



- Denture forme B
 - Denture forme W
 - Train de fraises
 - Alésage avec entrée de clavette
 - Autres exécutions spéciales sur demande
 - Revêtement sur demande
- B Zahnform
 - W Zahnform
 - Spezielle Kreissägeblätter im Satz
 - Bohrung mit Keilnute
 - Andere Sonderanfertigungen auf Anfrage
 - Beschichtung auf Anfrage
-
- Tooth form B
 - Tooth form W
 - Special slitting saws in set
 - Bore with keyway
 - Other special executions on request
 - Coating on request



Exécutions spéciales Sonderanfertigungen Special executions			> 1
Définition du nombre de dents Empfohlene Zähnezahl Recommended number of teeth			> 3
Conseils d'utilisation Anwendungsempfehlungen Application recommendations			> 4
Fraises circulaires en métal dur – denture fine VHM-Kreissägeblätter – feine Verzahnung Solid carbide slitting saws – fine teeth	Art. 1101		> 5
Fraises circulaires en métal dur – denture grossière VHM-Kreissägeblätter – grobe Verzahnung Solid carbide slitting saws – large teeth	Art. 1102		> 7
Fraises circulaires en métal dur – denture extra-fine VHM-Kreissägeblätter – extra feine Verzahnung Solid carbide slitting saws – extra fine teeth	Art. 1103		> 9
Disques en métal dur rectifiés Fertig geschliffene VHM-Ronden Fully ground solid carbide discs	Art. 1106		> 11
Tasseaux porte-fraise avec serrage avant Fräsdorne mit Spannung von vorne Milling arbors with front clamping	Art. 2810 / 2811 / 2815		> 15
Tasseaux porte-fraise avec serrage arrière Fräsdorne mit Spannung von hinten Milling arbors with rear clamping	Art. 2820 / 1820		> 16

Définition du nombre de dents

Empfohlene Zähnezahl

Recommended number of teeth

Idéalement 2-3 dents en contact

Im Idealfall 2-3 Zähne im Einsatz

Ideally 2-3 teeth in contact

Trop de dents = avance trop faible par dent / pas assez de place pour le copeau

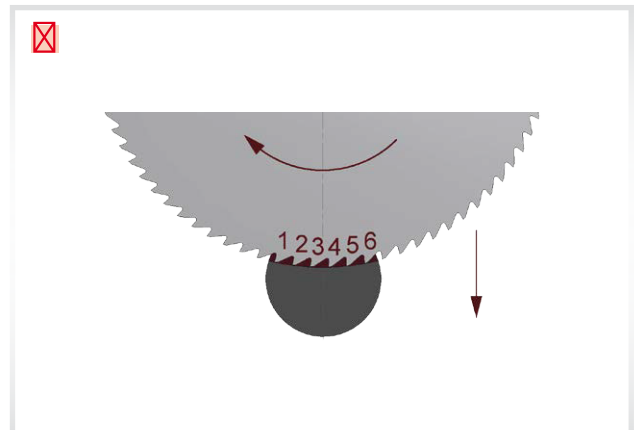
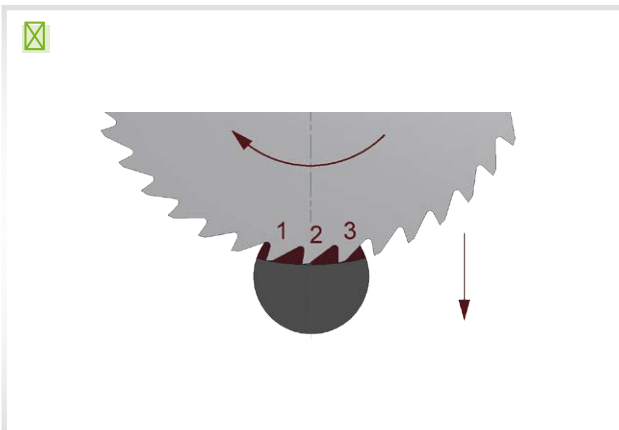
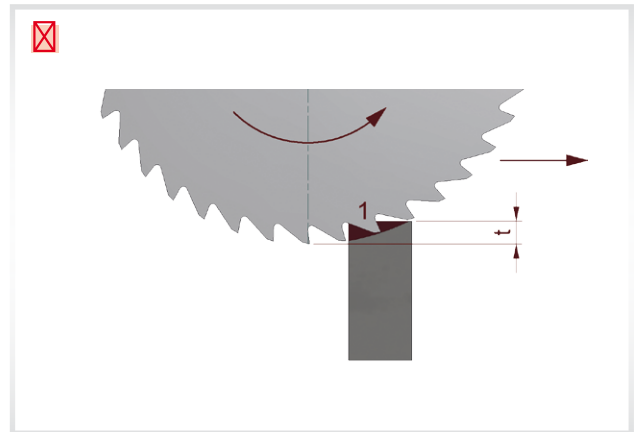
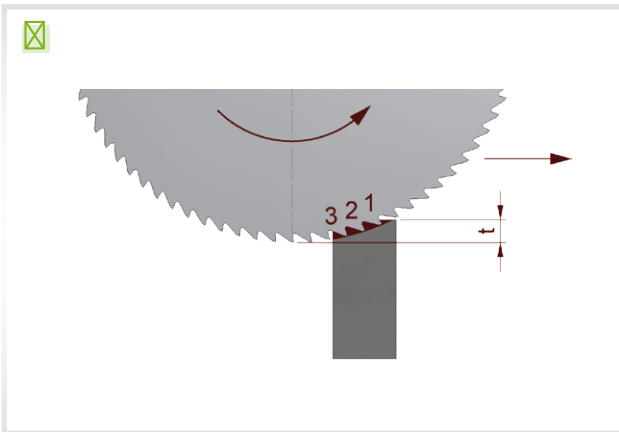
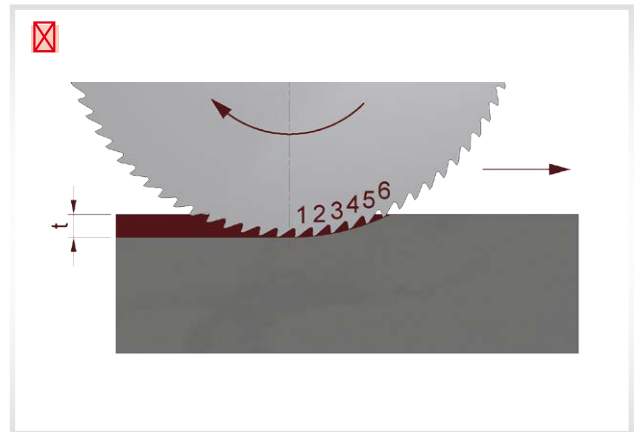
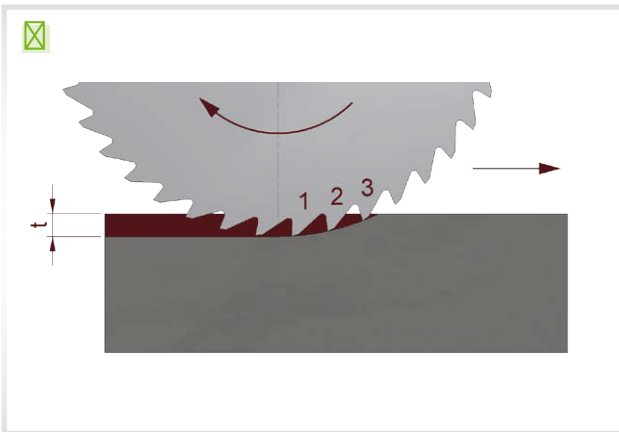
Trop peu de dents = risque de vibration / usure prématurée

Zu viele Zähne = zu geringer Vorschub pro Zahn / zu kleiner Spanraum

Zu wenig Zähne = Vibrationen / Verschleissrisiko

Too many teeth = feed too low per tooth / not enough place for the chips

Not enough teeth = vibration / risk of quick wearout



Conseils d'utilisation

Anwendungsempfehlungen

Application recommendations

		Fraises circulaires en métal dur VHM-Kreissägeblätter Solid carbide slitting saws		
Matière Werkstoff Material	Lubrifiant* Kühlung* Coolant*	VC (m/min)	Choix de la denture / avance Verzahnungswahl / Vorschub Teeth selection / cutting feed	
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	O / E	120 - 240	Type 1101 • Pour usinage peu profond ou longueur à fendre faible. Avance par dent : 0.005-0.05**	
Acier Stahl < 600 N/mm ² Steel	O / E	100 - 200	• Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn : 0.005-0.05**	
Acier Stahl < 800 N/mm ² Steel	O / E	80 - 160	• For low machining depth or short slots. Feed per tooth : 0.005-0.05**	
Acier Stahl < 1000 N/mm ² Steel	O / E	60 - 120		
Acier Stahl < 1000 N/mm ² Steel	O / E	40 - 80	Type 1102 • Pour usinage profond ou grande longueur à fendre. Avance par dent : 0.01-0.1**	
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	O / E	50 - 100	• Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen. Vorschub pro Zahn : 0.01-0.1**	
Acier réfractaire Warmfester Stahl Heat resistant steel	O / E	25 - 60	• For deep machining or long slots. Feed per tooth : 0.01-0.1**	
Fonte Gusseisen Cast iron	A / E	60 - 120	Type 1103 • Pour usinage de pièces fragiles ou fines. Avance par dent : 0.002-0.02**	
Aluminium Si < 12%	O / E	150 - 600	• Für die Bearbeitung von empfindlichen oder dünnwandigen Werkstücken. Vorschub pro Zahn : 0.002-0.02**	
Aluminium Si < 12%	O / E	80 - 300		
Titane Titan Titanium	O / E	30 - 60	• For machining of fragile or thin workpieces. Feed per tooth : 0.002-0.02**	
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	A / O / E	80 - 300	** selon la matière, l'épaisseur ainsi que la rigidité globale	
Thermoplastique Thermoplaste Thermoplastics	A	200 - 700	** je nach Werkstoff, Dicke und Gesamtstarrheit	
Duroplastique Duroplaste Duroplastics	A	150 - 600	** according to material, thickness and global rigidity	

* O = huile de coupe / Schneidöl / cutting oil

* E = Emulsion

* A = sec (air comprimé) / Trocken (Pressluft) / dry (air)

avec revêtement TiN / TiCN / TiAlN, augmenter les valeurs de 20%

mit TiN / TiCN / TiAlN Beschichtung, Daten um 20% erhöhen

with TiN / TiCN / TiAlN coating, increase data by 20 %

Denture fine
Feine Verzahnung
Fine teeth

DIN 1837

• Pour usinage peu profond ou longueur à fendre faible

• Avance par dent:
0.005 - 0.05 mm

• Revêtement sur demande

• Für geringe Bearbeitungstiefen oder kurze Schlitzlängen

• Vorschub pro Zahn:
0.005 - 0.05 mm

• Beschichtung auf Anfrage

• For low machining depth or short slots

• Feed per tooth :
0.005 - 0.05 mm

• Coating on request



Fraises circulaires en métal dur

VHM-Kreissägeblätter

Solid carbide slitting saws

Art. 1101

Denture fine Feine Verzahnung Fine teeth													DIN 1837
D1 js12 D2 H7	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125	160	D1 js12 D2 H7	
5	5	8	8	10	13	16	22	22	22	32			
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth										Epaisseur Dicke Thickness ±0.01		
0.10	64	80	80	100	128							0.10	
0.15	64	80	80	100	128							0.15	
0.20	64	80	80	100	128	128	160					0.20	
0.25	64	64	80	100	100	128	128					0.25	
0.30	64	64	80	80	100	128	128	160				0.30	
0.35	64	64	64	80	100	100	128	160				0.35	
0.40	64	64	64	80	100	100	128	160				0.40	
0.45	48	48	64	80	80	100	128	128				0.45	
0.50	48	48	64	80	80	100	128	128	160			0.50	
0.60	48	48	64	64	80	100	100	128	160	160		0.60	
0.70	48	48	48	64	80	80	100	128	128	160		0.70	
0.80	40	40	48	64	80	80	100	128	128	160		0.80	
0.90	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160		0.90	
1.00	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	160	1.00	
1.10	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128		1.10	
1.20	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128	160	1.20	
1.30	40	40	40	48	64	64	80	100	100			1.30	
1.40	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128		1.40	
1.50	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	1.50	
1.60	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	1.60	
1.70	40	32	40	48	48	64	80	80	100			1.70	
1.80	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	1.80	
1.90	40	32	40	48	48	64	80	80	100			1.90	
2.00	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	2.00	
2.50	40	32	40	40	48	64	64	80	100	100	128	2.50	
3.00	40	32	32	40	48	48	64	80	80	100	128	3.00	
3.50	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100		3.50	
4.00	24	24	32	40	40	48	64	64	80	100		4.00	
5.00	24	24	32	32	40	48	48	64	80	100		5.00	
6.00	24	24	24	32	40	40	48	64	64	100		6.00	

Denture grossière
Grobe Verzahnung
Large teeth

DIN 1838

• Pour usinage profond ou grande longueur à fendre

• Avance par dent:
0.01 - 0.1 mm

• Revêtement sur demande

• Für grosse Bearbeitungstiefen oder grosse Schlitzlängen

• Vorschub pro Zahn:
0.01 - 0.1 mm

• Beschichtung auf Anfrage

• For deep machining pr long slots

• Feed per tooth :
0.01 - 0.1 mm

• Coating on request



Fraises circulaires en métal dur

VHM-Kreissägeblätter

Solid carbide slitting saws

Art. 1102

Denture grossière Grobe Verzahnung Large teeth												DIN 1838
D1 js12 D2 H7	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125	160	D1 js12 D2 H7
5	5	8	8	10	13	16	22	22	22	22	32	
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth										Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	
0.20	20	20	20	30	40							0.20
0.25	20	20	20	30	40							0.25
0.30	20	20	20	30	40							0.30
0.40	20	20	20	30	40	48	64					0.40
0.50	20	20	20	30	40	48	64					0.50
0.60	20	20	20	30	40	48	48	64	80			0.60
0.70	20	20	20	30	40	40	48	64	64			0.70
0.80	20	20	20	24	32	40	48	64	64	80		0.80
0.90	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80		0.90
1.00	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80	80	1.00
1.20	20	20	20	24	32	40	40	48	64	64	80	1.20
1.50	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64	80	1.50
1.60	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64		1.60
1.80	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64		1.80
2.00	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64	80	2.00
2.50	20	20	20	24	24	32	32	40	48	48	80	2.50
3.00	20	20	20	24	24	24	32	40	40	48	64	3.00
4.00	20	20	20	24	20	24	32	32	40	48		4.00
5.00	20	20	20	24	20	24	24	32	40	40		5.00
6.00	20	20	20	24	20	20	24	32	32	40		6.00

Denture extra-fine
Extra feine Verzahnung
Extra fine teeth

- Pour usinage de pièces fragiles ou fines
- Avance par dent: 0.002 - 0.03 mm
- Idéal pour le décolletage
- Revêtement sur demande

- Für die Bearbeitung von empfindlichen oder dünnwandigen Werkstücken
- Vorschub pro Zahn: 0.002 - 0.03 mm
- Für Langdrehautomaten besonders empfehlenswert
- Beschichtung auf Anfrage

- For machining of fragile or thin workpieces
- Feed per tooth : 0.002 - 0.03 mm
- Recommended on automatic lathes
- Coating on request



Denture extra-fine Extra feine Verzahnung Extra fine teeth													
D1 js12 D2 H7	8	10	12	15	20	20	20	25	25	25	30	32	D1 js12 D2 H7
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth												Epaisseur Dicke Thickness ±0.01
0.10	48	64	64	80	*	100	80	80					0.10
0.15	48	64	64	80	*	100	80	80	100	100	*	80	0.15
0.20	48	64	64	80	*	100	80	80	100	100	*	80	0.20
0.25	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	*	80	0.25
0.30	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.30
0.35	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.35
0.40	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.40
0.50	48	64	64	80	80	100	80	80	100	100	100	80	0.50
0.60	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.60
0.70	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.70
0.80	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.80
0.90	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	0.90
1.00	48	64	64	80	80		80	80	100	100	100	80	1.00
1.20				80	80		80	80	100	100	100	80	1.20
1.50				80	80		80	80	100	100	100	80	1.50
2.00				80	80		80	80	100	100	100	80	2.00
2.50				80	80		80	80	100	100	100	80	2.50
3.00				80	80		80	80	100	100	100	80	3.00

D1 js12 D2 H7	35	40	40	40	40	45	45	50	50	63	80	D1 js12 D2 H7
	8	8	8	10	10	8	8	10	13	16	16	
0.10												0.10
0.15	96	100	160	100	160	100	160					0.15
0.20	96	100	160	100	160	100	160	100				0.20
0.25	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.25
0.30	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.30
0.35	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.35
0.40	96	100	160	*	160	100	160	100	120	120		0.40
0.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.50
0.60	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.60
0.70	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.70
0.80	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.80
0.90	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	0.90
1.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.00
1.20	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.20
1.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	1.50
2.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	2.00
2.50	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	2.50
3.00	96	100	160	100	160	100	160	100	120	120	128	3.00

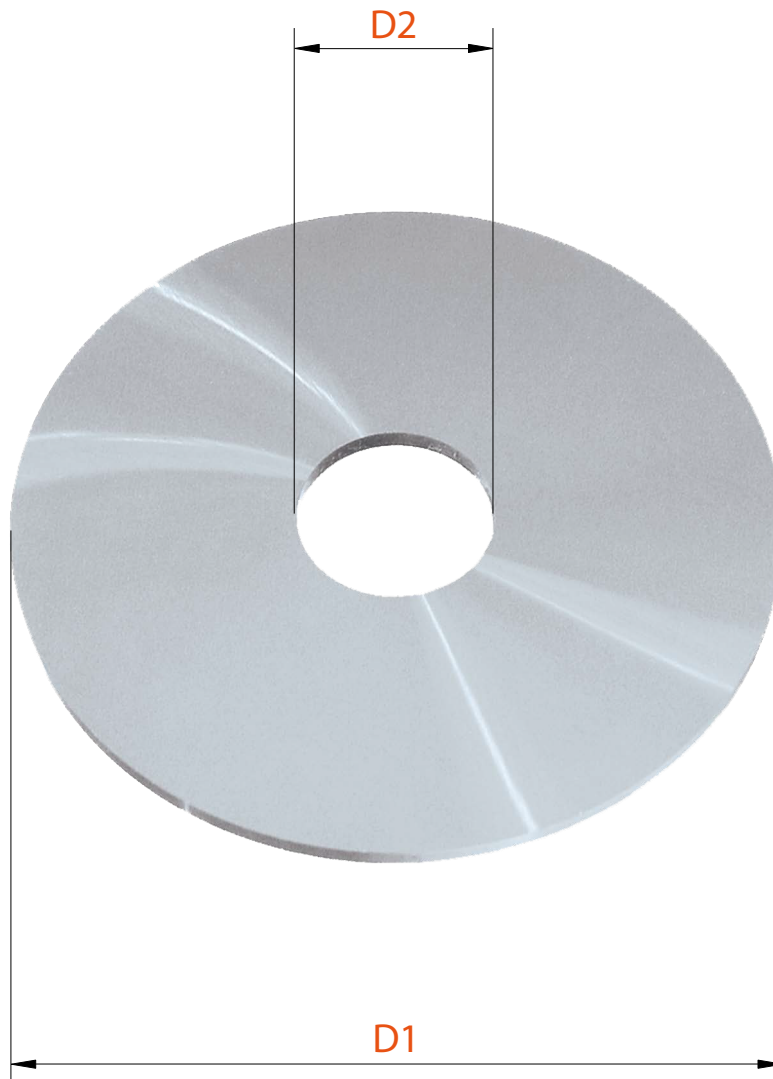
* voir type 1101 / siehe Typ 1101 / see type 1101

Prêt pour le taillage de la denture
 Bereit zum Verzahnen
 Ready for teeth grinding

- Finition poli miroir des deux faces avec dépouille
- Alésage tolérance H7
- Diamètre surdimensionné ~0.15 mm

- Hochglanz Seiten mit Hohlschliff
- H7 Bohrung Toleranz
- Aussendurchmesser mit ~0.15 mm Übermass

- Mirror finish on both sides with clearance
- Bore with H7 tolerance
- Outside diameter with ~0.15 mm oversize



Disques en métal dur rectifiés
 Fertig geschliffene VHM-Ronden
 Fully ground solid carbide discs

Ø 8-35 mm – Art. 1106

Prêt pour le taillage de la denture Bereit zum Verzahnen Ready for teeth grinding													
D1 ~ +0.15 D2 H7	8	10	12	15	20	20	25	25	25	30	32	35	D1 ~ +0.15 D2 H7
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Epaisseurs et alésages spéciaux sur demande Andere Dicken und Bohrungen auf Anfrage Other thicknesses and bores on request												Epaisseur Dicke Thickness ±0.01
0.10	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			0.10
0.15	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.15
0.20	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.20
0.25	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.25
0.30	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.30
0.35	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.35
0.40	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.40
0.45	□	□	□	■	■	■	■	□	■	■	□	■	0.45
0.50	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.50
0.60	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.60
0.70	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.70
0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.80
0.90	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	0.90
1.00	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	1.00
1.10			□	■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.10
1.20			□	■	■	■	■	■	■	■	■	■	1.20
1.30			□	■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.30
1.40			□	■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.40
1.50			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	1.50
1.60				■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.60
1.70				■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.70
1.80				■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.80
1.90				■	■	□	□	□	■	■	□	□	1.90
2.00				■	■	■	■	■	■	■	■	■	2.00
2.50				■	■	■	■	■	■	■	■	■	2.50
3.00				■	■	■	■	■	■	■	■	■	3.00
3.50				■	■				■	■			3.50
4.00				■	■				■	■			4.00
5.00				■	■				■	■			5.00
6.00				■	■				■	■			6.00

■ = disponible / verfügbar / available

□ = selon disponibilité du stock / jenach Lagerverfügbarkeit / depending the stock availability

Prêt pour le taillage de la denture
 Bereit zum Verzahnen
 Ready for teeth grinding

- Finition poli miroir des deux faces avec dépouille
- Alésage tolérance H7
- Diamètre surdimensionné ~0.15 mm

- Hochglanz Seiten mit Hohlschliff
- H7 Bohrung Toleranz
- Aussendurchmesser mit ~0.15 mm Übermass

- Mirror finish on both sides with clearance
- Bore with H7 tolerance
- Outside diameter with ~0.15 mm oversize



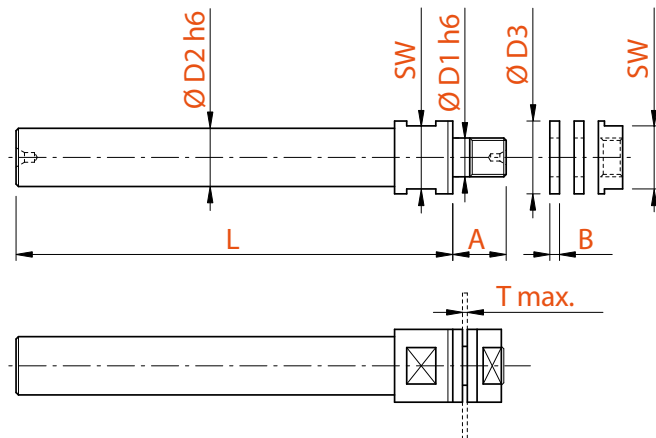
Disques en métal dur rectifiés
 Fertig geschliffene VHM-Ronden
 Fully ground solid carbide discs

Ø 40-160 mm – Art. 1106

Prêt pour le taillage de la denture Bereit zum Verzahnen Ready for teeth grinding													
D1 ~ +0.15 D2 H7	40 8	40 10	45 8	50 10	50 13	63 16	80 16	80 22	100 22	125 22	160 22	160 32	D1 ~ +0.15 D2 H7
Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	Epaisseurs et alésages spéciaux sur demande Andere Dicken und Bohrungen auf Anfrage Other thicknesses and bores on request											Epaisseur Dicke Thickness ±0.01	
0.10		■											0.10
0.15	■	■	■										0.15
0.20	■	■	■	■	■	■							0.20
0.25	■	■	■	■	■	■		□					0.25
0.30	■	■	■	■	■	■		■					0.30
0.35	■	■	■	■	■	■		■					0.35
0.40	■	■	■	■	■	■		■					0.40
0.45	■	■	□	□	■	■		■					0.45
0.50	■	■	■	■	■	■	■	■	■				0.50
0.60	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			0.60
0.70	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			0.70
0.80	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			0.80
0.90	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			0.90
1.00	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	■	1.00
1.10	□	■	□	□	■	■	□	■	■	■	□	□	1.10
1.20	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	■	1.20
1.30	■	■	□	□	■	■	□	■	■	□	□	□	1.30
1.40	■	■	□	□	■	■	□	■	■	■	□	□	1.40
1.50	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	□	■	1.50
1.60	□	■	□	□	■	■	□	■	■	■		■	1.60
1.70	□	■	□	□	■	■	□	■	■	□		□	1.70
1.80	□	■	□	□	■	■	□	■	■	■		■	1.80
1.90	□	■	□	□	■	■	□	■	■	□		□	1.90
2.00	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	2.00
2.50	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	2.50
3.00	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	3.00
3.50		■			■	■		■	■	■			3.50
4.00		■			■	■		■	■	■			4.00
5.00		■			■	■		■	■	■			5.00
6.00		■			■	■		■	■	■			6.00

■ = disponible / verfügbar / available

□ = selon disponibilité du stock / jenach Lagerverfügbarkeit / depending the stock availability



Art. 2810	Rotation à droite (filet à droite) Drehrichtung rechts (Rechtsgewinde) Right hand rotation (right hand thread)								
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max .	Art. N°
	5.0	6.0	10.0	70	9.0	2.0	8.0	6.0	2810-5-6
	5.0	10.0	10.0	80	9.0	2.0	8.0	6.0	2810-5-10
	6.0	10.0	12.0	80	9.5	2.0	10.0	6.0	2810-6-10
	8.0	10.0	15.0	80	10.0	2.0	13.0	6.0	2810-8-10
	8.0	12.0	15.0	90	10.0	2.0	13.0	6.0	2810-8-12
	10.0	6.0	18.0	80	10.5	2.0	15.0	6.0	2810-10-6
	10.0	10.0	18.0	80	10.5	2.0	15.0	6.0	2810-10-10
	10.0	16.0	18.0	100	10.5	2.0	15.0	6.0	2810-10-16
	13.0	16.0	22.0	110	11.0	2.0	19.0	6.0	2810-13-16
	16.0	20.0	26.0	120	12.0	2.0	22.0	6.0	2810-16-20
	22.0	16.0	32.0	132	13.0	2.0	27.0	6.0	2810-22-16

Art. 2811	Rotation à droite (filet à droite) Drehrichtung rechts (Rechtsgewinde) Right hand rotation (right hand thread)								
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max .	Art. N°
	16.0	10.0	22.0	80	8.0	2.0	19.0	3.0	2811-16-10

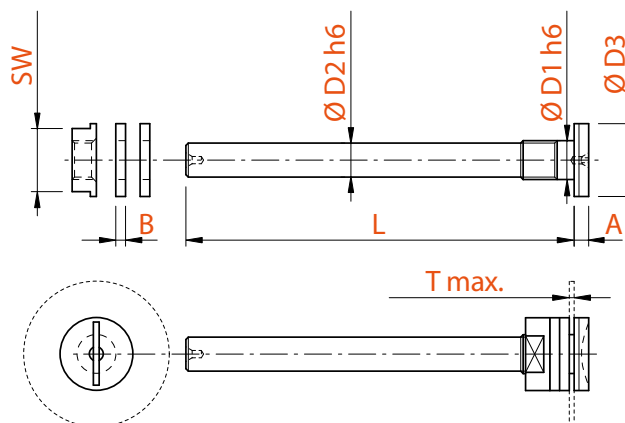
Art. 2815	Pour petites fraises circulaires (filet à droite) Für kleine Kreissägeblätter (Rechtsgewinde) For small slitting saws (right hand thread)								
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max.	Art. N°
	3.0	5.0	5.0	60	7.0	1.0	4.0	3.0	2815-3-5
	5.0	6.0	7.5	70	7.0	1.0	6.0	3.0	2815-5-6

Tasseaux porte-fraise avec serrage arrière

Fräsdorne mit Spannung von hinten

Milling arbors with rear clamping

Art. 2820 / 1820



Art. 2820	Rotation à droite (filet à gauche) Drehrichtung rechts (Linksgewinde) Right hand rotation (left hand thread)								
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max.	Art. N°
	5.0	4.0	10.0	50	3.0	2.0	8.0	6.0	2820-5-4
	6.0	5.0	12.0	60	3.0	2.0	10.0	6.0	2820-6-5
	8.0	6.0	15.0	70	3.0	2.0	13.0	6.0	2820-8-6
	8.0	7.0	15.0	80	3.0	2.0	13.0	6.0	2820-8-7
	10.0	6.0	18.0	70	3.5	2.0	15.0	6.0	2820-10-6
	10.0	8.0	18.0	90	3.5	2.0	15.0	6.0	2820-10-8
	13.0	10.0	22.0	110	3.5	2.0	19.0	6.0	2820-13-10
	16.0	12.0	26.0	120	3.5	2.0	22.0	6.0	2820-16-12

Art. 1820	Rotation à gauche (filet à droite) Drehrichtung links (Rechtsgewinde) Left hand rotation (right hand thread)								
	D1 h6	D2 h6	D3	L	A	B	SW	T max.	Art. N°
	5.0	4.0	10.0	50	3.0	2.0	8.0	6.0	1820-5-4
	6.0	5.0	12.0	60	3.0	2.0	10.0	6.0	1820-6-5
	8.0	6.0	15.0	70	3.0	2.0	13.0	6.0	1820-8-6
	10.0	6.0	18.0	70	3.5	2.0	15.0	6.0	1820-10-6

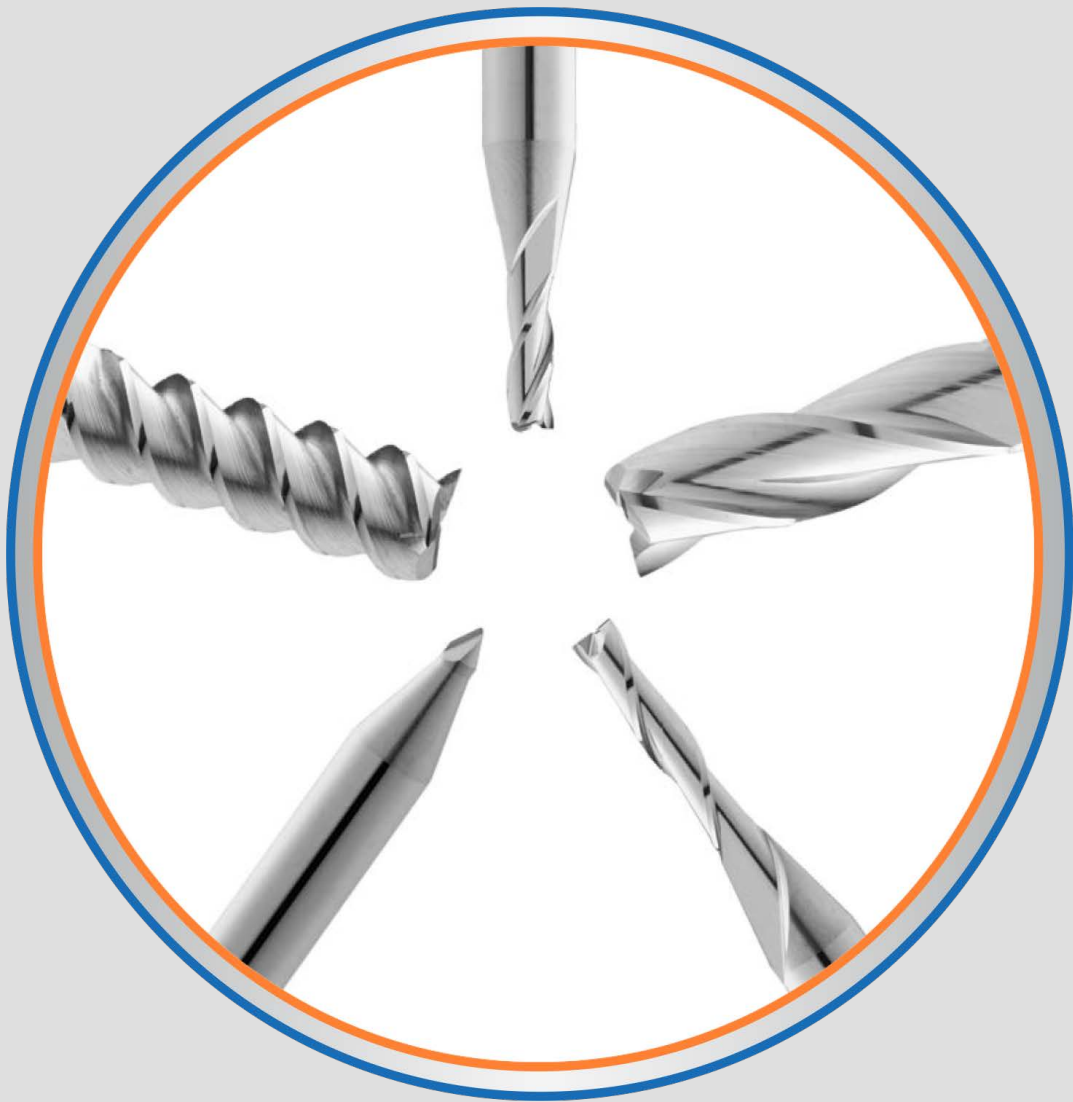
Chaque tasseau est livré avec 2 entretoises et 1 écrou

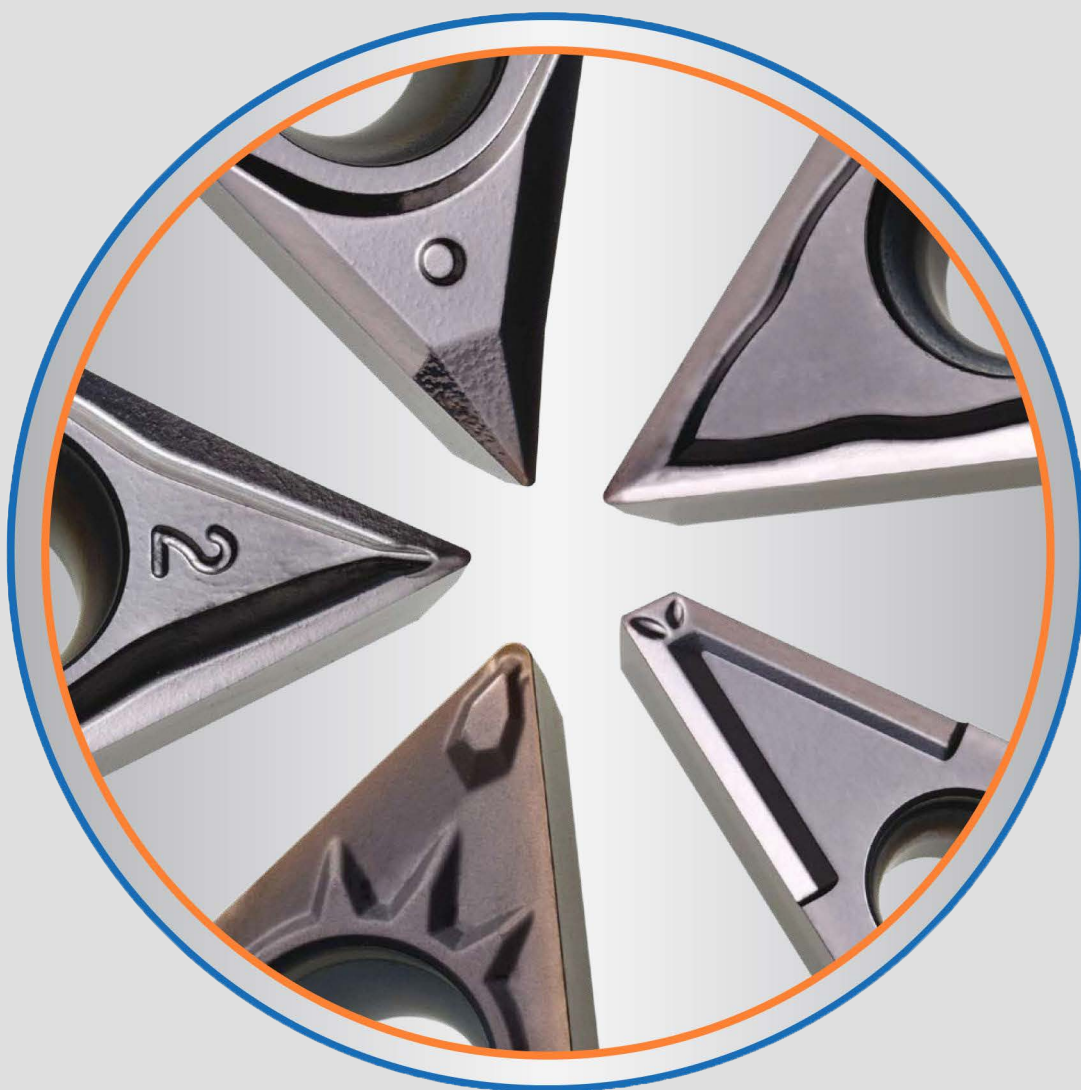
Jeder Fräsdorn wird mit 2 Abstandsrings und 1 Mutter geliefert

2 distance rings and 1 nut are included with each arbor

Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts	Art. N°	Art. N°
	1820-D1*-A	1820-D1*-B
	2810-D1*-A	2810-D1*-B
	2811-D1*-A	2811-D1*-B
	2815-D1*-A	2815-D1*-B
	2820-D1*-A	2820-D1*-B

* Diamètre D1 à spécifier * Durchmesser D1 angeben * Diameter D1 to be specified







Schnyder + Minder AG
www.smtools.ch

Schnyder + Minder AG
Bollstrasse 61
3076 Worb

Tel: 031 832 77 00
Fax: 031 832 77 05
info@smtools.ch