **PUSH & LOCK**

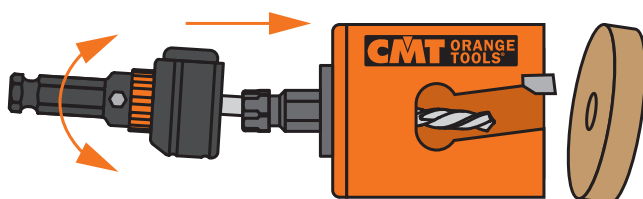
1 Ét **PUSH&LOCK** optag til alle hulsav & diametre



2 Skift din hulsav med et simpelt **PUSH&LOCK**



3 Frigør emnet med et tryk





4 Forstør det eksisterende hul (brug adapter sæt 550-PA05)



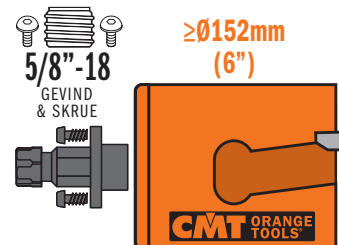
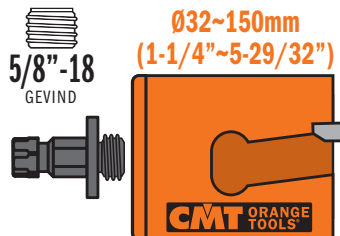
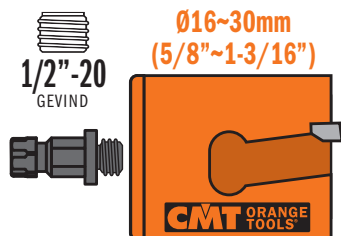
Har du vores gamle CMT hulsavs system (FASTX4)?
INTET PROBLEM, DU KAN STADIG BRUGE DET!



1. Fastgør omhyggeligt og sikkert din FASTX4 hulsav. Dette forhindrer beskadigelse af værktøjet samt personskade mens du skifter.  
2. Frigør adapteren som er sat på din gamle FASTX4 hulsav.



3. Udskift din gamle FASTX4 adapter med den nye XTREME FAST adapter.



4. Fastgør forsigtigt den nye adapter til hulsaven med en 13 mm skruenøgle. 



5. Din hulsav er nu kompatibel med det nye **PUSH & LOCK** **PUSH&LOCK System.**
DU ER NU KLAR TIL AT KOMME I GANG.



HULSAVE



PRODUKTER	SIDE
Optag til hulsave, bor & sæt	366
Adaptere til hulsave	367
Hulsave, multi-funktion	368-369
Hulsave, Bi-Metal Plus	370-371
Hulsave, Diamant	372-373
Diamant Special Bor	374-375
Diamant slibehjul	375

Følg os på

You Tube

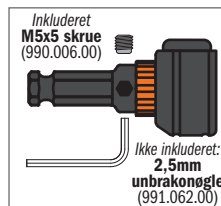


Ét **PUSH&LOCK** optag til alle hulsave & diametre

550-PH85

PUSH&LOCK optag til **XTREME FAST** systemet, **HEX8.5mm** (11/32").
Passer i 10 og 13 mm borepatroner.
HSS bor (**550-PD02** inkluderet)

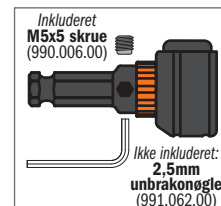
Passer til serie:



550-PH11

PUSH&LOCK optag til **XTREME FAST** systemet, **HEX11mm** (7/16").
Passer i 13 mm borepatroner. **HEAVY DUTY**.
HSS bor (**550-PD02** inkluderet)

Passer til serie:



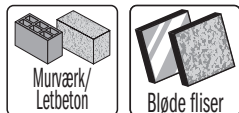
550-PD01

Hårdmetal bor med **PUSH&LOCK** optag, $\varnothing 7\text{mm}$ (17/64"), L=125mm (4-15/16").

Passer til serie:



Materialer



550-PD02

High speed stål bor med **PUSH&LOCK** optag, $\varnothing 6.35\text{mm}$ (1/4"), L=125mm (4-15/16").

Passer til serie:



Materialer



550-PA06 STARTSÆT (550-PH85 1stk., 550-PA01 2stk., 550-PA02 3stk.)



1 STK 550-PH85

550-PA01

2 STK



550-PA02

3 STK



XTREME FAST systemet er kompatibelt med alle hulsave serier og diametre **XTREME FAST**

550-PA01 (3stk.)

XTREME FAST Adapter 1/2"-20 til hulsave Ø16~30mm (5/8"~1-3/16")



Passer til serie:



Ø16~30mm
(5/8"~1-3/16")



550-PA02 (3stk.)

XTREME FAST Adapter 5/8"-18 til hulsave Ø32~150mm (1-1/4"~5-29/32")



Passer til serie:



Ø32~150mm
(1-1/4"~5-29/32")



550-PA03 (3stk.)

XTREME FAST Adapter 5/8"-18 til hulsave ≥Ø152mm (6")



Passer til serie:



≥Ø152mm
(6")



550-PA04 (3stk.)

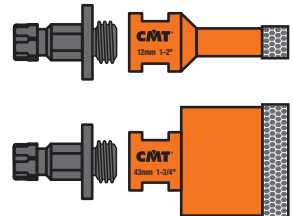
XTREME FAST Adapter M14 til hulsave serien 552-5



Passer til serie:



*Boret fjernes fra PUSH&LOCK optaget, når det bruges til denne serie af hulsave.



550-PA07 (3stk.)

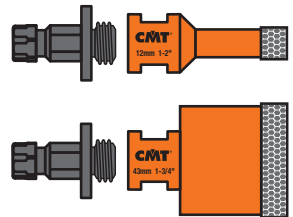
XTREME FAST Adapter 5/8"-11 til hulsave serien 552-7



Passer til serie:



*Boret fjernes fra PUSH&LOCK optaget, når det bruges til denne serie af hulsave.

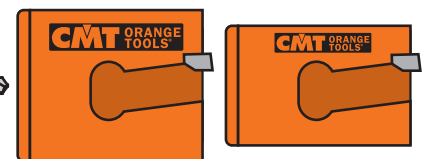


550-PA05 SÆT TIL FORSTØRRELSE AF EKSISTERENDE HULLER

(3stk. LANGT GEVIND)

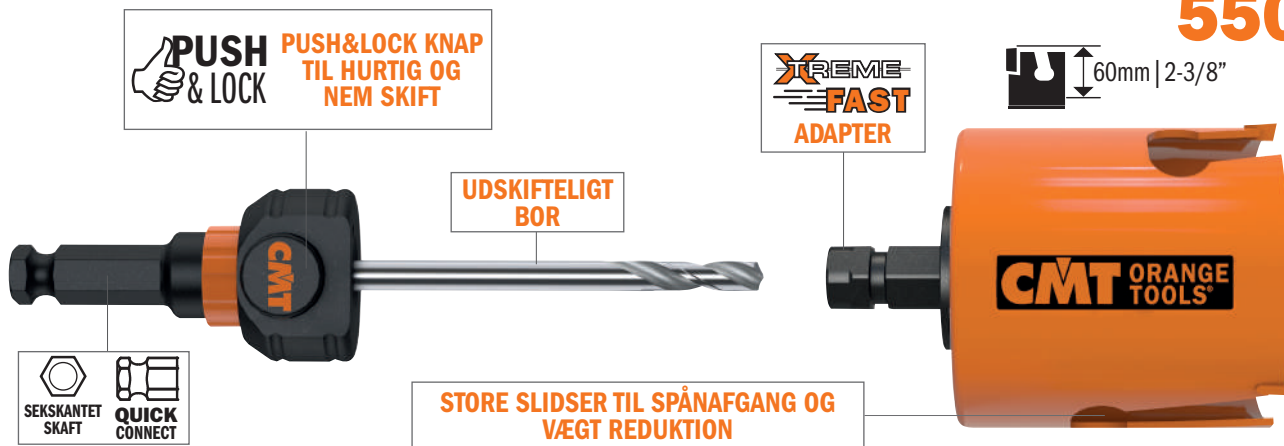


Eksempel på samling til at forstørre eksisterende huller.



Passer til serie:





SIKKER TAND TEKNOLOGI

Pga. avanceret teknologi er skærene sikkert forankret til kroppen, hvilket giver længere levetid ved hårde materialer og brud.



FASTER 5X
10X LÆNGERE LEVETID

LANGTIDSHOLDBART HÅRDMETAL

Skærene er produceret i en special designet hårdmetalskvalitet, hvilket giver 10 gange længere levetid og 5 gange hurtigere tempo end en standard hulsav.



Materialer



TRÆ



KRYDSFINER



MDF



LAMINAT



GIPSPADER



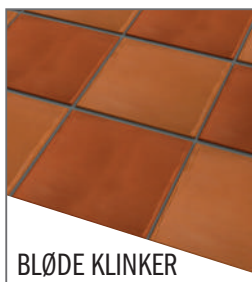
PLASTIK



MURVÆRK



LETBETON



BLØDE KLINKER



HASTIGHED KAN DRÆBE!

Arbejder du med højere hastigheder end anbefalet, vil det forkorte levetiden og forringe kvaliteten.

BOR FOR:

Bor altid for med boret for at få det bedste resultat.

BRUG ALDRIG SLAGHAMMER FUNKTIONEN NÅR DU BRUGER HULSAVENE



Anvendelse: eksempler med træ, mursten, plastik.





ALLE HULSAVE SERIE 550X ER Udstyret med EN XTREME FAST ADAPTER



D	Z	TRÆ/KRYDSFINER	MDF/LAMINAT	GIPSPLADER	PLASTIK	MURSTEN/LETBETON	BLØDE KLINKER		VARENR.	
mm	tommer	RPM*	RPM*	RPM*	RPM*	RPM*	RPM*			
19	3/4	1	2300	2300	2300	2100	900	700	10	550-019X
20	25/32	1	2200	2200	2200	2000	900	600	10	550-020X
22	7/8	1	2000	2000	2000	1800	800	600	10	550-022X
25	1	1	1800	1800	1800	1600	700	500	10	550-025X
29	1-1/8	1	1500	1500	1500	1400	600	400	10	550-029X
30	1-3/16	1	1500	1500	1500	1300	600	400	10	550-030X
32	1-1/4	1	1400	1400	1400	1200	500	400	10	550-032X
35	1-3/8	1	1300	1300	1300	1100	500	300	10	550-035X
38	1-1/2	2	1100	1100	1100	1000	400	300	10	550-038X
40	1-9/16	2	1100	1100	1100	1000	400	300	10	550-040X
44	1-3/4	2	1000	1000	1000	900	400	300	10	550-044X
48	1-7/8	2	900	900	900	800	300	200	10	550-048X
51	2	3	800	800	800	800	300	200	10	550-051X
52	2-1/16	3	800	800	800	700	300	200	10	550-052X
54	2-1/8	3	800	800	800	700	300	200	10	550-054X
56	2-3/16	3	800	800	800	700	300	200	10	550-056X
57	2-1/4	3	700	700	700	700	300	200	10	550-057X
60	2-3/8	3	700	700	700	600	300	200	10	550-060X
64	2-1/2	3	700	700	700	600	200	200	10	550-064X
65	2-9/16	3	700	700	700	600	200	200	10	550-065X
68	2-11/16	3	600	600	600	600	200	100	10	550-068X
70	2-3/4	3	600	600	600	500	200	100	10	550-070X
73	2-7/8	3	600	600	600	500	200	100	10	550-073X
76	3	4	500	500	500	500	200	100	10	550-076X
79	3-1/8	4	500	500	500	500	200	100	10	550-079X
80	3-5/32	4	500	500	500	500	200	100	10	550-080X
82	3-15/64	4	500	500	500	500	200	100	10	550-082X
83	3-1/4	4	500	500	500	400	200	100	10	550-083X
89	3-1/2	4	500	500	500	400	200	100	10	550-089X
92	3-5/8	4	400	400	400	400	200	100	10	550-092X
102	4	5	400	400	400	400	100	100	5	550-102X
105	4-1/8	5	400	400	400	300	100	100	5	550-105X
108	4-1/4	5	400	400	400	300	100	100	5	550-108X
111	4-3/8	5	400	400	400	300	100	100	5	550-111X
114	4-1/2	5	300	300	300	300	100	100	5	550-114X
118	4-5/8	6	300	300	300	300	100	100	2	550-118X
127	5	6	300	300	300	300	100	100	2	550-127X
133	5-1/4	6	300	300	300	300	100	100	2	550-133X
152	6	6	200	200	200	200	100	50	2	550-152X
160	6-5/16	7	200	200	200	200	100	50	1	550-160X
168	6-5/8	7	200	200	200	200	100	50	1	550-168X
185	7-5/16	8	200	200	200	200	100	50	1	550-185X
210	8-1/4	8	200	200	200	100	50	50	1	550-210X

* Anbefalet hastighed.



Anvendelse:
til montering af stikdåser.

D	Z	TRÆ/KRYDSFINER	MDF/LAMINAT	GIPSPLADER	PLASTIK	MURSTEN/LETBETON	BLØDE KLINKER		VARENR.	
mm	tommer	RPM*	RPM*	RPM*	RPM*	RPM*	RPM*			
68-73	2-11/16 - 2	3+3	600	600	600	600	200	100	10	550-068CSX



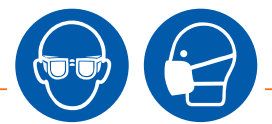
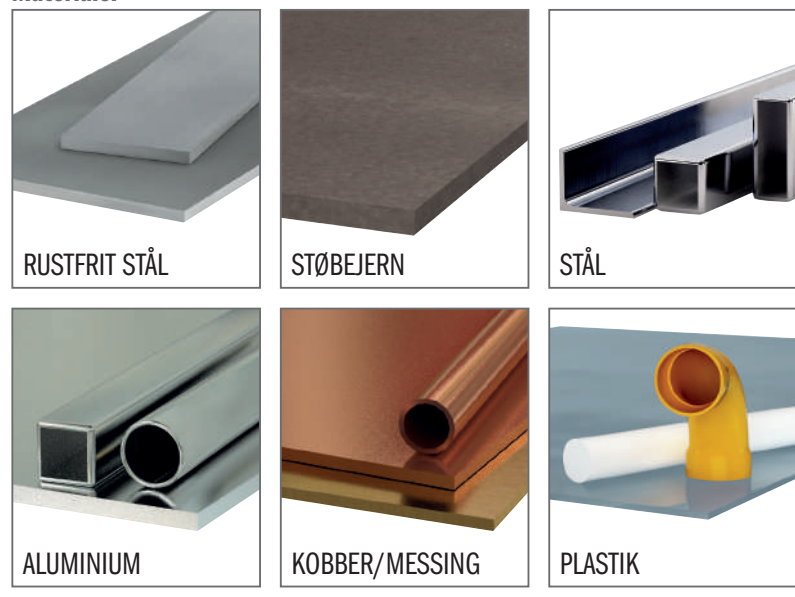
TAND DESIGN
Den specielle tand-geometri med variabel højde (4-6 TPI) giver et glattere snit og bedre spånafgang, hvilket forhindrer tilstopning og varmeudvikling. Tænderne er vekseløbne samt udlagt for at minimere binding og friktion. Dette kræver også mindre fremføringspres.

VEKSELSLEBET OG UDLAGT VARIABEL HØJDE (4-6 TPI)

BI-METAL PLUS 8% KOBOLT
Tænderne af Bi-Metal med 8% kobolt giver ekstreme resultater. Det giver fantastisk ydeevne og 2 gange længere levetid end en standard hulsav.

BIM 8% Co **2X LÆNGERE LEVETID**

Materialer



KØLE/SMØREMIDDEL:
Kølemidlet tjener flere formål, når du borer i metaller:
- det køler sagen og emnet
- det reducerer varme og slid, som forkorter levetiden
- det hjælper med at fjerne spåner fra skærefladen
- det forlænger levetiden med 500%

HASTIGHED KAN DRÆBE!
Arbejder du med højere hastigheder end anbefalet, vil det forkorte levetiden og forringe kvaliteten.

FREMFORING/TRYK:
Anvend tilstrækkelig fødetryk for at få en god spånafgang. Reducer trykket når hulsaven er varm, eller hvis tænderne starter med at tilstoppe med materiale. Utilstrækkeligt tryk vil sløve tanden tidligt, og for meget tryk kan ødelægge tanden helt.

BOR FOR:
Bor altid for med boret for at få det bedste resultat.

BRUG ALDRIG SLAGHAMMER FUNKTIONEN NÅR DU BRUGER HULSAVENE




Anvendelse: eksempler i stål og sandwich materialer.





ALLE HULSAVE SERIE 550X ER UDSYRET MED EN XTREME FAST ADAPTER

**XTREME
FAST**

mm	D tommer	RUSTFRIT STÅL RPM*	STØBEJERN RPM*	STÅL RPM*	ALUMINIUM RPM*	KOBBER/MESSING RPM*	PLASTIK RPM*		VAREN.R.
16	5/8	160	240	320	500	500	500	10	551-016X
19	3/4	140	200	280	420	420	420	10	551-019X
20	25/32	120	200	260	400	400	400	10	551-020X
22	7/8	120	180	240	360	360	360	10	551-022X
25	1	100	160	200	320	320	320	10	551-025X
27	1-1/16	80	140	180	300	300	300	10	551-027X
29	1-1/8	80	140	180	280	280	280	10	551-029X
30	1-3/16	80	120	160	260	260	260	10	551-030X
32	1-1/4	80	120	160	240	240	240	10	551-032X
35	1-3/8	60	100	140	220	220	220	10	551-035X
38	1-1/2	60	100	140	200	200	200	10	551-038X
40	1-9/16	60	100	120	200	200	200	10	551-040X
43	1-11/16	60	80	120	180	180	180	10	551-043X
44	1-3/4	60	80	120	180	180	180	10	551-044X
48	1-7/8	40	80	100	160	160	160	10	551-048X
51	2	40	80	100	160	160	160	10	551-051X
52	2-1/16	40	60	100	140	140	140	10	551-052X
54	2-1/8	40	60	80	140	140	140	10	551-054X
57	2-1/4	40	60	80	140	140	140	10	551-057X
60	2-3/8	40	60	80	120	120	120	10	551-060X
64	2-1/2	40	60	80	120	120	120	10	551-064X
65	2-9/16	40	60	80	120	120	120	10	551-065X
68	2-11/16	20	60	60	120	120	120	10	551-068X
70	2-3/4	20	40	60	100	100	100	10	551-070X
73	2-7/8	20	40	60	100	100	100	10	551-073X
76	3	20	40	60	100	100	100	10	551-076X
79	3-1/8	20	40	60	100	100	100	10	551-079X
83	3-1/4	20	40	60	80	80	80	10	551-083X
86	3-3/8	20	40	60	80	80	80	10	551-086X
89	3-1/2	20	40	60	80	80	80	10	551-089X
92	3-5/8	20	40	40	80	80	80	10	551-092X
102	4	20	40	40	80	80	80	5	551-102X
105	4-1/8	20	20	40	60	60	60	5	551-105X
108	4-1/4	20	20	40	60	60	60	5	551-108X
114	4-1/2	20	20	40	60	60	60	5	551-114X
127	5	20	20	40	60	60	60	2	551-127X
133	5-1/4	20	20	40	60	60	60	2	551-133X
140	5-1/2	10	20	20	40	40	40	2	551-140X
152	6	10	20	20	40	40	40	2	551-152X
168	6-5/8	10	20	20	40	40	40	1	551-168X

* Anbefalet hastighed.

Diamant hulsave er specielt udviklet til fagfolk, som skal bore i ekstremt hårde materialer som **HÅRDE FLISER (keramik etc.)**, **HÅRDE STEN (granit, marmor etc.)**, **KUNSTSTEN (OKITE®, SILESTONE® etc.)** og hvor det er meget vanskeligt at bore med konventionelle hulsave. Du kan også bore i andre murværk materialer, men det vil reducere levetiden. Disse hulsave garanterer fremragende ydeevne og lang levetid.

552

Materialer

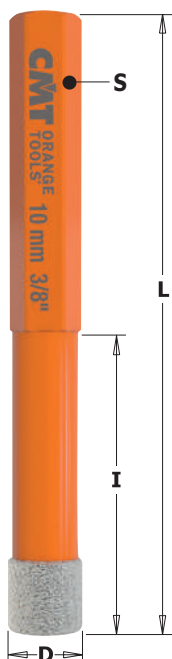


DIAMANT KORN

Ekstremt stærke varmeresistente krystaller garanterer hurtige og rene snit samt længere levetid end en standard hulsav.



FÅS MED SKAFT:



RPM 2200 ~ 4000*

552-0 Til Bor

D mm	I tommer	L mm	HÅRDE FLISER (KERAMIK ETC.) HÅRDE STEN, KUNSTSTEN	S		VARENØR.
5	13/64	30	RPM 2200 ~ 4000 *	SEKSKANTET	10	552-005
6	1/4	30	RPM 2200 ~ 4000 *	SEKSKANTET	10	552-006
8	5/16	40	RPM 2200 ~ 4000 *	SEKSKANTET	10	552-008
10	3/8	40	RPM 2200 ~ 4000 *	SEKSKANTET	10	552-010
12	15/32	40	RPM 2200 ~ 4000 *	SEKSKANTET	10	552-012
14	9/16	40	RPM 2200 ~ 4000 *	SEKSKANTET	10	552-014
16	5/8	40	RPM 2200 ~ 4000 *	SEKSKANTET	10	552-016

*Vi anbefaler at bruge et høj hastigheds bor (minimum 14V).



Fyldt med kølemiddel
552-WAX



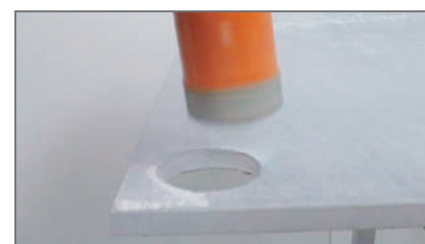
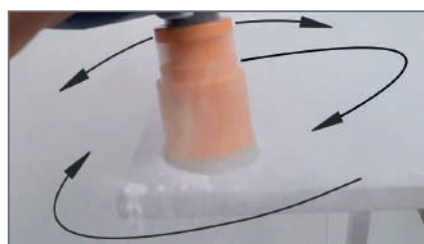
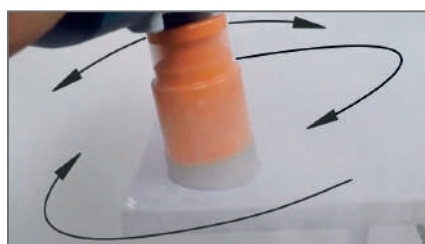
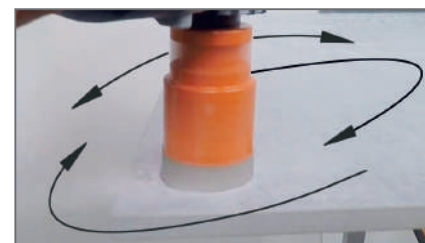
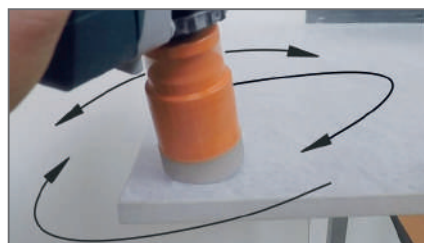
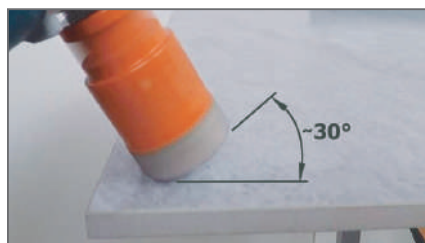
552-WAX KØLE- OG SMØREMIDDEL

Voksen smelter mens du borer (kommer væk med boreresterne). Det køler og smører. For at forlænge levetiden skal voksen genopfyldes efter hvert brug - gøres mens den er varm. **Krukke 30 ml.**



552-001-05 HULSAVSSÆT MED 5 STK.

- 552-005 Ø5mm
- 552-006 Ø6mm
- 552-008 Ø8mm
- 552-010 Ø10mm
- 552-012 Ø12mm





552-5 Til vinkelsliber

D mm	tommer	I mm	L mm	HÅRDE FLISER (KERAMIK ETC.) HÅRDE STEN, KUNSTSTEN	S		VARENBR.
5	13/64	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-505
6	1/4	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-506
8	5/16	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-508
10	3/8	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-510
12	1/2	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-512
14	9/16	35	60	MAX RPM 14000	M14	10	552-514
16	5/8	35	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-516
18	45/64	35	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-518
20	13/16	35	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-520
25	1	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-525
28	1-1/8	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-528
35	1-3/8	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-535
43	1-3/4	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-543
51	2	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-551
55	2-3/16	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-555
68	2-11/16	40	60	MAX RPM 14000	M14	5	552-568

Følg os på



552-GUIDE

Boreskabelon med sugekopper - 7 huller
Ø4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 10 - 12mm.
Ø5/32" - 3/16" - 1/4" - 9/32" - 5/16" - 3/8" - 1/2"



552-501-06 HULSAVSSÆT

- 552-506 Ø6mm
- 552-508 Ø8mm
- 552-510 Ø10mm
- 552-512 Ø12mm
- 552-GUIDE
- 552-EX14

550-PA04

XTREME FAST Adapter M14
(serie 552-5) til
PUSH&LOCK systemet (se side 367)



552 ANVISNINGER FOR BRUG:

Start maskinen. Begynd med at bore i en 30° vinkel - mellem maskine og emne. Dette vil forhindre værktøjet i at glide på overfladen og lette centreringen. For at forbedre stabiliteten under arbejdet hviles boret mod emnet under boringen.

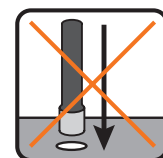
Fortsæt den vertikale boring ved at bevæge boret i cirkulære bevægelser. Dette vil forbedre kølingen og spånafgangen. (hvis du bruger en skabelon starter du boringen vertikalt, løft derefter skabelonen og fortsæt boringen med cirkulære bevægelser).

Husk på at hulsaven ikke er et bor. Hvis der regelmæssigt bores vinkelret på emnet vil det reducere værktøjets levetid drastisk.

Bruges vand til at køle med kan det forlænge hulsavens levetid.

ANBEFALET RPM/HASTIGHED: høj hastighed reducerer risikoen for skader/brænding af diamantfladen, hvilket forlænger levetiden.

SLAGHAMMER FUNKTIONEN SKAL VÆRE SLÅET FRA VED DISSE HULSAVE!





552-506M

552-520M



552-M Til vinkelsliber

mm	D tommer	I mm	L mm	S		VARENR.
6	1/4	35	65	M14	5	552-506M
20	13/16	50	65	M14	5	552-520M

Anvendelse:

Fræsning, Hulforstørrelse, Formgivning, Undersækning af eksisterende huller.

Tips:

Kan også bruges til at lave tværgående halvcirkelformede fordybninger (til kabler, rør etc.)

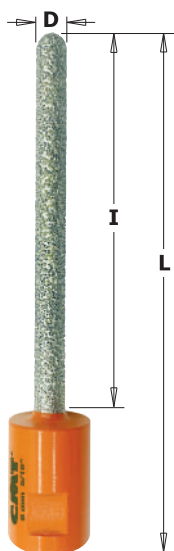


BRUGES IKKE TIL AT BORE MED

Materialer



550-PA04
XTREME FAST Adapter M14
(serie 552-5) til
PUSH&LOCK systemet (se side 367)



552-508M Til vinkelsliber

mm	D tommer	I mm	L mm	S		VARENR.
8	5/16	100	130	M14	5	552-508M

Anvendelse:

Til at fjerne mørtelfuger og til fræsning, forstørrelse og formgivning af eksisterende huller.

Tips:

Kan bruges til at fjerne mørtelfuger og mursten.

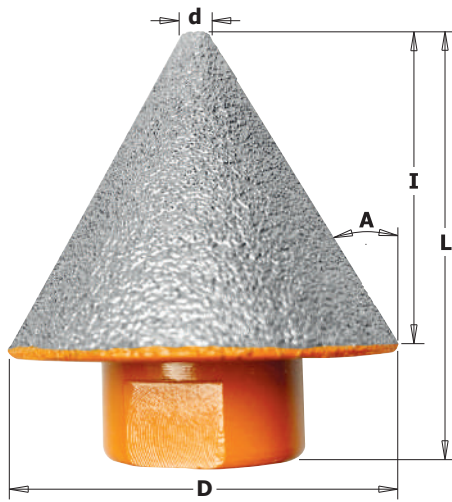


BRUGES IKKE TIL AT BORE MED

Materialer



550-PA04
XTREME FAST Adapter M14
(serie 552-5) til
PUSH&LOCK systemet (se side 367)



M14
GEVIND



552-CS Til vinkelsliber

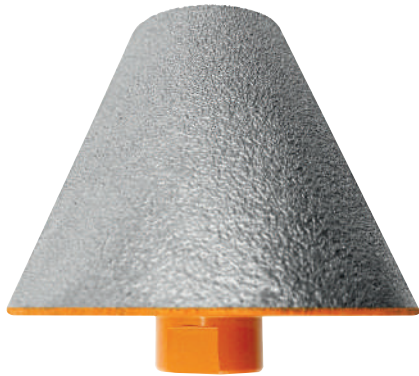
d	D	I	A	S		VARENR.
mm	tommer	mm	tommer	mm		
5	13/64	35	1-3/8	30	65°	M14 5 552-535CS
30	1-3/16	70	2-3/4	50	45°	M14 5 552-570CS

Anvendelse:
Til undersækning af eksisterende huller.



BRUGES IKKE TIL AT BORE MED

Materialer



550-PA04
XTREME FAST Adapter M14
(serie 552-5) til
PUSH&LOCK systemet (se side 367)

552-115 Til vinkelsliber **KURVET**

D	B	KORN		VARENR.
mm	tommer	mm	tommer	
115	4-1/2	22,2	7/8	Mellemfint 5 552-115-01
115	4-1/2	22,2	7/8	Grov 5 552-115-02

Anvendelse:
Til slibning, tilpasning og affasning.



Materialer



552-115 Til vinkelsliber **FLAD**

D	S	KORN		VARENR.
mm	tommer	mm	tommer	
115	4-1/2	M14	Mellemfint	5 552-115-03
115	4-1/2	M14	Grov	5 552-115-04

Anvendelse:
Til slibning, tilpasning og affasning.



M14
GEVIND



Værktøjskasse til XTREME FAST hulsave

ny

CMT ORANGE TOOLS®



UP TO
11
HOLE SAWS

UP TO
24
HOLE SAWS

UP TO
63
HOLE SAWS

**XTREME
FAST**

**PUSH
& LOCK**

Værktøjskassen leveres uden indhold, og kan indeholde ét PUSH&LOCK optag, tilhørende bor og helt op til hhv. 11, 2 og 63 forskellige hulsave alt afhængig af diameter.

BESKRIVELSE	VARENR
Værktøjskasse SMALL - op til 11 hulsave	03.01.0531
Værktøjskasse MEDIUM - op til 24 hulsave	03.01.0532
Værktøjskasse LARGE - op til 63 hulsave	03.01.0533

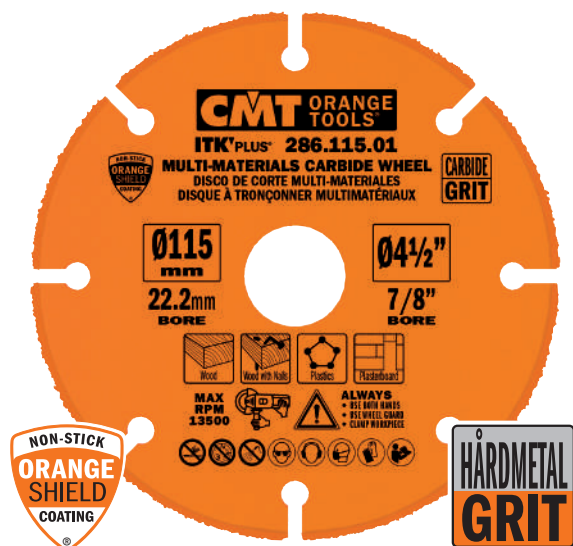
Multimaterial HM klinge til vinkelsliber

ny

286 ITK⁺PLUS®



MULTI MATERIALER



SIKKERHEDSADVARSEL: ALTID:

- Brug begge hænder;
- Brug beskyttelseskærm;
- Fastspænd arbejdsemnet.

D mm	B mm		VARENR.
115	22,2 (+9,5+15,87)	10	286.115.01
125	22,2 (+20+15,87)	10	286.125.01
230	22,2	5	286.230.01

Maskintyper



VINKELSLIBER



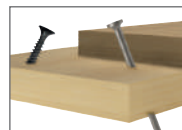
BATTERISAV LILLE

Kompatibiliteten på klingens diameter er betinget af maskintypen.

Materialer



TRÆ



TRÆ/ TRÆ MED SØM



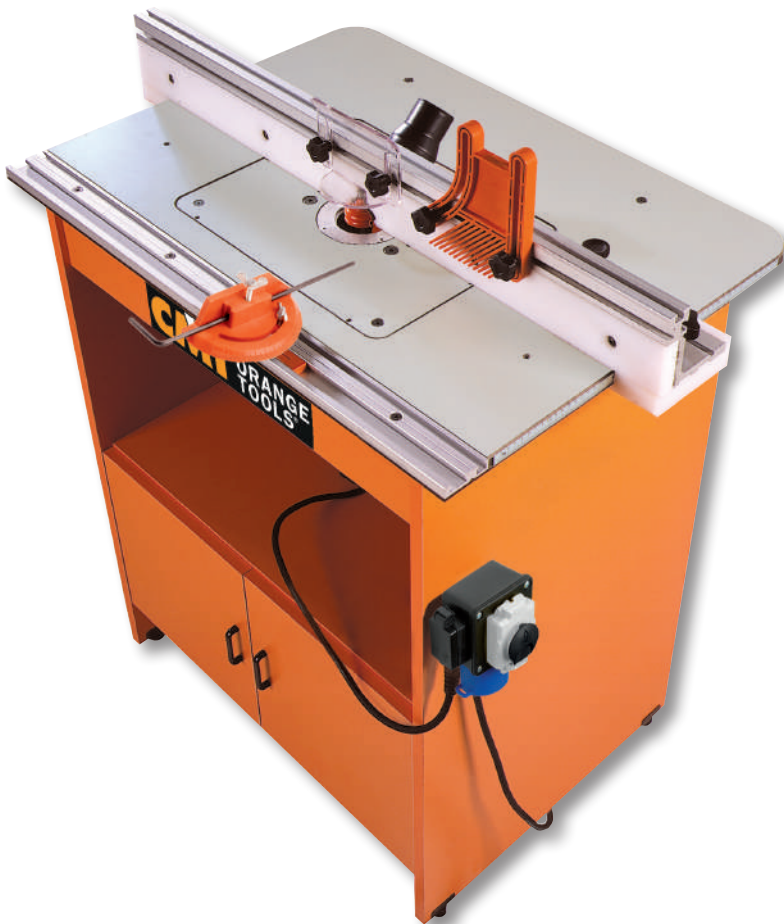
PLASTIK



GIPSPLADER



ELVÆRKTØJ & TILBEHØR

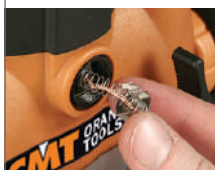


PRODUKTER	SIDE
Overfræsere & Kantfræsere	378-380
Oscillerende multiskærere	381
Borde til overfræsere	382-383
Sikkerhedsgreb & Tilbehør til bord	384
Pocket-Pro samlingssæt	385
Professionelle skruetvinger	386
Stilbar Dado skabelon	387
Svalehalesæt & Tilbehør	388-389
Hængsel boresystemer	390-392
Arbejdsklodser	392
Mosaiksæt & Føringsringesæt	393
Boreskabeloner	394-395
3D fræsesystemer	396-398
Bororganisor	398
Fræseskabeloner til bordsamling	399
Fræseskabeloner til buede emner	400
Rensevæske & Smøremiddel	401
Kontur lineal	401
Hjørnetvinger - stilbare	401
Digital højdemåler	402
Digital fugtighedsmåler	402
Digital gradmåler & vinkelmåler	403
Moment skruetrækker & skrueøgle	404
Kantbånd værktøjer	405
Skål & bakke system	406
Diamant slibesten	406
Arbejdshandsker	408
Professionel værktøjstaske	408
Tømmerblyant & Kuglepen	408
Markeringspen	409



NEM ADGANG TIL KULLENE

Nem udskiftning af kullene for brugeren.



SIKKERHEDS AFBRYDER

Låser afbryderen ved værktøjsskift.

SIDE LUFTVENTILER

Reducerer støvindtaget i motoren ved montering under bord.

ELEKTRONISK HASTIGHEDSKONTROL OG "BLØD" START

Fra 8.000-20.000 omdr./min.

FULDT INDKAPSLET VÆRN

Giver den bedste beskyttelse under arbejdet.

MULTI FUNKTIONS LAND

Giver fremragende kontrol til håndholdt brug og cirkel fræsning.

HURTIG-MONTERING SKRUE

For hurtig på- og afmontering af styrelandet.



TEKNISKE SPECIFIKATIONER:

- Styrke..... 1000W
- Strøm..... 220/240V (50/60 Hz)
- Omdrejningshastighed..... 8000-20.000 RPM
- Dybdejustering..... 0-59 mm
- Bundplade hul..... Ø77 mm
- Spændebøsning..... Ø6-12,7 mm
- Vægt..... 3,8 kg

STANDARDUDSTYR:

- Udvidet bundplade med justerbart land.
- Drejhåndtag til højdejustering.
- Støvsugerstuds.
- Nem indstilling.
- Nøgle til nemt værktøjsskift
- Ø8 mm (796.680.00) og Ø12 mm (796.720.00) spændebøsning

- 1 års garanti.
- Brugermanual.

Verdensomspændende teknisk assistance.

Tilvalg

Spændebøsning til CMT8E og til CMT7E

DIAMETER	VAREN.
D = 6mm	796.660.00
D = 6,35mm	796.664.00
D = 8mm	796.680.00
D = 10mm	796.700.00
D = 12mm	796.720.00
D = 12,7mm	796.727.00



Tilvalg

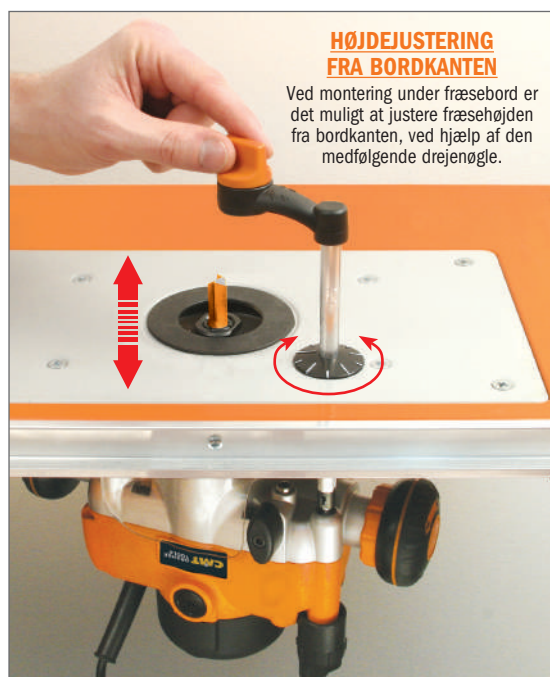


BESKRIVELSE	VAREN.
Forboret bundplade til CMT7E og CMT8E	CMT300-SB
Føringsring Ø30mm	899.007.00

BESKRIVELSE	VAREN.
Komplet håndoverfræser med standardudstyr	CMT8E

HØJDEJUSTERING FRA BORDKANTEN

Ved montering under fræsebord er det muligt at justere fræsehøjden fra bordkanten, ved hjælp af den medfølgende drejenøgle.



Håndoverfræser 2400W - Opdateret version

CMT ORANGE TOOLS®

CMT7E

NO VOLTAGE RELEASE (NVR) SIKKERHEDSSYSTEM

forhindrer motoren i automatisk at genstarte efter strømafbrydelse.

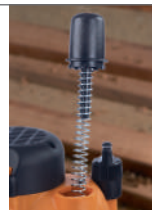
ny

ELEKTRONISK HASTIGHEDSKONTROL OG 'BLØD' START

Fra 8.000-21.000 RPM

FLYTBAR FJEDER TIL JUSTERING

Til hurtig justering ved montering på bord.



NEM ADGANG TIL KULLENE

Nem udskiftning af kullene for brugeren.



Find **CMT7E** på

You Tube

PRES OG FRIGØR KNAPPEN

for at skifte mellem borende og fastlåst brug.



SIKKERHEDS AFBRYDER

Låser afbryderen ved værktøjskift.

SIDE LUFTVENTILER

Reducerer støvindsigt i motoren ved montering under bord.

3 DYBDESTOP

Med direkte aflæsning ved fastsatte dybder.



FULD TILDEKSEL VÆRN

Giver den bedste beskyttelse under arbejdet.

MULTIFUNKTIONEL LAND

Giver den bedste kontrol ved håndholdt brug og cirkelfræsning.

HURTIG-MONTERING SKRUE

For hurtig på- og afmontering af styrelandet.

TEKNISKE SPECIFIKATIONER:

- Styrke.....2400W
- Strøm.....220/240V (50/60 Hz)
- Omdrejningshastighed.....8.000-21.000 RPM
- Dybdejustering.....0-68 mm
- Bundplade hul.....Ø79 mm
- Spændebøsning.....Ø6-12,7 mm
- Vægt.....6,5 kg



KAN ANVENDES PÅ 2 MÅDER



STANDARDUDSTYR:

- CMT7E håndoverfræser.
- Udvidet bundplade med justerbart land.
- Drejehåndtag til højdejustering i bord.
- Spændetang.
- Spændebøsning Ø8 og Ø12 mm.
- 4 skruer (1/4 UNC).
- NVR sikkerhedssystem.
- 2 års garanti.
- Brugermanual (10 sprog).

BESKRIVELSE

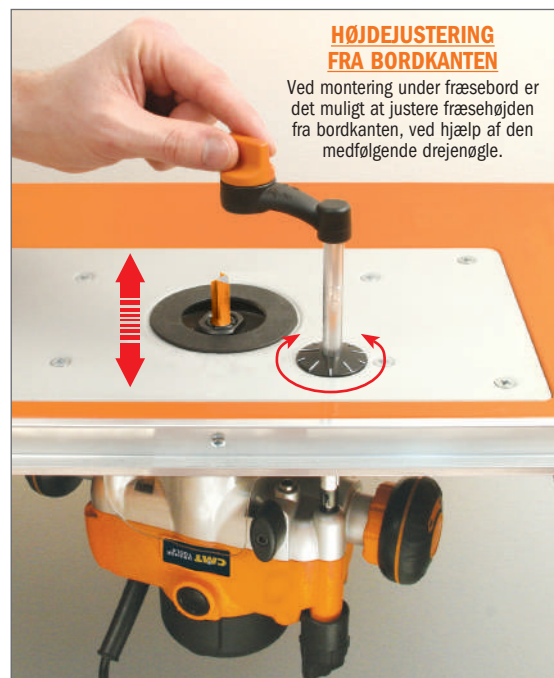
VARENr.

Komplet håndoverfræser med standardudstyr

CMT7E

HØJDEJUSTERING FRA BORDKANTEN

Ved montering under fræsebord er det muligt at justere fræsehøjden fra bordkanten, ved hjælp af den medfølgende drejenøgle.



Tilvalg

Spændebøsning til **CMT8E** og til **CMT7E**

DIAMETER	VARENr.
D = 6mm	796.660.00
D = 6,35mm	796.664.00
D = 8mm	796.680.00
D = 10mm	796.700.00
D = 12mm	796.720.00
D = 12,7mm	796.727.00



Tilvalg

BESKRIVELSE	VARENr.
Forboret bundplade til CMT7E og CMT8E	CMT300-SB
Føringsring Ø30mm	899.007.00



Se video'en på
YouTube

HURTIG ADGANG TIL KUL

Gør det muligt at udskifte kul nemt og hurtigt

ERGONOMISK DESIGN

Giver bedre kontrol når du arbejder med én hånd.

BUNDPLADE

HURTIG-SKIFT SYSTEM

Gør det nemt at fjerne maskinen fra bundpladen.

HURTIGT VÆRKTØJSSKIFT



BESKRIVELSE		VARENØR.
550W Professionel kantfræser	8	CMT10

TEKNISKE SPECIFIKATIONER:

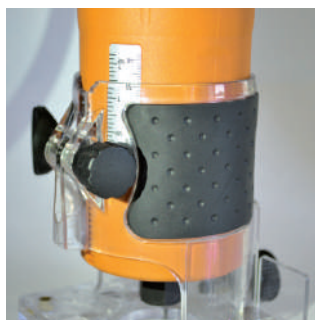
- Styrke..... 550W
- Strøm..... 220/230V (50/60Hz)
- Omdrejningshastighed..... 32.000 RPM
- Dybdejustering..... 0-24 mm
- Bundplade hul..... Ø34 mm
- Spændebøsning..... Ø6-8 mm
- Vægt..... 1,6 kg

STANDARD UDSTYR:

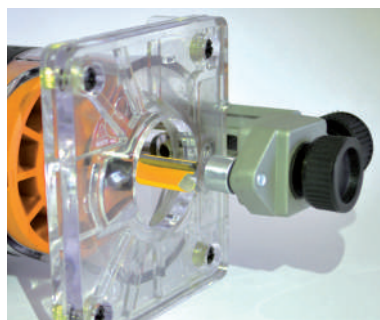
- Udvidet bundplade med justerbart land.
- Styreskinne.
- Føringsring.
- 2 skruenøgler til hurtigt værktøjsskift (12 og 17 mm).
- Spændebøsning: Ø6, Ø6,35 og Ø8mm.
- 1 års garanti.
- Brugermanual.

Verdensomspændende teknisk assistance.

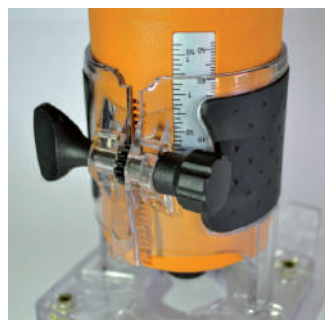
STANDARDUDSTYR



Præget aluminiumsskala til præcis indstilling af den ønskede fræsedybde.



Styreland med DELRIN® leje forhindrer mærker på arbejdsemnet.



Finjustering af dybden.

CMT10-PS



Varenr. CMT10-PS

- består af:
- CMT10 kantfræser
 - 901.180.11 overfræsebor
 - propsål.

Anvendes til planfræsning af propper ved propning af fx terrassebrædder.

Reservedele



CMT10-16A
Støvværn og bundplade



CMT10-17
Fastspændings møtrik



CMT10-18 Bøsning Ø6mm
CMT10-18A Bøsning Ø6,35mm
CMT10-18B Bøsning Ø8mm



CMT10-30
Kulsæt

FAST LOCK



HASTIGHEDSREGULERING 1-6

MULTI MATERIALER OG ANVENDELSESOMRÅDER:



- SLIBNING
- SAVNING
- FUGESKÆRING
- PLASTIKFRÆSNING
- TÆPPEFJERNELSE
- TRÆSKÆRING
- SKÆRING I LAMINAT
- RØRAFKORTNING
- SØMAFKORTNING



FAST LOCK



INKLUDERET



HÅNDTAG

STØVSUGERAGGREGAT

STANDARDUDSTYR:

- 1 x Oscillerende Multiværktøj
- 1 x Håndtag
- 1 x Støvsugeraggregat
- 1 x Brugermanual
- 1 x Plast Transportkasse

TEKNISKE SPECIFIKATIONER:

- Styrke.....300 Watt
- Strøm.....220/230V (50/60Hz)
- Hastighed (uden belastning)..... 11.000~21.000 RPM
- Vibrationer.....19,7m/s² - K=1,5m/s²
- Vægt 1,5 Kg

BESKRIVELSE		VARENR.
300W oscillerende multiskærer	5	CMT11

Verdensomspændende teknisk bistand.



Nyt professionelt bord til overfræser

CMT ORANGE TOOLS®

CMT tilbyder nu endnu flere muligheder med vores nye professionelle bord til overfræser: Det perfekte sted at kombinere dine evner og CMT kvalitet. Det professionelle arbejdsbord har en stærk og robust MDF laminat bordplade med målene 80x60x2,5cm, hvilket giver stor mobilitet, når du arbejder.

Dette fritstående bord har en komfortabel højde på 90cm på faste, høje stålben og vejer 26,5 kg. Pladen er allerede forberedt til CMT overfræser **CMT7E**, men kan tilpasses til alle mærker og modeller af overfræsere på markedet. Bordet kan anvendes sammen med ethvert overfræsebor op til 98mm i diameter. Vælg fra vores store udvalg af overfræsebor, herunder multi-profilfræsere og fyldningsfræsere eller endda køkkenfræsersæt. Arbejd nemt og sikkert med bordet!

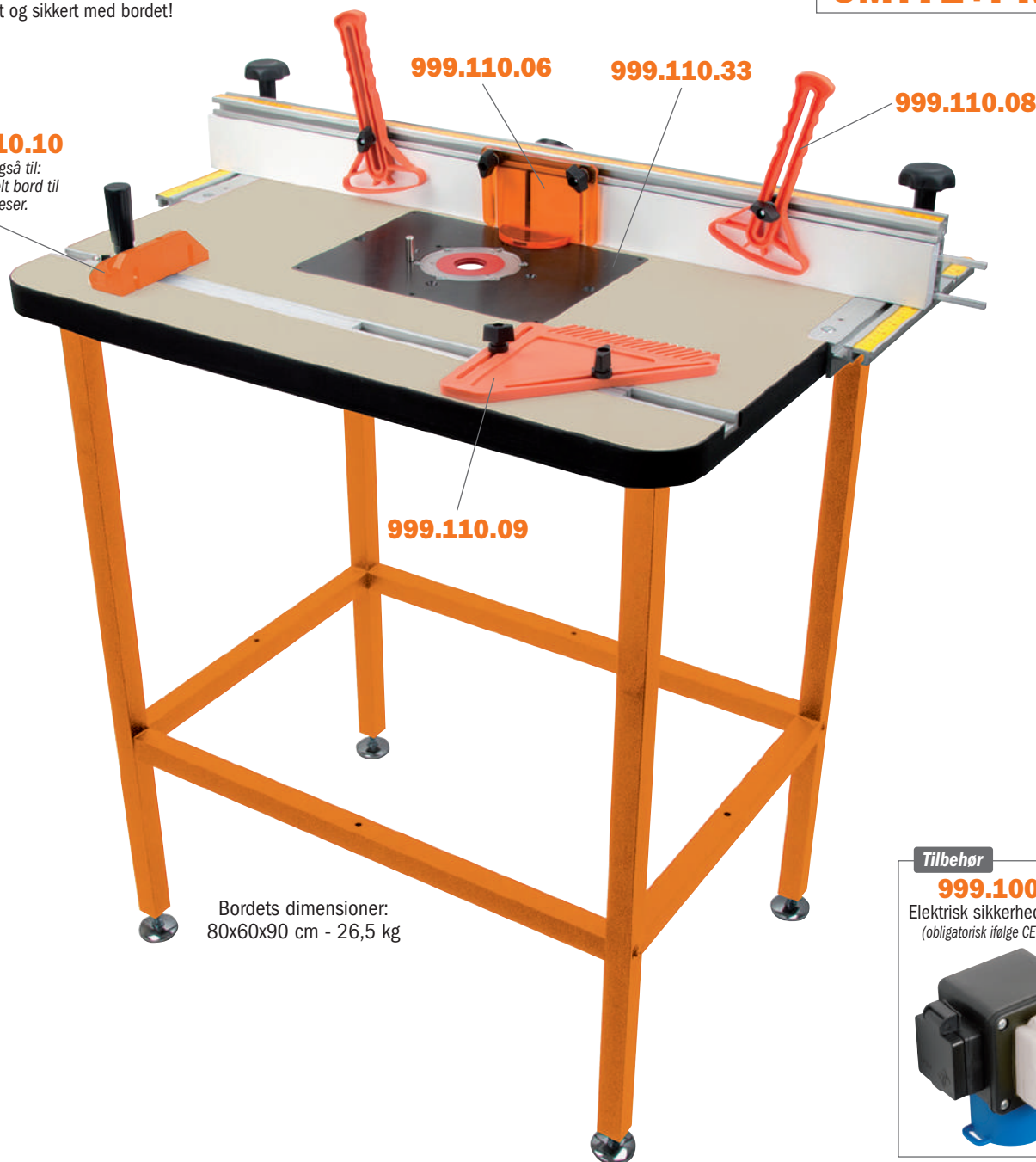
999.110.00

CE Kompatibel

CMT7E+PRO

999.110.10

Passer også til:
Professionelt bord til
overfræser.



Bordets dimensioner:
80x60x90 cm - 26,5 kg

Tilbehør

999.100.11

Elektrisk sikkerhedsafbryder
(obligatorisk ifølge CE lovgivning)



BESKRIVELSE	VAREN.R.
Professionelt bord til overfræser 999.110.00 + CMT7E + 999.100.11 (obligatorisk ifølge: CE lovgivning)	999.110.00 CMT7E+PRO
Reserve dele:	
CMT7E forboret plade (306x229x8mm) med 2 reduktionsringe Ø32-66mm	999.110.33
LEXAN® beskyttelsesskjold	999.110.06
Overtryk	999.110.08
Sidetryk	999.110.09
Tværgående geringslære	999.110.10
Tilbehør:	
Universal plade (ikke forboret) med 2 reduktionsringe Ø32-66mm (306x229x8mm)	999.110.03
CMT8E forboret plade med 2 reduktionsringe Ø32-66mm (306x229x8mm)	999.110.34
Elektrisk sikkerhedsafbryder (obligatorisk ifølge CE lovgivning)	999.100.11
4 skruer til montering af CMT7E på Professionelt bord til overfræser	990.467.00

Professionelt bord til overfræser

CMT's professionelle overfræsebord tager et godt stykke værktøj og gør det endnu bedre. Med detaljer som fenol indsatsplade, integreret aluminium skala og et forbedret land.

CMT ORANGE TOOLS®

999.500.01

Du kan se overfræsebordet på

You Tube

CE Kompatibel

CMT7E+IND

999.501.18

Fenol topplade med ringe i aluminium (Ø103-69,5mm) til **CMT7E**.



999.501.08

Vinkelanslag

999.502.10

Centersektionen i landet er flytbar for at lave udskiftelige indsætter.



999.501.06

Beskyttelsesplade til at gøre frihåndsarbejdet mere sikkert.



999.500.01 inkluderer: (selges også separat)

• **999.501.09 Fenol topplade**

Fenol toppladen er 20 mm tyk og meget mere robust og slidstærk end en almindelig melamin overflade. Bordpladen har ligeledes to aluminiumsskalaer til nem og nøjagtig indstilling af landet. Hurtig og nem udskiftning af værktøj. CMTs skruenøgle 991.006.00 (tilbehør) gør det nemt at udskifte værktøjet fra oven. CMT7E forboret plade: 298x374x12 mm. Vægt: 15 kg.

Inkluderer: 999.501.18

• **999.501.10 Sideland med justerbart fastspændingssystem**

Kan bruges som et almindeligt fastlåst land eller som et drejeligt land. Et hurtigt system der gør det nemt at justere landet, især når det bruges sammen med skalaerne på siden af bordpladen. Landet fås sammen med ekstra centerklodser i hård hvid plastik. Vægt 8,5 kg.

Inkluderer: 999.501.06, 999.502.10, 999.502.34

• **999.501.03 Orange robust melaminkabinet**

Lavet af 20 mm tyk melamin og nemt at samle. Vægt 32,5 kg.

• **999.501.07 Side-/overtryk**

• **999.501.08 Vinkelanslag**

999.501.07

Side/overtryk i hård plastik. Skruer og møtrikker er inkluderet.

999.502.34

Centreringsværktøj (8-12mm) til perfekt positionering af håndoverfræsere.



Overfræsebordets dimensioner: 79x59x(h)93cm. Vægt 55 kg.

Tilbehør

999.100.11

Elektrisk sikkerhedsafbryder (obligatorisk ifølge CE lovgivning)

Tilvalg

Forkrypede nøgler til nem værktøjskift.

17mm **991.005.00**

21mm **991.002.00**

22,2mm **991.004.00**

23,8mm **991.003.00**

24mm 991.006.00 *

28,6mm **991.001.00**

*Til **CMT7E** og **CMT8E** overfræsere



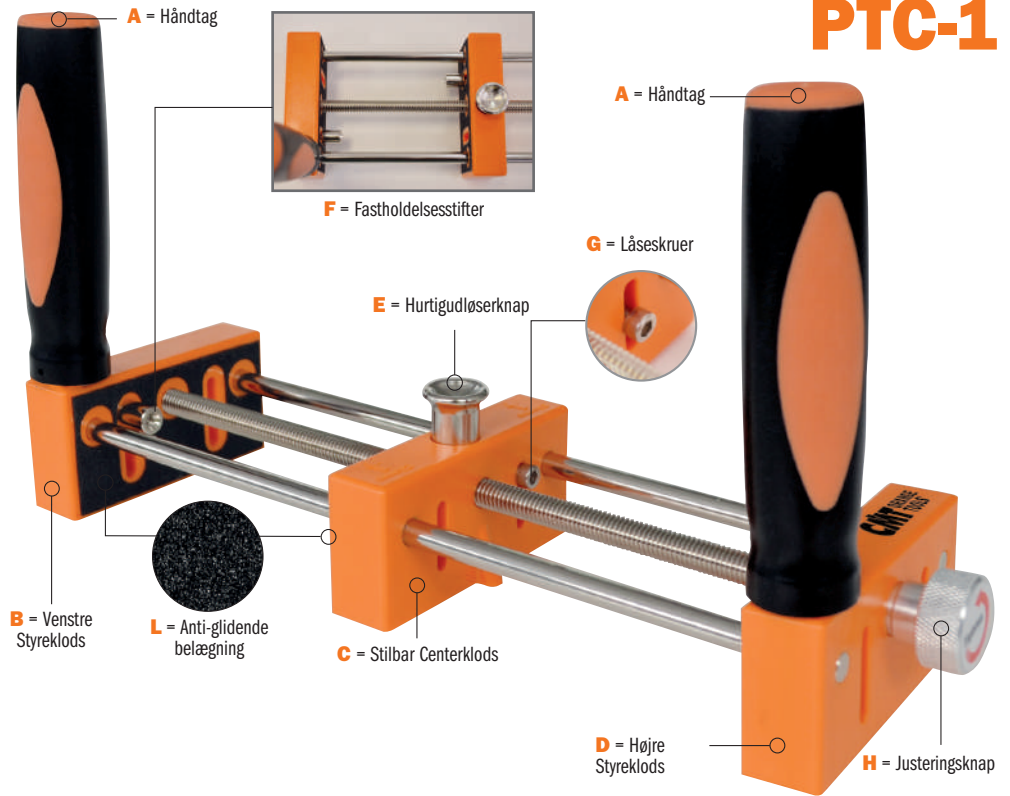
BESKRIVELSE	VARENR.
Professionelt bord til overfræser (forberedt til overfræser CMT7E)	999.500.01
999.500.01 + CMT7E + 999.100.11 + ekstra 999.501.07 (obligatorisk ifølge CE lovgivning)	CMT7E+IND
Tilbehør:	
Universal plade (ikke forboret) med Ø103-69,5mm aluminiumsringe	999.501.26
CMT8E forboret plade med Ø103-69,5mm aluminiumsringe	999.501.27
Aluminiums reduktionsringe (par) Ø103-69,5mm	999.501.05N
Elektrisk sikkerhedsafbryder (obligatorisk ifølge CE lovgivning)	999.100.11
4 skruer til montering af CMT7E på Professionelt bord til overfræser	990.467.00

Sikkerhedsgreb til små emner

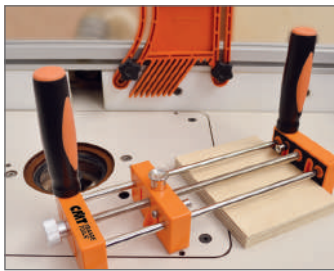
At håndtere små emner på dit fræserbord er sandsynligvis en af de sværeste udfordringer, som en professionel træarbejder står overfor!

At bevare alle ti fingre på dine hænder er absolut en prioritet. Derfor er CMT's sikkerhedsgreb til små emner en absolut nødvendighed i dit værksted!

Det garanterer korrekt fiksering af mindre arbejdsemner i hele fræseprocessen. Håndtagets greb er udstyret med behagelige silikoneindsatser som holder fingre og hænder i en sikker afstand fra skæret. Anti-glidende belægning på både midten og højre side forhindrer glidning og sikrer at dit emne forbliver fastholdt! Fuldt justerbar og nem at styre. CMT's sikkerhedsgreb til små emner kan klare emner op til **216mm. (8-1 / 2 ")** i bredden.



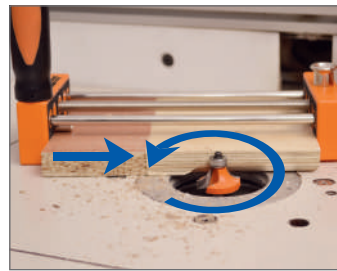
BESKRIVELSE	VARENR.
Sikkerhedsgreb til små emner	PTC-1



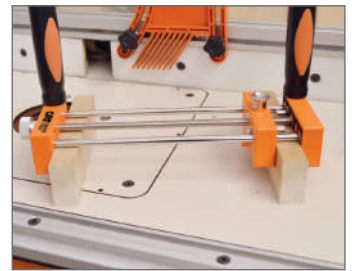
1. Læg sikkerhedsgrebet på dit arbejdsbord. Skub fastholdelsesstifterne [F] op til toppen af de slidse huller. Indsæt dit arbejdsemne mellem den stilbare centerklods [C] og den venstre styreklods [B]. Enden af dit lille arbejdsemne skal ligge fladt og tæt op mod den venstre styreklods. Siden af arbejdsemnet skal stikke ud på siden af sikkerhedsgrebet med en minimumsafstand på halvdelen af diameteren af det anvendte overfræsejern.



2. Tryk på hurtigudløserknappen [E]. Skub den stilbare centerklods [C] frem til den passer godt mod arbejdsemnet. Slip hurtigudløserknappen. I illustrationen anvendes et stykke resttræ til at forhindre "udrivninger". Løsn fastholdelsesstifterne [F] med den medfølgende nøgle. Tryk stifterne ned indtil de låser dit arbejdsemne. Fastgør stifterne med nøglen. Drej justeringsknappen [H] for yderligere at fastlåse dit arbejdsemne.



3. Juster højden på dit overfræsejern. Tænd for din overfræser, når du er klar. Tag fat i sikkerhedsgrebet håndtag [A]. Før langsomt arbejdsemnet ind mod overfræsejernet modsat rotationsretningen og altid i kontakt med overfræsejernet kugleleje. Når du er færdig med fræsningen, skal du trykke på hurtigudløserknappen [E] og skubbe den stilbare centerklods [C] over, så du kan fjerne arbejdsemnet.



4. Har du behov for at bearbejde emner som er tykkere end sikkerhedsgrebet? Følg installationsvejledningen omhyggeligt. Opret en "udrigger" - det gøres ved at skære et stykke af emnet, som vil fungere som en stabilisator, med samme tykkelse som det emne du arbejder med. Fastgør "udriggeren" sikkert til højre styreklods [D] ved hjælp af skrue (medfølger ikke), der passer gennem slidse huller. På denne måde vil dit arbejdsemne og sikkerhedsgrebet forblive stabilt under fræseprocessen.

Tilbehør til bord

ny



999.110.42
Fremføringsklods med greb



999.110.41
Fremføringsstav med greb

999

BESKRIVELSE	VARENR.
Fremføringsstav med greb	999.110.41
Fremføringsklods med greb	999.110.42



Pocket-Pro™ samlingssæt

CMT ORANGE TOOLS®

PPJ-002

For hurtig, nem og nøjagtig kabinet og møbelsamling har der aldrig været et værktøj som Pocket-Pro™ samlesystem.

Udviklet af CMT og professionelle skabsproducenter giver dette sæt dig muligheden for at lave klippefaste samlinger med emner fra 12,7 mm til 41,3 mm, med en fart og nøjagtighed uden fortilfælde.

Hjertet af Pocket-Pro™ samlesystem er vores unikke aggregat med hærdede borebøsninger og fastholdelsessystem. Juster holderen op og ned efter emnetykkelse uden testboringer eller måling. Hvis du har prøvet lignede systemer kender du mange af detaljerne men du vil finde nogle store fordele ved Pocket-Pro™ samlesystem.

Eksempelvis:

- Nogle samlesystemer kræver at du skal afmontere forskellige dele ved forskellige emnetykkelser. Men ikke her, her skal der bare justeres op eller ned efter emnetykkelse.

- Nogle samlesystemer kræver ofte flytning af dybdestoppet. Men ikke her, langt de fleste justeringer tillader at stopringen bliver på samme position.

- Med Pocket-Pro™ samlesystem kan du hurtigt flytte placeringen af huller i forhold til enden af dit emne og på den måde lave en stærkere samling med længere skruer eller med mere "bid" i emnet.

Prøv Pocket-Pro™ samlesystem i dag. Nem nok for nybegynderen og nøjagtig nok for den professionelle. Pocket-Pro™ samlesystemet er verdens mest alsidige samlesystem.



541.095.00 + 515.001.51

999.505.10



999.505.05



990.101X30



999.505.08

POCKET-PRO™ DELE OG TILBEHØR	VARENØR.
500 fine skruer L=31,7mm (1-1/4")	990.101X500
500 grove skruer L=31,7mm (1-1/4")	990.102X500
500 fine skruer L=38,1mm (1-1/2")	990.103X500
500 grove skruer L=38,1mm (1-1/2")	990.104X500
Fastgørelsesstang	999.505.06
Skruetrækker bit firkantet L=76mm (3")	999.505.07
Bordpladeindsats fenol (til Pocket-Pro)	999.505.04

BESKRIVELSE	VARENØR.
Pocket-Pro samlingssæt	PPJ-002
Sættet indeholder:	
Pocket-Pro startsæt	999.505.10
Fastgørelsesstang	999.505.05
Ø9,5mm (3/8") trinbor	515.001.51
Ø9,5mm (3/8") dybdestop	541.095.00
Skruetrækker bit firkantet L=152mm (6")	999.505.08
Pakke med 30 skruer (1-1/4")	990.101X30

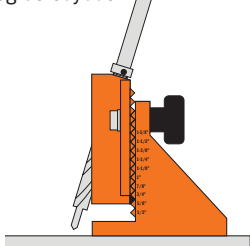


Se video'en på
YouTube

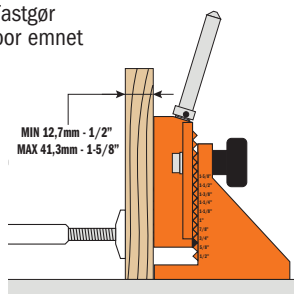
SÅ NEMT ER DET!

BYG NÆSTEN ALLE TING!

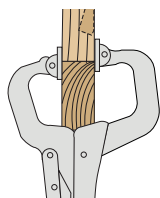
1) Indstil holder og boreddybde



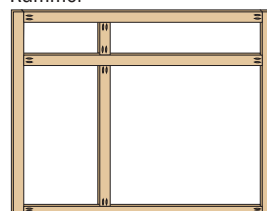
2) Fastgør og bor emnet



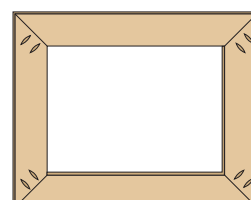
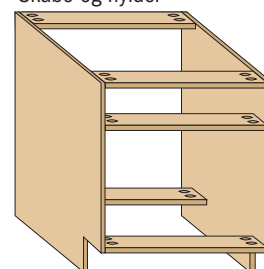
3) Saml samlingen



Rammer



Skabe og hylder



Billedrammer

Professionel skruetvinge

Denne type skruetvinge kan bruges som land til din båndsav, borpres eller endda som ekstraland til dit overfræsebord eller bordsav. CMT's professionelle skruetvinge repræsenterer et "to-i-én" værktøj, som gør det muligt enten at bruge den som kantlineal eller som skruetvinge. Fås i forskellige længder.

SKRUVINGEN HAR FØLGENDE FUNKTIONER:

- Produceret i ekstruderet aluminium hvilket betyder lav vægt og ekstra lang holdbarhed.
- Let, men meget stivere end lignende produkter på markedet.
- Måleskalaer, lave profilgreb og indbyggede T-spor tillader brugen af tilbehør eller skabeloner.
- Bruges enten som enkelt skruetvinge eller med "back-to-back" samlere (se nedenfor).

Skruetvingen bruges som et ekstra land til din boremaskine eller overfræsebord. Lave profilgreb muliggør præcise snit, friser og noter. Robuste greb fastholder dit arbejdsemne stabilt uden at give sig. Den stilbare skala og de to t-spor betyder, at du kan bruge skruetvingen som tilbehør i mange arbejdsopgaver. Backto-back samlere er passende tilbehør, der gør det muligt at bruge skruetvingen med stor alsidighed.

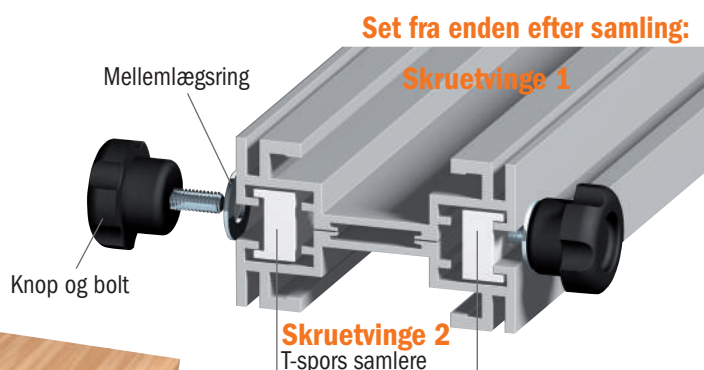
BESKRIVELSE	VARENR.
Professionel skruetvinge 610mm	PGC-24
Professionel skruetvinge 915mm	PGC-36
Professionel skruetvinge 1270mm	PGC-50



Back-to-back samlere til professionel skruetvinge (tilbehør)

Læg to skruetvinger med ryggen mod hinanden og saml dem ved hjælp af back-to-back samlere. Fastgør den nedre skruetvinge til bordpladen og brug den øvre skruetvinge til at fastholde plader eller lignende. Takket være de lave profilgreb, er din arbejdsflade aldrig blokeret. Du kan altid afmontere back-to-back samlerne så du har to separate skruetvinger.

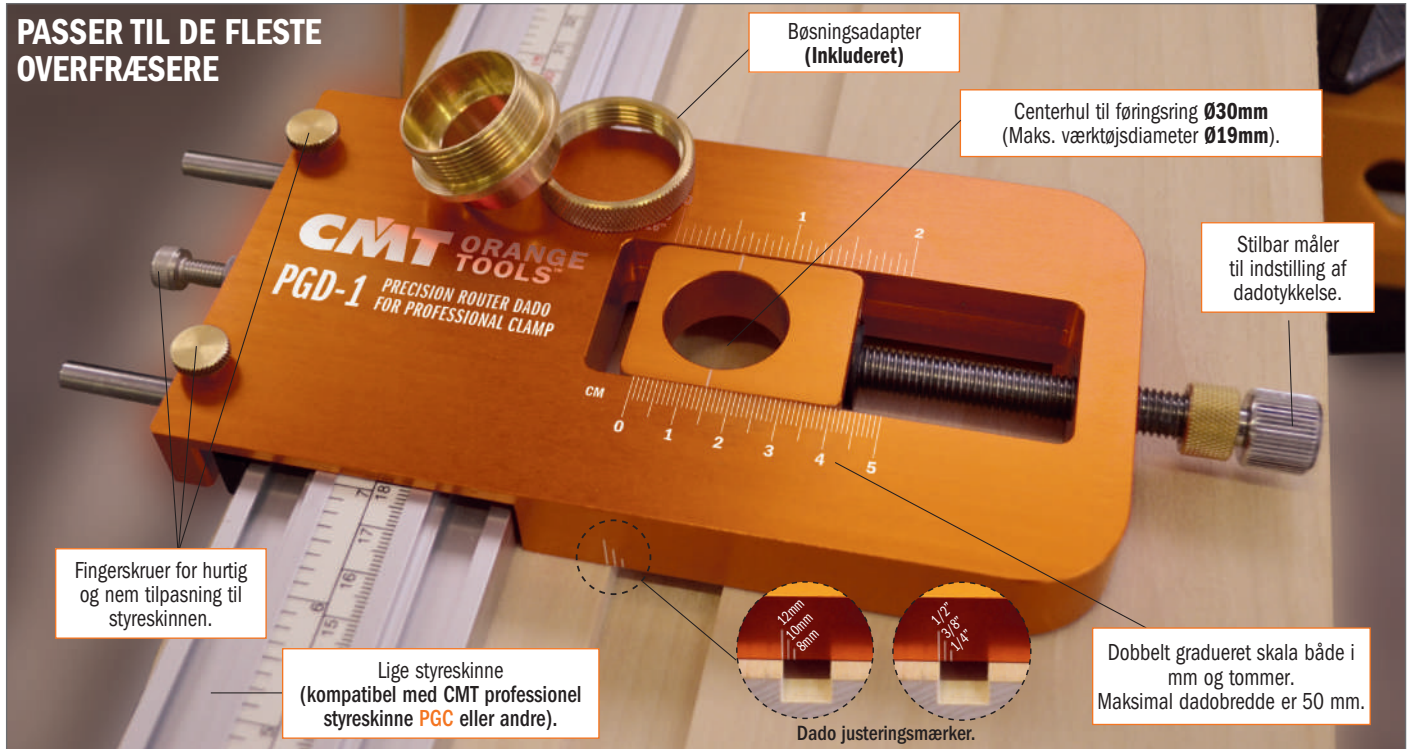
BESKRIVELSE	VARENR.
Back-to-back samlere til professionel skruetvinge (8 stk.)	PGC-B2B



Stilbar Dadoskabelon

Det perfekte værktøj til fremstilling af noter, dadoer og fuger. Let at bruge og fuldt stilbar. Du kan producere dadoer i enhver størrelse ved hjælp af samme overfræser ved blot at øge antallet af gennemkørsler. Robust konstruktion bygget til at holde. Glatte rullende ståluller er ideelle til nem manøvrerdygtighed og problemfri håndtering. Passer sammen med næsten enhver overfræser udstyret med 30mm (1-3/16 ") føringsring eller ved hjælp af bøsningerne inkluderet (Universal bundplade til overfræseren sælges separat).

PASSER TIL DE FLESTE OVERFRÆSERE



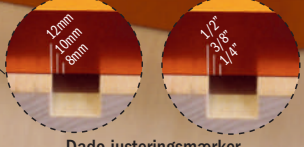
Bøsningsadapter (Inkluderet)

Centerhul til føringsring Ø30mm (Maks. værktøjsdiameter Ø19mm).

Stilbar måler til indstilling af dadotykkelse.

Fingerskruer for hurtig og nem tilpasning til styreskinnen.

Lige styreskinne (kompatibel med CMT professionel styreskinne PGC eller andre).



Dobbelt graderet skala både i mm og tommer. Maksimal dadobredde er 50 mm.

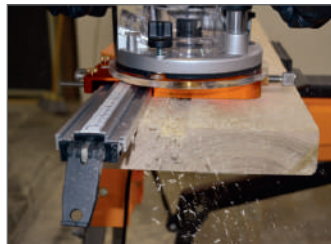
Dado justeringsmærker.



Forbered din overfræser: Monter en 30mm føringsring på overfræseren eller monter de medfølgende bøsninger på en universal bundplade og monter den på overfræseren. Vælg og indsæt dit overfræsejern.



Indsæt din overfræser i centerhullet på den stilbare dadoskabelon.



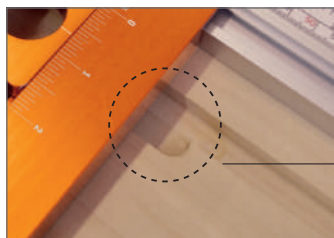
Indstil din skæredybde ved at hæve eller sænke dit overfræsejern indtil den ønskede dybde er nået. Bestem startpunktet for den fræsning du ønsker at lave ved at bruge justeringsmærkerne på siden af den stilbare skabelon. Disse mærker angiver den ydre kant af dadosnittet tættest på styreskinnen (12-10-8mm foran, 1/2 " 3/8 ", 1/4" bagpå).



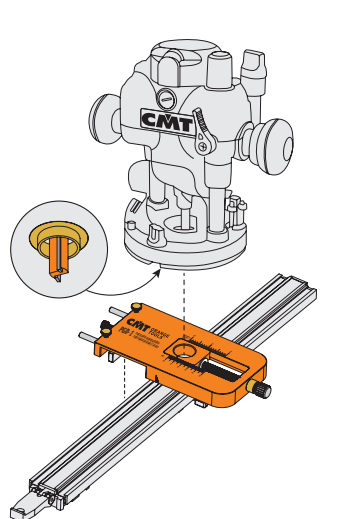
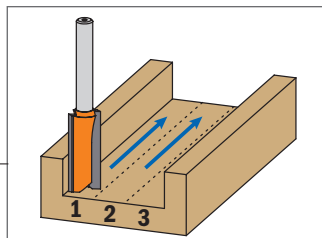
Hold fast i overfræserens håndtag, tænd motoren, og start med at fræse emnet ved at skubbe overfræseren som er monteret i skabelonen frem og tilbage i styreskinnen. Laver perfekte noter og dadoer på langs af dit arbejdsemne.



Med dadoskabelonen er det nemt at lave fræsninger som er bredere end overfræsejernets diameter. Man vælger bare den ønskede bredde på den graderede skala.



Lav så mange gennemkørsler, der er nødvendige for at opnå den ønskede dadobredde.



ANBEFALET* (medfølger ikke)

Universal Bundplade

899.000.01 eller

899.000.02 Forboret bundplade til CMT7E / CMT8E

* Ikke påkrævet til overfræser med 30mm føringsring.

ANBEFALET (ikke inkluderet)

PGC professionel skrutmølle med graderet skala (s. 386).

BESKRIVELSE	VARENR.
Stilbar Dadoskabelon	PGD-1

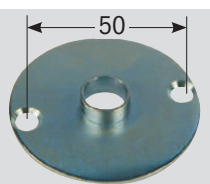
Svalehalesamlinger giver et indtryk af kvalitet og holdbarhed, men mange håndværkere vælger løsningen fra på grund af samlemetodens kompleksitet. CMT's 305mm svalehalesæt er den hurtige, lette løsning.

Med præcise skabeloner, permanente stop og let indstilling har vi taget de bedste egenskaber fra produktionen af svalehalesamlinger. Du fastgør skuffedelene op mod de fabriksindstillede stopskruer, indstiller dybden og er så klar til at fræse. Sættet består af en krop i gennemgående stålkonstruktion, skabeloner, stopskruer og skruevinger – og på grund af præcisionen og kvaliteten kan man producere ensartede og perfekte samlinger i mange år. Sættet kan tage emner i tykkelsen fra 11 til 25mm, og er i stand til at lave flere forskellige typer svalehalesamlinger ved hjælp af skabelonerne. Sættet inkluderer som standard: 1 skabelon beregnet til 12,7mm svalehalefræser (918.127.11), 1 fremføringsring og komplet instruktionshæfte. Der findes skabeloner til gennemgående svalehalesæt og skuffesamlinger.



Standardudstyr

- Standard halvlukket (stor) Svalehale skabelon 12,7mm sølvfarvet - **CMT300-T128**
 - Fremføringsring Ø15,8x4mm
- 899.005.00**



VIGTIGT TIP!



HW gratfræser (ikke inkluderet)

- 718.127.11** D=12,7mm A=14° S=6mm
- 818.128.11** D=12,7mm A=14° S=6,35mm
- 918.127.11** D=12,7mm A=14° S=8mm
- 818.628.11** D=12,7mm A=14° S=12,7mm



PASSER FREMFØRINGSRINGEN TIL MIN OVERFRÆSER?

Standard fremføringsringen har 2 undersænkede kruehuller placeret med en centerafstand på 50mm. Denne ring passer på de fleste overfræsere. Har du en overfræser der ikke passer med denne afstand, kan du vælge en af nedenstående universelle bundplader:

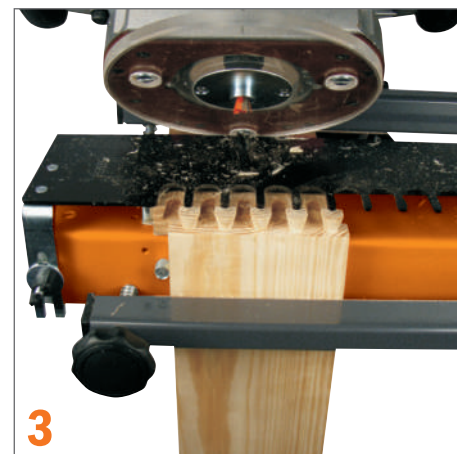
BESKRIVELSE

- Til Ø8 og Ø12mm skaft
- Til Ø6,35 og Ø12,7mm skaft
- Forboret fræseplade til **CMT7E** og **CMT8E**

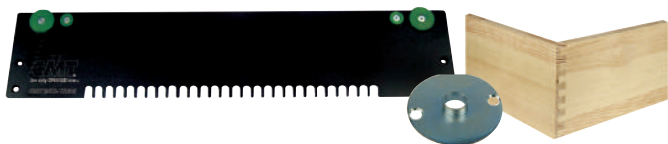
VARENUMMER

- CMT300-SB1**
- CMT300-SB2**
- CMT300-SB**

SÅDAN VIRKER DET:



Halvlukket skabelon (mini) **CMT300-T064**



LÆNGDE mm	SVALEHALE BREDD mm	TYKKELSE mm	FARVE	VAREN.
300	6,3	8 ~ 12	GRØN	CMT300-T064

Leveres med Ø7,8x4mm fremføringsring

Bruges med CMT gratfræsere:

HW Ø6 x 8mm (Ø6mm)

HW Ø6,35 x 8,3mm (Ø6,35)

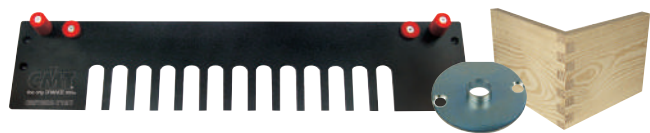


899.003.00

718.060.11

818.064.11

Amerikanersamlings skabelon **CMT300-T080 - CMT300-T127**



LÆNGDE mm	SVALEHALE BREDD mm	TYKKELSE mm	FARVE	VAREN.
300	8	8 ~ 20	BLÅ	CMT300-T080

Leveres med Ø11,1x4mm fremføringsring

Bruges med CMT lige overfræsebor:

HW Ø8 x 25 mm (Ø6,35mm)

HW Ø8 x 30mm (Ø8mm)



899.004.00

811.081.11

912.080.11

LÆNGDE mm	SVALEHALE BREDD mm	TYKKELSE mm	FARVE	VAREN.
300	12,7	8 ~ 20	RØD	CMT300-T127

Bruges med CMT lige overfræsebor:

HW Ø12,7 x 30mm (Ø6,35mm)

HW Ø12,7 x 30mm (Ø8mm)

HW Ø12,7 x 25mm (Ø12,7mm)



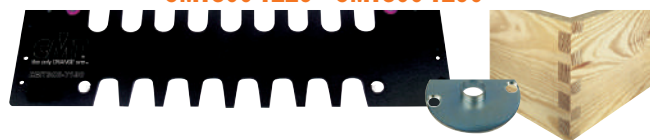
812.127.11

912.127.11

811.627.11

Gennemgående svalehalesamling skabelon

CMT300-T129 - CMT300-T190



LÆNGDE mm	SVALEHALE BREDD mm	TYKKELSE mm	FARVE	VAREN.
300	12,7	8 ~ 20	BRUN	CMT300-T129

Leveres med Ø11,1x4mm fremføringsring

Bruges med CMT lige overfræsebor:

HW Ø8x25mm (Ø6,35mm)

HW Ø8x30mm (Ø8mm)



899.004.00

811.081.11

912.080.11

Bruges med CMT gratfræsere:

HW Ø12,7x20mm (Ø6,3mm)

HW 12,7x20mm (Ø8mm)

818.129.11

918.129.11

LÆNGDE mm	SVALEHALE BREDD mm	TYKKELSE mm	FARVE	VAREN.
300	19	15 ~ 22	VIOLET	CMT300-T190

Leveres med Ø22x4mm fremføringsring

Bruges med CMT lige overfræsebor:

HW Ø12,7 x 30mm (Ø6,35mm)

HW 12,7x30mm (Ø8mm)

HW Ø12,7 x 25mm (Ø12,7mm)



899.006.00

812.127.11

912.127.11

811.627.11

Bruges med CMT gratfræsere:

HW Ø19 x 22mm (Ø6mm)

HW Ø19 x 22mm (Ø6,35mm)

HW Ø19 x 22mm (Ø8mm)

HW Ø19 x 22mm (Ø12mm)

HW Ø19 x 22mm (Ø12,7mm)



718.190.11

818.190.11

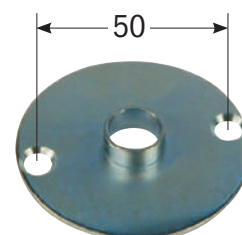
918.190.11

918.690.11

818.690.11

Føringsring til overfræser:

BESKRIVELSE	VAREN.
7,8 x 4mm	899.003.00
11,1 x 4mm	899.004.00
15,8 x 4mm	899.005.00
22 x 4mm	899.006.00
27 x 6mm	899.008.00
30 x 6mm	899.007.00



EKSEMPLER PÅ SAMLINGER MAN KAN LAVE MED SÆTTET

Halvlukket



CMT300 - T064
CMT300 - T128 (INKLUDERET MED CMT300)

Amerikanersamling



CMT300 - T080
CMT300 - T127

Gennemgående



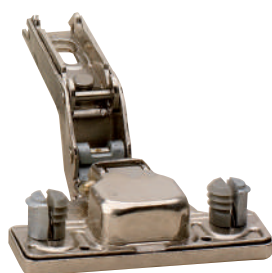
CMT300 - T129
CMT300 - T190

Hængsel Boresystem CMT333

CMT ORANGE TOOLS®

Med det innovative **CMT333** hængsel boresystem med 3 spindelhoveder kan man bore huller til alle typer hængsler. Den universale borebase tillader brug af 5 forskellige borehoveder produceret af den ledende producent af industrielle boremaskiner. Brug **CMT333** systemet på alle håndholdte eller stationære boremaskiner.

CMT333



PASSER TIL MANGE TYPER HÆNGSLER

Se **CMT333** på
YouTube



Ø8mm skaft som passer til alle boremaskiner

Forkromede glidestænger (max længde 90mm)

Dybdestop

Smørehul

To skruer til fastgørelse af bor

Reversedele



990.009.00

991.067.00

BOREHOVED IKKE INKLUDERET
Vælg mellem disse muligheder:

- **CMT333-4211**
- **CMT333-4809**
- **CMT333-4300**
- **CMT333-5255**
- **CMT333-4595**
- **CMT333-325**

Styreland

Krydsfiner sokkel

Ø10mm huller til indstilling af styreland



Kan bruges på søjleboremaskine, el-boremaskine og CMT professionelt bord til overfræser.

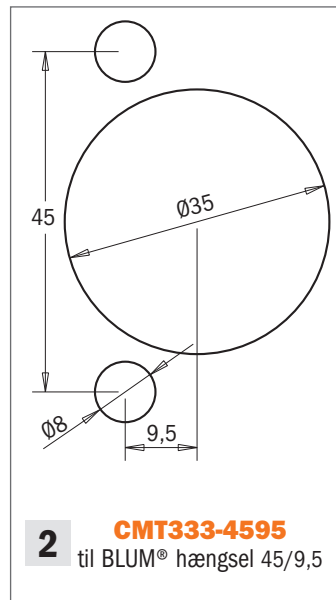
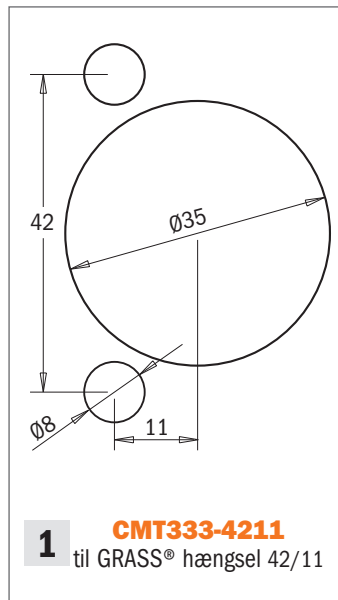


TEKNISKE DETALJER

- Alle dele er rustfri
- Massiv aluminium
- Max 5000 RPM
- 6 stk. interne kuglelejer.

SIKKERHEDSTIPS:

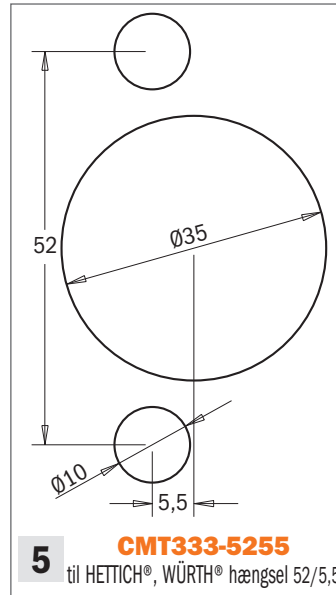
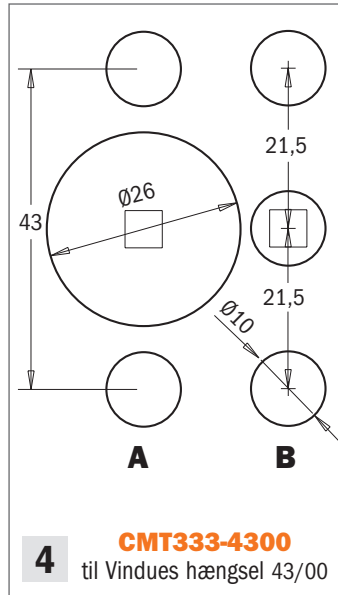
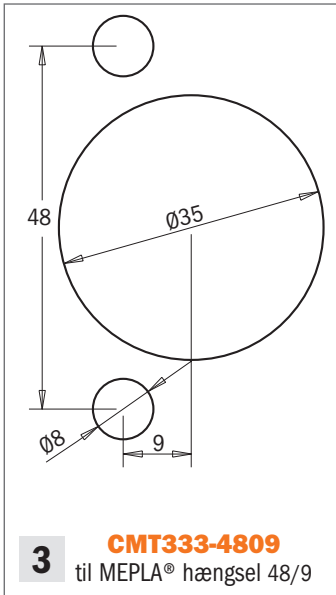
Vi anbefaler smøremiddel Mobil SHC100.



CMT333



Eksempel: BLUM® hængsel



MAKSIMAL ALSIDIGHED

Borebase	Borehoved	Dyvelbor	Kunstbor
VAREN.R.	VAREN.R.	S	VAREN.R.
CMT333	CMT333-4211	8mm	310.080.12 (2 stk.)
CMT333	CMT333-4595	Sekskantet	310.080.12 (2 stk.)
CMT333	CMT333-4809	8mm	310.080.12 (2 stk.)
CMT333	CMT333-4300	Sekskantet	310.100.12 (2 stk.)
CMT333	CMT333-5255	Sekskantet	310.100.12 (2 stk.)
CMT333	CMT333-325	Sekskantet	(3 stk.) RH + 2 stk.) LH

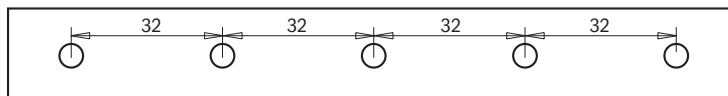
Sammensæt dit sæt	
Vælg hængsel	
1	GRASS® 42/11
2	BLUM® 45/9,5
3	MEPLA® 48/9
4	Vindues hængsel 43/00
5	HETTICH®, WÜRTH® 52/5,5
6	SYSTEM 32 32

Borehoved System 32

Den universelle modulbaserede base understøtter installationen af System 32 med 5 adaptere.

CMT ORANGE TOOLS®

CMT333-325



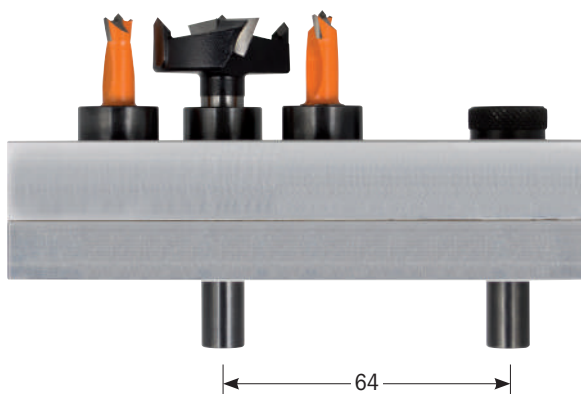
BESKRIVELSE	VAREN.
Borehoved med 5 adaptere til System 32	CMT333-325

Borehoved til BLUM® Hængsler

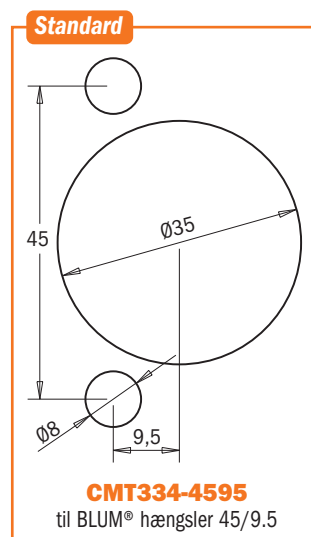
Det innovative **CMT334** Borehoved til BLUM® Hængsler har tre spindler, som giver dig mulighed for at bore huller til alle de store hængselmærker. Hovedet kan anvendes på boremaskiner og point to point maskiner.

CMT334

BESKRIVELSE	VAREN.
Borehoved (bør ikke inkluderes)	CMT334-4595
Kunstbor HW Ø35mm x 38,5mm. Venstre.	393.350.11
Dyvelbor HW Ø8mm x 38,5mm. Højre.	393.080.12



Kan anvendes på boremaskiner og point to point maskiner.



Arbejdsklodser

Disse arbejdsklodser er gode til at fastholde dit emne uden hjælp af skruetvinger. Deres anti-slip overflade fæstner både til dit arbejdsbord og til undersiden af dit emne. Hæv dit arbejde op over arbejdsbordet og drag fordel af masser af plads til at bruge dine overfræsejern, fræsere, osv.

Længde: 75mm
Bredde: 50mm
Højde: 25mm



BESKRIVELSE	VAREN.
Arbejdsklodser 4 stk. 75x50x25mm	BBS-001



BBS-001

Sættet indeholder en sletfræser (eller et lige overfræsebor som købes separat) med en diameter på 3 og 3,2mm samt 6 og 6,35mm passende til hinanden. Den udskiftelige messingbøsning og din egen skabelon gør det let: fjern først den lille bøsning og saml den igen for at lave recessen i materialet og fræs forsænkningen ud. Mosaiksættet giver dig ubegrænsede dekorative muligheder. Sletfræsere anbefales til MDF og det lige overfræsebor er bedst til træ.

899



899.000.02

Universal bundplade til overfræser
CMT7E/CMT8E

192.001.11
812.032.11
192.630.11
712.030.11

899.001.00
Mosaik sæt

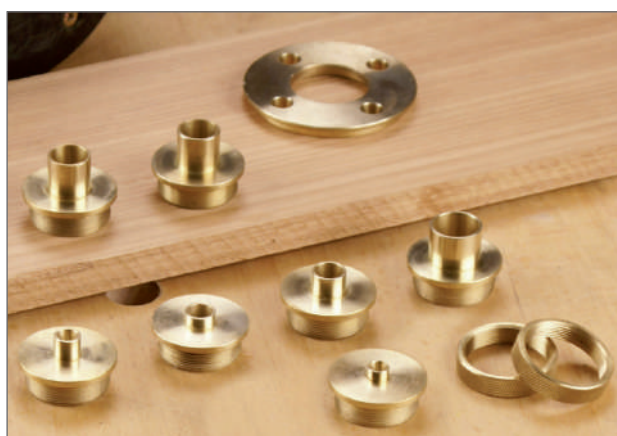
BESKRIVELSE	VAREN.R.
Mosaiksæt med 3,2mm sletfræser i massiv hårdmetal (Ø6,35mm skaft)	899.051.00
Mosaiksæt med 3,2mm lige overfræsebor i massiv hårdmetal (Ø6,35mm skaft)	899.052.00
Kobber anløbsring	899.001.00
Universal bundplade	899.000.01
Bundplade til CMT7E/CMT8E	899.000.02
3,2mm sletfræser i massiv hårdmetal (Ø6,35 skaft)	192.001.11
3,2mm lige overfræsebor i massiv hårdmetal (Ø6,35 skaft)	812.032.11
3mm sletfræser i massiv hårdmetal (Ø6mm skaft)	192.630.11
3mm lige overfræsebor i massiv hårdmetal (Ø6mm skaft)	712.030.11



Komplet instruktionsmanual til montering og brug af CMT Mosaiksættet er inkluderet.

CMT Føringsringesæt

Et praktisk 7 stk. føringsringesæt, der vil udvide mulighederne med din overfræser. Til skabelonopgaver som svalehalefræsning, trappefræsning, hængseludfræsning, kopifræsning og mere generelle kabelonopgaver. Disse føringsringe kan bruges sammen med alle overfræsere med en 30 mm (1 3/16") bundplade. Passer til de mest populære overfræsere. Nogle overfræsere kræver dog CMT bundplade 899.000.02.



CMT-TGA

Tilvalg



BESKRIVELSE	VAREN.R.
Forboret bundplade CMT7E og CMT8E	899.000.02
Universal bundplade	899.000.01

BESKRIVELSE	VAREN.R.
CMT Føringsringesæt	CMT-TGA

Sættet indeholder:

Antal	1	1	1	1	1	1	1	2	1
Indvendig diameter	15,87mm	16,66mm	13,49mm	10,31mm	8,73mm	7,14mm	6,35mm	Låsemøtrik	Adapter
Udvendig diameter	20,24mm	19,05mm	15,87mm	12,7mm	11,11mm	9,52mm	7,93mm	Låsemøtrik	
Højde	14,28mm	14,28mm	14,28mm	7,93mm	3,96mm	7,93mm	3,96mm		

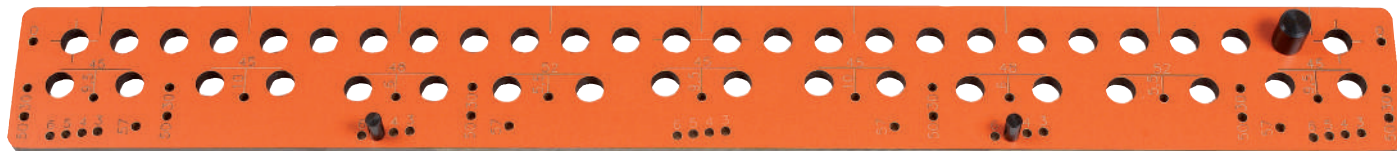
Universal boreskabelon

Denne universale boreskabelon er designet til at producere huller til dyvler i f.eks. møbelementer i en overflade med 32mm euro-system, og til at producere huller til hyldebærere med en diameter på 3mm og 5mm, og til at boring og markering af huller til hængsler. **CMT900** indeholder skabeloner til forboring af huller til de mest anvendte hængsler. **CMT900** hjælper dig til at opnå høj præcision og produktivitet i dit arbejde.

Til at bore huller til dyvler, hyldebærere og hængsler



Du kan finde **CMT900** på



- Lamineret fenol materiale
- Klar og forståelig markering
- Præcise endestop



BOR ADAPTER (ikke inklusiv):

- Passer til alle typer boremaskiner.
- Endestop til forskellige boreddybder.
- DURALUMIN® krop med forborede huller for bedre spånafgang.
- Præcist og plant sæde til ordentlig fastgørelse.

VARENØ. **CMT400-1**

Bor adapter til **CMT656, CMT900.**

Til bor med op til 30mm boreddybde:

306.030.21 - 306.050.11 - 306.080.11

HURTIGT OG NEMT:

TEKNISKE SPECIFIKATIONER:..... **CMT900**

- i en arbejdsgang900mm
- Maksimal pladebreddeUbegrænset
- Maksimal pladetykkelseUbegrænset
- Til dyvler i breddenØ8mm
- Afstand mellem huller32mm
- Antal huller26
- Til hyldebærereØ3mm, Ø5mm
- Til hængslerØ3mm til træskrue
.....Ø5mm til Euroskrue



HW DYVELBOR (ikke inkluderet):

BESKRIVELSE

VARENØ.

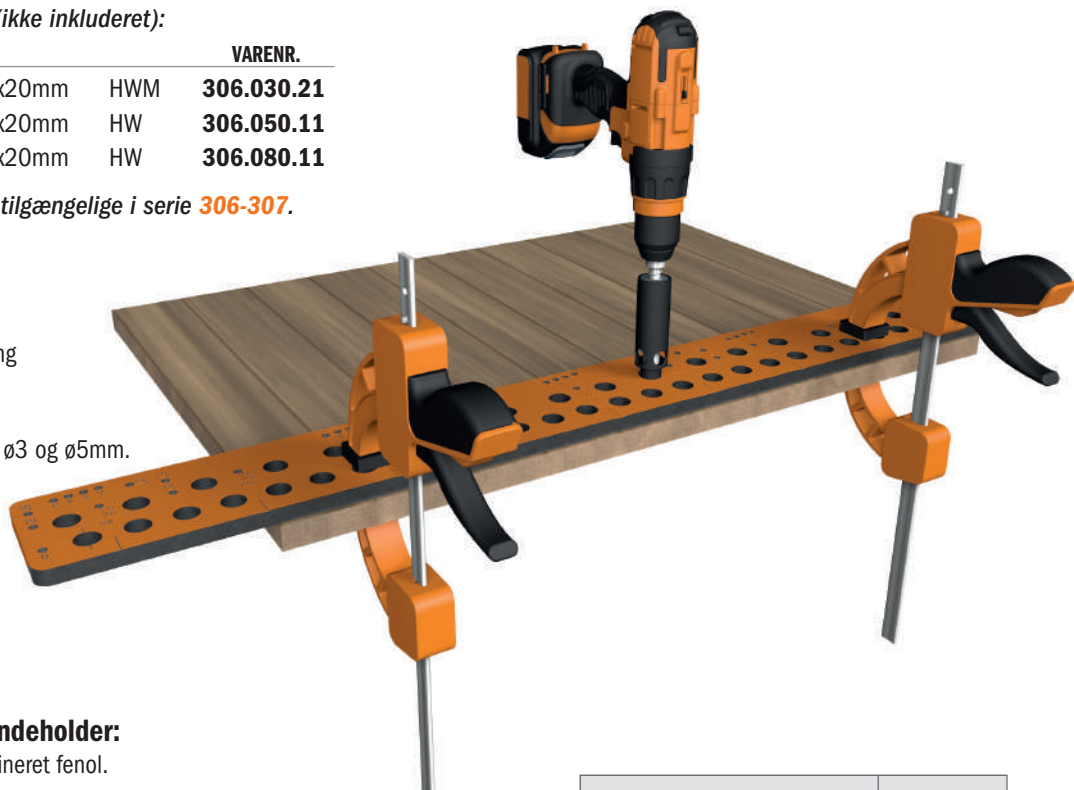
D=3x18mm	S=8x20mm	HWM	306.030.21
D=5x30mm	S=8x20mm	HW	306.050.11
D=8x30mm	S=8x20mm	HW	306.080.11

Andre størrelser er tilgængelige i serie **306-307.**

Boring i overflader til dyvelsamling ved anvendelse af skabelonen.

Boring af huller til hyldebærere i Ø3 og Ø5mm.

Forboring af huller til hængsler.



CMT900 Boreskabelon indeholder:

- Boreskabelon produceret i lamineret fenol.
- Endestop.
- Endestop til store emner.
- Centreringsstift til hængsler.

BESKRIVELSE	VARENØ.
Universal boreskabelon	CMT900

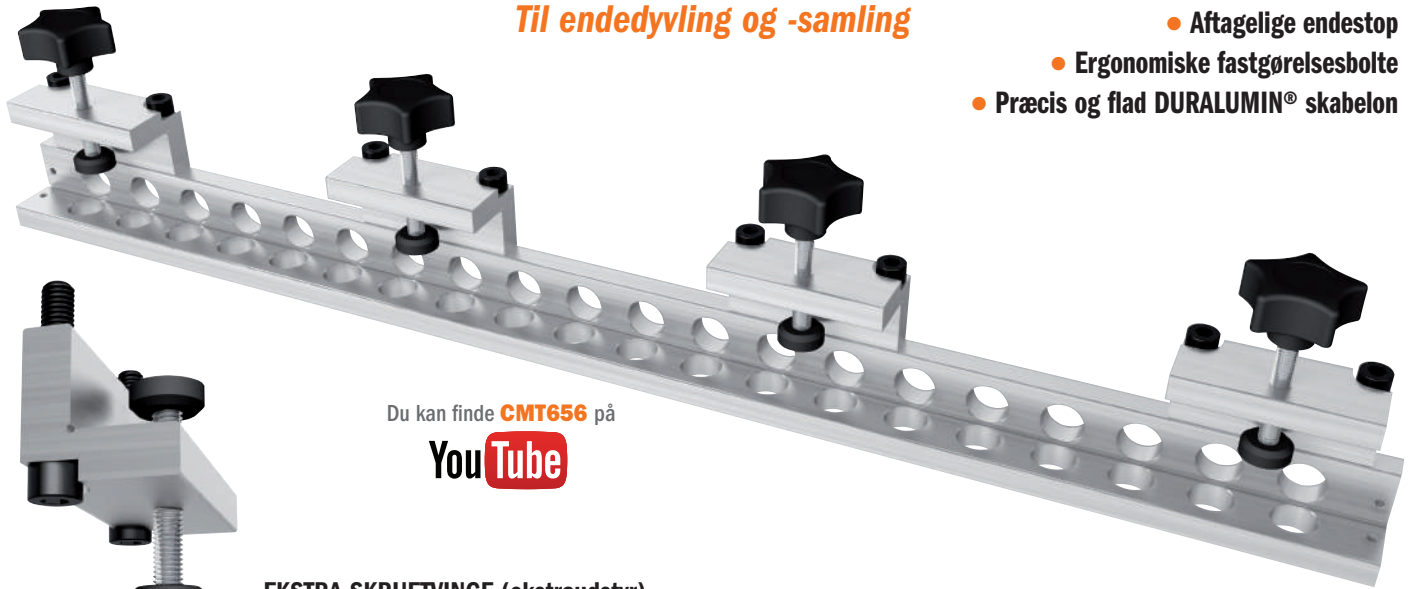
Universal boreskabelon

Designet til at producere huller til dyvler i møbelementer. Afstanden mellem hullerne i skabelonen er 32mm. Denne skabelon giver dig stor præcision og gør dit arbejde hurtigere. Bruges med specielle adaptore **CMT400-1** og **CMT400-2**.

CMT656

Til endedyvling og -samling

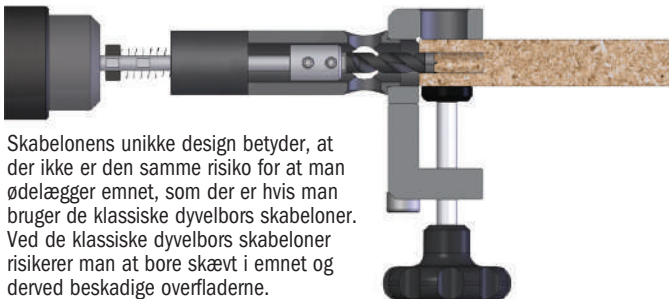
- Præcise huller
- Aftagelige endestop
- Ergonomiske fastgørelsesbolte
- Præcis og flad DURALUMIN® skabelon



Du kan finde **CMT656** på **YouTube**

EKSTRA SKRUEVINGE (ekstraudstyr)
For at optimere arbejdsgangen når man arbejder med forskellige størrelser emner.
VARENR. **CMT400-3**

UNIK LØSNING



Skabelonens unikke design betyder, at der ikke er den samme risiko for at man ødelægger emnet, som der er hvis man bruger de klassiske dyvelbors skabeloner. Ved de klassiske dyvelbors skabeloner risikerer man at bore skævt i emnet og derved beskadige overfladerne.

BOR ADAPTER (ikke inklusiv):

- Passer til alle typer boremaskiner
- Endestop til forskellige boreddybder
- DURALUMIN® krop med forborede huller for bedre spånafgang.
- Præcist og plant sæde til ordentlig fastgørelse.

VARENR. **CMT400-1**
Bor adapter til **CMT656** og **CMT900**.
Bruges med disse bor:
306.030.21 - 306.050.11 - 306.080.11 - 307.050.11

VARENR. **CMT400-2** (til skruesamlinger)
Bor adapter til **CMT656** og **CMT900**
Bruges med dette bor: **307.050.11**

3 LETTE TRIN TIL AT LAV E DYVEL SAMLINGER



Placer skabelonen på emnet, anbring endestoppet og fastgør skabelonen. Indstil boreddybden og fastgør boradapteren på boremaskinen. Bor de vandrette huller.

Fastgør skabelonen på det andet emne, anbring endestoppet og indstil boreddybden. Bor de lodrette huller.



Påfør lim på dyvlerne og isæt dem. Saml delene.

Eller anvend gennemboringsbor og skru emnerne sammen.

HW DYVELBOR (ikke inkluderet):

BESKRIVELSE	VARENR.
D=3x18mm S=8x20mm HWM	306.030.21
D=5x30mm S=8x20mm HW	306.050.11
D=8x30mm S=8x20mm HW	306.080.11
D=5x40mm S=8x20mm HW	307.050.11 til skruesamlinger
D=7x40mm S=8x20mm HW	307.070.11 til skruesamlinger

Andre størrelser er tilgængelige i serie **306-307**.

TEKNISKE SPECIFIKATIONER:.....CMT656

Maksimal pladebredde i én arbejdsgang:	656mm
Til dyvler:	Ø8mm
Til gennemgående huller:	Ø7mm
Afstand mellem huller:	32mm
Antal huller (Ø18mm):	2x20
Plade tykkelse:	40mm
Overlap (efter samling):	0,8mm

BESKRIVELSE	VARENR.
Universal boreskabelon (656mm i én arbejdsgang)	CMT656

Eksklusivt fra din CMT-leverandør

RCS

Lav din håndoverfræser om til et bemærkelsesværdigt værktøj. Det er hurtigt, nemt og rigtig spændende!

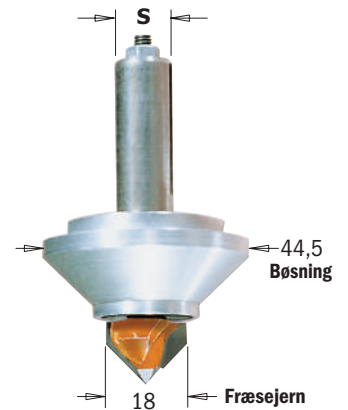
Hvem siger indviklet træsnit kun kan laves af kunstnere? Takket være det patenterede 3D fræse/skære system fra CMT kan alle med en håndoverfræser kreere disse smukke designs, der er vist på disse sider på få minutter. Dekorér døre, skuffer, skabe, møbler eller bare ethvert fladt stykke træ med én eller flere af disse designs. Hvordan virker det? Hemmeligheden er 3D fræsere og den måde den arbejder sammen med fræseskabelonerne. V-not fræsere er sat ind i en 45° konusformet ring. Du skal lade højdejusteringen være ulåst så v-not fræsere frit kan køre op og ned og man bevæger håndoverfræsere. Når sporet i skabelonen bliver bredere flytter v-not fræsere ned og laver en dybere v-not. Når sporet i skabelonen bliver smallere flytter v-not fræsere på og laver en mindre v-not. Det lyder nemt og det er det også (derfor er systemet patenteret i hele verden). Se alle illustrationerne for den mere detaljerede forklaring. Du får en komplet instruktion sammen med dit 3D fræse/skære system. For en uddybende instruktion kan en video ses på CMT hjemmeside.

Hvad skal bruges for at få startet?

- 3D fræse/skære system
- En fræseskabelon efter eget valg
- En ramme der passer til skabelonen
- Din håndoverfræser

(Bemærk: Vær sikker på at åbningen i din håndoverfræser er mindst Ø47,6 mm. Hvis ikke, er du nødt til at lave en ny bundplade der kan bruges til den store diameter på 3D fræsere.)

Du kan finde
3D systemet på
YouTube

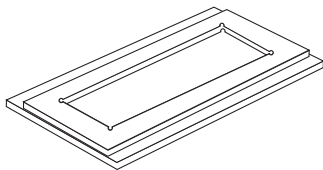


3D Fræsebor og Bøsning

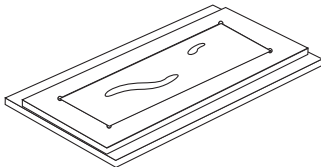
S mm	VARENR. Højre	Reservedele					Tilvalg
8	RCS-BIT8		 44,5				 39
12,7	RCS-BIT	RCS-CUT	RCS-SLE8	RCS-SHIELD	990.091.00	990.092.00	RCS-SLEEVE8

Her er hvordan det virker:

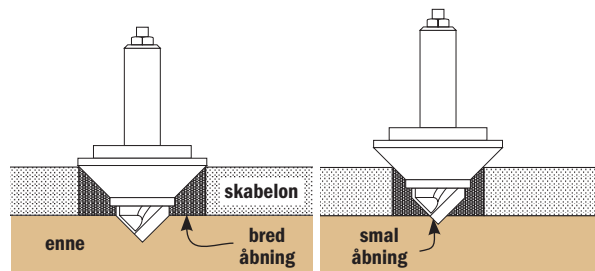
1. Fastgør rammen til dit emne.



2. Placer skabelonen nede i rammen.

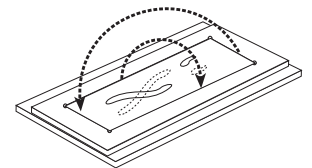


3. Lad værktøjet falde ned i en bred del af skabelonen og fræs med værktøjet fastspændt men ikke fastlåst.

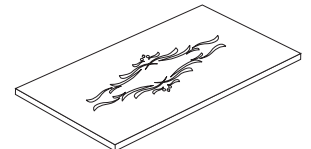


Tillad at højdejusteringen ikke er fastlåst men kan bevæge sig op og ned når du kører fremad. Brede spor giver dybe profiler og smalle spor giver lave profiler.

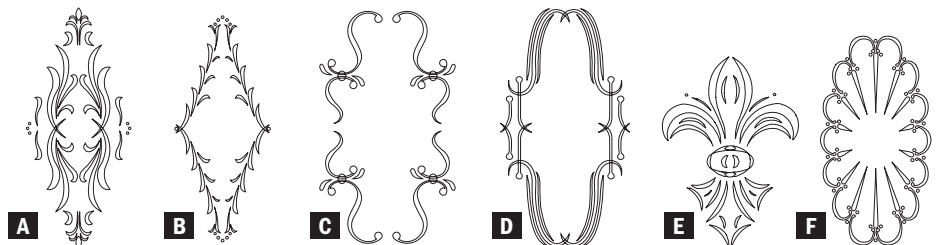
4. Lad rammen ligge og vend skabelonen og fræs igen. Skabelonerne skal vendes til fire gange afhængigt af design.



5. Fjern rammen og du er færdig.



Låge- og panelprofiler



Disse designs er ideelle til lågerne eller panelerne på skabe, kommoder eller bare enhver anden plan overflade. Se på designene på de forskellige profiler. Forventet tid til fræsning er fem minutter.

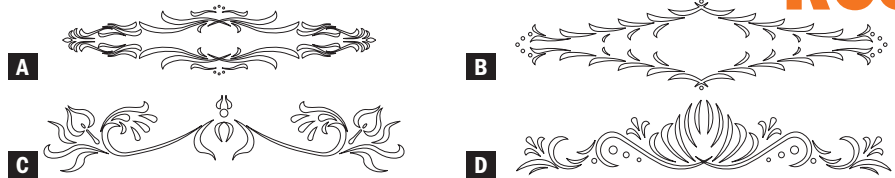
BESKRIVELSE	FRÆSEDIMENSION mm	ANTAL SKABELONER	VARENR.
Klassisk låge - A	440 x 185	2	RCS-302
Florentiner låge - B	415 x 170	2	RCS-304
Kaskade låge - C	365 x 210	1	RCS-305
Romersk låge - D	375 x 200	1	RCS-306
Fleur de Lys låge - E	250 x 180	4	RCS-805
Spansk vifte låge - F	380 x 200	2	RCS-806
Holderamme			RCS-003



Tip: mange udfræsninger, som florentiner gerigten bliver forbedret med en tilføjet rosette.



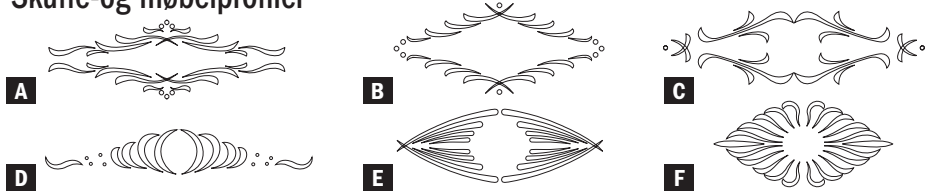
Panel-og gerigtprofiler



Med en lang horisontal form, er disse designs perfekte til dør rammer, sengegavle, skabsfronter og lignende. Forventet tid til fræsning er fire minutter.

BESKRIVELSE	FRÆSEDIMENSION mm	ANTAL SKABELONER	VAREN.R.
Klassisk ramme - A	550 x 120	2	RCS-402
Florentiner ramme - B	550 x 130	2	RCS-404
Kaskade ramme - C	530 x 110	3	RCS-405
Folklore ramme - D	550 x 110	3	RCS-406
Holderamme			RCS-004

Skuffe- og møbelprofiler



Oprindeligt tiltænkt skuffefronter, er disse designs fantastiske til andre projekter: små låger, side paneler, møbler og meget andet. For låge og skuffe kombinationer kan der matches med profilerne foroven. Forventet tid til fræsning er fire minutter.

BESKRIVELSE	FRÆSEDIMENSION mm	ANTAL SKABELONER	VAREN.R.
Klassisk skuffe - A	210 x 70	2	RCS-502
Florentiner skuffe - B	195 x 85	2	RCS-504
Kaskade skuffe - C	250 x 65	1	RCS-505
Folklore skuffe - D	250 x 40	2	RCS-506
Romersk skuffe - E	190 x 65	2	RCS-507
Blaze skuffe- F	250 x 110	2	RCS-510
Holderamme			RCS-005

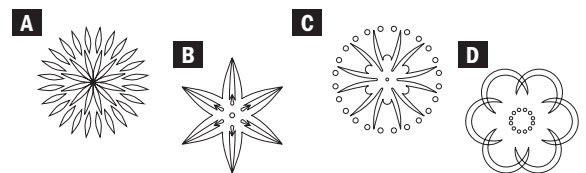
Hjørneprofiler



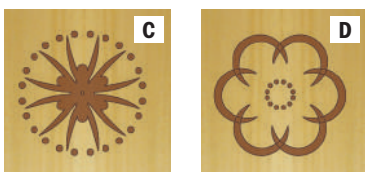
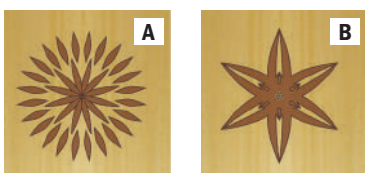
BESKRIVELSE	FRÆSEDIMENSION mm	ANTAL SKABELONER	VAREN.R.
Klassisk hjørne - A	155 x 40	3	RCS-602
Florentiner hjørne - B	120 x 30	3	RCS-604
Kaskade hjørne - C	190 x 40	3	RCS-605
Folklore hjørne - D	150 x 45	3	RCS-606
Holderamme			RCS-006

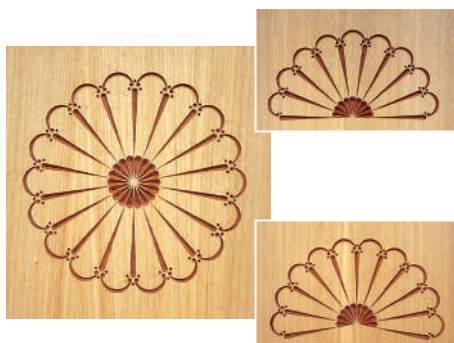
Rosetteprofiler

Du får to skabeloner for éns pris med disse designs. Hver del indeholder skabeloner til to størrelser på rosetten. Kan kombineres med alle de andre profiler.



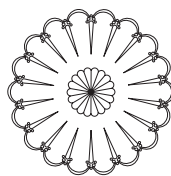
BESKRIVELSE	FRÆSEDIMENSION mm	ANTAL SKABELONER	VAREN.R.
Holderamme #1 & #5 - A	85 & 68	2 & 2	RCS-701
Holderamme #2 & #6 - B	88 & 70	1 & 1	RCS-702
Holderamme #3 & #7 - C	82 & 65	1 & 1	RCS-703
Holderamme #4 & #8 - D	79 & 62	1 & 1	RCS-704
Holderamme			RCS-007





Southwestern fræsedesign

Disse populære southwestern designs er faktisk mange former i én. Begge størrelser kan bruges til en cirkeludfræsning eller bare en del der passer til dit projekt.



Fræs hele rosetten eller kundelvist

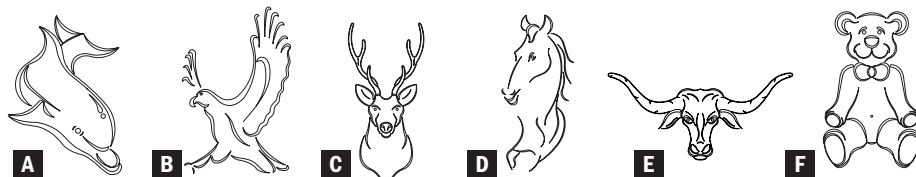


BESKRIVELSE	FRÆSEDIMENSION mm	ANTAL SKABELONER	VARENØR.
Stor spansk vifte	400	1	RCS-801
Lille spansk vifte	200	1	RCS-802
Holderamme (rosette)			RCS-007

Specielle designs til dyrelskere!



Din fantasi vil være din guide med disse nydelige designs. Fx til møbler, paneler, gaver eller dekorationer til dine børn.



BESKRIVELSE	FRÆSEDIMENSION mm	ANTAL SKABELONER	VARENØR.
Delfin - A	200 x 290	4	RCS-803
Øm - B	178 x 298	4	RCS-804
Hjort - C	394 x 190	4	RCS-901
Hest - D	445 x 203	3	RCS-902
Langhorn - E	419 x 194	4	RCS-904
Bamse - F	394 x 203	3	RCS-906
Holderamme			RCS-003

Organisator

100 bor lige ved hånden

Når du konstant arbejder på projekter, har du altid brug for de mest anvendte bor lige ved hånden og sikkert opbevaret. CMT giver dig den perfekte løsning til opbevaring af alle dine overfræsebor. Holder bekvemt dine bor i alle størrelser ved hjælp af de udskiftelige bøsninger der passer til alle CMT's kolber. Se listen forneden.

03.51



BESKRIVELSE	VARENØR.
Bor organisator 320x320x45mm (uden bøsninger)	03.51.0106
Udskiftelige bøsninger til kolbe Ø6mm (20 stk.)	03.51.0046A
Udskiftelige bøsninger til kolbe Ø6,35mm (20 stk.)	03.51.0047A
Udskiftelige bøsninger til kolbe Ø8mm (20 stk.)	03.51.0048A
Udskiftelige bøsninger til kolbe Ø9,5mm (20 stk.)	03.51.0057A
Udskiftelige bøsninger til kolbe Ø10mm (20 stk.)	03.51.0058A
Udskiftelige bøsninger til kolbe Ø12mm (20 stk.)	03.51.0059A
Udskiftelige bøsninger til kolbe Ø12,7mm (20 stk.)	03.51.0049A



CMT650

Til perfekte samlinger

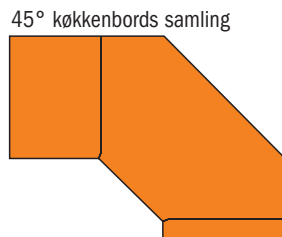
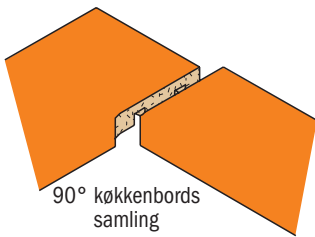
Til køkkenborde i bredden 420mm til 650mm.

CMT650 er designet til at lave samlinger i køkkenborde med alle typer overfræsere. Med det smarte kodesystem er det meget simpelt og hurtigt at lave samlinger med skabelonen.

Dimensioner:
880x300x 10mm.



LAV SAMLINGER PÅ 15 MINUTTER! INKLUSIV OPSTILLING



SAMLINGSSÆTTET INDEHOLDER:

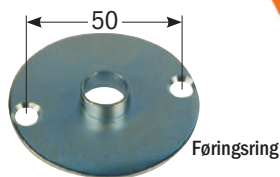
- 1 stk. Fenolskabelon.
- 3 stk. Zink coated stål fikseringsbøsning.
- 1 stk. Stilbart endestop.
- 1 stk. Brugermanual.

Tilvalg

- 1 stk. transportabel håndoverfræser.
- 1 stk. Ø30mm kopiring *
- HW lige fræsebor Ø12mm.
- 2 skruetvinger.

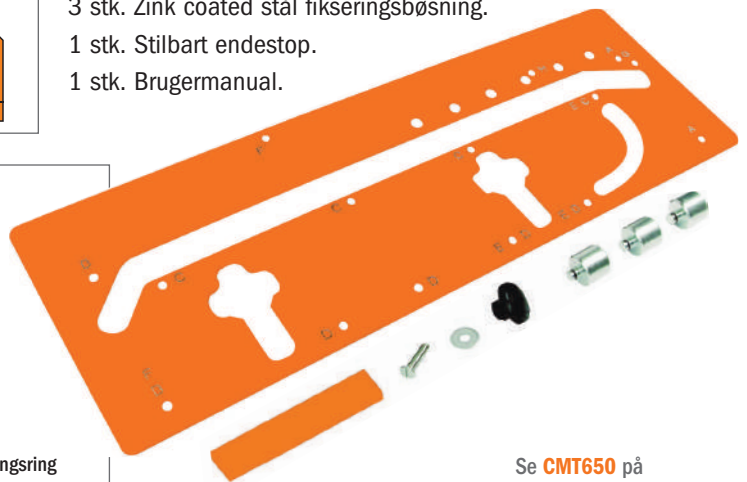
* OVERFRÆSERE / TILBEHØR:

Overfræser	Føringsring	Bundplade
CMT7E	899.007.00	CMT300-SB
CMT8E	899.007.00	CMT300-SB
NO-CMT	899.007.00	CMT300-SB1



Vi foreslår at man anvender følgende overfræsebor (Ø12mm):

VARENR.	BESKRIVELSE
912.120.11	Ø12x31,7 S=8mm
652.120.11	Ø12x28,3 S=8mm
912.621.11	Ø12x38,1 S=12mm
912.622.11	Ø12x50,8 S=12mm
812.620.11	Ø12x31,7 S=12,7mm
812.621.11	Ø12x38,1 S=12,7mm
652.121.11	Ø12x48,3 S=12mm
652.621.11	Ø12x48,3 S=12,7mm



Se CMT650 på

YouTube

BESKRIVELSE	VARENR.
Fræseskabelon til bordsamling	CMT650

CMT650 er beregnet til 12mm overfræsebor.

- Skabelon produceret af sammensat, hærdet materiale.
- Til 90° og 45° samlinger.
- Integreret skabelon til rundede og fasede kanter.
- Ekstra fikseringsbøsning til borde med bredde på 600mm.
- 2 integrerede skabeloner til udfræsning af samlingskryds.
- Leveret med udførlig brugermanual.

Fleksibel fræseskabelon til kurvede og buede emner

CMT's fleksible fræseskabelon er let at skrue på enhver form for emne af træ, MDF eller spånplade, så man vil være i stand til at lave kurvede og buede fræsninger nemt og hurtigt. For at fastgøre skabelonen, kan man bruge almindelige undersænkede skruer som du kan få i ethvert byggemarked. CMT's fleksible fræseskabelon er produceret af et ekstremt elastisk og fleksibelt plastkunststof, og kan endda bindes i knude uden risiko for at ødelægge eller deformere skabelonen.

Fastgør skabelonen på kanten af emnet og følg dens form og fræs ved hjælp af overfræsersens fremføringsring.

Skabelonen er velegnet til manuel fræsning med overfræsere, opspændte overfræsere og bordfræsere. Fræs nemt, sikkert og præcist for at lave identiske emner såsom buer, kurvede elementer og forme.

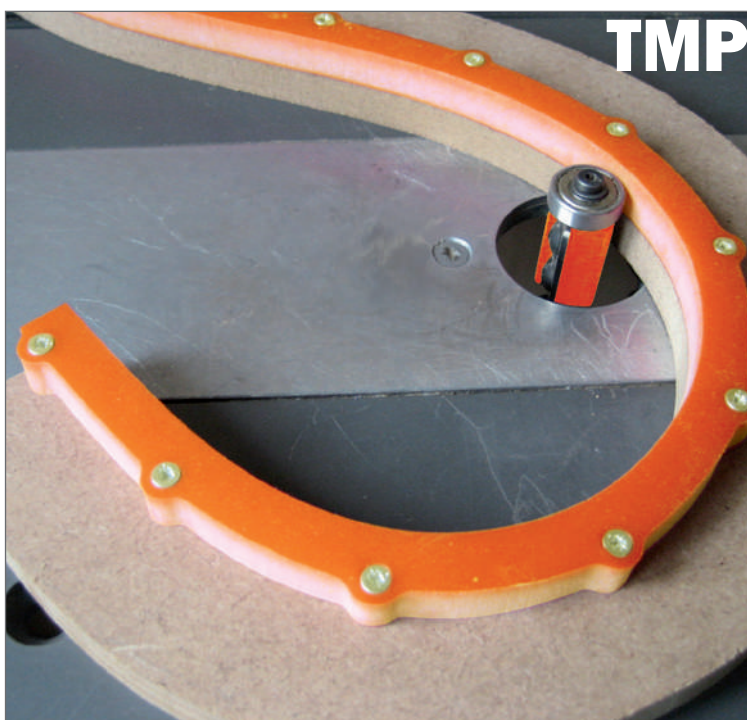
Skabelonen findes i 2 forskellige profiler og 3 forskellige længder. Bemærk venligst at den mindste profil (12x12mm) muliggør meget små radiusser og de store profiler (18x18mm) er til større kurver og buer.

TEKNISKE DETALJER:

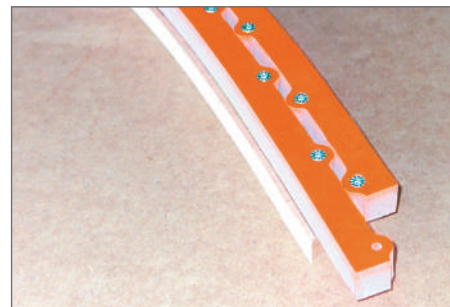
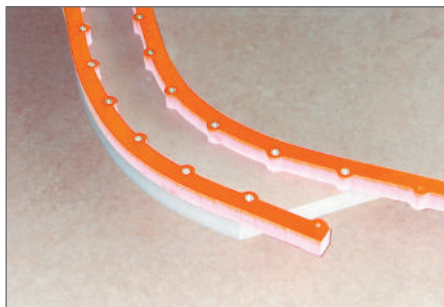
- Særlig plast uden blødgøringsmiddel.
- Produceret i Tyskland.
- Holder mere end 10 år!

Du kan finde fræseskabelonen på

YouTube



BESKRIVELSE	L mm	VARENØR.
Fleksibel fræseskabelon 18x18mm	1000	TMP-1000
Fleksibel fræseskabelon 12x12mm	1200	TMP-1200
Fleksibel fræseskabelon 18x18mm	2000	TMP-2000



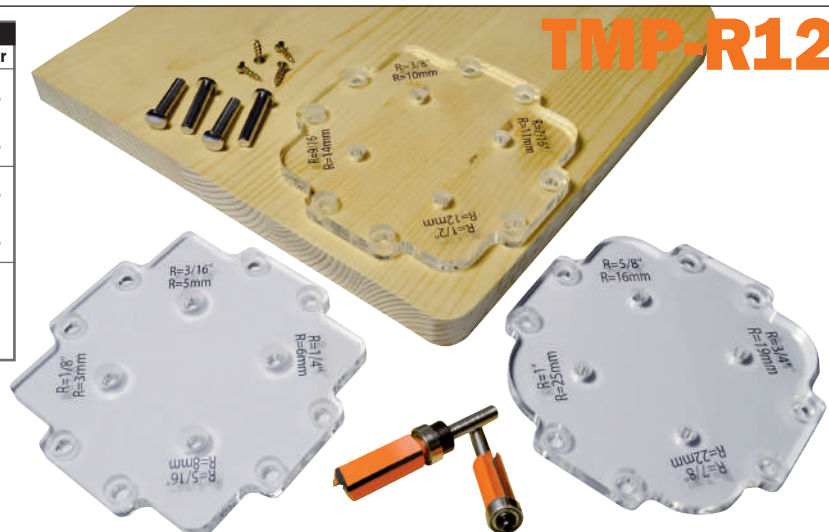
Fræseskabelon med 12 rundinger fra R3 til R25

Vores brugbare 3-delte hjørneradius skabelonsæt indeholder 8 mm tykke akrylskabeloner, der muliggør at lave 12 forskellige radiusser (4 pr. skabelon) ved brug af et kanfræsejern eller kopifræsejern (sælges separat).

Der er inkluderet 4 styrestifter og 4 træskruer sammen med skabelonerne. Brug stifterne til at placere skabelonen på dit emne, og brug derefter de fire træskruer til at fastgøre den. Fjern styrestifterne og brug din overfræser til at skære hjørnet af dit emne i samme radius som skabelonen.

RADIUS	
mm	tommer
3	1/8"
5	3/16"
6	1/4"
8	5/16"
10	3/8"
11	7/16"
12	1/2"
14	9/16"
16	5/8"
19	3/4"
22	7/8"
25	1"

BESKRIVELSE	VARENØR.
Fræseskabelon med 12 rundinger	TMP-R12
Sættet indeholder:	
12 forskellige radiusser	
4 Styrestifter	
4 Træskruer	

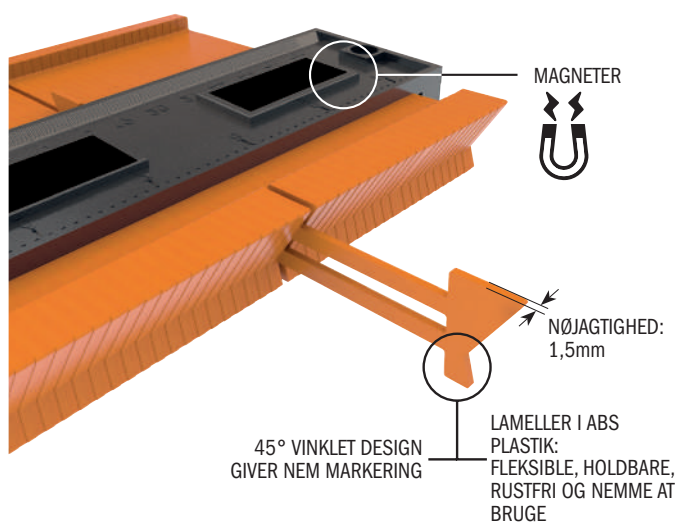
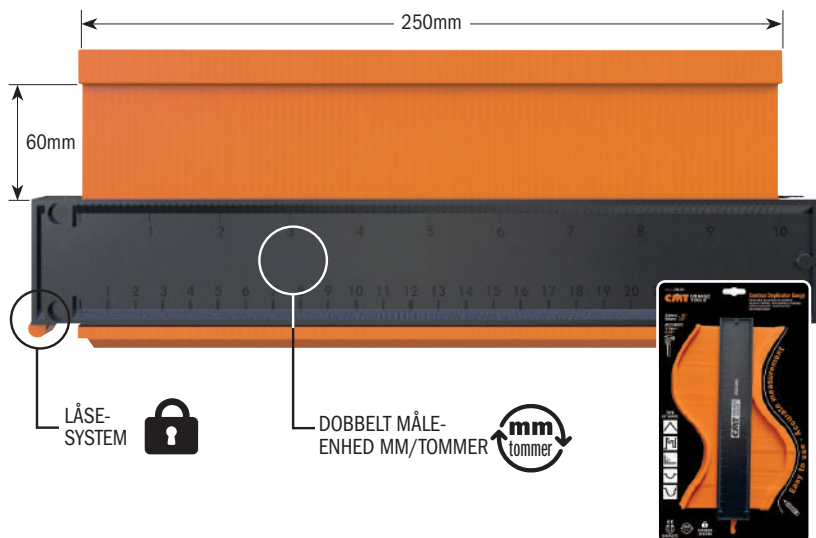


Til kopiering af former og kurver i mange forskellige materialer. Lamellerne glider nemt og kan kopiere formen af fx rør, søjler, lige og ujævne vægge, fodlister, kronestøbning, dør- og vinduesrammer m.m.

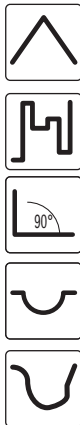
Kan bruges på alle materialer som fliser, træ, komposit, porcelæn, keramik, vinyl, gulvbelægning, rør og installationer.

Undgå gætterier og spild af materiale.

CDG-001



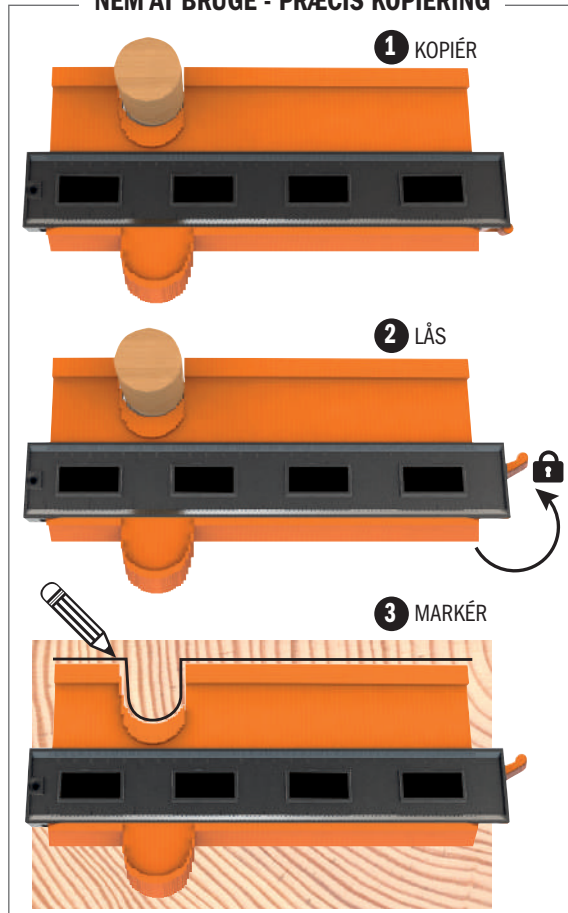
FORM TYPER



BESKRIVELSE	VARENR.
Kontur lineal	CDG-001



NEM AT BRUGE - PRÆCIS KOPIERING

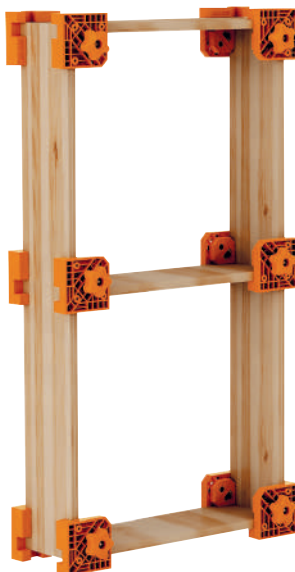


Hjørnetvinger - stilbare

CMTs hjørnetvinger giver dig en perfekt 90° vinkel eller T-samling typisk i hylder, skabe eller rammer med emner af forskellig tykkelse 6-25,4mm. Med hjørnetvingerne kan du arbejde selvstændigt uden at skulle fastholde, sådan at du er fri til lime, samle, hamre og skrue.

Det specielle design fastholder dine emner - indvendig med unbrakonøgle og udvendig med drejeskrue. De er nemme at bruge og giver det samme tryk på begge sider af hjørnet. De er lavet af robust og holdbar plastik. Hjørnetvingerne kan måle i både mm og tommer.

CFC-002



BESKRIVELSE	VARENR.
Hjørnetvinger 2-styk, 100x100x35	CFC-002

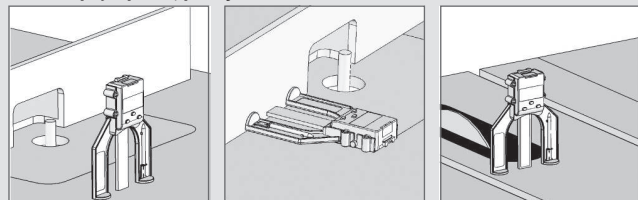
DHG-001



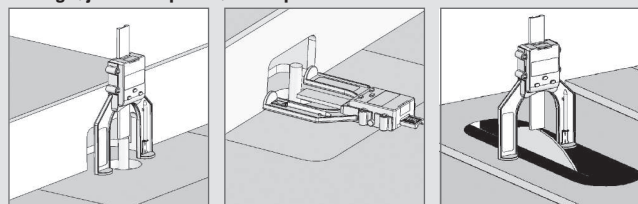
- Præcis måling af overfræseværktøj, savklinger, båndsavklinge, fræsehoveder, bor og huldybder.
- Målelineal med metrisk/tomme skala og låseskrue.
- Lodret og vandret måling.
- Digital og letlæseligt display.
- Selvstændige med magneter for indstilling af skæredybde på fræseborde og justering af bagland.
- Instruktionsmanual.



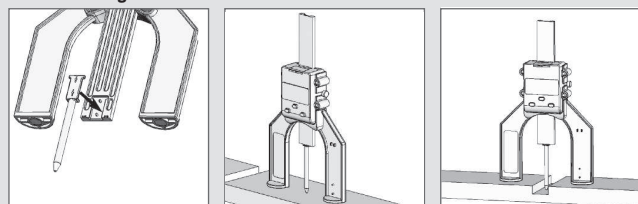
Indstil displayet på "0", på en jævn overflade.



Anbring højdemåleren på den ønskede position.



Monter nålen og indstil til "0".



TEKNISKE DETALJER:

- Måleinterval:Skala: 0~80mm (0~3-1/8");
- Nåle:0~50mm (0~2")
- Åbningsbredde:60mm (2-23/64")
- Opløsning:0.05mm (0.002")
- Nøjagtighed:±0.1mm (±0.004")
- Batteri:**Inkluderet**
- Strømkilde:Litium Batteri CR2032-3V.

BESKRIVELSE	VARENR.
Digital højdemåler	DHG-001

Digital fugtighedsmåler



Ideel til brug ved træbearbejdning, nybyggeri og i landbrug. DMM-001 er også et uvurderligt værktøj i restaureringsbranchen. Ideel til lokalisering af fugt i tæpper og undergulve.

Den meget følsomme digitale fugtighedsmåler kan også bruges til at finde skjulte lækager i træ, beton, gips og tæpper. Tilvejebringelse af nøjagtige fugtniveauer gør dette værktøj godt til inspektioner af nybyggerier, lokalisering af taglækager eller endda sortering af tørt tømmer. Displayet viser straks fugtindholdet i procent.

DMM-001



Kalibreringshuller



Sådan kalibreres

TEKNISKE EGENSKABER:

- Fugtigmåleområde: 5 ~ 50% (i træ); 1,5 ~ 33% (i byggemateriale)
- Målingsnøjagtighed: ± 2%
- Baggrundselysning slukker: Efter cirka 15 sekunder
- Automatisk slukning: Efter 3 minutter uden brug
- Batteri: Inkluderet
- Batteritype: 9V Alkaline batteri (6F22 eller 6LR6)
- Indikator for lavt batteri: <7V
- Effekt: <25mA
- Arbejdstemperatur: 32°F~122°F
- Arbejdsfugtighed: <90% ikke kondenserende
- Opbevaring: -4°F~-140°F ≤85% (uden batteri)
- Mål: 145 x 65 x 25 mm
- Vægt: Ca. 86 gram (uden batteri)



BESKRIVELSE	VARENR.
Digital fugtighedsmåler	DMM-001

Reserve dele DMM-001/1

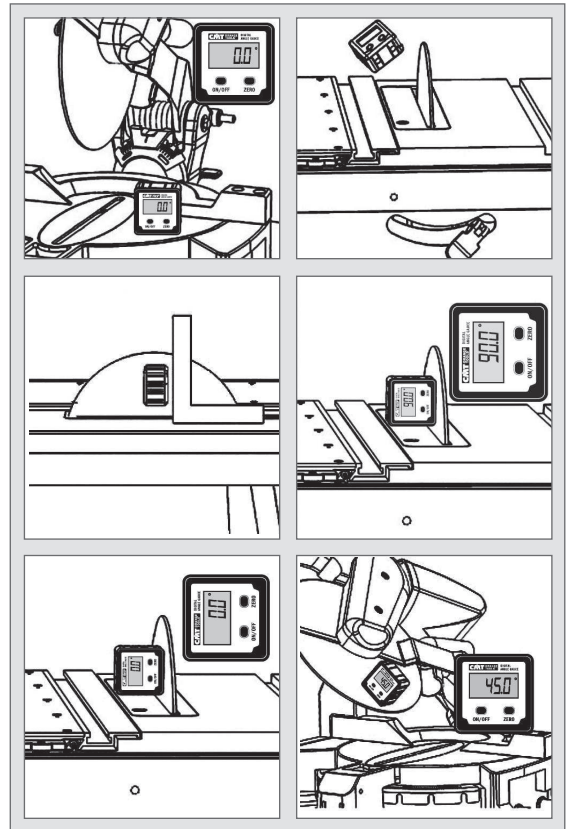
Sæt med 2 målestifter til DMM-001

DAG-001



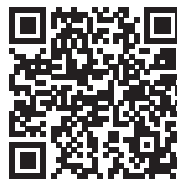
Den lille digitale klingegradmåler er vandtæt og angiver digitale målinger mellem $\pm 90^\circ \times 4$ med en opløsning på $0,1^\circ$. Slukker af sig selv efter 5 minutter. Måleren er så lille, at du kan opbevare den i lommen og LED skærmen er nem at aflæse. Måleren er forsynet med magneter i bunden, så den kan sidde fast på alle jernholdige overflader til måling af smig og vinkler på rundsawe og kap/gering save.

- Måler klingens vinkel på rundsawe og kap/gering save
- Automatisk LCD lys i displayet.
- Stort display gør aflæsning nemt.
- Målelineal med metrisk- og imperialskala.
- Vinkler vises i grader.
- Nulstilling.
- Magnetisk bund.
- Etui medfølger.
- Brugervejledning.



TEKNISKE DETALJER:

- Interval: $\pm 90^\circ \times 4$
- Opløsning: $0,1^\circ$
- Batteri: **inklusiv**
- Batteritype: AAA-1.5V; Alkaline
- Dimensioner: $60 \times 60 \times 28\text{mm}$
($2\text{-}3/8'' \times 2\text{-}3/8'' \times 1\text{-}1/8''$)



Se video på
YouTube

BESKRIVELSE	VAREN.
Digital klingegradmåler	DAG-001

Digital vinkelmåler

DAF-001



Denne digitale vinkelmåler er et multifunktions måleværktøj med mange forskellige anvendelsesmuligheder. Vinkelmålerens base indeholder elektronikken der angiver måleresultatet, som kan aflæses på et stort og læsevenligt LCD display. Når vinkelmålerens arm bliver drejet i den ønskede vinkel, fremkommer måleresultatet, der angives med en præcision på $0,05^\circ$. Måleintervallet går fra 0° til 360° . Vinkelmåleren har en låsefunktion, der fastholder det seneste måleresultat. Måleren har en "lav batteri" indikator og en automatisk slukfunktion.

Vinkelmåleren er nem at håndtere, og meget robust. Måleren er produceret i letvægts aluminium, hvilket gør den meget let og brugervenlig. Brugsvejledning medfølger.

BESKRIVELSE	VAREN.
Digital vinkelmåler	DAF-001



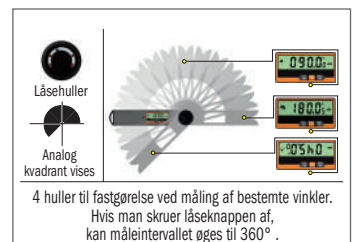
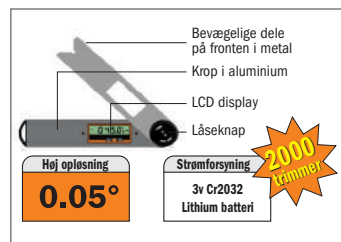
Se video på
YouTube



- Nem at bruge.
- Beregner vinkler på få sekunder.
- Stort LCD display.
- Robust og letvægts aluminium konstruktion.
- Brugsvejledning.

TEKNISKE DETALJER:

- Interval: $0\text{-}360^\circ$
- Opløsning: $0,05^\circ$
- Batteri: **inklusiv**
- Batteritype: CR2032-3V lithium.
- Dimensioner: ... $260 \times 50 \times 25\text{mm}$ ($10\text{-}1/4'' \times 2'' \times 1''$).



Sæt med justerbar moment skruetrækker 1-6Nm

ny

CMT ORANGE TOOLS®

TW-006



Sættet indeholder 20 forskellige bits og opbevares i en robust kuffert. Udover brugsvejledningen kan du indeni finde kalibreringscertifikatet (individuel for hvert værktøj) kompatibel med DIN ISO 6789 & ASME B107.300-2010.



Inddelt moment skala Nm

Bit holder 1/4" (6,35mm)

Låsemekanisme

SÆTTET INDEHOLDER:

- Moment skruetrækker;
- 20 forskellige bits;
- Plastik kuffert;
- Brugsvejledning;
- Kalibreringscertifikat.

- ⊕ 0-1-2-3 (n°4 stk.)
- ⊖ 8-9-15-20-25 (n°5 stk.)
- ★ 3-4-5-6 (n°4 stk.)
- ⊙ 1,5-2-3-4-5-6 (n°6 stk.)
- + Adapter 1/4" (6,35mm), n°1 stk.;

TEKNISKE DETALJER:

- Interval 1~6 Nm
- Opløsning 0.1 Nm
- Tolerance ±6%
- Længde 195mm (7.7")
- Vægt 335gr. (11.8oz)
- Automatisk quick-release og når momentet er nået høres og mærkes et klik.
- Automatisk nulstilling efter 90°.
- Højrehåndet (CW).

FORESLÅET MOMENT*

GEVIND	Nm
M2,5	1,0
M3	1,2
1/8"	1,4
M3,5	1,8
M4	2,7
M5	5,3

* Anbefalet tilspændingsmoment af CMT skruer (klasse 8.8).



Skal brugsvejledningen være på et andet sprog, så besøg www.cmtorangetools.com

BESKRIVELSE	Boks	VAREN.R.
Sæt med justerbare moment skruetrækkere 1-6 Nm	24	TW-006

ANVENDELSE



Den justerbare moment skruetrækker kan bruges til mange forskellige opgaver, men anbefales at bruge til tilspænding eller fastgørelse af CMT bor og fræsehoveder med udskiftelige knive.

Til nogle CMT produkter skal der bruges en forlænger. Denne er ikke inkluderet i dette sæt.

Momentnøgle, udskifteligt hovede, 20-200 Nm

Momentnøglen opbevares i en robust kuffert. Udover brugsvejledningen kan du indeni finde kalibreringscertifikatet (individuel for hvert værktøj) kompatibel med DIN ISO 6789 & ASME B107.300-2010.

TW-200



Skala justering

Moment skala (Nm/Lbt-ft)

Udskifteligt hovede S=14x18mm

Tilvalg



- TW-2836** (ER16 & ER20)
- TW-4045** (ER25)
- TW-5055** (ER32)
- TW-5862** (ER40 & EOC25)
- TW-8001** (Kinetisk støvfjerner 992)
- TW-1001** (Kinetisk støvfjerner 992)

TW-A912

TW-A095
TW-A127

TEKNISKE DETALJER:

- Interval 20~200 Nm (10-150 lbf-ft)
- Opløsning 1 Nm
- Tolerance ±4%
- Længde 500mm (19.7")
- Vægt 1,15Kg. (40.6oz)
- Automatisk quick-release og når momentet er nået høres og mærkes et klik.
- Automatisk nulstilling efter 90°.
- Højrehåndet.

FORESLÅET MOMENT*

BOREPATRON/SPÆNDETANG	Nm	Lbf-ft
ER16	57	42
ER20	80	59
ER25	104	77
ER32	135	100
ER40	176	130
EOC25	122	90

* Anbefalet tilspændingsmoment af CMT borepatron/spændetang.



Skal brugsvejledningen være på et andet sprog, så besøg www.cmtorangetools.com.

ANVENDELSE



Momentnøglen kan bruges til mange forskellige opgaver, men anbefales at bruge til tilspænding af CMT borepatroner.

BESKRIVELSE	S mm	Boks	VAREN.R.
Momentnøgle 20~200 Nm	14x18	12	TW-200
Hagenøgle indsats Ø=28-36mm (ER16 & ER20)	14x18	1	TW-2836
Hagenøgle indsats Ø=40-45mm (ER25)	14x18	1	TW-4045
Hagenøgle indsats Ø=50-55mm (ER32)	14x18	1	TW-5055
Hagenøgle indsats Ø=58-62mm (ER40 & EOC25)	14x18	1	TW-5862
Hagenøgle indsats Ø=80mm (Kinetisk støvfjerner 992)	14x18	1	TW-8001
Hagenøgle indsats Ø=100mm (Kinetisk støvfjerner 992)	14x18	1	TW-1001
Topnøgle hovede S²=3/8"	14x18	5	TW-A095
Topnøgle hovede S²=1/2"	14x18	5	TW-A127
Adapter S²=9x12mm	14x18	50	TW-A912

Laminat-/finerskærer

Et meget nyttigt håndværktøj til ren, splintfri afskæring af laminat og finer uden spild. Placer dit materiale i holderen og lad skæreren køre langs pladens kant. De to modsatte stålremmede cirkulære skæreknipe monteret på kuglelejer vil vise skærelinjen. Brug mikrometernappen øverst på værktøjet til at indstille skæretykkelsen, eller juster afskæringsbredden ved hjælp af den metriske skala eller tommeskalaen. Løs låseknappen på skalaen, flyt metalbeslaget som fastholder holderen, og stram låseknappen igen i den ønskede skærebredde.

TEKNISKE EGENSKABER:

- Skærebredde: 12~110mm (15/32" ~ 4-21/64")
- Skæredybde: 0~2mm (0 ~ 5/64")
- Vægt: 1.2 kg (2.65 lbs).

BESKRIVELSE	VAREN.
Laminat-/finerskærer	DET-003

Reserve dele DET-003K skæreknipe, 1 stk højre + 1 stk. venstre.



CMT ORANGE TOOLS

DET-003

Kantstrygejern CMT

Påfør for-limet kantbånd nemt og præcist. Den klæbefri overflade tillader jævn og nem pålimning. Termostatisk kontrolleret kort varmetid får dig til at arbejde hurtigere. Inkluderer varmeresistent metal stativ til at placere strygejernet, når det ikke er i brug.

- Inkluderer termostatisk varmekontrol.
- Klæbefri belægning.
- Specielt formet profil med afrundede kanter.
- Metal stativ.
- 154cm ledning, 230V.

BESKRIVELSE	VAREN.
Kantstrygejern	DET-004



TEKNISKE DETALJER:

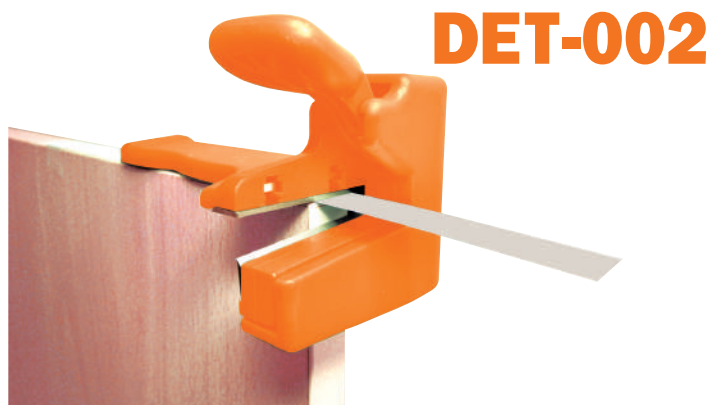
- Spænding: 110-230V
- Effekt: 0.3A
- Høj temperatur: 180° ±10° C

Kantbåndsafkorter CMT

Et uundværligt værktøj til nem og sikker afskæring efter kantlimning. Placer værktøjet på kantbåndet, tryk ned på håndtaget for at aktivere skærefunktionen. Skæreknivene er omskiftelige, så når skæreskniven bliver sløv, kan du simpelthen erstatte den med den modsatte kniv for dobbelt levetid. Til skæring af kantbånd op til 0,5 mm tykt med en maksimal skærebredde på 54 mm. Dette værktøj kan også parres med vores dobbelte kanttrimmer **DET-001**. Vi anbefaler, at du bruger vores kantbåndsafkorter **DET-002** før du bruger den dobbelte kanttrimmer **DET-001**.

BESKRIVELSE	VAREN.
Kantbåndsafkorter	DET-002

Reserve dele DET-002K Sæt med 2 stk. udskiftelige skæreknipe 55x13x1,5mm



Dobbelt kanttrimmer

Fastgør denne dobbelte kanttrimmer til dit arbejdsbænk. Pres begge ender ind mod brættet og skub herefter trimmeren i den med pilen angivne retning. På denne måde kan man nemt og hurtigt trimme kanterne på begge sider af brættet. Trimmeren i den ene side skærer lige, men den anden kan både skære lige og indstilles til at skære skråt. Alle skærende dele er lavet af høj kvalitets hærdet stål, og kan nemt udskiftes når de er slidt op. Trimmeren kan tage emner fra 13mm til 25mm.

BESKRIVELSE	VAREN.
Dobbelt kanttrimmer	DET-001

Reserve dele DET-001K Ekstra knivsæt



Til professionelle, Industrien og hobbybrug!

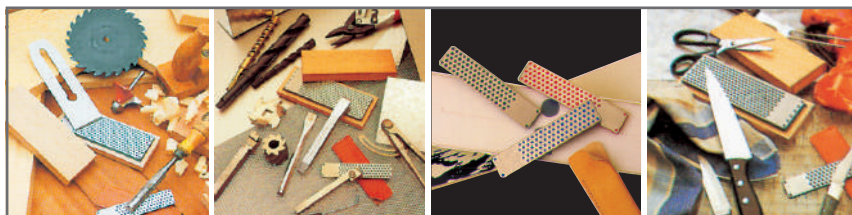
DSS

HURTIG: Kvalitetsdiamant, det hårdeste materiale, reducerer skærpnings processen.

NEMT: Før stenen hen over overfladen med let tryk.

HOLDBAR: Når der anvendes naturdiamant er man sikker på lang levetid.

ALSIDIG: Skærper og rengør alle former for hårdt materiale såsom stål, glas, keramik og hårdmetal.



SKÆRPER, HVÆSSER; POLERER

- Økser
- Bajonetter
- Kablesakse
- HW værktøj
- Motorsave
- Mejsler
- Klatreudstyr
- Graveringsværktøj
- Landbrugs- og haveværktøj
- Fiskekroge
- Knive
- Stenskæreværktøj
- Plæneklipper
- Murværktøj
- Skabeloner
- Gevindskærer
- Høvlejem og -knive
- Beskæringsværktøjer
- Overfræsebor
- Savklinger
- Sakse
- Fåresakse
- Ski og snowboard
- Små kontaktområder
- Skarpe værktøjer
- Skøjter
- Billedskæreværktøj.

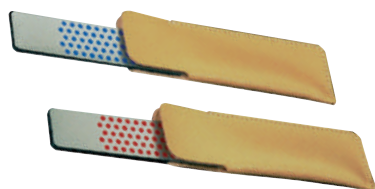
RENGØR HÅRDE VÆRKTØJER

- Keramik
- Komposit
- Glasfiber
- Glas
- Rustfrit stål
- Sten
- Titanium
- Værktøjsstål
- Hårdmetal.

PLANER

- Mejsler (bagsiden)
- Motorer
- Maskinbolte mm.

Se video på
YouTube



Diamant slibesten butterfly dobbeltsidet

DIMENSIONER	KVALITET mm	FARVE	VARENØR.
115 x 25 x 3	D15 Ekstrafin	GRØN	DSS-115E
115 x 25 x 3	D25 Fin	RØD	DSS-115F
115 x 25 x 3	D46 Grov	BLÅ	DSS-115M
115 x 25 x 3	D76 Ekstra grov	SORT	DSS-115G

Diamant slibestens fil

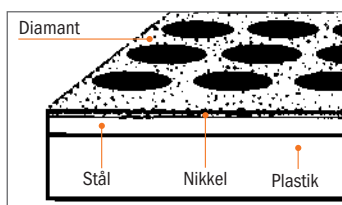
DIMENSIONER	KVALITET mm	FARVE	VARENØR.
100 Ø4,8	D54 Grov	BLÅ	DSS-048M

Universal diamant slibesten i træeske

DIMENSIONER	KVALITET mm	FARVE	VARENØR.
150 x 52 x 16	D15 Ekstrafin	GRØN	DSS-150E
150 x 52 x 16	D25 Fin	RØD	DSS-150F
150 x 52 x 16	D46 Grov	BLÅ	DSS-150M
150 x 52 x 16	D76 Ekstra grov	SORT	DSS-150G

Unik produktionsproces garanterer lang levetid

En perforeret stål plade er støbt ind i en stærk plastik base under højt tryk. Stålet er herefter belagt med naturlig diamant indlejret i en nikkelplade. Mønstreret af diamantbelægningen sikrer en hurtig slibning mens plastikdelen holder på smøremidlet og spreder den fine støv som diamanten fjerner under slibeprocessen.



Diamant slibesten kan fås i fire grovheder efter forskellige formål:

D15 EKSTRAFIN/GRØN (9 my/1200 korn)

Sliber og polerer de skarpe kanter til perfektion. Hvis du er ny inden for slibning eller hvis du behøver din kniv eller dit værktøj barberbladsskarpt er denne model for dig.

D25 FIN/RØD (25 my/600 korn)

Genopretter til en fin æg på enhver kniv eller ethvert stykke værktøj, der er blevet sløvt. Professionelle kokke og gourmet kokke foretrækker at bruge denne model. Dette produkt er perfekt til at forfine kanter inden den ekstrafine slibning samt polering.

D46 GROV/BLÅ (45 my/325 korn)

Genopretter hurtigt en sløv æg til at blive skarp igen. Kunder der ønsker en hurtig skarp æg uden bekymring for den fine æg, bruger ofte vores grove model.

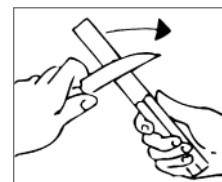
D76 EXTRA-GROV/SORT (60 my/220 korn)

Anbefales til aggressiv fjernelse af metal på ødelagt værktøj eller undervedsværktøjer som økser og plæneklippere. Ofte brugt som første trin i slibning af mejsler eller meget ødelagte værktøjer.

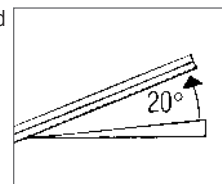
Instruktion

Brug vand til smøring, skyl og tør efter brug

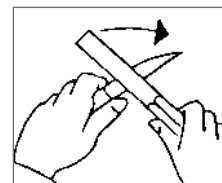
1. Hold kniven med skæret væk fra kroppen.



2. Hæld en smule vand på overfladen. Hold bladet i en 20° vinkel på diamantfladen.



3. Med let tryk og i lange træk trækkes den hen over æggen. Fra bunden ud mod spid sen, skiftevis fra side til side. Til spidse værktøjer bruges det upeforerede område.



Formula 2050: Rensevæske til overfræsebor og rundsavklinger



Utrolig effektivt renevæske til al skærende værktøj!

998

Træværkstederne ved hvordan de får mest ud af deres værktøjer. De ved at snavs og harpiks kraftigt afkorter levetiden på hårdmetal og går ud over ydeevnen. Vi har bedt forskellige klingsliberier om at teste vores renevæske og de har alle sagt, det er et fremragende produkt. Hvorfor er det så effektivt? Rensevæsken gennemtrænger de mikroskopiske sprækker, der i harpiksen og angriber bindingen mellem harpiksen og stålets overflade. Rensevæsken holder dit værktøjs tilstand i top og forlænger tiden mellem slibninger og udskiftning.



998.001.01



998.001.03

Længerevarende brug af dette produkt kan forårsage beskadigelse af specielle belægningsbehandlinger påført aluminiumsværktøjsoverflader. Bruges varsomt.

BESKRIVELSE		VAREN.R.
0,5 L. sprayflaske	8	998.001.01
5 L. plastikdunk	2	998.001.03

- Fjerner snavs, harpiks og andre rester fra værktøj ifm. træarbejde (savklinger, overfræsebor, bor, kutterhoveder, høvleknive m.m.)
- Skyl ikke efter rensning. Formula 2050 giver beskyttelse mod rust og korrosion. Holder også din bordsav fri for rust!
- Kan påføres med sprayflaske, ultralydmaskiner og dypetanke.

Kontakt din forhandler for leveringsbetingelser og minimumsbestilling.

Smøremiddel til træ, fjerner harpiks

- Fjerner harpiks, og forhindrer det i at sidde fast på spåner og savsmuld.
- Forhindrer tæring på træbearbejdningmaskiner.
- Rengør greb, knapper, håndtag og lign.
- Fremragende mod fugtighed.

998

BESKRIVELSE		VAREN.R.
1 L. sprayflaske	12	998.002.01
5 L. plastikdunk	2	998.002.03

Kontakt din forhandler for leveringsbetingelser og minimumsbestilling.



Du kan finde en video på **YouTube**



998.002.01



998.002.03



INSTRUKTION: Spray eller smør produktet på de ønskede dele af maskinen. På denne måde vil du opnå et ensartet lag på maskinens overflader, hvilket vil forbedre arbejdsemnets glidning herpå.

Latex arbejdshandsker

ny

CMT ORANGE TOOLS®

Disse beskyttelsehandsker er behagelige og fleksible. Giver et godt greb og er modstandsdygtige over for slid, perforering og rifter. CE certificeret og kompatibel med Mechanica Hazards EN388:2016 (2132X). Fås i 3 størrelser.

GLA



BESKRIVELSE		VAREN.
Latex arbejdshandske M (8)	25	GLA-08M
Latex arbejdshandske L (9)	25	GLA-09L
Latex arbejdshandske XL (10)	25	GLA-10XL

CMT Professionel værktøjstaske

- Design med lynlås i toppen og med bred åbning hvilket giver nem adgang til værktøjer.
 - Robust materiale og hård gummibund er modstandsdygtig overfor hård håndtering og beskytter indhold mod hårde fald.
 - 6 indvendige lommer, 12 udvendige lommer.
 - Ideel til opbevaring og transport af håndværktøj samt andre mellemstore genstande og tilbehør.
- Materiale: Polyester 600D med 3 mm EPE skum.
Dimensioner: 400x200x250mm.

BAG-001

BESKRIVELSE		VAREN.
CMT Professionel værktøjstaske	12	BAG-001



5 gummiknopper under bunden



Tømmerblyant & Kuglepen

En god grebsform og et stort rektangulært overfladeareal betyder at denne blyant ikke ruller væk eller glider ud af dine hænder. Den flade kerne gør både tykke og tynde linjer meget synlige.

Perfekt til at afsætte tydelige markeringer på stort set enhver overflade og ved fejl er det nemt at slette.

Den stærke blykerne modstår grov håndtering såvel som de ekstreme og belastende forhold i produktionsmiljøet.

PCL-1



BESKRIVELSE		VAREN.
Tømmerblyant	50	PCL-1
CMT kuglepen	50	PCL-2

ny

PCL-2



- Længden på spidsen er 45 mm (Ø5,7mm)
- Toppen kan trykke stiften mere ud og har indbygget skærper
- CMT refill stifter Ø2,8mm kan indsættes i top og spids.
- Robust krop af metal samt en praktisk clips til lommen.
- Kan markere på forskellige overflader: ru, glat, tør, våd og støvet.
- CMT refill stifterne fås som grafit (2B) eller farve (rød og gul).
- Sidstnævnte indeholder også grafit stift.
- **Grafit stiften** er ideel til markering på: papir, træ, laminat, murværk, sten og kunststen, metaller og ikke-jernholdige metaller.
- **Farve stiften*** er ideel til markering på: plastik, keramik, glas, papir, træ, laminat, murværk, sten og kunststen, metaller og ikke-jernholdige metaller.

* Farvestifterne er lavet af voks, hvilket er et blødt og mere skrøbeligt materiale. Pas derfor gerne på dem.



& MANGE ANDRE



PCL-3D

BESKRIVELSE	VAREN.R.
Markeringspen (display)	PCL-3D
Sættet indeholder	
24 stk. PCL-3 markeringspenne	
8 pakker PCL-3B á 6 stk. grafit stifter	
4 pakker PCL-3C á 2 stk. grafit stifter, 2 stk. røde farvestifter, 2 stk. gule farvestifter	



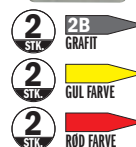
ADVARSEL: Undgå brud!

Efter indsættelse af stift, skal du forsigtigt få rillerne i låg og krop til at passe ind i hinanden.



De 4 riller skal passe ind i hinanden.

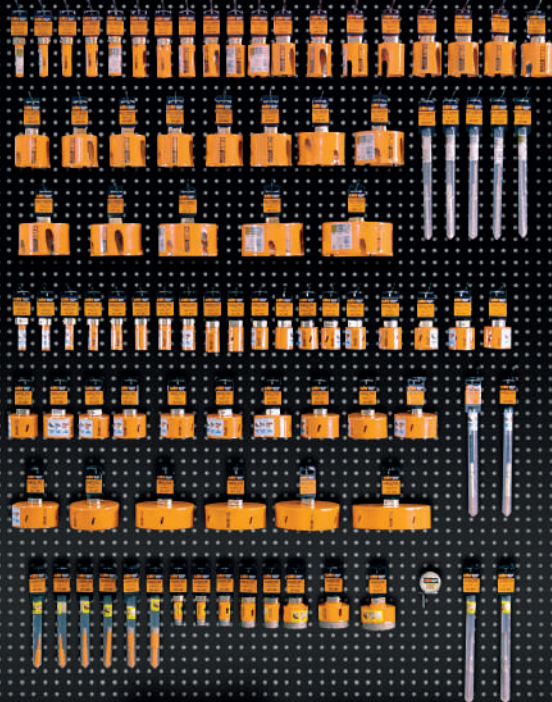
BESKRIVELSE		VAREN.R.
Grafit stifter (6 stk.)	20	PCL-3B
Grafit stifter (2 stk.), røde farvestifter (2 stk.) gule farvestifter (2 stk.)	20	PCL-3C



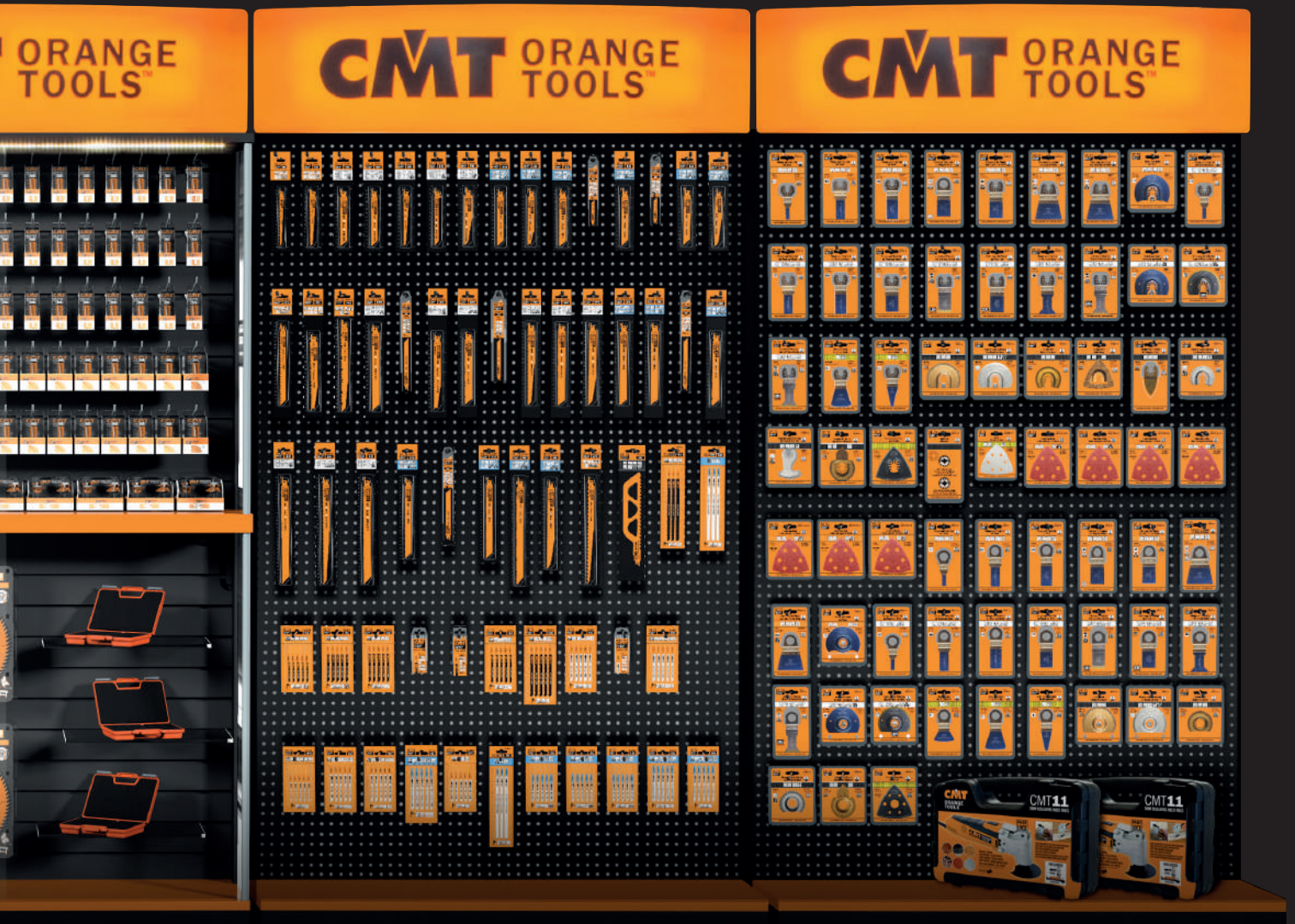
CMT ORANGE TOOLS™

CMT ORANGE TOOLS™

CMT



UDSTILLINGSSKABE & DISPLAYS



PRODUKTER

SIDE

Udstillingsskabe til savklinger	414
Udstillingsskabe til bajonet- & stiksavklinger	415
Udstillingsskabe til multiværktøjer	416
Udstillingsskabe til overfræseværktøj	417
Udstillingsskabe til overfræseværktøj & forstnerbor	418
Udstillingsskabe til hulsave	419
Udstillingsskabe til bor & kunstbor	420
Mini udstillingsdisplay til værktøj	421



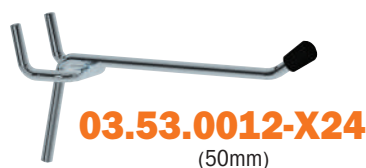
Udstillingsskabe til savklinger

CMT ORANGE TOOLS®

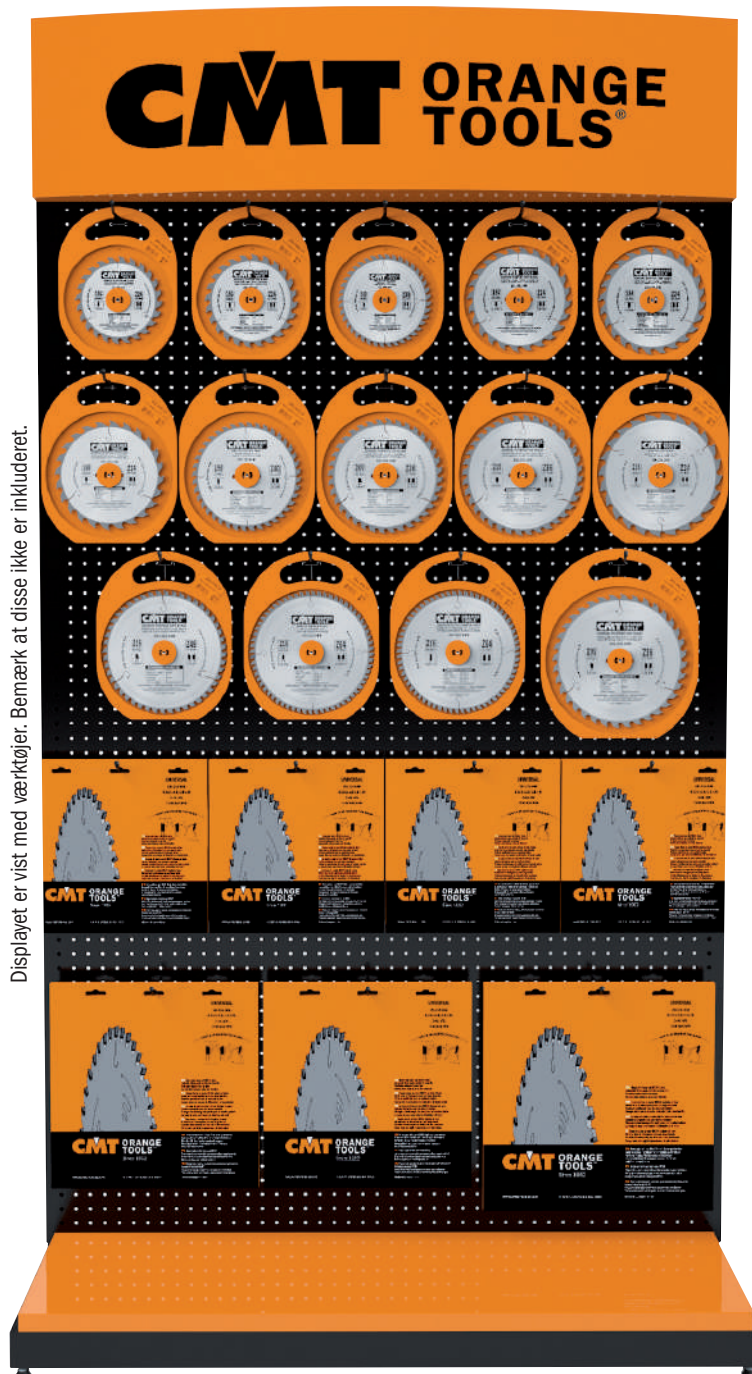
Et robust udstillingsskab i stål til savklinger udstyret med baggrundsbelysning, som kan placeres hvor som helst i din butik. Her kan man hænge og vise en række forskellige savklinger. Kontakt din CMTrepræsentant for at få råd om det helt rigtige savklingesortiment som passer perfekt i netop din butik. Værktøjerne er ikke inkluderet.

03.00.0038

PASSER TIL ALLE TYPER AF SAVKLINGER



Displayet er vist med værktøjer. Bemærk at disse ikke er inkluderet.



Dimensioner: 120 x 45 x 223cm

**DISPLAYS
SOM SÆLGER!**

BESKRIVELSE	VARENØR.
Udstillingsskab med baggrundsbelysning (220V) til savklinger (<i>værktøj og kroge er ikke inklusiv - sælges separat</i>)	03.00.0038
Kroge 50mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0012-X24
Kroge 150mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0011-X24
Hylde (380x250x68mm) til CMT udstillingsskab varenr. 03.00.0038 og 03.00.0045	03.53.0038
Belyst topskilt 'CMT ORANGE TOOLS' 220V (<i>reservedel</i>)	03.54.0084
Lysstofrør (220V) til topskilt (<i>reservedel</i>)	03.54.0097

Udstillingsskabe til bajonet- og stiksavklinger

CMT ORANGE TOOLS

Et robust udstillingsskab i stål til bajonetsavklinger og stiksavklinger med baggrundsbelysning, som kan placeres hvor som helst i din butik. Her kan man hænge og vise en række forskellige bajonetsavklinger og/eller stiksavklinger. Kontakt din CMT-repræsentant for at få råd om det helt rigtige sortiment som passer perfekt i netop din butik. **Værktøjerne er ikke inkluderet.**

IMBALLO143

Udstillingsdisplay til skranke i karton til stiksavklinger.

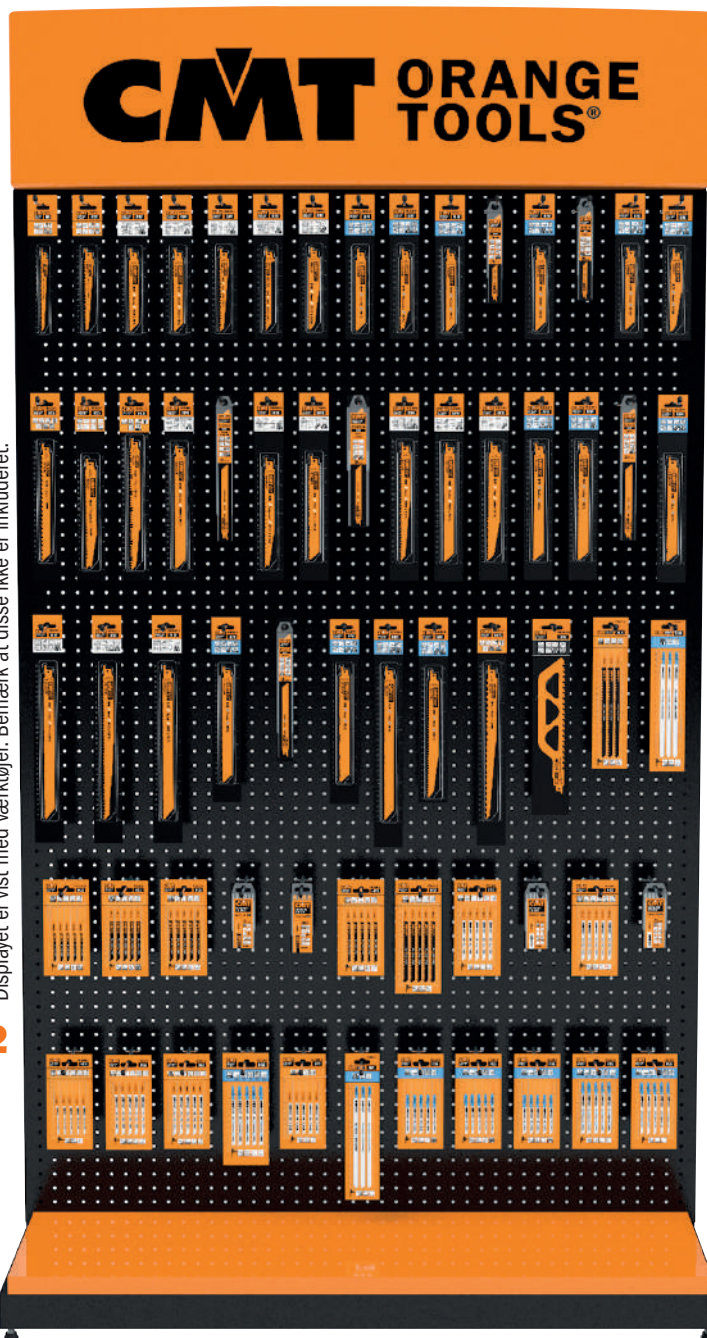
CMT's udstillingsdisplay til stiksavklinger udnytter den eksisterende plads i din butik og er designet til at være placeret på en butiksskranke, på eksisterende hylder eller inde i CMT's udstillingsskabe.

Velegnet til opbevaring af op til 12 forskellige stiksavstyper, 10 pakker i hver lomme, 120 pakker i alt. Udstillingsdisplayet hjælper dig med at øge produktsynligheden og derved at sælge mere!

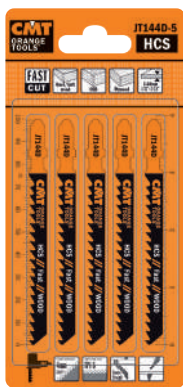


**DISPLAYS
SOM SÆLGER!**

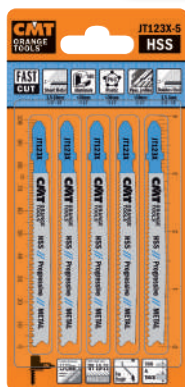
03.00.0038



Displayet er vist med værktøjer. Bemærk at disse ikke er inkluderet.



5-STK. MASTERPACK



25-STK. MASTERPACK



5-STK MASTERPACK



20-STK MASTERPACK



03.53.0020-X12
(50mm, til JS)



03.53.0012-X24
(50mm)

Dimensioner: 120 x 45 x 223cm



03.53.0011-X24
(150mm)

BESKRIVELSE	VARENR.
Udstillingsdisplay til skranke (værktøj ikke inklusiv)	IMBALLO143
Udstillingsskab med baggrundsbelysning (220V) til stiksav- og bajonetsavklinger (værktøj og kroge er ikke inklusiv - sælges separat)	03.00.0038
Kroge 50mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0012-X24
Kroge 50mm til bajonetsavklinger (pakke med 12 stk.)	03.53.0020-X12
Kroge 150 mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0011-X24
Hylde (380x250x68mm) til CMT udstillingsskab varenr. 03.00.0038 og 03.00.0045	03.53.0038
Belyst topskilt 'CMT ORANGE TOOLS' 220V (reservedel)	03.54.0084
Lysstofrør (220V) til topskilt (reservedel)	03.54.0097

Udstillingsskabe til multiværktøjer



Et robust udstillingsskab i stål til multiværktøj med baggrundsbelysning, som kan placeres hvor som helst i din butik. Her kan man hænge og vise en række forskellige multiværktøjer. Kontakt din CMT-repræsentant for at få råd om det helt rigtige multiværktøjssortiment som passer perfekt i netop din butik.
Værktøjerne er ikke inkluderet.

03.00.0038



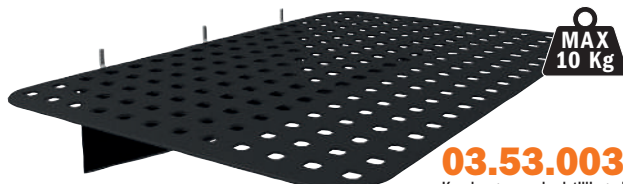
**PLASTIKEMBALLAGE MED 1 STK.
 MASTERPACK MED 5 STK.**



03.53.0011-X24
 (150mm)



03.53.0012-X24
 (50mm)



03.53.0038

Kan bruges med udstillingsskabe
 varenr. 03.00.0038 og 03.00.0045.
 Minimum bestilling 2 stk.

Displayet er vist med værktøjer. Bemærk at disse ikke er inkluderet.



Dimensioner: 120 x 45 x 223cm

**DISPLAYS
 SOM SÆLGER!**

BESKRIVELSE	VARENR.
Udstillingsskab med baggrundsbelysning (220V) til multiværktøjer (værktøj og kroge er ikke inklusiv - sælges separat)	03.00.0038
Kroge 50mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0012-X24
Kroge 150 mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0011-X24
Hylde (380x250x68mm) til CMT udstillingsskab varenr. 03.00.0038 og 03.00.0045	03.53.0038
Belyst topskilt 'CMT ORANGE TOOLS' 220V (<i>reservedel</i>)	03.54.0084
Lysstofrør (220V) til topskilt (<i>reservedel</i>)	03.54.0097

Udstillingsskabe til overfræseværktøj

CMT ORANGE TOOLS

Dette robuste udstillingsskab er håndlavet af MDF, hærdet glas og jern. Skabet er fristående og giver 360° synlighed, hvorved du kan placere skabet hvor som helst i din butik. Udstillingsskabet er opdelt i to dele. Den øvre sektion er designet til at vise 141 af de bedst sælgende CMT overfræsejern samt 20 tilsvarende reservedele. De nederste rum passer perfekt til 10 af de mest populære værktøjssæt eller savklinger, hvis det ønskes. Glasdørene er sikret med nøglerås.

03.00.0042



Luksus indpakning.
Kan lukkes og bruges igen.



03.53.0012-X24
(50mm)



03.53.0042-X24
(150mm)



03.53.0017
Hylde til værktøj (270x209x1,5mm)
Udstillingsskabet kan rumme op til 40 hylde.

Displayet er vist med værktøjer. Bemærk at disse ikke er inkluderet.



Dimensioner: 120 x 45 x 223cm

BESKRIVELSE	VARENR.
Udstillingsskab komplet med 240 stk. HW overfræsebor (S=Ø6mm), 66 reservedele og kroge (savklinger sælges separat)	700.300.00L
Udstillingsskab komplet med 240 stk. HW overfræsebor (S=Ø8mm), 66 reservedele og kroge (savklinger sælges separat)	900.300.00L
21 stk. HW overfræsebor med skaft Ø12mm til udstillingsskab	900.021.00
Udstillingsskab med overfræsebor og fræsehoveder (værktøj og kroge er ikke inklusiv - sælges separat)	03.00.0042
Kroge 50mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0012-X24
Kroge 150mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0042-X24
Hylde (270x209x1,5mm) til CMT udstillingsskab varenr. 03.00.0042 (værktøj er ikke inklusiv - sælges separat)	03.53.0017
Lysstofrør (220V) til topskilt (reservedel)	03.54.0097
Sæt á 2 stk. 220V lyskæder til udstillingsskab (reservedel)	03.54.0089
Sæt á 2 stk. metalstøtter (RH-LH) til belyst topskilt (reservedel)	03.53.0109
Belyst topskilt 'CMT ORANGE TOOLS' 220V (reservedel)	03.54.0084

Udstillingsskabe til overfræsebor og forstnerbor



Et smukt, velorganiseret udstillingsskab med overfræsebor i din butik, er den bedste måde at opmuntre dine kunder til at købe. CMT har produceret dette smukke skab for bedst at kunne vise vores brede udvalg af orange overfræsebor, forstnerbor og kunstbor. Fremstillet med en robust MDF-ramme og tre glaspaneler, er den ideel som udstilling på en skranke. Bagvæggen i træ giver mulighed for nem organisering og skabet leveres som standard med nøglelås i glaslågen.

03.00.0002



03.00.0002



Velegnet til forstnerbor og kunstbor

Displayet er vist med værktøjer. Bemærk at disse ikke er inkluderet.



Luksus indpakning.
Kan lukkes og bruges igen.



Plastikemballage forstnerbor



03.53.0042-X24
(150mm)



03.53.0012-X24
(50mm)

DISPLAYS
SOM SÆLGER!

BESKRIVELSE	VAREN.R.
Udstillingsskab med: 76 stk. HW overfræsebor (S=Ø6mm), 8 reservedele (2 stk. af hver)	700.084.00
Udstillingsskab med: 76 stk. HW overfræsebor (S=Ø8mm), 8 reservedele (2 stk. af hver)	900.084.00
Udstillingsskab til overfræsebor/forstnerbor (værktøj og kroge ikke inklusiv - sælges separat)	03.00.0002
Kroge 50mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0012-X24
Kroge 150mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0042-X24

Et robust udstillingsskab i stål til hulsave med baggrundsbelysning, som kan placeres hvor som helst i din butik. Her kan man hænge og vise en række forskellige hulsave. Kontakt din CMT-repræsentant for at få råd om det helt rigtige hulsavssortiment som passer perfekt i netop din butik.
Værktøjerne er ikke inkluderet.

CMT XTREME FAST OG PUSH&LOCK SYSTEMET: NÆSTE GENERATION HULSAVE

03.00.0038

SERIE 550X: MULTI-FUNKTIONEL



HW 10X LÆNGERE LEVETID FASTER 5X	TRE/KRYDSFINER	MDF/LAMINAT	GIPSPLADER
	PLASTIK	MURVERK/LETBETON	BLØDE KLINKER

SERIE 551X: BI-METAL PLUS

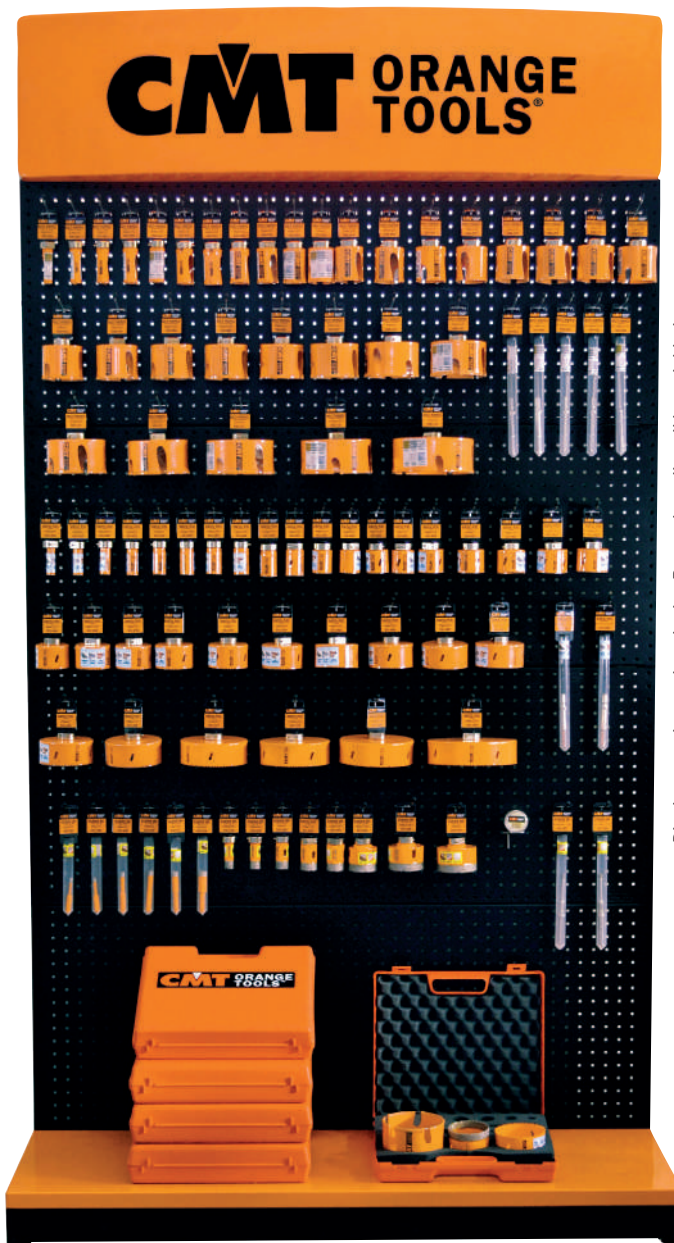


BIM 8% Co 2X LÆNGERE LEVETID	RUSTFRIT STÅL	STØBEJERN	STÅL
	ALUMINIUM	KOBBER/MESSING	PLASTIK

SERIE 552: DIAMANT



GRIT LANG LEVETID	HÅRDE FLISER	HÅRDE STEN	KUNSTSTEN
--------------------------------	--------------	------------	-----------



Displayet er vist med værktøjer. Bemærk at disse ikke er inkluderet.

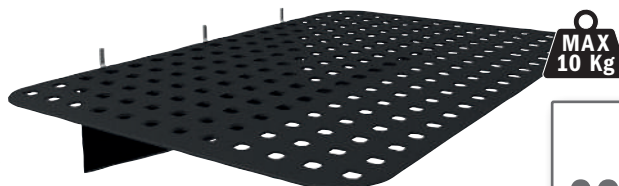
Dimensioner: 120 x 45 x 223cm



03.53.0013-X24
(200mm)



03.53.0011-X24
(150mm)



03.53.0038
Kan bruges med udstillingskabe varenr. 03.00.0038 og 03.00.0045. Minimum bestilling 2 stk.

DISPLAYS SOM SÆLGER!

BESKRIVELSE	VARENØR.
Udstillingsskab med baggrundsbelysning (220V) (værktøj og kroge er ikke inklusiv - sælges separat)	03.00.0038
Kroge 150mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0011-X24
Kroge 200 mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0013-X24
Hylde (380x250x68mm) til CMT udstillingskabe varenr. 03.00.0038 og 03.00.0045	03.53.0038
Belyst topskilt 'CMT ORANGE TOOLS' 220V (reserveredel)	03.54.0084
Lysstofrør (220V) til topskilt (reserveredel)	03.54.0097

03.00.0042

Start din beholdning af CMT dyvelbor og kunstbor ved at bestille et praktisk skab til at hjælpe dig med at få værktøjerne organiseret og holde dem indenfor rækkevidde. Kontakt din CMT-repræsentant for at få information og de bedste råd til valg af det rigtige værktøj til dit skab, fra vores meget brede udvalg af værktøjer. **Værktøjerne er ikke inkluderet.**

- Passer til de 120 mest solgte bor.
- Passer til op til 20 bor i dybden.
- Sikret glas med nøglelås.

X-TREME BORING BITS



Displayet er vist med værktøjer. Bemærk at disse ikke er inkluderet.



Dimensioner:
120 x 31 x 223cm

**DISPLAYS
SOM SÆLGER!**

03.53.0017

Stålhylde til dyvelbor og kunstbor. Udstillingsskabet kan indeholde op til 40 hylde. For fastgørelse af bor på hylde skal du bruge skrue 990.010.00.

Dimensioner: 270 x 209 x 1,5 mm.

BESKRIVELSE	VARENØR.
Udstillingsskab til dyvelbor og kunstbor (værktøj, hylde og skrue er ikke inklusiv - sælges separat)	03.00.0042
Værktøjshylde (270x209x1,5mm) til CMT udstillingsskab varenr. 03.00.0042 (værktøj og skrue er ikke inklusiv - sælges separat)	03.53.0017
Lysstofrør (220V) til topskilt (reservedel)	03.54.0097
Sæt á 2 stk. 220V lyskæder til udstillingsskab (reservedel)	03.54.0089
Sæt á 2 stk. metalstøtter (RH-LH) til belyst topskilt (reservedel)	03.53.0109
Belyst topskilt 'CMT ORANGE TOOLS' 220V (reservedel)	03.54.0084

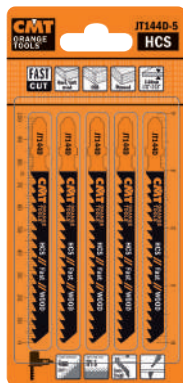
Mini udstillingsdisplay

Dette enkle, men flotte udstillingsdisplay vil øge produksynligheden og sikkert øge dit salg. Displayet kan anvendes til et stort udvalg af værktøjer såsom stiksavklinger, bajonetsavklinger, oscillerende værktøjer, overfræseværktøj, bor og hulsave. Den bedste måde at tiltrække kunder på, og samtidigt opmuntre dem til at købe!

Displayet består af en robust stålkonstruktion i vores orange varemærkefarve, hvilket gør den meget iøjnefaldende!

Værktøjerne er ikke inkluderet.

PASSER TIL MANGE VÆRKTØJSTYPER



STIKSAVKLINGER



BAJONETSAVKLINGER



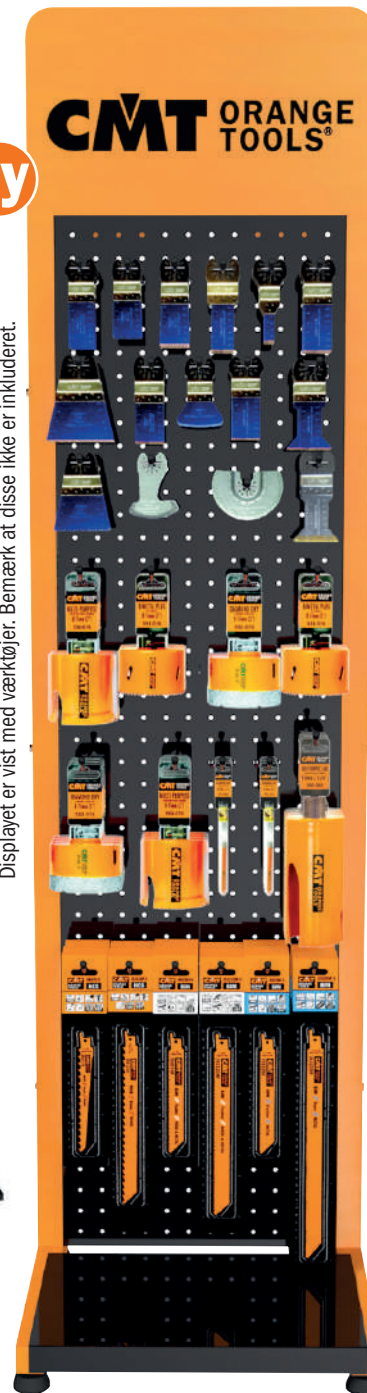
Dimensioner: 35 x 56 x 16cm

CMT ORANGE TOOLS

03.00.0045

ny

CMT ORANGE TOOLS



Dimensioner: 38 x 145 x 35cm

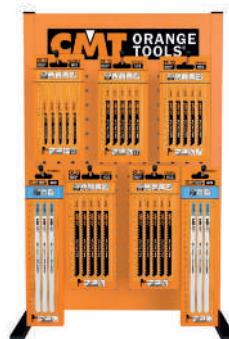
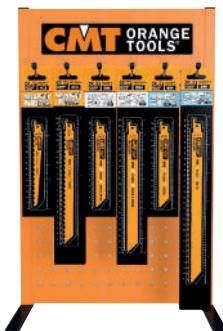
Displayet er vist med værktøjer. Bemærk at disse ikke er inkluderet.



OSCILLERENDE VÆRKTØJ



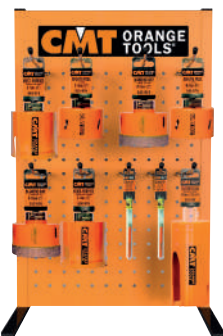
OVERFRÆSEVÆRKTØJ



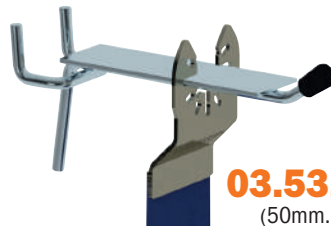
FORSTNERBOR



HULSAVE



03.53.0012-X24
(50mm)



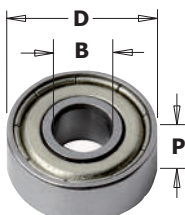

03.53.0014-X12
(50mm. til OMM & OMS)






03.53.0020-X12
(50mm. til JS)

BESKRIVELSE	VARENR.
Mini udstillingsdisplay (værktøj og kroge er ikke inklusiv - sælges separat)	03.00.0043
Mellemstørrelse udstillingsskab (værktøj og kroge er ikke inklusiv - sælges separat)	03.00.0045
Kroge 50mm (pakke med 24 stk.)	03.53.0012-X24
Kroge 50 mm til OMM & OMS (pakke med 12 stk.)	03.53.0014-X12
Kroge 50mm til JS (pakke med 12 stk.)	03.53.0020-X12
Hylde (380x250x68mm) til CMT udstillingsskab varenr. 03.00.0038 og 03.00.0045	03.53.0038

Kuglelejer

	D		B		P mm		VARENR.
	mm	tommer	mm	tommer			
	6,35	1/4	3,17	1/8	2,8	10	791.035.00
	9,3		4,76	3/16	3,17	10	791.062.00*
	9,5	3/8	4,76	3/16	3,2	10	791.002.00
	12,5		4,76	3/16	4,98	10	791.063.00*
	12,7	1/2	4,76	3/16	5	10	791.003.00
	12,7	1/2	6,35	1/4	4,8	10	791.010.00
	13		5		4	10	791.022.00
	13		6		5	10	791.023.00
	15		6		5	10	791.024.00
	15,8	5/8	4,76	3/16	5	10	791.018.00
	15,8	5/8	6,35	1/4	5	10	791.009.00
	16		5		5	10	791.006.00
	16		8		5	10	791.025.00
	19	3/4	4,76	3/16	7,5	10	791.019.00
	19		6		6	10	791.007.00
	19,05	3/4	6,35	1/4	7	10	791.004.00
	19		8		6	10	791.034.00
	19	3/4	12,7	1/2	4	10	791.011.00
	22		8		6	10	791.012.00
	22		8		7	10	791.005.00
	22,2	7/8	4,76	3/16	7,5	10	791.017.00
	22,2	7/8	9,52	3/8	7	10	791.021.00
	22,2	7/8	12,7	1/2	7	10	791.013.00
	24		8		8	10	791.036.00
	28		8		9	10	791.037.00
	28		12		8	10	791.026.00
	28,5	1-1/8	4,76	3/16	8,4	10	791.014.00
	28,5	1-1/8	8		8,5	10	791.030.00
	28,5	1-1/8	12,7	1/2	8	10	791.027.00
	31,7	1-1/4	8		5	10	791.033.00
	31,7	1-1/4	12,7	1/2	8	10	791.015.00
	34,9	1-3/8	4,76	3/16	11,5	10	791.016.00
	34,9	1-3/8	8		11,6	10	791.031.00
	34,9	1-3/8	12,7	1/2	11	10	791.029.00
	37		12		12	10	791.028.00
	38,1	1-1/2	12,7	1/2	13,3	10	791.020.00
	62		30		16	10	791.051.00
	62		35		14	1	791.052.00
	80		40		18	1	791.054.00
	80		50		16	1	791.053.00
	DELTRIN® cylindriske kuglelejer						
	12,7	1/2	4,76	3/16	5	10	791.044.00****
	15,87	5/8	4,76	3/16	7,2	10	791.045.00****
	19,05	3/4	4,76	3/16	6,8	10	791.046.00****
	25,4	1	4,76	3/16	6,8	10	791.049.00****
	37,4		12,7	1/2	15,7	10	791.047.00****
	10° DELTRIN® koniske kuglelejer						
	19	3/4	4,76	3/16	6,8	10	791.041.00**
	22	7/8	4,76	3/16	6,8	10	791.048.00**
	DELTRIN® trekantede kuglelejer						
	12,7	1/2	4,76	3/16	5,8	10	791.042.00***
	19	3/4	4,76	3/16	6,8	10	791.043.00***


 ← **Skrue**
 ← **Kugleleje**
 ← **Sikkerhedsring**

VÆR SIKKER: Sørg for at sikkerhedsringen vender rigtigt for at have den rigtige kontakt til kuglelejet.


* Kugleleje med underdimensioneret diameter til brug efter genopslibning af fræsejern. Passer til alle værktøjer såsom kantfræsere.

791.062.00 Ø9,3 erstatter kugleleje 791.002.00 (Ø9,5)
 791.063.00 Ø12,5 erstatter kugleleje 791.003.00 (Ø12,7)


Alle knive leveres i 10 stk. æsker.
 Minimumsbestilling 10 stk.



**** DELTRIN® cylindriske kuglelejer

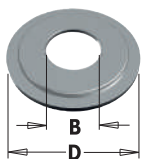



** 10° DELTRIN® koniske kuglelejer



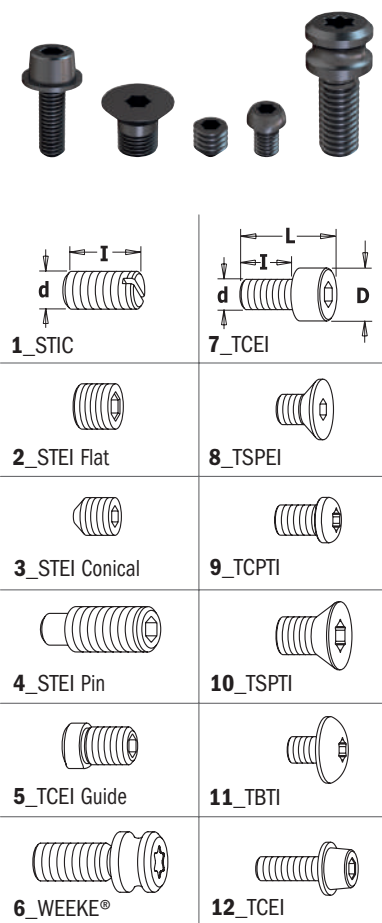


*** DELTRIN® trekantede kuglelejer

Sikkerhedsringe til kuglelejer

	B	D		VARENR.
	mm	mm		
	4,76	9,5	10	990.422.00
	4,76	12,7	10	990.423.00
	6,35	19	10	990.425.00
	12,7	34,9	10	990.426.00

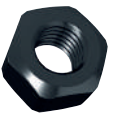


Skruer

990

		d x l x L mm	D mm	TYPE		VAREN.R.	d x l x L mm	D mm	TYPE		VAREN.R.
1_STIC	7_TCEI	M5x8		1	10	990.008.00	M6x25x31	10	7	10	990.098.00
2_STEI Flat	8_TSPEI	M5x10		1	10	990.003.00	M8x25x33	13	7	10	990.099.00
3_STEI Conical	9_TCPTI	M2x2		2	10	990.060.00	1/8"x1/2"x5/8"	5,5	7	10	990.059.00
4_STEI Pin	10_TSPTI	M4x4		2	10	990.016.00	M5x10x15	8,5	7	10	990.010.00
5_TCEI Guide	11_TBTI	M4x20		2	10	990.091.00	M4x4x6	8	8	10	990.004.00
6_WEEKE®	12_TCEI	M5x4		2	10	990.015.00	M5x9x12	9,8	8	10	990.055.00
		M5x5		2	10	990.001.00	M5x5x8	9	8	10	990.067.00
		M5x5 p/coppa		2	10	990.006.00	M6x8x10	8,8	8	10	990.083.00
		M3x3		3	10	990.005.00	M6x8,7x12	12	8	10	990.116.00
		M5x5		3	10	990.002.00	1/4"-20x7/8"	12	8	10	990.097.00
		M6x6		3	10	990.007.00	1/8"x3/8"x1/2"	7	12	10	990.058.00
		M4x3		3	10	990.013.00	M5x11,5x17	8 T20	6	10	990.088.00
		M4x4		3	10	990.014.00	M3x4x5,7	4,5 T8	9	10	990.082.00
		M6x5		3	10	990.009.00	M2,5x3x4,5	3,5 T8	10	10	990.070.00
		M6x8		4	10	990.087.00	M2,5x4,5x6	3,7 T8	10	10	990.071.00
		M6x10		4	10	990.106.00	M4x2x3,2	6 T9	10	10	990.079.00
		M6x16		4	10	990.066.00	M5x3,6x6,1	8,8 T25	10	10	990.080.00
		M6x20		4	10	990.084.00	M5x5x8	9 T25	10	10	990.093.00
		M6x25		4	10	990.085.00	M5x13x18	6,8 T15	10	10	990.063.00
		M8x12		4	10	990.065.00	M3,5x3,5x6	6 T15	11	10	990.072.00
		M8x16		4	10	990.064.00	M3,5x4,8x6,8 6	6 T15	11	10	990.115.00
		M8x20		4	10	990.086.00	M4x5,5x8	7,4 T20	11	10	990.094.00
		M5x5x9	6	5	10	990.068.00	M3,5x5x7,2	9 T15	11	10	990.073.00
		M2,5x6x8,5	4,5	7	10	990.062.00	M3,5x6x8,5	7 T15	11	10	990.077.00
		M3x6x9	5,5	7	10	990.051.00	M4x3,5x5,7	9 T15	11	10	990.074.00
		M3x10x13	5,5	7	10	990.053.00	M4x4x6,2	6 T15	11	10	990.076.00
		M3x16x19	5,5	7	10	990.054.00	M4x4x6,2	8,8 T15	11	10	990.056.00
		M4x6x10	7	7	10	990.052.00	M4x6x8	6 T15	11	10	990.078.00
		M4x12x16	7	7	10	990.061.00	M4x6x8,2	9 T15	11	10	990.075.00

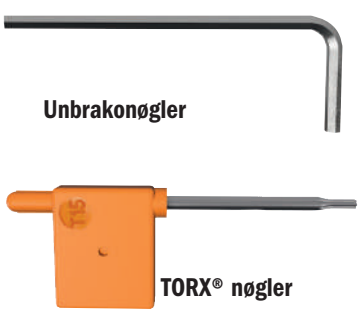


Nøgler til skruer

990.0

	BESKRIVELSE		VAREN.R.	BESKRIVELSE		VAREN.R.
	M4	10	990.092.00	M8	10	990.020.00
	M6	10	990.095.00	M12x1,25mm	10	990.022.00

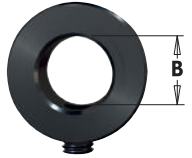


Nøgler til skruer

991

	BESKRIVELSE		VAREN.R.	BESKRIVELSE		VAREN.R.	
Unbrakonøgler	0,9mm (til skruer M2)	10	991.055.00	6mm	10	991.066.00	
	1,5mm (til skruer M3)	10	991.056.00	TORX® nøgler			
	2mm (til skruer M4)	10	991.060.00	T8	10	991.063.00	
	3/32" (til skruer 1/8W)	10	991.057.00	T9	10	991.069.00	
	2,5mm (til skruer M5)	10	991.062.00	T15	10	991.061.00	
	3mm	10	991.067.00	T20	10	991.072.00	
	4mm	10	991.064.00	T25	10	991.073.00	
	5mm	10	991.065.00	T30	10	991.071.00	

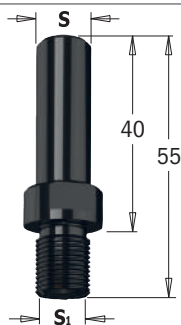
Møtrikker til spindler

541

	B mm		VAREN.R.	B mm		VAREN.R.
	3,175	10	541.009.00	9,5	10	541.006.00
	6	10	541.003.00	12	10	541.005.00
	6,35	10	541.001.00	12,7	10	541.002.00
	8	10	541.004.00			

Kolber

797



S mm	S ₁ mm		VARENR.
8	M10x1,5	10	797.580.00
10	M12x1	10	797.100.00
12	M12x1	10	797.120.00
12,7	M12x1	10	797.127.00

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Præcisionsfremstillet for største nøjagtighed.

Spændetænger

796



S ₁ mm	B mm	L mm		VARENR.
M10x1,5	6 - 6,35 - 8 - 9,5	38	10	796.100.00
M12x1	6 - 6,35 - 8 - 9,5	38	10	796.000.00
M12x1	10 - 12 - 12,7	47	10	796.121.00

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Præcisionsfremstillet for største nøjagtighed.

Eksklusiv spændebøsning.

Fræseforlængere med spændebøsning

796.001/002



S mm	SPÆNDEBØSNING INKLUDERET mm	TIL SPÆNDEBØSNINGER mm	L mm		VARENR.
12	8	6 - 6,35 - 8 - 9,5	81	10	796.002.01
12	12	10 - 12 - 12,7	88	10	796.002.00
12,7	6,35	6 - 6,35 - 8 - 9,5	81	10	796.001.01
12,7	12,7	10 - 12 - 12,7	88	10	796.001.00

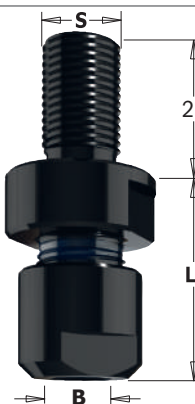
TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Præcisionsfremstillet for største nøjagtighed.

Eksklusiv spændebøsning.

Spændetænger

796



S mm	TIL SPÆNDEBØSNINGER mm	LB mm		VARENR.
M14x2	6 - 6,35 - 8 - 9,5	32	10	796.140.00
M14x2	10 - 12 - 12,7	38	10	796.141.00
M16x2	6 - 6,35 - 8 - 9,5	32	10	796.160.00
M16x2	10 - 12 - 12,7	38	10	796.161.00

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Præcisionsfremstillet for største nøjagtighed.

Eksklusiv spændebøsning.

Spændebøsninger

796.500/600

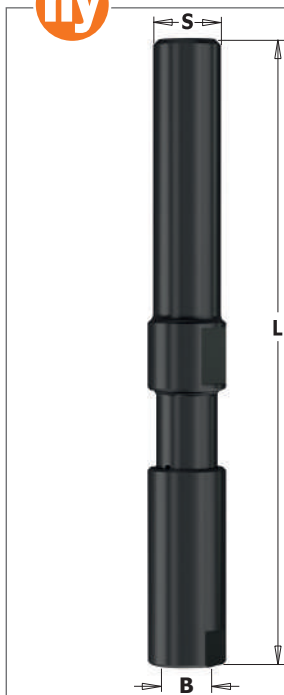


B mm		VARENR.	B mm		VARENR.
6	10	796.560.00	10	10	796.600.00
6,35	10	796.564.00	12	10	796.620.00
8	10	796.580.00	12,7	10	796.627.00
9,5	10	796.595.00			

ny

Fræseforlænger

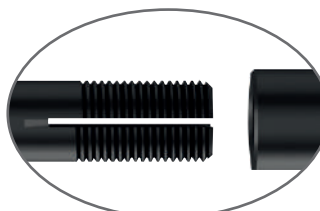
796.003



S mm	B mm	L mm		VARENR.
12	8	100	10	796.003.08

TEKNISKE DETALJER:

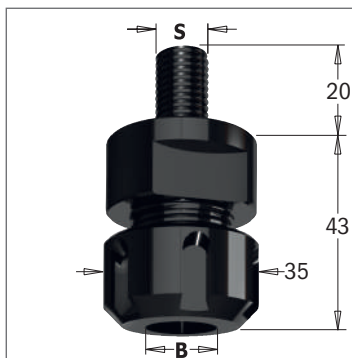
- Super stærkt stål.
- Præcisionsfremstillet for største nøjagtighed.



Anvender ikke spændebøsning

Spændetænger "ER20"

796



S mm	TIL SPÆNDEBØSNING mm	LB mm		VARENR.
M12x1,75	3 ~ 12,7	43	10	796.122.00
M14x2	3 ~ 12,7	43	10	796.142.00
M16x2	3 ~ 12,7	43	10	796.162.00

Reserve dele: 992.483.03 Omløbermøtrik M25x1,5mm
991.483.00 Hagenøgle "ER20"

TEKNISKE DETALJER:

- Super stærkt stål.
- Præcisionsfremstillet for største nøjagtighed.

Eksklusiv spændebøsning.

SIKKERHEDSTIPS:



TW-200 momentnøgle anbefales til fastgøring af omløbermøtrikker (se side 406).

Spændebøsninger "ER20" til 796.122/142/162

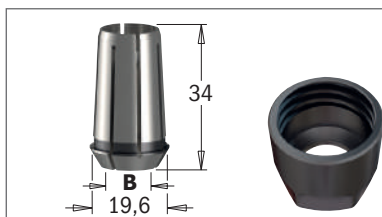
184



B mm		VARENR.	B mm		VARENR.
3	10	184.030.20	8	10	184.080.20
5	10	184.050.20	10	10	184.100.20
6	10	184.060.20	12	10	184.120.20
6,35	10	184.064.20	12,7	10	184.127.20

Spændebøsninger til CMT1E, CMT2E, DEWALT®, FELISATTI®, FEIN®, METABO® håndoverfræsere

796

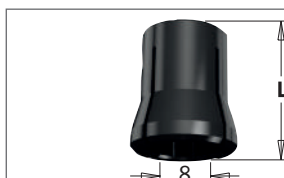


B mm		VARENR.	B mm		VARENR.
6	10	796.860.00	10	10	796.900.00
6,35	10	796.864.00	12	10	796.920.00
8	10	796.880.00	12,7	10	796.927.00
9,5	10	796.895.00			

Reserve dele: 992.100.01 Spændemøtrik M22

Spændebøsninger til FREUD®/CASALS® Håndholdt overfræser

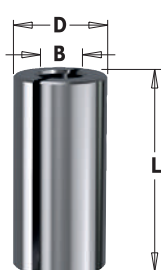
796.780




B mm	L mm		VARENR.
8	14	10	796.780.00

Bøsninger til skaftudvidelse


799




B mm	D mm	L mm		VARENR.
6	8	25	10	799.060.00
6	9,5	25	10	799.160.00
6	12	25	10	799.260.00
6,35	8	25	10	799.064.00
6,35	9,5	25	10	799.164.00
6,35	12,7	25	10	799.264.00
8	9,5	25	10	799.180.00
8	10	25	10	799.280.00
8	12	25	10	799.380.00
8	12,7	25	10	799.480.00
9,5	12,7	25	10	799.001.00
10	12	25	10	799.100.00
13	16	45	10	799.130.00

Fræseforlængere og gevindreduktioner

798

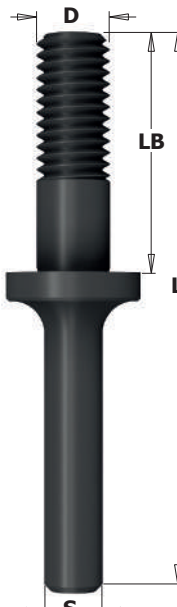



S mm	S ₁ mm		VARENR.
M10x1,5	M10x1,5	10	798.101.00
M10x1,5	M12x1	10	798.102.00
M12x1	M10x1,5	10	798.121.00
M12x1	M12x1	10	798.122.00

TEKNISKE DETALJER:
 - Super stærkt stål.
 - Præcisionsfremstillet for største nøjagtighed.

Spindler til slidsfræsere

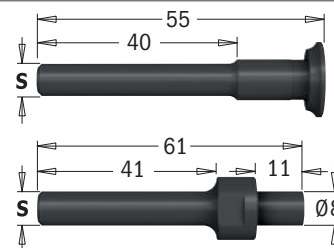
7/8/924




D mm	LB mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12mm	VARENR. S=Ø12,7mm
SPINDLER TIL SLIDSFÆSERE TYPE 822								
M8	23	71	10				924.133.00	824.133.00
M8	26	61	10	724.060.00	824.064.00	924.080.00		
M8	26	67,5	10				924.120.00	824.127.00
M8	29,75	71	10				924.131.00	824.131.00
M8	35,5	71	10				924.132.00	824.132.00
M8	40	81	10				924.128.00	824.128.00
M8	40	86	10			924.083.00		
M8	41	85	10				924.136.00	824.136.00
M8	47	97	10				924.130.00	824.130.00
M8	57	100	10				924.137.00	824.137.00
M12	39,5	85	10				924.134.00	824.134.00
M12	54	97	10				924.129.00	824.129.00
M12	54,5	100	10				924.135.00	824.135.00

Spindler til slidsfræsere

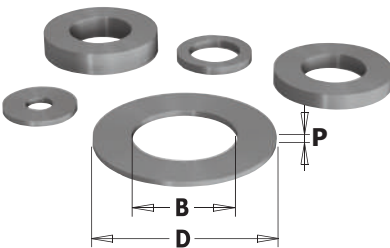
7/8/924





D mm	LB mm	L mm		VARENR. S=Ø6mm	VARENR. S=Ø6,35mm	VARENR. S=Ø8mm	VARENR. S=Ø12,7mm
SPINDLER TIL SLIDSFÆSERE TYPE 823 (UNDERSÆNKEDE)							
		55	10	724.061.00	824.061.00	924.081.00	824.121.00
8	11	61	10	724.062.00		924.082.00	824.122.00

Ringe til samling

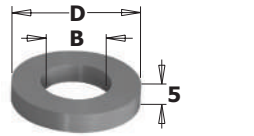
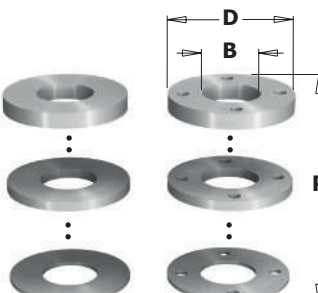
541




B mm	D mm	P mm		VARENR.	B mm	D mm	P mm		VARENR.
3,25	9	1,6	10	541.550.00	8	14,7	5,8	10	541.519.00
3,25	15,8	2	10	541.552.00	12	20	2	10	541.512.00
5,2	15,8	2,5	10	541.551.00	12	20	3	10	541.511.00
6,4	9,52	2,2	10	541.514.00	12	18	0,1	10	541.526.00
8	14	0,1	10	541.515.00	12	21	0,3	10	541.520.00
8	14	0,3	10	541.516.00	12	21	1,59	10	541.521.00
8	14	0,5	10	541.517.00	12	21	3,18	10	541.522.00
8	14	1	10	541.518.00	12	21	6,16	10	541.523.00
8	14,7	3	10	541.500.00	12	21	1	10	541.524.00
8	14,7	4	10	541.501.00	12	21	0,5	10	541.525.00

Mellemlægsringe

695.998

D mm	B mm	P mm	TIL FRÆSEHOVED		VARENR.
MELLEMLÆGSRINGE					
30	60	5	694.021 - 694.022	1	299.560.30
31,75	60	5	694.021 - 694.022	1	299.560.31
35	60	5	694.021 - 694.022	1	299.560.35
40	60	5	694.021 - 694.022	1	299.560.40
50	70	5	694.021 - 694.022	1	299.570.50
MELLEMLÆGSRINGESÆT					
50	30	9	694.015	10	695.998.01
50	31,75	9	694.015	10	695.998.02
55	35	9	694.015	10	695.998.03
60	40	9	694.015	10	695.998.04
70	50	9	694.015	10	695.998.05
50	30	33	694.005	10	695.998.11
50	31,75	33	694.005	10	695.998.12
55	35	33	694.005	10	695.998.13
60	40	33	694.005	10	695.998.14
70	50	22	694.005	10	695.998.15
MELLEMLÆGSRINGE MED PINHULLER					
65	30	8	694.001 & 694.015	10	695.998.21
65	31,75	8	694.001 & 694.015	10	695.998.22
65	35	8	694.001 & 694.015	10	695.998.23
70	40	8	694.001 & 694.015	10	695.998.24N
70	50	8	694.001 & 694.015	10	695.998.25N

Møtrikker til platter (Til fræsehoved 694.001)

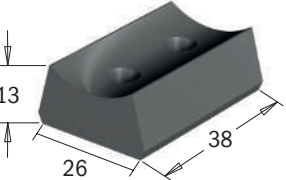
695.996





BESKRIVELSE		VARENR.
M4 (Ø10x1,6mm)	10	695.996.01
M4 (Ø12x1,7mm)	10	695.996.02

Kiler

651-692-693-695

BESKRIVELSE		VARENR.	BESKRIVELSE		VARENR.
TIL FRÆSEHOVEDER					
31x11x9,5mm	10	695.999.31	38x11x9,5mm	10	695.999.38
38x15x16mm	10	692.999.01	39x11x9,5mm	10	695.999.39
38x22,5x13mm	10	692.999.02	42x11x9,5mm	10	695.999.42
38x26x13mm	10	693.999.01	46x11x9,5mm	10	695.999.46
38x28x12,5mm	10	693.999.02	49x11x9,5mm	10	695.999.49
38x15x16mm (til 695.018)	10	695.018.01	53x11x9,5mm	10	695.999.53
7x11x9,5mm	10	695.999.07	TIL OVERFRÆSEBOR MED VENDEPLATTER		
16x11x9,5mm	10	695.999.16	D=8x20mm	10	651.999.01
17x11x9,5mm	10	695.999.17	D=10-12-12,7x30mm	10	651.999.02
22x11x9,5mm	10	695.999.22	D=12-12,7x50mm	10	651.999.03
23x11x9,5mm	10	695.999.23			
23x11x9,5mm	10	695.999.24			

VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE
01.02	322	183	280	226	54-56	307	330	364	326
03.00.0002	418	183.000	275	227	52-53	308	331	365	326
03.00.0038	414-416	183.075	273	230.312	59	309	331	366	334
03.00.0042	417, 420	183.100	275	230.5	58	310	328	367	335
03.00.0043	421	183.200	274	235	47	310.21/22	322	368	335
03.00.0045	421	183.201	274	236	10	310.41/42	324	369	337-339
03.01	376	183.210	274	237	46	311	329	369C	338
03.51	398	183.211	274	238	46	311.21/22	322	370	339
03.53.0011-X24	414-416, 419	183.220	274	240	60-62	311.41/42	324	372	332
03.53.0012-X24	414-418, 421	183.221	274	240.004.04	63	311.71/72	321	373	332
03.53.0013-X24	419	183.250	274	241	62	312	355	374	335
03.53.0014-X12	421	183.260	280	271	19, 23	313	334	375	335
03.53.0017	417, 420	183.300	273	272	27	313.41/42	325	376	333
03.53.0020-X12	415, 421	183.310	273	273	31	314	334	377	333
03.53.0038	416, 419	183.320	273	274	34	314.21/22	323	378	333
03.53.0042-X24	417-418	183.360	280	276	51	314.41/42	325	380	355
102	310	183.400	275	277	15	315	336	381	335
103	314	183.410	278	278	16	316	336	382	323
104	315	183.420	279	279	13	317	337-339	392	349
105	315	183.421	279	280	14	317C	338	500.001.08	351
106	316	183.422	279	281	38-39, 41-43	325	340	500.002.08	351
107	316	184	157, 276, 425	282	43	327	340	500.003.08	351
112	300	185	277	283	33	329	340	501	344
113	300	186	177	283.6	32	330	340	503	344
123	275	188	177	284	48	332	342	506	344
124	275	189	177	285	17, 21-22, 24-26, 28-30	334	342	507	344
140	295	190	170, 282	285.5	35	336	342	509	344
141	294	190.04	289	285.6	20	337	342	511	344
142	296	190.41	170	286	10-11, 376	338	340	512	345, 347
143	297	190.41	282	287	36-37	339	340	512.001.00	347
145	298	190B	188	288	45	340	340	512.001.01	345
151	293	191	171, 284	289	44	341	342	513	348
152	292	191.0	261	290	18	342	342	514	348
160	311	191.143	290	291	22	343	342	515	357, 360-361
161	311-312	191.163	290	292	26, 30	344	341	515A	359
163	312	191.635	184	293	17	346	341	516	357
164	313	191B	188	294	21, 25-26, 30	350	358	517	356
166	313	192	171, 285	295	25, 40	351	358	521	336, 360-361
167	313	192.0	261	296	49-50	352	341	521.001	358
170	176	192.41	171, 285	297	49-50	353	341	521A	359
171	176	192B	188	298	63	358	319	522	210
172	310	193	286	299	64, 125	359	319	523	210
173	176	194	286	299.10	64	360.001	319	529	350
174	172, 299	195	288, 290-291	299.11	64	360.101	320	531	353
175	301	195.143	290	300.023.01	306	360.201	320	532	344
176	301	195.163	290	300.025.01	306	360.301	320	533	344
177	172, 301	196	289	301	318	360.401	320	534	344
178	303	197	288	302	318	361	328	535	354
179	314	198	170, 283	303	318	362	329	537	352
180	176	199	217, 292	304	318	363.11/12	327	537.000.04	352
181	176	222	57	305	319	363.21/22	327	537.000.05	352
182	176	223	57	306	330	363.41/42	327	537.000.07	352

VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE
537.000.12	352	664	210	716	191	796.001	424	814	217-218
537.000.16	352	665	214	716.060	191	796.002	424	814B	217
540	354	690-691	144-157	716.061	191	796.003	425	815	212
541	354, 359, 423, 427	692	141-142, 427	718	208-209	796.500	424	815B	212
542	354	693	141, 143, 427	718B	208-209	796.600	424	816	191
542.100.51	370	694.001	124	721	184	796.780	425	816.064	191
543	349	694.002	128	722A	198	797	424	818	208-209
550X	368-369	694.003	130	724	199, 426	798	426	818B	208-209
551X	370-371	694.004	131	724.xxx.00	198	799	426	821	184
552	372	694.005	127	724.xxx.10	198	800.001	251	822	198
552-0	372	694.007	132	727	220	800.503	252	822.023B	196
552-001-05	372	694.008	133	735	193	800.505	252	822.024B	196
552-115	375	694.009	134	735.001	194	800.506	197	822.033B	247
552-5	373	694.011	135	736	216	800.509	257	822.034	243
552-501-06	373	694.012	136	737	219	800.510	257	822A	198
552-508M	374	694.013	137	738	222, 244	800.511	257	822B	198
552-CS	375	694.014	140	739	221	800.512	258	823	199
552-EX14	373-375	694.015	138-139	740	226	800.513	258	823.001	260
552-GUIDE	373	694.017	129	741	226	800.514	258	823.371	243
552-M	374	694.018	129	742	185	800.515	256	823B	199
552-WAX	373-372	694.019	126	743	185	800.516	258	824	199, 426
600.005.01	261	694.020	123	744	226	800.517	258	824.xxx.00	198
615.004.01	308-309	694.021	125	745	226	800.518	258	824.xxx.10	198
615.200D	308	694.022	125	746	227	800.520	256	827	220
615.350C	308	694.100	122	747	227	800.521	258	835	193
615.500B	308	695	427	748	225	800.522	258	835.001	194
615.620A	308	695.996	427	748B	225	800.524	256	835.503	192
616.000.01	307	695.998	427	749	211	800.525	253	835.990	192
616.120	307	699	157	750.0	195	800.527	254	836	216
616.200	307	700.005.03	260	751	211	800.606	206	837	219
651	178, 427	701	180	751B	211	800.616	206	838	222, 244
652	178, 391	701B	180	753	191	800.622	228	839	221
652B	183	702	181	754	230	800.623	228	840	226
653	179, 302	703	215	755	203	800.624	259	841	226
654	179	704	215	758	213	800.625	259	842	185
655	179	705	215	759	227	800.626	197	843	185
656	183	706	186-187	760	227	800.626	197	844	226
657.1	189	707	185, 188	761	230	800.627	255	845	226
657.9	189	709	185	762	231	800.628	255	846	227
657B	190	710	185	763	220	801	180	847	227
658	215	711	174-175	764	220	801B	180	848	225
659	215	711.031	184	765	224	806	186-187	848B	225
660	194	711B	182	765.1	225	806B	187, 190	849	211
660.9	193	712	173	765B	224	807	188-189	849B	211
661.11	221	712.030	184	790	158, 162-163	809	185	850.0	195
661.41	221	712.040	184	791	422	811	174-175	850.1	195
662	291	712B	182	791.703.00	194	811B	182	850.5	195
663	303	713.001	184	79101	269	812	173, 298, 391	850.6	195
663.1	305	714	217	792	160	812.032	184	851	211
663.201	305	714B	217	793	159	812B	182	851B	211
663.301	304	715	212	795	161	813	196	852	181
663.5	304	715B	212	796	157, 424-425	813.001	184	852B	181

VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE
853	191	880.521	244	905	215	951B	211	980.512	249
854	230	880.531	248	906	186-187	953	191	980.513	249
855	200, 203, 235	880.541	245	906B	187, 190	954	229-230	980.521	244
855.3	204	880.542	245	907	185, 188-189	955	200, 203, 235	980.531	248
855.501	202	880.551	246	909	185	955.3	204	980.541	245
855.503	201	880.56	250	910	185	955.302	204	980.542	245
855.504	201	880.57	250	911	174-175	955.501	202	980.551	246
855.506	207	881.501	248	911B	182	955.503	201	980.56	250
855.510	207	881.511	249	912	172-173, 298, 391	955.504	201	980.57	250
855.604	234	881.512	249	912B	182	955.506	207	981.501	248
855.606	234	881.521	246	913	196	955.510	207	981.511	249
855.701	200	881.531	248	914	217	955.604	234	981.512	249
855.8	235	881.541	247	914B	217	955.606	234	981.521	246
855.801	204	890	240	915	212-213	955.701	200	981.531	248
855.802	204	890.5	241	915B	212	955.8	235	981.541	247
855.803	253	890.6	236	916	191	955.801	204	990	240, 422-423
855.806	255	891	237, 239	918	208-209	955.803	253	990.0	423
855.8B	235	891.517	237	921	184	955.806	255	990.088	320
855.901	233	891.521	239	922.033B	247	955.8B	235	990.5	241
855.902	233	899	393	922.034	243	955.901	233	990.6	236
856.501	233	900.001	251	922.035	243	955.902	233	991	237, 239, 423
856.601	236	900.003	251	922A	198	956.501	233	991.183	278
856.701	236	900.005.01	260	922B	198	956.601	236	991.184	278
856.702	236	900.005.03	260	923.001	260	956.701	236	991.283	278
856.8	232	900.024	256	923A	199	956.702	236	991.517	237
856.851	231	900.025	253	924	199, 426	956.8	232	991.521	239
856.852	231	900.506	197	924.xxx.00	198	956.851	231	992	272
857	216	900.509	257	924.xxx.10	198	956.852	231	992.183	277
858	213	900.510	257	927	220	957	216	992.283	277
859	227	900.511	257	935	193	958	213	992.383	277
860	227	900.512	258	935.001	194	959	227	992.583	277
861	230	900.513	258	935.503	192	960	227	993.0	278
861.6	229	900.514	258	935.990	192	961	230	995	278
862	231	900.516	258	936	216	961.6	229	998	407
863	220	900.517	258	937	219	963	220	999	384
864	220	900.518	258	938	222-223, 244	964	220	999.100.11	383-384
865	224	900.521	258	939	221	965	214, 224	999.110.00	382
865.1	225	900.522	258	940	226	965.1	225	999.500.01	383
865.9	223	900.527	254	941	226	965.9	223	BAG-001	408
865B	224	900.606	206	944	226	965B	224	BBS-001	392
866.501	246	900.616	206	945	226	966.501	246	CDG-001	401
866.601	245	900.622	228	946	227	966.601	245	CFC-002	401
866.602	245	900.623	228	947	227	966.602	245	CMT10	380
867.5B	234	900.624	259	948	225	967.001B	234	CMT-TGA	393
867.6B	234	900.625	259	948B	225	967.101B	234	CMT11	381
867.701	233	900.627	255	949	211	967.5B	234	CMT300	388-389
868	218	900.628	255	949B	211	967.6B	234	CMT333	390-391
870	242	901	180	950.0	195	967.701	233	CMT333-325	392
880.5	244	901B	180	950.1	195	968	218	CMT334	392
880.511	249	902	181	950.5	195	970	242	CMT650	399
880.512	249	903	215	950.6	195	980.5	244	CMT656	395
880.513	249	904	215	951	211	980.511	249	CMT792	159

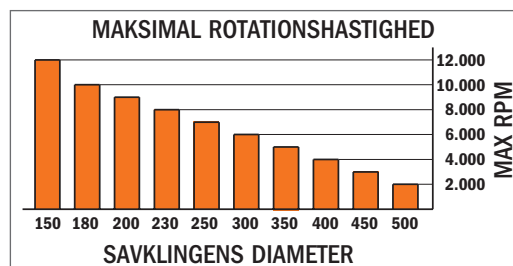
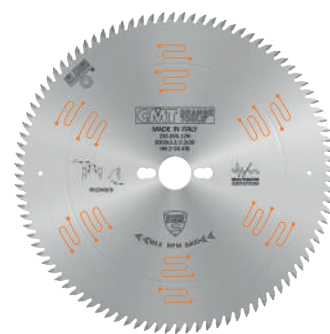
VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE	VARENUMMER	SIDE
CMT7E.....	379	JS711DF.....	87	K937.....	267	OMM03.....	112	OMS23.....	118
CMT7E+IND.....	383	JS725VFR.....	88	K938.....	268	OMM04.....	112	OMS24.....	118
CMT7E+PRO.....	382	JS920CF.....	90	K940.....	268	OMM05.....	113	OMS27.....	118
CMT8E.....	378	JS922AF.....	92	K941.....	268	OMM06.....	113	OMS29.....	119
CMT900.....	394	JS922BF.....	92	K950.....	265	OMM07.....	113	OMS30.....	119
DAF-001.....	403	JS922EF.....	92	K955.....	269	OMM08.....	114	OMS35.....	115
DAG-001.....	403	JS922HF.....	89	K958.....	265	OMM09.....	114	OMS36.....	113
DET-001.....	405	JS922VF.....	89	K965.....	265	OMM10.....	114	PCL-1.....	408
DET-002.....	405	JS925VF.....	91	OMA30.....	110	OMM11.....	114	PCL-2.....	408
DET-003.....	405	JS955CHM.....	90	OMA30.....	119	OMM12.....	115	PCL-3D.....	409
DET-004.....	405	JS956XHM.....	90	OMA30000.....	110	OMM13.....	115	PGC.....	386
DHG-001.....	402	JT016.....	81	OMA30000.....	119	OMM14.....	115	PGD-1.....	387
DMM-001.....	402	JT101A0.....	78	OMA31.....	111	OMM15.....	116	PNL.....	257
DSS.....	406	JT101B.....	78	OMF-X4.....	109	OMM16.....	116	PPJ-002.....	385
GLA.....	408	JT101BIF.....	79	OMF001.....	107	OMM17.....	116	PTC-1.....	384
GLAS/RTBRN.....	253	JT101BR.....	78	OMF002.....	107	OMM18.....	116	RCS.....	396-398
IMBALLO143.....	415	JT101D.....	79	OMF106.....	99	OMM19.....	117	TMP.....	400
JS001.....	94	JT111C.....	77	OMF113.....	99	OMM20.....	117	TMP-R12.....	400
JS025.....	94	JT118A.....	80	OMF114.....	106	OMM21.....	117	TW-006.....	404
JS1025VF.....	91	JT118B.....	80	OMF118.....	106	OMM22.....	117	TW-200.....	404
JS1110VF.....	88	JT119B0.....	77	OMF125.....	106	OMM23.....	118		
JS1111DF.....	87	JT123X.....	80	OMF126.....	100	OMM24.....	118		
JS1111K.....	86	JT127D.....	80	OMF133.....	100	OMM25.....	119		
JS1120CF.....	91	JT141HM.....	81	OMF136.....	110	OMM26.....	118		
JS1122AF.....	92	JT144D.....	77	OMF157.....	105	OMM27.....	118		
JS1122BF.....	92	JT150RF.....	81	OMF160.....	103	OMM28.....	119		
JS1122EF.....	92	JT218A.....	80	OMF161.....	105	OMM29.....	119		
JS1122HF.....	89	JT234X.....	79	OMF165.....	108	OMM30.....	119		
JS1122VF.....	89	JT244D.....	77	OMF174.....	99	OMM35.....	115		
JS1125VF.....	91	JT244DDC.....	77	OMF183.....	103	OMM36.....	113		
JS1141HM.....	93	JT301CD.....	79	OMF184.....	102	OMS01.....	112		
JS1155CHM.....	90	JT313AW.....	81	OMF201.....	109	OMS02.....	112		
JS1156XHM.....	90	JT318VF.....	79	OMF205.....	101	OMS03.....	112		
JS1210VF.....	88	JT341HM.....	81	OMF208.....	102	OMS04.....	112		
JS1211K.....	94	JT344D.....	78	OMF221.....	104	OMS05.....	113		
JS1222VF.....	89	JT718BF.....	80	OMF222.....	103	OMS06.....	113		
JS1225VF.....	91	JT744D.....	78	OMF223.....	104	OMS07.....	113		
JS123XF.....	91	K CONTRACTOR®.....	12	OMF226.....	108	OMS08.....	114		
JS1241HM.....	93	K174.....	263	OMF228.....	104	OMS09.....	114		
JS1243HM.....	93	K900-005-01.....	269	OMF229.....	102	OMS10.....	114		
JS1411DF.....	87	K900-005-02.....	269	OMF230.....	101	OMS11.....	114		
JS1531L.....	86	K906.....	264	OMF232.....	101	OMS12.....	115		
JS1617K.....	86	K911.....	263	OMF233.....	100	OMS13.....	115		
JS2243HM.....	93	K911B.....	264	OMF237.....	105	OMS14.....	115		
JS2345X.....	86	K912.....	263	OMF243.....	107	OMS15.....	116		
JS3456XF.....	88	K914.....	264	OMF245.....	108	OMS16.....	116		
JS5678XF.....	88	K915.....	265	OMF251.....	109	OMS17.....	116		
JS610VF.....	87	K918.....	266	OMM-X33.....	120	OMS18.....	116		
JS611DF.....	87	K922.....	266	OMM-X37.....	120	OMS19.....	117		
JS617K.....	86	K927.....	267	OMM-X4.....	120	OMS20.....	117		
JS641HM.....	93	K935.....	267	OMM01.....	112	OMS21.....	117		
JS644D.....	86	K936.....	266	OMM02.....	112	OMS22.....	117		

Tomme decimaler	Tomme betegnelser (x)						Millimeter					
	1/64	1/32	1/16	1/8	1/4	1/2	mm	1" + (x)	2" + (x)	3" + (x)	4" + (x)	5" + (x)
0.015625	1/64						0.397	25.400	50.800	76.200	101.600	127.000
0.031250		1/32					0.794	25.797	51.197	76.597	101.997	127.397
0.046875	3/64						1.191	26.194	51.595	76.994	102.394	127.794
0.062500			1/16				1.588	26.591	51.991	77.391	102.791	128.191
0.078125	5/64						1.984	26.988	52.388	77.788	103.188	128.588
0.093750		3/32					2.381	27.384	52.784	78.184	103.584	128.984
0.109375	7/64						2.778	27.781	53.181	78.581	103.981	129.381
0.125000				1/8			3.175	28.178	53.578	78.978	104.378	129.778
0.140625	9/64						3.572	28.575	53.975	79.375	104.775	130.175
0.156250		5/32					3.969	28.972	54.372	79.772	105.172	130.572
0.171875	11/64						4.366	29.369	54.769	80.169	105.569	130.969
0.187500			3/16				4.762	29.766	55.166	80.568	105.966	131.366
0.203125	13/64						5.159	29.766	55.562	80.962	106.362	131.762
0.218750		7/32					5.556	30.162	55.959	81.359	106.759	132.159
0.234375	15/64						5.953	30.559	56.356	81.756	107.156	132.556
0.250000					1/4		6.350	30.956	56.753	82.153	107.553	132.953
0.265625	17/64						6.747	31.353	57.150	82.550	107.950	133.350
0.281250		9/32					7.144	31.750	57.547	82.947	108.347	133.747
0.296875	19/64						7.541	32.147	57.944	83.344	108.744	134.144
0.312500			5/16				7.938	32.544	58.341	83.741	109.141	134.541
0.328125	21/64						8.334	32.941	58.738	84.138	109.538	134.938
0.343750		11/32					8.731	33.338	59.134	84.534	109.934	135.334
0.359375	23/64						9.128	33.734	59.531	84.931	110.331	135.731
0.375000				3/8			9.526	34.131	59.928	85.328	110.728	136.128
0.390625	25/64						9.922	34.528	60.325	85.725	111.125	136.525
0.406250		13/32					10.319	34.925	60.722	86.122	111.522	136.922
0.421875	27/64						10.716	35.322	61.119	86.519	111.919	137.319
0.437500			7/16				11.112	35.719	61.516	86.916	112.316	137.716
0.453125	29/64						11.509	36.116	61.912	87.312	112.712	138.112
0.468750		15/32					11.906	36.512	62.309	87.709	113.109	138.509
0.484375	31/64						12.303	36.909	62.706	88.106	113.506	138.906
0.500000					1/2		12.700	37.306	63.103	88.503	113.903	139.303
0.515625	33/64						13.097	37.703	63.500	88.900	114.300	139.700
0.531250		17/32					13.494	38.100	63.897	89.297	114.697	140.097
0.546875	35/64						13.891	38.497	64.294	89.694	115.094	140.494
0.562500			9/16				14.288	38.894	64.691	90.091	115.491	140.891
0.578125	37/64						14.684	39.291	65.088	90.488	115.888	141.288
0.593750		19/32					15.081	39.688	65.484	90.884	116.284	141.684
0.609375	39/64						15.478	40.084	65.881	91.281	116.681	142.081
0.625000				5/8			15.875	40.481	66.278	91.678	117.078	142.478
0.640625	41/64						16.272	40.878	66.675	92.075	117.475	142.875
0.656250		21/32					16.669	41.275	67.072	92.472	117.872	143.272
0.671875	43/64						17.066	41.672	67.469	92.869	118.269	143.669
0.687500			11/16				17.462	42.069	67.866	93.266	118.666	144.066
0.703125	45/64						17.859	42.466	68.262	93.662	119.062	144.462
0.718750		23/32					18.256	42.862	68.659	94.059	119.459	144.859
0.734375	47/64						18.653	43.259	69.056	94.456	119.856	145.256
0.750000					3/4		19.050	43.656	69.453	94.853	120.253	145.653
0.765625	49/64						19.447	44.053	69.850	95.250	120.650	146.050
0.781250		25/32					19.844	44.450	70.247	95.647	121.047	146.447
0.796875	51/64						20.241	44.847	70.644	96.044	121.444	146.844
0.812500			13/16				20.638	45.244	71.041	96.441	121.841	147.241
0.828125	53/64						21.034	45.641	71.438	96.838	122.238	147.638
0.843750		27/32					21.431	46.038	71.834	97.234	122.634	148.034
0.859375	55/64						21.828	46.434	72.231	97.631	123.031	148.431
0.875000				7/8			22.225	46.831	72.628	98.028	123.428	148.828
0.890625	57/64						22.622	47.228	73.025	98.425	123.825	149.225
0.906250		29/32					23.019	47.625	73.422	98.822	124.222	149.622
0.921875	59/64						23.416	48.022	73.819	99.219	124.619	150.019
0.937500			15/16				23.812	48.419	74.216	99.616	125.016	150.416
0.953125	61/64						24.209	48.816	74.612	100.012	125.412	150.812
0.968750		31/32					24.606	49.212	75.009	100.409	125.809	151.209
0.984375	63/64						25.003	49.609	75.406	100.806	126.206	151.606
								50.000	75.803	101.203	126.603	152.003

Anbefalinger ved brug af værktøj

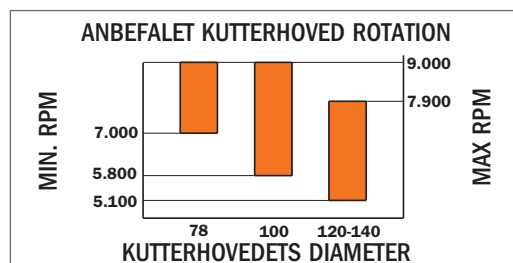
Savklinger

- HUSK ALTID AT** undersøge alle savklinger for defekter inden brug. Brug aldrig savklinger der enten mangler tænder eller har beskadigede tænder.
- HUSK ALTID AT** anvende sikkerhedsbriller og ørepropper når der anvendes el-værktøj.
- HUSK ALTID AT** læse brugermanualen grundigt igennem før værktøjet tages i brug.
- HUSK ALTID AT** fastspænde klingens ved brug af flanger af samme diameter og gerne af størst mulig diameter. Dog mindst 1/3 af klingens diameter.
- HUSK ALTID AT** anvende land og spaltekniv når der benyttes en bordrundsav. Sav aldrig frihånds.
- HUSK ALTID AT** anvende fremføringsklodser eller lignende, især når der skal saves små eller smalle emner.
- HUSK ALTID AT** koble strømmen fra når saven rengøres eller indstilles. Det samme gælder ved klingskift.
- HUSK ALTID AT** anvende skarpe og rengjorte værktøjer. Værktøjerne bør opbevares sikkert for at undgå beskadigelse eller uheld.
- HUSK ALTID AT** føde saven mod savklingsretningen.
- HUSK ALTID AT** undersøge om emnet er understøttet både før og efter savningen.
- DU MÅ ALDRIG** fjerne klingeafskærmningen på håndrundsav og kap-/geringsave.
- DU MÅ ALDRIG** fjerne sikkerheds splitter eller anti-kickback udstyr fra bordrundsav.
- DU MÅ ALDRIG** anvende sløve eller beskadigede savklinger.
- DU MÅ ALDRIG** anvende savklinger der mangler tænder eller har defekte tænder.
- DU MÅ ALDRIG** forcere fremføringen eller overbelaste saven på anden måde.
- DU MÅ ALDRIG** skifte savklinge mens saven er tilsluttet strømmen.
- DU MÅ ALDRIG** lave indstillinger eller justeringer mens savklingen drejer rundt.



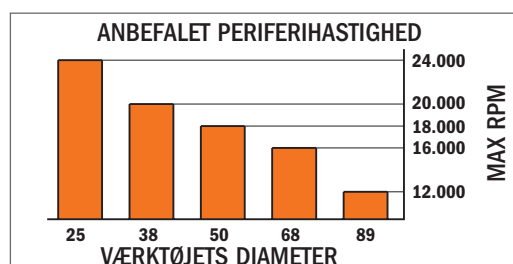
Kutterhoveder

- HUSK ALTID AT** kontrollere dine værktøjer for skader og fejl.
- HUSK ALTID AT** bruge sikkerhedsbriller og høreværn når du bruger elværktøjer.
- HUSK ALTID AT** læse brugermanualen før brugen af elværktøjer.
- HUSK ALTID AT** bruge afskærmning hvor det er muligt.
- HUSK ALTID AT** bruge landet hvor det er muligt.
- HUSK ALTID AT** bruge en fremføringsspind, især ved små og smalle emner.
- HUSK ALTID AT** slukke for maskinen ved rengøring, indstilling af værktøj og skift af værktøj.
- HUSK ALTID AT** sikre dig at spindelmøtrikken er sikkert tilspændt.
- HUSK ALTID AT** sikre dig at knivene er sikkert monteret ved fræsning med vendeplade værktøj.
- HUSK ALTID AT** dine værktøjer skal være skarpe, rengjorte og sikkert opbevaret.
- HUSK ALTID AT** arbejde i modløb.
- HUSK ALTID AT** der er den maksimale støtte på emnet både før og efter bearbejdningen.
- DU MÅ ALDRIG** fjerne afskærmningen eller andre sikkerhedsforanstaltninger på dine maskiner.
- DU MÅ ALDRIG** bruge slidte eller ødelagte værktøjer.
- DU MÅ ALDRIG** presse værktøjet og maskinen ud over evne.
- DU MÅ ALDRIG** skifte værktøj i eller rengøre værktøjet mens det er monteret på spindlen.
- DU MÅ ALDRIG** justere på værktøjet mens det roterer.



Overfræseværktøj

- HUSK ALTID AT** undersøge alle værktøjer for synlige skader og brud.
- HUSK ALTID AT** anvende sikkerhedsbriller og ørepropper når der anvendes el-værktøj.
- HUSK ALTID AT** læse brugermanualen grundigt igennem før værktøjet tages i brug.
- HUSK ALTID AT** sørge for at værktøjet er spændt fast på minimum 75% af kolbelængden.
- HUSK ALTID AT** anvende fremføringskabelon når det er muligt.
- HUSK ALTID AT** anvende afskærmning når der fræses på et overfræsebord.
- HUSK ALTID AT** reducere omdrejningerne når der arbejdes med store værktøjer.
- HUSK ALTID AT** indstille afskærmningen korrekt, så der er sikker afstand mellem kuglelejet og emnet.
- HUSK ALTID AT** være forsigtig med ikke at tage for store spån i samme kørsel (max 10mm).
- HUSK ALTID AT** anvende skarpe og rengjorte værktøjer samt opbevare værktøjerne sikkert for at undgå beskadigelse eller uheld.
- DU MÅ ALDRIG** anvende sløve eller beskadigede værktøjer.
- DU MÅ ALDRIG** tvinge hele kolben ned i spændebøsningen. Lad ca. 3,5mm stå tilbage.
- DU MÅ ALDRIG** tvinge overfræseboret ned i overfræsere eller overbelaste overfræsere.



Forklaring til symboler og forkortelser

 Hårdmetal	 Massiv hårdmetal	 Vendeplatter	 Hårdmetal grit
 Værktøjsstål	 High speed stål	 Højtydende stål	 High carbon stål
 Højt legeret værktøjsstål	 Heavy-Duty stål	 Bimetal med 8% kobolt	 TIN belagt bimetal med 8% kobolt tænder
 Inox	 Hårdmetal TiN	 Polykrystallinsk Diamant	 Diamant grit
 Ét skær	 To skær	 Tre skær	 Tre skær med spånbrøder
 Fire skær	 Seks skær	 12 skær	 Ét + ét skær
 To + Ét skær	 To + to skær	 Tre + tre skær	 Fire + fire skær
 Seks + tre skær	 Ét forskær	 To forskær	 Fire forskær
 Højre gående	 Venstre gående	 Både højre-og venstre gående	
 Anti-kickback	 Negativ forskær	 Værktøj med bundskær	 Kugleleje anvendes
 Positiv	 Negativ	 Up-Down	 Aksvinkel
 Til mekanisk fremføring	 Til manual fremføring	 Kantfræsning	 Notfræsning
 Falsfræsning	 Udfræsning	 Spiral boring	 Undgå lodret nedfræsning
 Må ikke anvendes på håndholdte overfræsere	 Standard præcision 0.015	 Høj præcision 0,005	 Anti-kickback
 ORANGE CHROME®	 Afvisende Orange Shield® beskyttelsesbelægning	 Korrosionsfri nikkel coating	 Ekstra hård DLCS chrome coating
 Korrosionsfri VAPO varmebehandling	 Korrosionsfri TiCN coating	 Savklinge med lyddæmpende slidser med fyld	 Savklinge med lyddæmpende slidser uden fyld
 Papemballage til savklinger	 Plastikemballage til savklinger	 Plastik emballage med håndtag til savklinger	 Praktisk plastemballage
 Lang Levetid	 2X/4X Skæring	 20X/40X Længere levetid end hårdmetal	 50X/60X Længere levetid end hårdmetal
 Brug fingerhandsker	 Brug sikkerhedsbriller	 Brug høreværn	 Brug åndedrætsværn
 Brug sikkerhedssko	 Brug sikkerhedshjelm	 Advarsel!	

SALGSBETINGELSER FOR MASKINGROSSISTERNES FORENING

Revidert juni 2016



1. Innledning

Disse salgsbetingelser gjelder såfremt partene ikke har inngått annen skriftlig avtale. Betingelsene kan endres av selger uten varsel med virkning for salg som inngås etter endringen.

2. Tilbud

Alle tilbud er uforbindtlig. Avtale er først inngått når selgers ordrebeholdning foreligger. For lagervare tas forbehold om mellom-salg, dvs. at selger har rett til å selge varer på lager inntil tilbudet er akseptert.

3. Tekniske opplysninger

Illustrasjoner, tegninger og oppgaver over priser og teknisk data, f.eks. vekt, mål, volum, yteevne, kraftbehov etc. i kataloger, brosjyrer og annet reklamemateriell tjener bare som veiledning og må ikke oppfattes som endelige og bindende. Dersom tilsvarende opplysninger er tatt med i ordrebekreftelsen eller annet avtale- dokument, eller ved henvisning gjort til en del av avtalen, er disse bindende med mindre selger uttrykkelig har gjort oppmerksom på at opplysningene bare er veiledende. Tekniske data som er bin-dende avtalt må imidlertid forstås med et normalt spillerom bl.a. fordi forholdene hos kjøpere kan avvike fra de forhold som er for- utsatt ved beregningene. Tekniske data som er uttrykkelig garan- tert i avtalen, må forstås med de toleranser som er vanlig følge standarder eller kutyme for vedkommende vare. Betegnelsen cirka betyr et spillerom på 10 % opp eller ned. Kjøperen har risikoen for at de tekniske data og salgs-gjenstanden i en- hver henseende, passer for hans behov.

Opplysninger gitt ved teknisk rådgivning i forbindelse med kjøp av maskiner og teknisk utstyr, er kun veiledende. Selger har ikke ansvar for feilaktig rådgivning med mindre det foreligger grov uaktsom opptreden.

4. Tegninger

Tegninger som en part overlater den annen må ikke benyttes i strid med eierens interesser og må ikke uten eierens skriftlige samtykke kopieres eller gjøres tilgjengelig for tredjemann. Alle tegninger skal returneres til eieren.

5. Leveringstid

Hvis ikke leveringstiden er skriftlig avtalt, gjelder det seneste av følgende tidspunkter som utgangspunkt for beregning av leve- ringstiden: a) Den dag avtalen er inngått.

b) Den dag selgeren får fått alle de tekniske data som kjøperen skal gi. c) Den dag selgeren mottar den betaling som i henhold til avtalen skal erlegges forskuddsvis.

d) Den dag innenlandsk eller utenlandsk offentlig tillatelse forelig- ger, såfremt tillatelse fra offentlig myndighet er nødvendig for produksjon eller levering.

Såfremt leveringstiden ikke er angitt som et tidsrom, men ved en dato, forskryves denne dato tilsvarende hvis utgangspunktet for beregningen forskryves.

Den oppgitte leveringstid er enten garantert eller veiledende. Le- veringstiden er kun garantert dersom dette fremgår uttrykkelig av avtalens skrevne tekst. Eiers leveringstiden alltid veiledende. Blir selgeren klar over at levering ikke vil finne sted innenfor ram- men av den veiledende eller garanterte leveringstid, bør han gi kjøperen beskjed om dette, angi årsaken til forsinkelsen og om mulig oppgi ny leveringstid. Selger har ingen ansvar for forsinket levering utover det som fremgår av punkt 8 og 9 nedenfor.

6. Levering og risikoovergang

Salgs-gjenstanden anses som levert når den er kommet i kjøperens besittelse på den måte som er avtalt. Levering anses skjedd selv om selgeren senere må foreta rettelserarbeider, jf. punkt 15, eller foreta etterlevering av deler som er av vesentlig økonomisk be- tydning i forhold til leveransen i sin helhet.

Opplasting og forsendelse skjer for kjøperens regning og risiko med mindre annet er avtalt.

Vanlige salgsklausuler skal fortelles i overensstemmelse med de interna- sjonale regler for tolkning av handelsuttrykk (Incoterms 2010), dog går de regler som er fastsatt i disse salgsbetingelser foran i kollisjonsstilfelle. Inneholder den skriftlige avtale intet om leveringsmåte og risikoovergang, gjelder klausulen ex- works («fra lager») ved levering fra selgerens lager og «fra fabrikk» ved leverings- betingelse.

7. Prisberegning og betalingsbetingelser

Leveringsdagens priser gjelder med mindre annet er avtalt. Er be stemt pris tilbudt, tas det for importerte varer forbehold om til- legg dersom valutakursen på leveringsdagen overstiger kursen på tilbudsdagen med mer enn 2%. Tillegget tilsvare endringen i va- lutakursen. Med valuta- kurs menes Norges Banks midkurs ved da- gens slutt. Prisene gjelder salgs-gjenstanden levert i overensstem- melse med punkt 6, sammen- holdt med den inngåtte avtale. Betaling skjer 20 dager etter levering med mindre annet er avtalt. Aksept, sjekk eller andre betalingsanvis- ningers anses ikke som be- taling før de er innfridd i sin helhet. Kjøperen skal for forsinket betaling betale forsinkelsesrenter i henhold til lov av 17. desember 1976 nr. 100 om renter ved for- sinket betaling.

8. Heving ved forsinket levering

Hvis den avtalte leveringstid – veiledende eller garantert – over- skrides med mer enn 6 måneder, har kjøperen rett til å heve kjø- pet. Ved levering fra verk, eller hvis salgs-gjenstanden helt eller delvis skal leveres av underleverandør, får kjøperen bare rett til å heve kjøpet såfremt selgeren kan gjøre hevingsrett gjeldende overfor sin leverandør. Det er en forutsetning at det leverende verks eller underleverandørs salgs- betingelser er meddelt kjøpe- ren, jf. punkt 18. Disse bestemmelser trer i stedet for kjøpslovens §§ 22-29.

Inntreffer force majeure (jf. punkt 10), forlenges leveringstiden med den tid force majeure-situasjonen varer.

9. Kompensasjon ved forsinket levering

Oppgitt leveringstid er veiledende hvis det ikke er uttrykkelig angitt i av- tale eller kontraktsform at den er garantert. For lagervare tas forbehold

om mellomsalg. For oversittelse av veiledende leve- ringstid betales det ingen form for erstatning. Overholdes ikke ga- rantert leveringstid og dette medfører økonomisk tap for kjøperen som kan dokumenteres, er kjøperen berettiget til en konvensjo- nabot som utgjør 0,25% av kon- traktsummen for hver hele uke leveringstiden overskrides, maksimalt begrenset til 5% av kon- traktsummen. Kjøperen kan ikke kreve noen annen form for er- statning/kompensasjon. Hvis salgs-gjenstanden skal leveres fra verk eller helt eller delvis fra underleverandør, har kjøperen bare krav på konvensjonabot såfremt selgeren kan gjøre tilsvarende krav gjeldende mot sin leverandør. Det er en forutsetning at det le- verende verks eller underleverandørs salgsbetingelser er med- delt kjøperen, jf. punkt 18.

10. Force majeure

Som force majeure regnes enhver hindring som faller inn under kjøps- lovens § 23, både når slike hindringer er generelle og når de rammer selgeren eller det verk som er valgt til å forarbeide salg- gjenstanden eller dets underleverandører spesielt. Som force ma- jeure regnes dessuten trafikkanveligheter som rammer den ved avtalens inngå- else av selgeren forutsatte transportmåte eller -vei, samt kassasjon av større arbeidsstykker, innskrenkning i tilfØr- selen av drivkraft, ar- beidskonflikt, militær mobilisering, rekvire- ring, beslag eller valuta-, eksport- og importrestriksjoner.

11. Salgs pant

Selgeren har salgspant i salgs-gjenstanden for kjøpesummen inku- sive renter, omkostninger, avbetalingslØgg og utlegg i forbin- delse med salget. Selgeren har rett til å ta salgs-gjenstanden tilbake hvis kjøperen misligholder sin betalingsplikt.

Salgs pant opprettholdes uforandret om betalingsvilkårene endres, f.eks. ved at et vanlig kontant/kredittkjØp endres til et kjøp på av- betaling.

Freom til kjøpesummen er endelig oppgjØrt, er kjøperen uberetti- get til å råde over salgs-gjenstanden – rettslig eller faktisk – på en måte som forringer salgs-gjenstandens verdi eller selgerens deoingsad- gang, herunder kan kjøperen ikke videreselge salgs-gjen- standen for kjøpesummen er gjort opp i sin helhet. Hvis selgeren ved kontrakts- inngåelsen har benyttet betegnelsen eiendomfor- behold eller salg på leiekontrakt, har dette samme virkning som om salgspant hadde vært avtalt (jf. pantelovens § 3-22).

12. Kjøperens plikt til å motta salgs-gjenstanden

Kjøperen er forpliktet til å motta salgs-gjenstanden. Selv om kjøperen unnlater å motta leveringsklar salgs-gjenstand når leveringstid- den er inne, eller levering for øvrig ikke kan skje som følge av for- hold på kjøperens side, er kjøperen likevel forpliktet til å betale som om salg- gjenstanden hadde vært levert. Unnlater kjøperen å ta imot salgs-gjen- standen innen en rimelig frist etter å ha vært oppfordret til det, kan sel- geren heve kjøpet og kreve erstatning. For øvrig gjelder bestemmelsene i kjøpsloven §§ 72, 73 (1) og 74-78.

13. Verne regler

Leveranse av ny salgs-gjenstand skal være i overensstemmelse med eventuelle krav arbeidsmiljøloven (lov av 7.06.2005 nr. 62) med til- hørende forskrifter stiller på det tidspunkt avtales inngås. Utgifter til påbudt verneutstyr som ikke er inkludert i det lever- ende verks stan- dardopplegg bæres alltid av kjøper. Det samme gjelder hvis det etter avtaleinngåelsen, men før leveringen, kom- mer nye krav til slikt utstyr. Selgeren er uten ansvar for oppfyl- sen av særskilte pålegg som ikke fremgår av de generelle verne- regler.

Ved overdragelse av brukte gjenstander (maskiner m.v.) har kjø- per/ mottaker selv risikoen for at tingen er i overensstemmelse med oven- nevnte lov og tilhørende forskrifter.

14. Mangler, undersøkellesplikt og reklamasjon

Kjøperen er forpliktet til å undersøke salgs-gjenstanden straks (jf. kjøps- lovens § 31). Kjøperen har bevisbyrden på at det foreligger en kon- traktsmessig mangel. Kjøperen kan påberøpe seg feil og mangler som oppstår under de ved avtalens inngåelse forut- satte arbeidsfor- hold og ved riktig anvendelse. Kjøperen kan såle de ikke påberøpe mangler som f.eks. skyldes tilfældige begivenhe- ter, vanlig slitasje eller mangelfull vedlikehold, herunder uriktig smØring, kjøperens uriktige montering eller feilaktige bruk av salgs-gjenstanden. Retten til å på- berøpe seg mangler bortfaller

hvis salgs-gjenstanden etter at den er levert blir forandret eller re parert av andre enn selgeren uten dennes skriftlige samtykke. Reklamasjon skal skje straks og uten ugrunnet opphold etter at mangelen ble eller burde ha blitt oppdaget. Reklamasjon må i alle tilfeller senest være kommet frem til selger 14 dager etter at mangelen ble eller burde ha vært oppdaget. Reklamasjon på grunn av mangler som først kan oppdages når salgs-gjenstanden er mon- tert og prøvekjørt, anses for å være foretatt i rett tid når den fore- tas straks etter at mangelen er konstatert. Reklamasjonen må un- sett senest være kommet frem til selger 14 dager etter at mange- ten ble eller burde ha vært oppdaget. Etter 12 måneder regnet fra leveringsdagen, eller etter 6 måneder ved drift i mer enn ett skift, kan kjøperen ikke lenger gjøre mang- ler gjel- dende. Brukte maskiner selges i den stand de befinner seg uten noen form for reklamasjonsrett dersom intet fremgår av skriftlig avtale. For- annvnte reklamasjonsforskrifter forlenges ikke selv om kjøperen unnlater å ta salgs-gjenstanden i bruk straks, uansett årsaken til dette. Enhver reklamasjon skal være skriftlig og beskrive mangelens art og omfang. En vanlig anmodning om service eller retting av mang- ler er ikke reklamasjon i lovens forstand. En slik anmodning gjel- der bare som reklamasjon hvis den oppfyller kravene i dette punkt.

15. Avhjelp av mangler

Selgeren har rett til å avhjelpe en kontraktsmessig mangel innen rime- lig tid etter at selgeren har fått kjøperens meddelelse om mangelen iht. punkt 14.

Nødvendig utskiftingen av deler og eventuelle reparasjoner blir utfØrt av selgeren for hans regning, dog slik at reise, diett, opp- holdsutgifter

og eventuell overtidsgØrelse betales av kjøpe- ren. Kjøperen bærer risikoen for, og eventuelle utgifter som følge av spenningsvariasjoner eller andre feil ved sin elektrisitetforsy- ning. Omkostningene ved feilsøking skal dekes av kjøperen, med mindre der foreligger særskilt serviceavtale. Dette punkt gjelder i stedet for kjøpslovens §§ 34-40.

16. Kjøperens hevingsrett ved mangelfull levering

Såfremt selgeren avhjelper en påberøpt mangel eller feil innen rimelig tid, har kjøperen ikke anledning til å heve kjøpet. Ved be- dømmelse av hvorvidt den medgåtte tid er rimelig, skal det tas hensyn til at selgeren skal ha anledning til å innhente vedkom- mende produsents uttalelse om hvorvidt der foreligger en mangel eller feil, samt at selgeren har rett til å overlate til produsenten å utfØre rettellesarbeidet. Såfremt en mangel eller feil ikke blir avhjulpet innen rimelig tid etter at kjøperen har påberøpt seg mangelen eller feilen, har kjø- peren rett til å heve kjøpet såfremt mangelen er vesentlig. Krav om heving må fremsettes straks det er konstatert at mange- len ikke vil eller kan bli avhjulpet. Retten til å heve kjøpet er bare i behold såfremt kjøperen har reklamert i henhold til punkt 14.

Hvis kjøperen med rette hever kjøpet, kan han kreve kjøpesum- men tilbakebetalt, uten tillegg av renter, mot å stille salgs-gjenstan- den til selgerens disposisjon i sitt lokale. Hvis salgs-gjenstanden har vært i bruk, skal selgeren godskrides vanlig leje. Demontering av salgs-gjenstanden skjer på selgers bekostning, men selger er ikke forpliktet til å godtgØre bygningsarbeider eller andre ut- gifter som kjøperen har hatt i forbindelse med montering eller fjerning av salgs-gjenstanden.

Hvis salgs-gjenstandene helt eller delvis er levert av underleverandør, har kjøperen god bare rett til å heve kjøpet i den utstrekning sel- geren kan gjøre hevingsrett gjeldende overfor sin leverandør. Selgeren er ikke under noen omstendighet forpliktet til å tilbake- betale kjøperens forskudd som er betalt til underleverandør og som selgeren ikke får tilbakebetalt.

Er salgs-gjenstanden tilvirket av selgeren (eller selgerens underle- verandør) etter kjøperens oppgaver eller ønsker og salgs-gjenstan- den uansett mangelen har verdi for kjøperen, har selgeren rett til å kreve at kjøpet opprettholdes for denne del vedkommende mot et forholds- messig avslag i kjøpesummen.

Etter utløpet av ovennevnte frister, kan kjøperen ikke påberøpe seg en mangel uten at selgeren skriftlig har påtatt seg å innestå for salgs-gjen- standen i lengre tid eller har handlet svaklig.

Dette punkt gjelder i stedet for kjøpslovens § 39.

17. Ansvarsbegrensning

Utover plikten til å avhjelpe mangler samt kjøperens rett til kon- vensjonabot iht. henholdsvis punkt 15 og 9, er selgeren ikke for- pliktet til å betale erstatning, prisavslag eller annen form for kom- pensasjon for direkte eller indirekte skade eller tap som følge av mangelfull vare eller forsinkelse, herunder skade/tap som følge av driftsavbrudd, av- savnstap, tappt forteneste, skade varen har voldt på person eller ting (f.eks. skade på råvarer eller halvfabrikata) skade/tap som er en følge av kjøperens anvendelse av varen eller et hvilket som helst annet konsekvenstap. Dette gjelder selv om skaden/tapet må anses som en påregnelig og/eller nærliggende følge av den mangelfulle vare/ forsinkelsen.

Selgeren påtar seg heller ikke ansvar for vanhjemmel, f.eks. i form av patentrettigheter som forhindrer eller begrenser kjøperens ut- nyttelse av salgs-gjenstanden. Disse ansvarsfrakrivelser gjelder ikke såfremt selgeren har gjort seg skyldig i grov uaktsomhet. Selgeren påtar seg ikke noe ansvar for under- leverandørens uaktsomhet.

Kjøperen må føre bevis for de tap han har lidt og for at selgeren er ansvarlig. Ved overdragelse av brukte ting (maskiner m.v.) kan kjøperen ikke kreve erstatning som følge av at maskinen ikke er i overensstem- melse med gjeldende lov og forskrifter, jf. punkt 13. Et hvert erstat- ningskrav som måtte oppstå i forbindelse med nær- værende kontrakt er under enhver omstendighet begrenset til 5% av salgs-gjenstandens pris opp til NOK 100.000, og 2,5% av overskytende beløp, såfremt det ikke foreligger annen skriftlig av- tale. Bestemmelsene i dette punkt trer i stedet for kjøpslovens §§ 40 og 67-69.

18. Verkslevering

Når det i kontrakten er forutsatt levering fra ett bestemt verk, skjer salget på det leverende verks betingelser i tillegg til nærver- ende betingelser. I tilfelle uoverensstemmelse, går verkets beting- elser foran. Bestemmelsen om salgspant under punkt 11 gjelder imidlertid alltid som en selvstendig bestemmelse uavhengig av verkets bestemmelser om dette.

19. Brukte maskiner m.v.

Brukte ting (maskiner m.v.) overdras i den tekniske og forskrifts- mes- sige stand de befinner seg, jf. kjøpslovens § 19. Ved innbytte skal innbytteobjektet leveres i samme stand som ved avtaleinngåelsen. Normal slitasje tolereres. Kjøperen har ansvaret for forskriv- vedlikehold i perioden mellom avtaleinngåelse og levering. Kjøperen har også ansvaret for feil og skader som påfø- res innbytteob- jektet i denne perioden.

20. Montering

Hvis selgeren skal utfØre montering, må dette avtales særskilt.

21. Vernetting m.v.

Enhver tvist som måtte oppstå, skal avgjøres ved iht. norsk lov og ved selgerens vernetting med mindre partene avtaler annet verne- ting.

© CMT, the CMT logo and the orange color applied to tool surfaces are trademarks of C.M.T. UTENSILI S.P.A.

© C.M.T. UTENSILI S.P.A.

Any other brand names mentioned in CMT product catalogues and on the CMT website are the property of their respective owners.

ADLER®	BUSELLATO®	DIVARIO®	FESTOOL®	HOFFMANN®	MAGGI®	OKITE®	SALICE®	TERSA®
AGE®	CAPTO®	DOMINO®	FLEX®	HOLZ-HER®	MAKITA®	OMLAT®	SCHER®	TORWEGGE®
ALBERTI®	CASALS®	DREMEL®	FORMICA®	HOLZMA®	MASTERCRAFT®	OZITO®	SCHLEICHER®	TORX®
ALTENDORF®	CERATIZIT®	DURALUMIN®	FOUNTAINHEAD®	HOMAG®	MASTERWOOD®	P-SYSTEM®	SCM®	TRESPA®
ALUCOBOND®	CHICAGO®	DUROPLAST®	FREUD®	HPS®	MAYER®	PALFOAM™	SILESTONE®	VECTURO®
ANUBA®	CMS®	EIMA®	GIBRALTAR®	HUNDEGGER®	MEPLA®	PERLES®	SKIL®	VELCRO®
AVONITE®	CLAMEX®	EINHELL®	GRASS®	IMA®	METABO®	PEUGEOT®	SMART®	VIRUTEX®
AYEN®	CORIAN®	ELU®	GRIGGIO®	IVARPLANK®	MILWAUKEE®	PLEXIGLASS®	STARLOCK®	VITAP®
BALESTRINI®	COROPLAST®	ETERNIT®	HÄFELE®	KNOEVENAGEL®	MINI SPOT®	POLYLAM®	STARLOCKMAX®	WEEK®
BIESSE®	CRAFTSMAN®	ETHAFOAM®	HÄFFNER®	KRESS®	MORBIDELLI®	PORTER CABLE®	STARLOCKPLUS®	WEGOMA®
BILEK®	CREMONESI®	FATIGUE-PROOF®	HARDIEPANEL®	LAMELLO®	MULTIMASTER®	PROXXON®	STAYER®	WILSONART®
BISCO®	DELIRIN®	FEIN®	HARDIEPLANK®	LEGNA®	MULTITALENT®	RIDGID®	STRIPLOX®	WOOD®
BLACK & DECKER®	DENSIMET®	FELDER®	HETTICH®	LEUCO® P-SYSTEM	NOTTMEYER®	ROCKWELL®	SURELL®	WORX®
BLUM®	DEWALT®	FELISATTI®	HILTI®	LEXAN®	NUOVA BULLERI	ROTHENBERGER®	SWISSPEARL®	WÜRTH®
BOSCH®	DIBOND®	FERMACELL®	HITACHI®	MAFELL®	BREVIETTI®	RYOBI®	TENSO®	ZETA P®

This document has been sent for your personal use only.

All usage and reproduction is forbidden without written permission from C.M.T. UTENSILI S.P.A.

www.dahm.no

www.cmtorangeretools.com



www.dahm.no



Download this Catalogue



Forhandler: 03.60.3026



1K1023

www.dahm.no