

# Produktkatalog Zubehör und Verbrauchsmaterialien



Your first choice in digital cutting.

**ZÜND**  
swiss cutting systems

## **Impressum**

Katalogversion 09/2022  
Autor Marketing & Communications, Zünd Systemtechnik AG  
Copyright Zünd Systemtechnik AG

# Inhalt

<b>1</b>	<b>Original Zünd Zubehör - Die Vorteile.....</b>	<b>5</b>
1.1	Garantieeinschränkung.....	5
<b>2</b>	<b>Messer .....</b>	<b>6</b>
2.1	Wissenswertes.....	6
2.2	Messerübersicht .....	16
2.3	Produktbeschreibung .....	25
2.4	Wild Messer.....	96
<b>3</b>	<b>Fräser .....</b>	<b>97</b>
3.1	RM-L / RM-A / RM-A QC / RM-A QC ARC / RM-S / R45-s .....	97
3.2	URT 300 W / PN 150/450 W.....	108
<b>4</b>	<b>Rillräder .....</b>	<b>113</b>
4.1	CTT2 - Rilleinsätze.....	113
4.2	CTT1 - Rillräder, ohne Halter .....	114
4.3	CTT3 - Rillräder, ohne Halter .....	115
<b>5</b>	<b>Perforiermesser.....</b>	<b>116</b>
5.1	Folien.....	116
5.2	Vollkarton/Polypropylen .....	116
5.3	Wellpappe .....	117
5.4	Messerhalter .....	118
<b>6</b>	<b>Lochpfeifen/ Knipsmesser .....</b>	<b>119</b>
6.1	Lochpfeifen HSS.....	119
6.2	Lochpfeifen HM.....	120
6.3	Knipsmesser.....	121
6.4	Dorn.....	121
<b>7</b>	<b>Werkzeuge [Einsatzhülsen] .....</b>	<b>122</b>
<b>8</b>	<b>Schneidzubehör.....</b>	<b>123</b>
8.1	Messerhalter, Ziehmesser flacher Schaft.....	124
8.2	Messerhalter, V-Cut Messer .....	125
8.3	Messerhalter, PPT Messer .....	127
8.4	EOT .....	128
8.5	EOT-250.....	129

8.6	Gleitschuhe .....	130
8.7	KCM-S, KCT, C2-, C2-P-Werkzeugköpfe .....	133
<b>9</b>	<b>Fräserzubehör .....</b>	<b>134</b>
9.1	Spannzangen HSK-E 25, Frässpindel 3.6 KW .....	134
9.2	Spannzangen, Frässpindel 1 KW .....	134
9.3	Spannzangen, Frässpindel 1 KW, QC .....	135
9.4	Spannzangen, Frässpindel 300 W .....	135
9.5	Spannzangen, Frässpindel 150/450 W .....	135
9.6	Verbrauchsmaterial .....	136
<b>10</b>	<b>Zeichenzubehör .....</b>	<b>139</b>
10.1	Einsatzhülsen, Minen/Minenhalter .....	139
10.2	Minen .....	140
<b>11</b>	<b>Schneid- und Fräsunterlagen .....</b>	<b>141</b>
11.1	Rohmaterial .....	143
11.2	Fräsunterlage Sealgrip .....	143
11.3	Fräsunterlage Sealgrip W .....	143
11.4	G3-Serie .....	144
11.5	S3-Serie .....	145
11.6	L3-Serie .....	145
11.7	PN-Serie .....	146
11.8	LC-Serie .....	147
11.9	P-Serie .....	147
<b>12</b>	<b>Conveyorbänder .....</b>	<b>148</b>
12.1	Zubehör .....	148
12.2	G3-Serie .....	148
12.3	S3-Serie .....	154
12.4	D3-Serie .....	156
12.5	PN-Serie .....	158

# **1 Original Zünd Zubehör - Die Vorteile**

Perfektion heisst für uns, den Wünschen unserer Kunden zu entsprechen. Im Zubehör-Produktkatalog finden Sie für jede Anwendung das richtige Hilfsmittel. Das Feedback unserer Kunden (mehr als 10000 installierte Anlagen) fliesst ständig in die Entwicklung bzw. Weiterentwicklung unseres Zubehörs ein. So stellen wir sicher, dass unsere Produkte immer auf dem höchstmöglichen Stand sind. Anforderungen, die in der Anwendung beim Kunden entstehen, werden ständig berücksichtigt und fließen umgehend in Form von verbesserten oder neuen Produkten in das Sortiment ein.

Sie, als qualitätsbewusster Kunde, profitieren von diesem Engagement, indem Sie das Potential Ihres Zünd Cutters in Sachen Produktivität und Qualität optimal nutzen können.

Im täglichen Betrieb ist eine schnelle Verfügbarkeit hochwertiger Zubehörteile entscheidend. Weltweite Versorgung mit Original-Zubehör in kürzester Zeit kann ausschliesslich ein weltweit präsenter Hersteller – wie Zünd – bieten. Falls Sie gerade keinen Katalog zur Hand haben, finden Sie unser Zubehör auch im Internet. Unter [www.zund.com](http://www.zund.com) sind alle Produkte aufgeführt.

## **1.1 Garantieeinschränkung**

Die verwendeten Zubehörteile haben Einfluss auf die Bearbeitungsqualität. Kräfte und Vibrationen, die im Verarbeitungsprozess entstehen, reduzieren sowohl die Lebensdauer der Werkzeuge (EOT, POT, PRT, DRT, URT,...) als auch die Bearbeitungsqualität.

Das Zusammenspiel von Zünd Cutter, Zünd Werkzeug und Zünd Originalzubehör ist das Resultat von langjähriger intensiver Entwicklungsarbeit. Dabei fliesst laufend Know-how unserer Kunden und deren Anwendungen mit ein. Zünd behält sich das Recht vor, bei Defekten an Zünd Cuttern, die auf die Verwendung von nicht-original Zünd Zubehör zurückzuführen sind, Garantieansprüche abzulehnen.

## 2 Messer

### 2.1 Wissenswertes

#### 2.1.1 Alle Vorteile auf einen Blick

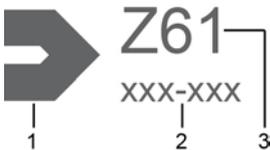
Zünd bietet eine breite Palette an Qualitätsmessern, speziell auf Ihr Cuttersystem abgestimmt und passend zum Anwendungsspektrum. So kann ein durchgehend hoher Qualitätsstandard über den gesamten Produktionsprozess erzielt werden. Zünd Messer werden von Experten speziell auf die Anforderungen der Märkte entwickelt und gefertigt.

#### **Zünd Messer bieten entscheidende Vorteile:**

- Exzellentes Schnittergebnis
- Weniger Verschnitt/Ausschuss
- Höhere Auslastung bzw. kürzere Auftragszeiten durch weniger Messerwechsel
- Ausschliesslich Hochleistungswerkstoffe werden eingesetzt
- Konstante Qualität

#### **Originale Zünd Qualität**

Zünd Messer werden nach höchstem Qualitätsmassstab produziert. Sie erkennen die originalen Zünd Messer an der Gravur mit dem Zünd Gütesiegel.



- 1 Zünd Gütesiegel
- 2 Chargennummer
- 3 Messerbenennung

### 2.1.2 Messermaterial

Das Material, aus dem die Messer gefertigt werden, spielt eine grosse Rolle in Bezug auf die Stabilität und die Standzeit der Klinge. Zünd Messer sind aus Hartmetall (HM) oder Schnellarbeitsstahl (HSS) gefertigt. HM-Messer besitzen eine wesentlich höhere Standzeit als HSS-Messer, andererseits sind HSS-Messer viel unempfindlicher gegen Stöße und Schwingungen, die zu Brüchen an der Schneide führen.

**Tipp!**

Messer aus HM niemals an der Klinge berühren oder mit einem harten Gegenstand in Kontakt bringen.

### Vorteile von Zünd Hartmetall-Messern

- Höhere Standzeit als bei HSS-Stahl.
- Höhere Produktivität durch weniger Klingenwechsel.
- Bessere Schneidqualität durch den Präzisionsschliff der Klinge und sehr hohe Stabilität.

Ihre Zünd-Servicepartner beraten Sie gerne hinsichtlich der Auswahl des optimalen Messers für Ihre Anwendung.

# Messer

Wissenswertes

## 2.1.3 Messergeometrie

Die Schneiden von Zünd Messern sind spezifisch für die Bearbeitung von diversen Materialien konstruiert und geschliffen. Einen Auszug der bearbeitbaren Materialien finden Sie in der Zusatzbeschreibung zum jeweiligen Messer.

### Schneidwinkel

Einen grossen Einfluss auf die Schneidkraft hat der Schneidwinkel. Bei Ziehmessern bedeutet ein kleiner Schneidwinkel geringere Schiebekräfte.

Dies bringt jedoch den Nachteil mit sich, dass der Überschneid grösser wird.

**Ziehmesser**



**Oszilliermesser, flach**

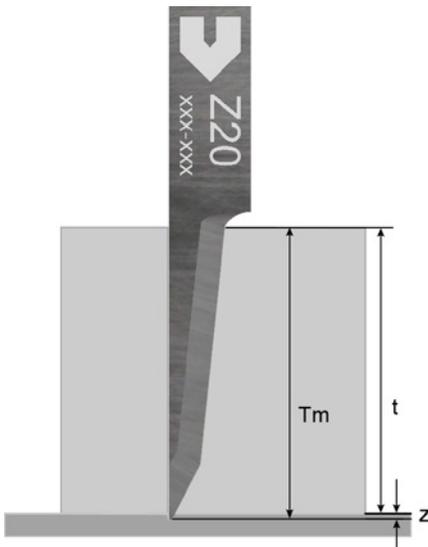


**Oszilliermesser, spitz**



### 2.1.4 Maximale Schnitttiefe

Für jedes Messer ist die maximal bearbeitbare Schnitttiefe angegeben. Diese bezieht sich auf die Schneidenlänge. Die bearbeitbare Schnitttiefe ist stark von der Beschaffenheit des Materials abhängig. Beim Einsatz des Federgleitschuhs wird die Schnitttiefe bei einigen oszillierenden Messern reduziert. Beachten Sie, dass Sie zur Materialdicke zusätzlich die Zustelltiefe addieren müssen.



- t Materialdicke
- z Zustelltiefe
- Tm Schnitttiefe = Materialdicke t + Zustelltiefe z

## 2.1.5 Überschnitt x

Als Vorschnitt  $x_1$  wird die Distanz vom Drehachsenzentrum bis zum Eingriff der Schneidkante in die Materialoberfläche in Fahrtrichtung bezeichnet. Der Nachschnitt  $x_2$  ist das Mass vom Drehachsenzentrum bis zum letzten Eingriffspunkt in das Material.

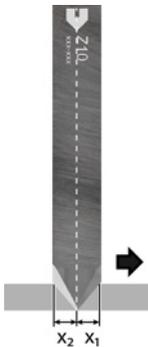
Der Schneidwinkel hat den grössten Einfluss auf die Bearbeitungsgüte. Ein kleinerer Schneidwinkel erlaubt zwar eine höhere Bearbeitungsgeschwindigkeit, erzeugt jedoch einen grösseren Überschnitt. Für Pfade, die aus Kurven mit grossen Radien und langen Geraden bestehen, kann ein kleinerer Schneidwinkel verwendet werden.



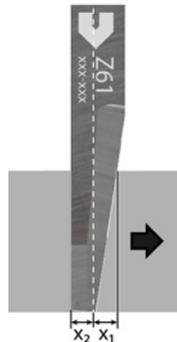
### Tipp!

Durch den Überschnitt werden die Bearbeitungskonturen verfälscht. Erfordert ein Bearbeitungsauftrag geringe Konturfehler, empfiehlt Zünd ein Messer mit kleinerem Überschnitt zu wählen. Informationen zum Überschnitt finden Sie in der Zusatzbeschreibung zum jeweiligen Messer.

**Ziehmesser**



**Oszilliermesser, flach**



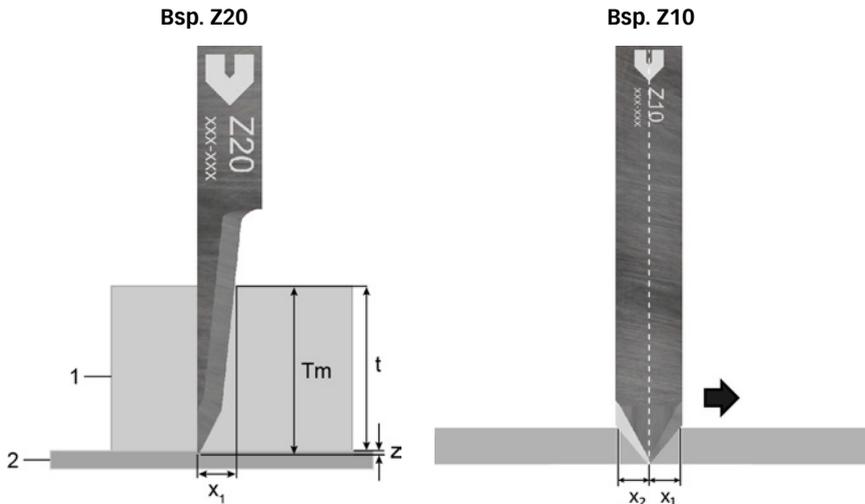
**Oszilliermesser, spitz**



### 2.1.6 Überschnitt berechnen

Je nach Schneidtiefe ergibt sich durch die Messergeometrie ein anderer Überschnitt. Wie die Berechnung des Überschnitts für Ihr Messer bzw. Ihr Material durchgeführt wird, ist in diesem Kapitel erläutert. Als Beispiel dienen das spitze Oszilliermesser Z20 und das Ziehmesser Z11.

Die Schnitttiefe  $T_m$  berechnet sich aus der Materialdicke  $t$  und der Zustelltiefe  $z$ . Diese Werte in die Formel eingeben, die Sie in der Produktbeschreibung des jeweiligen Messers finden. Als Ergebnis erhalten Sie den Vorschnitt/Nachschnitt in mm.



- 1 Material
- 2 Schneidunterlage
- $t$  Materialdicke
- $z$  Zustelltiefe
- $T_m$  Schnitttiefe = Materialdicke  $t$  + Zustelltiefe  $z$
- $x_1$  Vorschnitt
- $x_2$  Nachschnitt

### Berechnungsbeispiel Z20

**Formel**  $x = 1.2 + 0.11 \times T_m$

**Schnitttiefe**  $T_m = 10.2 \text{ mm}$

**Vorschnitt**  $x_1 = 2.322 \text{ mm}$

### Berechnungsbeispiel Z11

**Formel**  $x_{1,2} = 0.58 \times T_m$

**Schnitttiefe**  $T_m = 5,2 \text{ mm}$

**Vorschnitt**  $x_1 = 3.016 \text{ mm}$

**Nachschnitt**  $x_2 = 3.016 \text{ mm}$

### 2.1.7 Messertypen

Je nachdem, in welchem Werkzeug die Messer zum Einsatz kommen, wird zwischen folgenden Messertypen entschieden:

- **Ziehmesser:** Diese Messer werden in nicht angetriebenen Werkzeugen eingesetzt wie z.B. UCT, KCT, VCT, SCT, C2, Einsatzhülse 40)
- **Oszilliermesser:** Einsatz in den oszillierenden Werkzeugen EOT/POT
- **Rotationsmesser:** Zahnsegmentmesser für die Werkzeuge DRT/PRT

#### Ziehmesser

Ziehmesser werden in Kombination mit nicht angetriebenen Werkzeugen verwendet (UCT, KCT, VCT, SCT, C2).

**Messer mit  
rundem Schaft  
(Bsp. Z1)**

**PATENT PENDING**  
EP19182081



**Messer mit  
flachem Schaft  
(Bsp. Z10)**



**Passepartout-  
Messer  
(Bsp. Z34)**



**V-Cut Messer  
(Bsp. Z70)**



- Maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit, günstig in der Anschaffung und im Unterhalt
- Hohe Schneidkräfte
- Sehr gut geeignet für Folien, Papier, dünnen Faltkarton, Banner, ...
- Günstigste Bearbeitungsvariante, da die Anschaffungskosten der Werkzeuge (UCT, KCT, VCT, SCT, C2) im Vergleich zu angetriebenen Werkzeugen deutlich niedriger sind.

## Oszilliermesser

Die oszillierende Bearbeitung eignet sich vor allem zum Schneiden von dicken und zähen Werkstoffen. Durch die oszillierende Bewegung des Messers wird die Schiebekraft in Fahrtrichtung reduziert. Allerdings muss die Vorschubgeschwindigkeit exakt auf die Messergeometrie und die Oszillierfrequenz des eingesetzten Werkzeugs angepasst werden. Die Wahl des richtigen Oszilliermessers hängt vor allem von der Bearbeitungskontur ab:

Für grosse Radien, Geraden und grosse Teile empfiehlt Zünd abgeflachte Messer zu verwenden.

Das Einsatzgebiet für spitze Messer beschränkt sich auf die Bearbeitung feiner Radien. Die Vorschubgeschwindigkeit muss reduziert werden, um ein gutes Schneidergebnis zu erzielen!

### flaches Messer (Bsp. Z43)



- Hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit
- Grosse Radien, Geraden bzw. grosse Teile

### spitzes Messer (Bsp. Z20)



- Geringe Bearbeitungsgeschwindigkeit
- Feine Radien bzw. kleine Teile

**Rotationsmesser****Zehnsegmentmesser**

- Sehr hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit
- Für grosse Radien, Geraden bzw. grosse Teile geeignet
- Gut geeignet für luftdurchlässige Materialien wie Textilien, Kohlefaser, Glasfaser, ...
- Sehr grosser Überschnitt

## Messer

### Messerübersicht

## 2.2 Messerübersicht

### 2.2.1 Ziehmesser

#### Messer, runder Schaft (C2, C2P, KCT, KCM-S)

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	3910105	Z1	1.0	1	25
	3910110	Z2	1.0	1	26
	3910115	Z3	1.0	1	27
	3910116	Z4	2.1	1	28
	3910154	W6	2.4	1	29
	3910117	Z5	2.6	1	30
	5223298	Z6	1.5	1	31
	5224068	Z7	2.1	1	32

## Messer, flacher Schaft (UCT, SCT, PCT)

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [mm]	Verp.-Einh. (Stk.)	Seite
	3910303	Zünd Typ 3	2.4/7.9	10	-
	3910302	Zünd Typ 2	2.7/4.9	10	-
	3910301	Z10	4.8	1	33
	3910309	Z11	6.9	1	34
	5206878	Z83	4.6	1	35
	5217696	Z101	6.8	1	36
	3910310	Zünd Typ 6	6.5	10	-
	3910306	Z16	7.4	1	37
	5221104	Z104	11	1	38
	3910307	Z17	12	1	39
	3910340	Z44	14.0	1	40

## Messer

### Messerübersicht

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	5219266	Z103	14.0	1	40
	5219049	Z102	16.0	1	42
	4800073	Z46	20.0	1	43

### V-Cut-Messer

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	5005642	Z70	10.0/ 15.6	1	44
	5006045	Z71	16.0/ 18.4	1	45
	5222972	Z701	25	1	46
	5005572	Z73	16.0/ 18.2	10	47

## Passepartout-Messer (PPT)

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	3910330	Z30	2.0	1	48
	3910331	Z31	2.0	1	49
	3910333	Z33	5.0	1	50
	3910334	Z34	5.0	1	51
	4800071	Z35	5.0	1	52

## Messer

### Messerübersicht

## Oszilliermesser

### Oszilliermesser spitz

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	3910310	Zünd Typ 6	6.5	10	-
	3910306	Z16	7.4	1	51
	3910307	Z17	12	1	54
	3910315	Z22	14.0	1	55
	3910313	Z20	14.3	1	56
	5201345	Z60	16.5	1	57
	3910314	Z21	17.2	1	58
	5005560	Z23	22.0	1	59
	3910318	Z28	26.0	1	60
	3910319	Z29	31.0	1	61
	5200479	Z66	55.0	1	62

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [mm]	Verp.-Einh. (Stk.)	Seite
	5210315	Z608	56.0	1	63
	5210312	Z606	72.0	1	64
	5210310	Z604	92.0	1	65
	5210306	Z602	112.0	1	66

### Oszilliermesser flach

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [mm]	Verp.-Einh. (Stk.)	Seite
	3910324	Z42	7.8	1	67
	5203005	Z42-C	7.8	1	68
	3910325	Z43	7.8	1	69
	5222973	Z205	7	1	71
	5222976	Z205c	7.8	1	72

# Messer

## Messerübersicht

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	5221187	Z204	8.5	1	72
	5225892	Z204c	8.5	1	73
	3910317	Z26	8.7	1	74
	5205519	Z82	9.3	1	75
	5221104	Z104	11	1	76
	3910323	Z41	11.3	1	77
	5002488	Z62	13.2	1	78
 	5209985	Z202	14.5	1	79
 	5210145	v	17.0	1	80
 	5209201	Z201	17.4	1	81
	5201343	Z61	20.0	1	82
	5002637	Z63	28.0	1	83

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	5204301	Z68	29.0	1	84
	5204302	Z69	35.0	1	85
	5210317	Z607	56.0	1	86
	5002739	Z64	57.0	1	87
	5210319	Z605	72.0	1	88
	5210320	Z603	92.0	1	89
	5209223	Z601	112.0	1	90

## Messer

### Messerübersicht

#### Rotationsmesser

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [mm]	Verp.-Einh. (Stk.)	Seite
	4800059	Z53	2.0	1	91
	3910335	Z50	3.5	1	92
	3910336	Z51	5.0	1	93
	3910337	Z52	7.0	1	94

#### Rollmesser

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [mm]	Verp.-Einh. (Stk.)	Seite
	5205751	Z55	1	1	95

## 2.3 Produktbeschreibung

### Z1

**Artikelnummer:** 3910105

**Typ**

Ziehmesser mit rundem Schaft

**Technische Daten**

Vorschnitt: 1.43 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 1.0 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Messer zum Schneiden von allen gängigen Selbstklebefolien.

**Empfohlene Materialien**

- Selbstklebefolien
- Maskierfilm
- Modellkarton
- Schablonenpappe



## Verwendung



KCT,  
für Folienmesser



C2, C2P



KCM-S

## Messer

---

Z2

### Z2

**Artikelnummer:** 3910110

#### Typ

Ziehmesser mit rundem Schaft

#### Technische Daten

Vorschnitt: 1.43 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 1.0 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Messer zum Schneiden von allen gängigen Selbstklebefolien. Ähnlich Z1, jedoch kleinere Schiebekräfte und geringere Standzeit.

#### Empfohlene Materialien

- Reflektierfolie
- Selbstklebefolie
- Maskierfilm
- Modellkarton
- Schablonenpappe



---

## Verwendung



KCT,  
für Folienmesser



C2, C2P



KCM-S

## Z3

**Artikelnummer:** 3910115

### Typ

Ziehmesser mit rundem Schaft

### Technische Daten

Vorschnitt: 1.43 x Tm

Nachschnitt: 1.43 x Tm

Max. Schnitttiefe: 1.0 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Feines Messer zur Bearbeitung kleiner Schriften. Stabil und standfest, zweischneidiges Messer.

### Empfohlene Materialien

- Selbstklebefolie
- Maskierfilm



## Verwendung



KCT,  
für Folienmesser



C2, C2P



KCM-S

## Messer

---

Z4

### Z4

**Artikelnummer:** 3910116

**Typ**

Ziehmesser mit rundem Schaft

**Technische Daten**

Vorschnitt: 0.7 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 2.1 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Feine Messerspitze mit kleinem Überschnitt, daher etwas weniger stabil.

**Empfohlene Materialien**

- Sandstrahlfolie
- Reflektierfolie
- Modellkarton
- Schablonenpappe



---

### Verwendung



KCT,  
für Folienmesser



C2, C2P



KCM-S

## W6

**Artikelnummer:** 3910154

### Typ

Ziehmesser mit rundem Schaft

### Technische Daten

Vorschnitt: 1.73 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 2.4 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Robustes Allroundmesser mit kleinen Schiebekräften für grosse Radien.

### Empfohlene Materialien

- Papier
- Modellkarton
- Planenmaterial
- Kunststoffolie



## Verwendung



KCT,  
für Folienmesser



C2, C2P



KCM-S

## Messer

---

Z5

### Z5

**Artikelnummer:** 3910117

**Typ**

Ziehmesser mit rundem Schaft

**Technische Daten**

Vorschnitt: 0.58 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 2.6 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Sehr kleiner Überschnitt für Folien und weiche Materialien.

**Empfohlene Materialien**

- Sandstrahlfolie
- Reflektierfolie
- Modellkarton
- Schablonenpappe



---

### Verwendung



KCT,  
für Folienmesser



C2, C2P



KCM-S

## Z6

**Artikelnummer:** 5223298

### Typ

Ziehmesser mit rundem Schaft

### Technische Daten

Vorschnitt: 1. x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 1.5 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Messer zum Schneiden von allen gängigen Selbstklebefolien. Stabiles und standfestes Messer.

### Empfohlene Materialien

- Selbstklebefolie
- Magnetfolie
- Reflektierfolie
- Modellkarton
- Polycarbonate
- Maskierfilm
- Schablonenpappe
- Planenmaterial



### Verwendung



KCT,  
für Folienmesser



C2, C2P



KCM-S

### Z7

**Artikelnummer:** 5224068

#### Typ

Ziehmesser mit rundem Schaft

#### Technische Daten

Vorschnitt:  $-0.03+0.7 \times T_m$

Nachschnitt: 0.1 mm

Max. Schnitttiefe: 2.1 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Messer zum Schneiden von allen gängigen Selbstklebefolien in thru-cut Anwendung. Stabiles und standfestes Messer.

#### Empfohlene Materialien

- Selbstklebefolie
- Magnetfolie
- Reflektierfolie
- Modellkarton
- Polycarbonate
- Maskierfilm
- Schablonenpappe
- Planenmaterial



---

#### Verwendung



KCT,  
für Folienmesser



C2, C2P



KCM-S

## Z10

**Artikelnummer:** 3910301

### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft

### Technische Daten

Vorschnitt: 0.84 x Tm

Nachschnitt: 0.84 x Tm

Max. Schnitttiefe: 4.8 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Stabiles und robustes zweischneidiges Ziehmesser. Ähnlich Z11 jedoch grösserer Überschnitt und grössere Standzeit.

### Empfohlene Materialien

- Planenmaterial
- PVC Banner; Frontlit/Backlit
- Polypropylen; PP
- Polyestergerewebe; Beschichtete Textilien
- Polycarbonat; PC
- Faltkarton; 100 - 1500 g
- Folie
- Hartschaumplatte



### Verwendung



UCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)



SCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)

## Messer

---

Z11

### Z11

**Artikelnummer:** 3910309

#### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft

#### Technische Daten

Vorschnitt: 0.58 x Tm

Nachschnitt: 0.58 x Tm

Max. Schnitttiefe: 6.9 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Universell einsetzbares, zweischneidiges Messer. Ähnlich Z10, jedoch mit kleinerem Überschnitt und kleinerer Standzeit.

#### Empfohlene Materialien

- Planenmaterial
- PVC Banner; Frontlit/Backlit
- Polypropylen; PP
- Polyesterwebstoffe; Beschichtete Textilien
- Polycarbonat; PC
- Faltpapier; 100 - 1500 g
- Folie
- Hartschaumplatte



---

#### Verwendung



UCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)



SCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)

**Z83****Artikelnummer:** 5206878**Typ**

Ziehmesser mit flachem Schaft

**Technische Daten**

Vorschnitt: 0.84 x Tm

Nachschnitt: 0.84 x Tm

Max. Schnitttiefe: 4.6 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Zentrisches, asymmetrisches Ziehmesser für ein gratfreies Schneiden auf der Nutzenseite.

**Empfohlene Materialien**

- PVC
- Polycarbonat; PC
- Polypropylen; PP
- Faltkarton
- Hartschaumplatte
- Magnetfolie

**Verwendung**

UCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)



SCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)

## Messer

---

Z101

### Z101

**Artikelnummer:** 5217696

#### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft

#### Technische Daten

Vorschnitt: 0.58 x Tm

Nachschnitt: 0.58 x Tm

Max. Schnitttiefe: 6.8 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Zentrisches, asymmetrisches Ziehmesser für ein gratfreies Schneiden auf der Nutzenseite.

#### Empfohlene Materialien

- PVC
- Polycarbonat; PC
- Polypropylen; PP
- Faltkarton
- Hartschaumplatte
- Magnetfolie



---

## Verwendung



UCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)



SCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)

## Z16

**Artikelnummer:** 3910306

### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft/  
Oszilliermesser spitz

### Technische Daten

Vorschnitt: 0.75 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 7.4 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Messer für weiche Materialien. Als Oszilliermesser eingesetzt, ist dieses robuste Messer universal verwendbar.

### Empfohlene Materialien

- Magnetfolie
- Polycarbonat; PC
- Polyesterfolie
- Lackierplatte
- Papier; 100 - 400 g
- Faltkarton; 100 - 1500 g



### Verwendung



UCT +  
Messerhalter,  
Typ 3  
(3960324)



SCT +  
Messerhalter,  
Typ 3  
(3960324)



PCT +  
Messerhalter,  
Typ 3  
(3960324)

## Messer

---

Z104

### Z104

**Artikelnummer:** 5221104

#### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft/  
Oszilliermesser flach

#### Eigenschaften

Messer zum Schneiden dünner Materialien.  
Eignet sich für das Schneiden von kleinen  
Radien.

#### Empfohlene Materialien

- Wellpappe (Bis 7 mm)

#### Technische Daten

Vorschnitt: 1.4 + 0.18 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 11 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM



---

## Verwendung



PCT +  
Messerhalter, Typ 3  
(3960324)

**Z17****Artikelnummer:** 3910307**Typ**

Ziehmesser mit flachem Schaft/  
Oszilliermesser spitz

**Technische Daten**

Vorschnitt: 0.47 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 12 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Messer zum Schneiden dünner Materialien.  
Der Überschnitt ist kleiner bzw. die  
Schiebekräfte sind grösser als beim Z16.  
Als Oszilliermesser kommen die Vorteile  
dieses Messer besser zur Geltung.

**Empfohlene Materialien**

- Magnetfolie
- Polycarbonat; PC
- Polyesterfolie
- Lackierplatte
- Papier; 100 - 400 g
- Faltkarton; 100 - 1500 g

**Verwendung**

UCT +  
Messerhalter,  
Typ 3  
(3960324)



SCT +  
Messerhalter,  
Typ 3  
(3960324)



PCT +  
Messerhalter,  
Typ 3  
(3960324)

## Messer

---

Z44

### Z44

**Artikelnummer:** 3910340

#### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft

#### Technische Daten

Vorschnitt: 0.58 x Tm

Nachschnitt: 0.58 x Tm

Max. Schnitttiefe: 14 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Zweischneidiges Messer, für weniger zähe, fasrige Materialien. Dieses Messer bietet ähnliche Eigenschaften wie das Z11.

#### Empfohlene Materialien

- Teppich
- Planenmaterial



---

## Verwendung



UCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)



SCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)

## Z103

**Artikelnummer:** 5219266

### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft

### Technische Daten

Vorschnitt: 0.7 x Tm

Nachschnitt: 0.7 x Tm

Max. Schnitttiefe: 14 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Zweischneidiges Messer, für weniger zähe, fasrige Materialien. Dieses Messer bietet ähnliche Eigenschaften wie das Z11.

### Empfohlene Materialien

- Teppich
- Planenmaterial



### Verwendung



UCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)



SCT +  
Messerhalter, Typ 1  
(3960322)

## Messer

---

Z102

### Z102

**Artikelnummer:** 5219049

#### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft

#### Technische Daten

Vorschnitt: 1.0 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 7.8 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Messer für leichte, weiche Materialien.  
Kleine Schiebekräfte, jedoch grosser  
Überschnitt.

#### Empfohlene Materialien

- Hohlkammerplatte PP
- Leichtschaumstoffplatte
- PVC Banner
- Papier
- Polyestergewebe
- Planenmaterial



---

## Verwendung



UCT +  
Messerhalter, Typ 5  
(3960320)



SCT +  
Messerhalter, Typ 5  
(3960320)

## Z46

**Artikelnummer:** 4800073

### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft

### Technische Daten

Vorschnitt: 1.0 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 20 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Messer für leichte, weiche Materialien.  
Kleine Schiebekräfte, jedoch grosser  
Überschnitt.

### Empfohlene Materialien

- Teppich
- Hohlkammerplatte PP
- Leichtschaumstoffplatte
- PVC Banner; Frontlit/Backlit



### Verwendung



UCT +  
Messerhalter, Typ 5  
(3960320)



SCT +  
Messerhalter, Typ 5  
(3960320)

## Messer

---

Z70

### Z70

**Artikelnummer:** 5005642

**Typ**

Ziehmesser, V-Cut

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe:

3102186: 15.6 mm

5005782: 11.9 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Messer für 45° Schnitt.

**Empfohlene Materialien**

- Wellpappe, Sandwichplatte
- Leichtschaumstoffplatte
- Wellpappe; BCA-Welle
- Teppich
- Hohlkammerplatte PP



---

## Verwendung



T75 +

Einsatz für V-Schnitt (3102186),

Messerhalter (5005782)

**Z71****Artikelnummer:** 5006045**Typ**

Ziehmesser, V-Cut

**Eigenschaften**

Stabiles Hartmetallmesser mit hoher Standzeit.

**Empfohlene Materialien**

- Wellpappe, Sandwichplatte
- Leichtschaumstoffplatte
- Wellpappe; BCA-Welle
- Teppich
- Hohlkammerplatte PP

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe:

5206263: 11.8 mm

5206264: 18.4 mm

Messerdicke: 1 mm

Messermaterial: HM

**Verwendung**

VCT +  
Messerhalter, bis  
10 mm Schneidtiefe  
(5206263)



VCT +  
Messerhalter, bis  
16 mm Schneidtiefe  
(5206264)

## Messer

---

Z701

### Z701

**Artikelnummer:** 5222972

**Typ**

V-Cut

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe: 25 mm

Messerdicke: 1 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Stabiles Hartmetallmesser mit hoher Standzeit.

**Empfohlene Materialien**

- Wellpappe, Sandwichplatte
- Leichtschaumstoffplatte
- Wellpappe; BCA-Welle
- Hohlkammerplatte PP
- Polyesterfaserplatten



---

## Verwendung



VCT2

**Z73****Artikelnummer:** 5005572**Typ**

Ziehmesser, V-Cut

**Eigenschaften**

Stabiles HSS-Messer

**Empfohlene Materialien**

- Wellpappe, Sandwichplatte
- Leichtschaumstoffplatte
- Wellpappe; BCA-Welle
- Teppich
- Hohlkammerplatte PP

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe:

Messerhalter: 18.2 mm

Einsatz für V-Schnitt: 18.2 mm

Messerdicke: 0.9 mm

Messermaterial: HSS

**Verwendung**

VCT +  
Messerhalter, bis  
16 mm Schneidtiefe  
(5206262)



T75 +  
Einsatz für V-Schnitt  
(3102186)

## Messer

---

Z30

### Z30

**Artikelnummer:** 3910330

**Typ**

Passepartout-Messer

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe: 2 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Kleines Passepartout-Messer zum Schneiden von geraden Linien und scharfen Ecken auf der Rückseite des Kartons.

**Empfohlene Materialien**

- Passepartoutkarton



---

## Verwendung



PPT +  
Messerhalter, bis  
2 mm Schneidtiefe  
(3960331)

**Z31****Artikelnummer:** 3910331**Typ**

Passepartout-Messer

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe: 2 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Kleines Passepartout-Messer, multifunktional mit 2 Schneiden zum Schneiden von geraden Linien von der Rückseite des Kartons und Radien auf der Vorderseite des Kartons.

**Empfohlene Materialien**

- Passepartoutkarton

**Verwendung**

PPT +  
Messerhalter, bis  
2 mm Schneidtiefe  
(3960331)

## Messer

---

Z33

### Z33

**Artikelnummer:** 3910333

**Typ**

Passepartout-Messer

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe: 5 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Grosses Passepartout-Messer zum Schneiden von geraden Linien und scharfen Ecken auf der Rückseite des Kartons.

**Empfohlene Materialien**

- Passepartoutkarton



---

## Verwendung



PPT +  
Messerhalter, bis  
5 mm Schneidtiefe  
(3960328)

## Z34

**Artikelnummer:** 3910334

### Typ

Passepartout-Messer

### Technische Daten

Max. Schnitttiefe: 5 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Grosses Passepartout-Messer, multifunktional mit 2 Schneiden zum Schneiden von geraden Linien von der Rückseite des Kartons und Radien von der Vorderseite des Kartons.

### Empfohlene Materialien

- Passepartoutkarton



## Verwendung



PPT +  
Messerhalter, bis  
5 mm Schneidtiefe  
(3960328)



PPT +  
Messerhalter, bis  
2.5 mm Schneidtiefe  
(3960329)

## Messer

---

Z35

### Z35

**Artikelnummer:** 4800071

**Typ**

Passepartout-Messer

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe: 5 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Grosses Passepartout-Messer zum Schneiden von geraden Linien und scharfen Ecken von der Vorderseite des Kartons.

**Empfohlene Materialien**

- Passepartoutkarton



---

## Verwendung



PPT +

Messerhalter, bis  
5 mm Schneidtiefe  
(3960330)

## Z16

**Artikelnummer:** 3910306

### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft/  
Oszilliermesser spitz

### Technische Daten

Vorschnitt: 0.73 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 7.4 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Messer für weiche Materialien.

Als Oszilliermesser eingesetzt, ist dieses robuste Messer universal verwendbar.

### Empfohlene Materialien

- Faltkarton; 100 - 1500 g
- Dichtungsmaterial
- Schaumstoff
- Leder



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT, Messerauf-  
nahme 1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

---

Z17

### Z17

**Artikelnummer:** 3910307

#### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft/  
Oszilliermesser spitz

#### Technische Daten

Vorschnitt: 0.47 x Tm  
Nachschnitt: -  
Max. Schnitttiefe: 12 mm  
Messerdicke: 0.63 mm  
Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Messer zum Schneiden dünner Materialien.  
Der Überschnitt ist kleiner bzw. die  
Schiebekräfte sind grösser als beim Z16.  
Als Oszilliermesser kommen die Vorteile  
dieses Messer besser zur Geltung.

#### Empfohlene Materialien

- Faltkarton; 100 - 1500 g
- Dichtungsmaterial
- Schaumstoff
- Leder



---

## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT, Messerauf-  
nahme 1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Z22

**Artikelnummer:** 3910315

### Typ

Oszilliermesser spitz

### Eigenschaften

Spitzes, robustes Messer mit kleinem Überschnitt für das Schneiden von kleinen Radien bzw. kleinen Details. Ähnlich Z20, jedoch robuster und mit grösserem Überschnitt.

### Empfohlene Materialien

- Wellpappe; B-, C-, BC-, EB-, E-Welle
- Leichtschaumstoffplatten, Schaumstoff
- Faltpapier; 100 - 1500 g
- Polyestergewebe; Beschichtete Textilien
- Gummi, Stanzformgummi
- Magnetfolie, Filz
- Hohlkammerplatte PP

### Technische Daten

Vorschnitt: 1.2 + 0.2 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 14 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM



### Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT, Messerauf-  
nahme 1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

---

Z20

### Z20

**Artikelnummer:** 3910313

#### Typ

Oszilliermesser spitz

#### Technische Daten

Vorschnitt: 1.2 + 0.11 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 14.3 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Sehr spitzes, filigranes Messer mit minimalem Überschnitt für das Schneiden von kleinen Radien bzw. kleinen Details.

#### Empfohlene Materialien

- Wellpappe; B-, C-, BC-, EB-, E-Welle
- Faltkarton; 100 - 1500 g
- Leichtschaumstoffplatte
- Schaumstoff
- Stanzformgummi
- Filz



---

## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT, Messerauf-  
nahme 1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Z60

**Artikelnummer:** 5201345

### Typ

Oszilliermesser spitz

### Eigenschaften

Starkes Messer für zähe Materialien,  
ähnlich Z21.

### Empfohlene Materialien

- Sattelleder, Leder
- Gummi
- Hohlkammerplatte PP

### Technische Daten

Vorschnitt: 2.2 + 0.15 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 16.5 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM



## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Messer

---

Z21

### Z21

**Artikelnummer:** 3910314

#### Typ

Oszilliermesser spitz

#### Technische Daten

Vorschnitt: 1.6 + 0.11 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 17.2 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Spitzes Messer mit kleinem Überschnitt für das Schneiden von kleinen Radien bzw. kleinen Details.

#### Empfohlene Materialien

- Wellpappe
- Leichtschaumstoffplatte
- Schaumstoff
- Gummi, Stanzformgummi
- Filz



---

## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

**Z23****Artikelnummer:** 5005560**Typ**

Oszilliermesser spitz

**Technische Daten**Vorschnitt:  $1.8 + 0.1 \times T_m$ 

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 22 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Spitzes, langes Messer für das Schneiden von kleinen Radien bzw. kleinen Details.

**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff
- Isoliermatte
- Sandwichplatte

**Verwendung**

EOT

EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mmPOT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

Z28

### Z28

**Artikelnummer:** 3910318

#### Typ

Oszilliermesser spitz

#### Technische Daten

Vorschnitt:  $1.9 + 0.07 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 26 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Langes Oszilliermesser für weiche, dicke Materialien.

#### Empfohlene Materialien

- Schaumstoff
- Isoliermatte



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Z29

**Artikelnummer:** 3910319

### Typ

Oszilliermesser spitz

### Eigenschaften

Langes Oszilliermesser für weiche, dicke Materialien. Ähnlich Z28, jedoch länger.

### Empfohlene Materialien

- Schaumstoff
- Isoliermatte

### Technische Daten

Vorschnitt:  $1.9 + 0.06 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 31 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

---

Z66

### Z66

**Artikelnummer:** 5200479

**Typ**

Oszilliermesser spitz

**Technische Daten**

Vorschnitt:  $3.9 + 0.04 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 55 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Langes Messer mit Wellenschliff.

**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff
- Isoliermatte
- Wellpappe, Spezialwelle



---

## Verwendung



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Z608

**Artikelnummer:** 5210315

### Typ

Oszilliermesser spitz

### Eigenschaften

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff  
bis 54 mm Dicke und  $< 45 \text{ kg/m}^3$

### Empfohlene Materialien

- Schaumstoff

### Technische Daten

Vorschnitt:  $3.8 + 0.03 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 56 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS



## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Messer

---

Z606

### Z606

**Artikelnummer:** 5210312

**Typ**

Oszilliermesser spitz

**Technische Daten**

Vorschnitt:  $3.8 + 0.03 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 72 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Eigenschaften**

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff  
bis 70 mm Dicke und  $< 45 \text{ kg/m}^3$

**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff



---

## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Z604

**Artikelnummer:** 5210310

### Typ

Oszilliermesser spitz

### Eigenschaften

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff  
bis 90 mm Dicke und  $< 45 \text{ kg/m}^3$

### Empfohlene Materialien

- Schaumstoff

### Technische Daten

Vorschnitt:  $3.8 + 0.02 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 92 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS



## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Messer

---

Z602

### Z602

**Artikelnummer:** 5210306

**Typ**

Oszilliermesser spitz

**Eigenschaften**

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff bis 110 mm Dicke und  $< 45 \text{ kg/m}^3$

**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff

**Technische Daten**

Vorschnitt:  $3.8 + 0.02 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 112 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS



---

### Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Z42

**Artikelnummer:** 3910324

### Typ

Oszilliermesser flach

### Technische Daten

Vorschnitt: 0.7 x Tm

Nachschnitt: 0.80 mm

Max. Schnitttiefe: 7.8 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Robustes Oszilliermesser mit kleinem Vorschnitt. Ähnlich Z26.

### Empfohlene Materialien

- Leder
- Gewebe; Textile
- Wellpappe



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

Z42c (coated)

### Z42c (coated)

**Artikelnummer:** 5203005

#### Typ

Oszilliermesser flach

#### Technische Daten

Vorschnitt: 0.7 x Tm

Nachschnitt: 0.80 mm

Max. Schnitttiefe: 7.8 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Robustes Oszilliermesser mit der Geometrie des Z42. Das Messer ist zur Erzielung längerer Standzeiten in der Lederverarbeitung speziell beschichtet!

#### Empfohlene Materialien

- Leder



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

**Z43****Artikelnummer:** 3910325**Typ**

Oszilliermesser flach

**Eigenschaften**

Robustes Oszilliermesser. Ähnlich Z42 jedoch mit kleinerem Vorschnitt und grösserem Nachschnitt.

**Empfohlene Materialien**

- Leder
- Gewebe; Textile
- Wellpappe

**Technische Daten**Vorschnitt:  $-0.8 + 0.7 \times T_m$ 

Nachschnitt: 1.55 mm

Max. Schnitttiefe: 7.8 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Verwendung**

EOT

EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mmPOT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

Z205

### Z205

**Artikelnummer:** 5222973

#### Typ

Oszilliermesser flach

#### Technische Daten

Vorschritt:  $-0.85 + 1.38 \times T_m$

Nachschnitt: 1.55 mm

Max. Schnitttiefe: 7 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Robustes Oszilliermesser für Grosszuschnitt - max. Performance mit EOT 1,0 mm Hub

#### Empfohlene Materialien

Bis Materialstärke 2 mm Toleranz +20%:

- Lederhaut
- Vliesstoff
- Filz
- Karton



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Z205c

**Artikelnummer:** 5222976

### Typ

Oszilliermesser flach

### Technische Daten

Vorschritt:  $-0.85 + 1.38 \times T_m$

Nachschnitt: 1.55 mm

Max. Schnitttiefe: 7.8 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Robustes Oszilliermesser für Grosszuschnitt mit der Geometrie des Z205. Das Messer ist für längere Standzeiten in der Lederverarbeitung speziell beschichtet! - max. Performance mit EOT 1,0 mm Hub.

### Empfohlene Materialien

- Lederhaut bis Materialstärke 2 mm  
Toleranz +20%



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

Z204

### Z204

**Artikelnummer:** 5221187

#### Typ

Oszilliermesser flach

#### Technische Daten

Vorschnitt: 0.67 + 0.12 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 8.5 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Sehr spitzes, filigranes Messer mit minimalem Überschnitt für das Schneiden von kleinen Radien bzw. kleinen Details.

#### Empfohlene Materialien

- Leder



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messerauf-nahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Z204c

**Artikelnummer:** 5225892

### Typ

Oszilliermesser flach

### Eigenschaften

Oszilliermesser für filigrane Konturen mit der Geometrie des Z204. Das Messer ist zur Erzielung längerer Standzeiten in der Lederverarbeitung speziell beschichtet!

### Empfohlene Materialien

- Leder

### Technische Daten

Vorschnitt: 0.67 + 0.12 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 8.5 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM



### Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messerauf-nahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

Z26

### Z26

**Artikelnummer:** 3910317

#### Typ

Oszilliermesser flach

#### Technische Daten

Vorschnitt: 1.2 + 0.51 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 8.7 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Einfaches, robustes Oszilliermesser.

#### Empfohlene Materialien

- Gewebe; Textile
- Leder
- Wellpappe
- Filz
- Gummi
- Sandwichplatte



#### Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Z82

**Artikelnummer:** 5205519

### Typ

Oszilliermesser flach

### Technische Daten

Vorschnitt: 2.2 + 0.36 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 9.3 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Nur mit harter Unterlage (PLP) verwenden.

### Empfohlene Materialien

- Armierte Graphitdichtungen



## Verwendung



POT, Messeraufnahme 1.5 mm +  
Federgleitschuh (5205984) +  
Andruckfeder schwach (3120030)

## Messer

Z104

### Z104

**Artikelnummer:** 5221104

#### Typ

Ziehmesser mit flachem Schaft/  
Oszilliermesser flach

#### Eigenschaften

Messer zum Schneiden dünner Materialien.  
Eignet sich für das Schneiden von kleinen  
Radien.

#### Empfohlene Materialien

- Wellpappe (Bis 7 mm)

#### Technische Daten

Vorschnitt:  $1.4 + 0.18 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 11 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messerauf-nahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

**Z41****Artikelnummer:** 3910323**Typ**

Oszilliermesser flach

**Technische Daten**

Vorschnitt: 0.8 + 0.18 x Tm

Nachschnitt: 1.20 mm

Max. Schnitttiefe: 11.3 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Oszilliermesser mit kleinem Vorschnitt.

**Empfohlene Materialien**

- Leder
- Wellpappe
- Gewebe; Textile
- Filz
- Schaumstoff

**Verwendung**

EOT

EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mmPOT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

Z62

### Z62

**Artikelnummer:** 5002488

#### Typ

Oszilliermesser flach

#### Technische Daten

Vorschnitt:  $0.8 + 0.21 \times T_m$

Nachschnitt: 1.20 mm

Max. Schnitttiefe: 13.2 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Oszilliermesser mit kleinem Vorschnitt.

Wie Z41, jedoch länger.

#### Empfohlene Materialien

- Leder
- Wellpappe
- Gewebe; Textile
- Filz
- Schaumstoff



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Z202

**Artikelnummer:** 5209985

### Typ

Oszilliermesser flach

### Eigenschaften

Oszilliermesser mit zwei aktiven Schneiden für eine schnelle Bearbeitung von leichtgewichtigen, papierbasierenden 10 mm dicken Sandwichplatten.

### Empfohlene Materialien

- Sandwichplatte 10 mm

### Technische Daten

Vorschnitt: 5.5 mm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 14.5 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM



### Verwendung



EOT-250

## Messer

---

Z203

### Z203

**Artikelnummer:** 5210145

#### Typ

Oszilliermesser flach

#### Technische Daten

Vorschnitt: 5.5 mm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 17 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

#### Eigenschaften

Oszilliermesser mit zwei aktiven Schneiden für eine schnelle Bearbeitung von leichtgewichtigen, papierbasierenden 12.7 mm dicken Sandwichplatten.

#### Empfohlene Materialien

- Sandwichplatte 12.7 mm



---

## Verwendung



EOT-250

## Z201

**Artikelnummer:** 5209201

### Typ

Oszilliermesser flach

### Eigenschaften

Oszilliermesser mit zwei aktiven Schneiden für eine schnelle Bearbeitung von leichtgewichtigen, papierbasierenden 16 mm dicken Sandwichplatten.

### Empfohlene Materialien

- Sandwichplatte 16 mm

### Technische Daten

Vorschnitt: 6.4 mm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 17.4 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM



### Verwendung



EOT-250

## Messer

---

Z61

### Z61

**Artikelnummer:** 5201343

**Typ**

Oszilliermesser flach

**Technische Daten**

Vorschnitt: 2.5 + 0.15 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 20 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Sehr robustes, stark belastbares  
Oszilliermesser.

**Empfohlene Materialien**

- Sandwichplatte
- Wellpappe
- Hohlkammerplatte PP



---

## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Z63

**Artikelnummer:** 5002637

### Typ

Oszilliermesser flach

### Technische Daten

Vorschnitt:  $0.8 + 0.12 \times T_m$

Nachschnitt: 1.20 mm

Max. Schnitttiefe: 28 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Oszilliermesser mit kleinem Vorschnitt.  
Ähnlich Z62, jedoch länger und dadurch etwas weniger stabil.

### Empfohlene Materialien

- Schaumstoff
- Isoliermatte



## Verwendung



EOT



EOT-250 +  
Messerhalter  
(5208744)



POT,  
Messeraufnahme  
0.63 mm



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm +  
Messerreduktion  
1.5/0.63 mm  
(5003138)

## Messer

---

Z68

### Z68

**Artikelnummer:** 5204301

**Typ**

Oszilliermesser flach

**Technische Daten**

Vorschnitt: 1.9 + 0.12 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 29 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

Messer für Sandwichmaterialien

**Empfohlene Materialien**

- Sandwichplatte
- Wellpappe
- Hohlkammerplatte PP



---

## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Z69

**Artikelnummer:** 5204302

### Typ

Oszilliermesser flach

### Eigenschaften

Messer für Sandwichmaterialien

### Empfohlene Materialien

- Sandwichplatte
- Wellpappe
- Hohlkammerplatte PP

### Technische Daten

Vorschnitt: 1.7 + 0.11 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 35 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM



---

## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Messer

---

Z607

### Z607

**Artikelnummer:** 5210317

**Typ**

Oszilliermesser flach

**Technische Daten**

Vorschnitt:  $3.8 + 0.03 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 56 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Eigenschaften**

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff  
bis 54 mm Dicke und  $< 45 \text{ kg/m}^3$

**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff



---

### Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

**Z64****Artikelnummer:** 5002739**Typ**

Oszilliermesser flach

**Technische Daten**

Vorschnitt: 3.5 + 0.03 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 57 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Eigenschaften**

Günstiges Messer für weiche, dicke  
Materialien. Geringe Standzeit!

**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff
- Isoliermatte

**Verwendung**

POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Messer

---

Z605

### Z605

**Artikelnummer:** 5210319

**Typ**

Oszilliermesser flach

**Technische Daten**

Vorschnitt:  $3.8 + 0.03 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 72 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Eigenschaften**

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff  
bis 70 mm Dicke und  $< 45 \text{ kg/m}^3$

**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff



---

## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Z603

**Artikelnummer:** 5210320

### Typ

Oszilliermesser flach

### Eigenschaften

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff  
bis 90 mm Dicke und  $< 45 \text{ kg/m}^3$

### Empfohlene Materialien

- Schaumstoff

### Technische Daten

Vorschnitt:  $3.8 + 0.02 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 92 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS



---

## Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Messer

---

Z601

### Z601

**Artikelnummer:** 5209223

**Typ**

Oszilliermesser flach

**Technische Daten**

Vorschnitt:  $3.8 + 0.02 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 112 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Eigenschaften**

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff  
bis 110 mm Dicke und  $< 45 \text{ kg/m}^3$

**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff



---

### Verwendung



EOT-250



POT,  
Messeraufnahme  
1.5 mm

## Z53

**Artikelnummer:** 4800059

### Typ

Rotationsmesser

### Technische Daten

Max. Schnitttiefe: 2.0 mm

Messerdicke: 0.6 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

Angetriebenes Rundmesser für das Schneiden von einlagigen Geweben.

### Empfohlene Materialien

- Aramid
- Glasfasergewebe
- Einlagige Gewebe
- Textilien



---

## Verwendung



DRT



PRT

## Messer

---

Z50

### Z50

**Artikelnummer:** 3910335

**Typ**

Rotationsmesser

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe: 3.5 mm

Messerdicke: 0.6 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

10-Segmentmesser, ähnlich Z51/Z52, jedoch mit kleinerem Überschnitt und grösserer Schneidkraft.



**Empfohlene Materialien**

- Textilien
- Technische Textilien
- Kohlefaser
- Glasfaser
- Aramidfaser

---

## Verwendung



DRT



PRT

## Z51

**Artikelnummer:** 3910336

### Typ

Rotationsmesser

### Technische Daten

Max. Schnitttiefe: 5.0 mm

Messerdicke: 0.6 mm

Messermaterial: HM

### Eigenschaften

10-Segmentmesser.

### Empfohlene Materialien

- Textilien
- Technische Textilien
- Kohlefaser
- Glasfaser
- Aramidfaser



---

## Verwendung



DRT



PRT

## Messer

---

Z52

### Z52

**Artikelnummer:** 3910337

**Typ**

Rotationsmesser

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe: 7.0 mm

Messerdicke: 0.6 mm

Messermaterial: HM

**Eigenschaften**

10-Segmentmesser, ähnlich Z50/Z51, jedoch mit größerem Überschnitt und geringerer Schneidkraft.

**Empfohlene Materialien**

- Textilien
- Technische Textilien
- Kohlefaser
- Glasfaser
- Aramidfaser



---

## Verwendung



DRT



PRT

**Z55****Artikelnummer:** 5205751**Typ**

Rollmesser

**Technische Daten**

Max. Schnitttiefe: 1 mm (einlagig)

Messerdicke: 0.3 mm

Messermaterial: HSS

**Eigenschaften**

Nur mit spezieller PU Schneidunterlage verwenden.

**Empfohlene Materialien**

- Technische Textilien (PES, PVC, etc.)
- Kohlefaser
- Glasfaser



---

**Verwendung**

WKT

## Messer

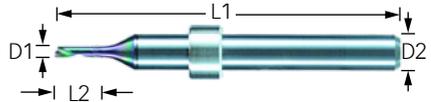
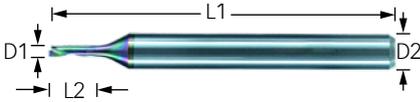
Wild Messer

### 2.4 Wild Messer

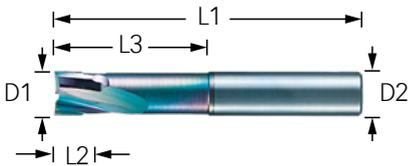
<b>Art. Nr.</b>	<b>Messer</b>
3910151	W1 40/35°, einschneidig
3910152	W2 30/35°, einschneidig
3910153	W5 30/30°, zweischneidig
3910155	W7 30/35°, einschneidig, lang
3910156	W8 30/30°, zweischneidig, lang
3910157	W9 30/45°, einschneidig lang
3910158	WILD Typ 1 40/35° einschneidig
3910159	WILD Typ 2 30/35° einschneidig
3910160	WILD Typ 3 40/30°, zweischneidig
3910161	WILD Typ 4 30/55°, einschneidig
3910322	Z40 HSS für EOT/POT Werkzeuge

### 3 Fräser

#### 3.1 RM-L / RM-A / RM-A QC / RM-A QC ARC / RM-S / R45-s



RXXX-A mit Anschlagring (A-Version)



#### 3.1.1 Zünd multipurpose Fräser<sup>1,2</sup>

**PATENTED**  
EP2954963B1

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
5209418	R202	2	6	1	58	6	50000	-	•	•	•		•	•
5209419	R203	3	6	1	58	11	50000	-	•	•	•		•	•
5209420	R204	4	6	1	58	14	50000	-	•	•	•		•	•
5209421	R205	5	6	1	58	16	50000	-	•	•	•		•	•
5209422	R206	6	6	1	58	22	50000	-	•	•	•		•	•
5211434	R202-A	2	6	1	58	6	50000	A-Version				•		
5211435	R203-A	3	6	1	58	11	50000	A-Version				•		
5211436	R204-A	4	6	1	58	14	50000	A-Version				•		
5211437	R205-A	5	6	1	58	16	50000	A-Version				•		
5211438	R206-A	6	6	1	58	22	50000	A-Version				•		

<sup>1</sup> Acryl, Aluminium, Dibond, Forex, MDF, Pertinax und Kunststoffe wie PET, PP, PE, PVC-U, PS.

<sup>2</sup> Speziell für Zünd Cutter entwickelte Fräser. Geeignet für harte sowie weiche Materialien.

## Fräser

RM-L / RM-A / RM-A QC / RM-A QC ARC / RM-S / R45-S

**PATENTED**  
EP2954963B1

### 3.1.2 Zünd multipurpose Fräser beschichtet<sup>1,2,3</sup>

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-S
5218133	R502	2	6	1	58	6	50000	-	•	•	•		•	•
5218135	R503	3	6	1	58	11	50000	-	•	•	•		•	•
5218137	R504	4	6	1	58	14	50000	-	•	•	•		•	•
5218139	R505	5	6	1	58	16	50000	-	•	•	•		•	•
5218141	R506	6	6	1	58	22	50000	-	•	•	•		•	•
5218134	R502-A	2	6	1	58	6	50000	A-Version				•		
5218136	R503-A	3	6	1	58	11	50000	A-Version				•		
5218138	R504-A	4	6	1	58	14	50000	A-Version				•		
5218140	R505-A	5	6	1	58	16	50000	A-Version				•		
5218142	R506-A	6	6	1	58	22	50000	A-Version				•		

### 3.1.3 Zünd multipurpose Fräser beschichtet<sup>1,2,3</sup>

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-S
5224647	R601	8	8	2	55	4.5	26	50000	-	•					

<sup>1</sup> Acryl, Aluminium, Dibond, Forex, MDF, Pertinax und Kunststoffe wie PET, PP, PE, PVC-U, PS.

<sup>2</sup> Speziell für Zünd Cutter entwickelte Fräser. Geeignet für harte sowie weiche Materialien.

<sup>3</sup> Trockenbearbeitung von Aluminium (ohne Minimalmengenschmierung MQL).

**PATENTED**  
EP2954963B1

### 3.1.4 Zünd ACM Fräser<sup>1</sup>

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
5212027	R207	2	6	1	58	6	50000	-	•	•	•		•	•
5212028	R208	3	6	1	58	8	50000	-	•	•	•		•	•
5212030	R209	4	6	1	58	8	50000	-	•	•	•		•	•
5212253	R207-A	2	6	1	58	6	50000	A-Version				•		
5212254	R208-A	3	6	1	58	8	50000	A-Version				•		
5212255	R209-A	4	6	1	58	8	50000	A-Version				•		
5226444	R602	11	8	2	55	2.9	50000	-	•					

<sup>1</sup> Spezifische Fräser für ACM (Aluminium Composite Material), wie Dibond, IGPA Bond Premium, IGPA Basic, Alucobond, Reynobond, Dibond Digital, Dilite.w

## Fräser

RM-L / RM-A / RM-A QC / RM-A QC ARC / RM-S / R45-s

### 3.1.5 Acryl, Aluminium

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-S
3910742	R102	2	6	1	50	6	50000	-		•	•		•	•
3910743	R103	3	6	1	50	11	50000	-		•	•		•	•
3910744	R104	4	6	1	50	14	46600	-		•	•		•	•
3910793	R170	4	6	1	50	22	46600	-	•	•	•		•	•
3910794	R171	5	6	1	58	22	37200	-	•	•	•		•	•
3910798	R172	6	6	1	64	32	31000	-	•	•	•		•	•
3910747	R123	3	6	1	50	11	50000	Linksdrall	•	•	•		•	•
3910748	R124	4	6	1	50	12	46600	Linksdrall	•	•	•		•	•
3910749	R125	5	6	1	50	12	37200	Linksdrall	•	•	•		•	•
3910750	R126	6	6	1	60	22	31000	Linksdrall	•	•	•		•	•
5211741	R123-A	3	6	1	50	11	50000	Linksdrall, A-Version				•		
5211742	R124-A	4	6	1	50	12	46600	Linksdrall, A-Version				•		
5211743	R126-A	6	6	1	60	22	31000	Linksdrall, A-Version				•		

## 3.1.6 Forex, MDF, Holz, Dibond

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
3910761	R153	3	6	1	50	6	50000	-		•	•		•	•
3910709	R154	4	6	1	50	8	46600	-		•	•		•	•
3910764	R114	4	6	1	50	12	46600	-		•	•		•	•
3910796	R158	4	6	1	50	22	46600	-	•	•	•		•	•
3910797	R159	5	6	1	58	22	37200	-	•	•	•		•	•
3910759	R116	6	6	1	58	22	31000	-		•	•		•	•
3910771	R117	6	6	1	56	28	31000	-		•	•			•
3910710	R156	6	6	1	64	32	31000	-	•	•	•			•
3910767	R133	3	6	1	50	11	50000	Linksdrall	•	•	•		•	•
3910768	R134	4	6	1	50	14	46600	Linksdrall	•	•	•		•	•
3910769	R135	5	6	1	50	16	37200	Linksdrall	•	•	•		•	•
3910770	R136	6	6	1	60	22	31000	Linksdrall	•	•	•		•	•
5211744	R133-A	3	6	1	50	11	50000	Linksdrall, A-Version				•		
5211745	R134-A	4	6	1	50	14	46600	Linksdrall, A-Version				•		
5211746	R136-A	6	6	1	60	22	31000	Linksdrall, A-Version				•		

## Fräser

RM-L / RM-A / RM-A QC / RM-A QC ARC / RM-S / R45-s

### 3.1.7 Leichter Schaum < 52 kg/m<sup>3</sup>

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
3910726	R118	6	6	2	75	27	48000	2- lippig		•				
3910727	R119	6	6	2	100	40	48000	2- lippig		•				
3910728	R120	6	6	2	100	53	25000	2- lippig		•				
3910729	R121	3	3	2	75	25	-	2- lippig	•	•				
5211644	R219	6	6	2	85	40	48000	2- lippig	•					
5211645	R220	6	6	2	90	53	25000	2- lippig	•					
5211733	R118-A	6	6	2	75	27	48000	2- lippig, A-Version			•	•		
5211734	R219-A	6	6	2	85	40	48000	2- lippig, A-Version			•	•		
5211735	R220-A	6	6	2	90	53	25000	2- lippig, A-Version			•	•		

## 3.1.8 Gravierstichel



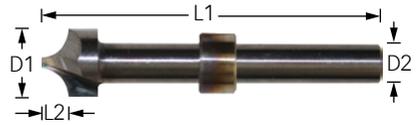
EX-A mit Anschlagring (A-Version)

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Winkel	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
3910506	E6	6	6	1	50	2.7	92°	50000	Acryl, Kunststoff	•	•	•		•	•
3910507	E7	6	6	1	50	4.7	60°	50000	Acryl, Kunststoff	•	•	•		•	•
3910508	E8	6	6	1	50	7.5	40°	50000	Acryl, Kunststoff	•	•	•		•	•
5211747	E6-A	6	6	1	50	2.7	92°	50000	A-Version				•		
5211748	E7-A	6	6	1	50	4.7	60°	50000	A-Version				•		
5211749	E8-A	6	6	1	50	7.5	40°	50000	A-Version				•		

## Fräser

RM-L / RM-A / RM-A QC / RM-A QC ARC / RM-S / R45-s

### 3.1.9 Radiusfräser



RXXX-A mit Anschlagring (A-Version)

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Radius	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
5213150	R210	6	6	2	50	2	2.0	50000	-	•	•	•		•	•
5213152	R211	10	6	2	50	4	4.0	50000	-	•	•	•		•	•
5213151	R210-A	6	6	2	50	2	2.0	50000	A-Version				•		
5213153	R211-A	10	6	2	50	4	4.0	50000	A-Version				•		

## 3.1.10 Formfräser / V-Nutenfräser



RXXX-A mit Anschlagring (A-Version)

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Winkel	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
3910760	R140	10	6	1	44.5	4.1	90°	20000	Acryl Dibond		•			•	•
3910799	R141	10	6	2	50	4	90°	40000	Acryl, Dibond	•	•	•		•	•
5211751	R141-A	10	6	2	50	4	90°	40000	Acryl, Dibond, A-Version				•		

## 3.1.11 Zünd multipurpose Formfräser / V-Nutenfräser beschichtet

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Winkel	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
522644	R602	11	8	2	51	2.9	120°	50000	Dibond	•					

## Fräser

RM-L / RM-A / RM-A QC / RM-A QC ARC / RM-S / R45-s

### 3.1.12 Polierer



PXXX-A mit Anschlagring (A-Version)

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
3910780	P106	6	6	1	50	6	41000	Acryl, Diamant-polierer	•	•	•		•	•
5211750	P106-A	6	6	1	50	6	41000	Acryl, A-Version				•		
5214210	P201	5.5	6	1	60	16	50000	Acryl, Poly-kristalliner Diamant-polierer	•	•	•		•	•
5214211	P201-A	5.5	6	1	60	16	50000	Acryl, Poly-kristalliner Diamant-polierer A-Version				•		

## 3.1.13 Spezialfräser



Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	RM-L	RM-A	RM-A QC	RM-A QC ARC	RM-S	R45-s
3910452	R62	2.4	1/8"	2	38	10	-	Pertinax						•

## Fräser

URT 300 W / PN 150/450 W

### 3.2 URT 300 W / PN 150/450 W



#### 3.2.1 Acryl, Aluminium

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	URT	PN 150/450 W
3910730	R40	1	3	1	38	4	80000	-	•	•
3910734	R41	2	3	1	38	6	80000	-	•	•
3910735	R42	3	3	1	38	6	62000	-	•	•
3910737	R43	3	3	1	38	11	62000	-	•	•
3910700	R5	2	3	1	38	4	80000	Linksdrall	•	•
3910736	R44	3	3	1	38	6	62000	Linksdrall	•	•
3910705	R25	0.6	1/8"	2	38	3	-	2-lippig		•
3910706	R26	0.8	1/8"	2	38	4.5	-	2-lippig		•
3910707	R27	1	1/8"	2	38	4.5	-	2-lippig		•
3910708	R28	1.2	1/8"	2	38	6	-	2-lippig		•
3910701	R21	1.6	1/8"	2	38	8	-	2-lippig		•
3910702	R22	2	1/8"	2	38	9	-	2-lippig		•
3910703	R23	2.4	1/8"	2	38	9	-	2-lippig		•
3910704	R24	3	1/8"	2	38	10	-	2-lippig		•
3910718	R50	4	4	1	50	14	46000	-		•

## 3.2.2 Forex, MDF, Holz, Dibond

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	URT	PN 150/450 W
3910752	R71	1	3	1	30	4	80000	-	•	•
3910753	R72	2	3	1	30	6	80000	-	•	•
3910755	R74	3	3	1	30	6	63600	-	•	•
3910756	R75	3	3	1	38	11	63600	-	•	•
3910754	R73	2	3	1	38	6	80000	Linksdrall	•	•
3910757	R76	3	3	1	38	11	63600	Linksdrall	•	•
3910715	R15	0.6	1/8"	1	38	2.5	-	-		•
3910716	R16	1	1/8"	1	38	4	-	-		•
3910717	R17	1.2	1/8"	1	38	5	-	-		•
3910711	R11	1.6	1/8"	1	38	5.5	-	-		•
3910712	R12	2	1/8"	1	38	9.5	-	-		•
3910713	R13	2.4	1/8"	1	38	9.5	-	-		•
3910714	R14	3	1/8"	1	38	9.5	-	-		•
3910720	R52	4	4	1	50	12	46600	-		•
3910719	R51	4	4	1	50	22	46600	-		•

## Fräser

URT 300 W / PN 150/450 W

### 3.2.3 Hartmessing

Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	URT	PN 150/450 W
3910424	R34	1	3	3	38	3	-	3-lippig		•
3910421	R31	1.5	3	3	38	5	-	3-lippig		•
3910422	R32	2	3	3	38	6	-	3-lippig		•
3910425	R35	2.5	3	3	38	7	-	3-lippig		•
3910423	R33	3	3	3	38	9	-	3-lippig		•

## 3.2.4 Gravierstichel



Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Winkel	Max. U/min	Spezial	URT	PN 150/450 W
3910503	E3	3	3	1	38	3.9	36°	-	Gravierplatten	•	•
3910509	E9	3	3	1	38	2.1	60°	-	Acryl, Kunststoff	•	•
3910501	E1	3	3	1	38	1.3	90°	-	Acryl, Kunststoff	•	•
3910502	E2	3	3	1	38	1.3	90°	-	Messing	•	•
3910505	E5	3	1/8"	1	38	2.1	60°	-	Acryl, Kunststoff		•
3910504	E4	3	1/8"	1	38	1.3	90°	-	Acryl, Kunststoff		•

## Fräser

URT 300 W / PN 150/450 W

### 3.2.5 Spezialfräser



Art. Nr.	Typ	D1 [mm]	D2 [mm]	Schneiden	L1 [mm]	L2 [mm]	Max. U/min	Spezial	URT	PN 150/450
3910452	R62	2.4	1/8"	2	38	10	-	Pertinax	-	•

## 4 Rillräder

### 4.1 CTT2 - Rilleinsätze



Art. Nr.	Typ	Ø Rillrad [mm]	Rillbreite [Punkt]	Breite [mm]	Tiefe [mm]	Bemerkung
3910603	C201	24	4	1.5	1.0	Karton 250-400 g/m <sup>2</sup> ohne Rillmatrize
3910604	C202	24	4	1.5	1.5	Karton 250-400 g/m <sup>2</sup> ohne Rillmatrize
3910602	C206	24	3	1.1	1.1	Karton 150-300 g/m <sup>2</sup> ohne Rillmatrize
3910612	C208	24	3	1.1	1.1	Karton 150-300 g/m <sup>2</sup> ohne Rillmatrize
3910611	C207	24	2	0.7	1.0	Karton 150-300 g/m <sup>2</sup> ohne Rillmatrize
3910601	C205	24	2	0.7	0.7	Karton 150-300 g/m <sup>2</sup> ohne Rillmatrize
5002275	C204	15	3	1.1	1.5	Karton 150-300 g/m <sup>2</sup> mit Rillmatrize
5002277	C203	15	2	0.7	1.0	Karton 150-300 g/m <sup>2</sup> ohne Rillmatrize
5003247	C209	24	-	Crusher	-	Radius 7 mm, Wellpappe allgemein
5003246	C213	24	8	3.0	-	Hohlkammermaterial
5003245	C212	24	4	1.5	-	Hohlkammermaterial
3910607	C214	-	4	-	-	Hohlkammermaterial
3910606	C210	24	2	1.3	5.0	Pergament und weiche Materialien
3910605	C211	14	1	0.25	1.5	PVC- und PP 0.5-1.2 mm
5002540	C001	-	3	1.0	-	CTT2 + Messerhalter Typ 1 PVC- und PP 0.5-1.2/0.5-1.0 mm
5002541	C002	-	1.5	0.5	-	CTT2 + Messerhalter Typ 1 PVC- und PP 0.5-1.2/0.5-1.0 mm

## Rillräder

CTT1 - Rillräder, ohne Halter

### 4.2 CTT1 - Rillräder, ohne Halter



Art. Nr.	Typ	Ø Rillrad [mm]	Nase R	Winkel	Bemerkung
5005632	C101	61	0.5	5°	1-wellige Wellpappe, < 4.5 mm
5005633	C102	61	0.5	10°	1-wellige Wellpappe, < 4.5 mm
5005634	C103	61	0.5	15°	1-wellige Wellpappe, < 4.5 mm

## 4.3 CTT3 - Rillräder, ohne Halter



Art. Nr.	Typ	Ø Rillrad [mm]	Nase R [mm]	Winkel	Bemerkung
5205823	C301	90	1.0	15°	2-wellige Wellpappe, > 4.5 mm
5205824	C302	90	0.5	15°	2-wellige Wellpappe, > 4.5 mm
5210477	C303	90	3	20°	2-wellige Wellpappe, > 4.5 mm
5210490	C304	90	3	10°	2-wellige Wellpappe, > 4.5 mm
5220226	C305	90	-	-	DISPA®

## 5 Perforiermesser

### 5.1 Folien

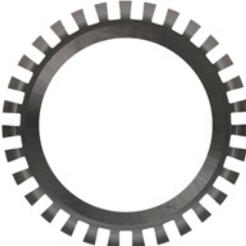
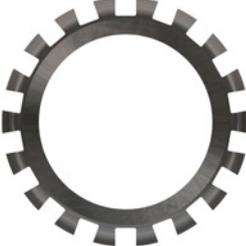
Abbildung	Art. Nr.	Artikel	Schnitt [mm]	Abstand [mm]	Max. Tiefe [mm]
 A circular perforating blade with a serrated outer edge and a central hole. The teeth are closely spaced.	5212381	P111 25 TPI	0.7	0.3	1.1
 A circular perforating blade with a serrated outer edge and a central hole. The teeth are more widely spaced than P111.	5212382	P112 17 TPI	1.1	0.5	1.1

### 5.2 Vollkarton/Polypropylen

Abbildung	Art. Nr.	Artikel	Schnitt [mm]	Abstand [mm]	Max. Tiefe [mm]
 A circular perforating blade with a serrated outer edge and a central hole. The teeth are widely spaced.	5212383	P113 12 TPI	1.1	1.0	1.1

Abbildung	Art. Nr.	Artikel	Schnitt [mm]	Abstand [mm]	Max. Tiefe [mm]
	5212384	P114 8 TPI	1.5	1.8	1.1

### 5.3 Wellpappe

Abbildung	Art. Nr.	Artikel	Schnitt [mm]	Abstand [mm]	Max. Tiefe [mm]
	5212385	P115 4 TPI	3.0	3.0	4.0
	5212386	P116 3 TPI	5.0	5.0	4.0

## Perforiermesser

Messerhalter

Abbildung	Art. Nr.	Artikel	Schnitt [mm]	Abstand [mm]	Max. Tiefe [mm]
	5212387	P117 2 TPI	7.0	5.0	4.0
	5212388	P118 1.5 TPI	10.0	10.0	4.0

### 5.4 Messerhalter

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5211782	Messerhalter Perforiermesser

## 6 Lochpfeifen/ Knipsmesser

### 6.1 Lochpfeifen HSS

Abbildung	Art. Nr.	Loch Ø [mm]	Werkzeugaufnahme Ø [mm]
	3999211	0.5	7
	3999213	0.8	7
	3999201	1	7
	3999200	1.2	7
	3999202	1.5	7
	3999203	2	7
	3999204	2.5	7
	3999205	3	7
	3999206	3.5	7
	3999207	4	7
	3999208	4.5	7
	3999209	5	7
	3999210	5.5	7

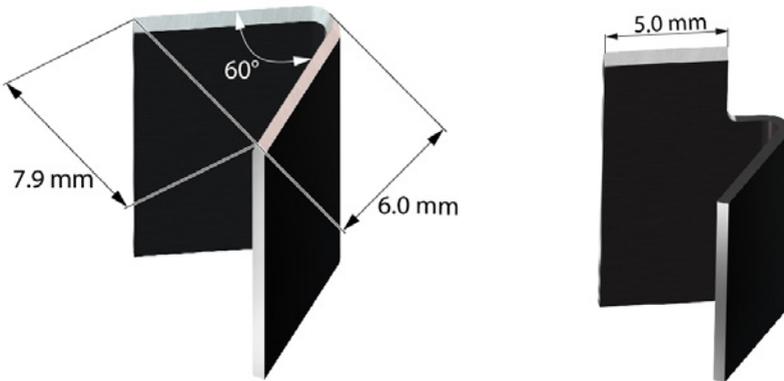
## Lochpfeifen/ Knipsmesser

Lochpfeifen HM

### 6.2 Lochpfeifen HM

Abbildung	Art. Nr.	Loch Ø [mm]	Werkzeugaufnahme Ø [mm]
	3999101	1	4.5
	3999102	1.5	4.5
	3999103	2	4.5
	3999104	2.5	4.5
	3999105	3	7
	3999106	3.5	7
	3999107	4	7
	3999108	4.5	7
	3999109	5	7

## 6.3 Knipsmesser



Art. Nr.	Typ	$\alpha$	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
5218062	N101	60°	7.9	6	-
5218063	N102	60°	4.4	3	-
5218064	N103	-	-	-	5

## 6.4 Dorn

Abbildung	Art. Nr.	Werkzeugaufnahme Ø [mm]
	3999111	4.5
	3999112	7

## Werkzeuge [Einsatzhülsen]

Dorn

### 7 Werkzeuge [Einsatzhülsen]

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5206113	UCT [Einsatzhülse 40 komplett mit Federgleitschuh ohne Messerhalter]
	5206112	CTT2 [Einsatzhülse 40, ohne Federgleitschuh, als Aufnahme für Rillwerkzeuge ohne Messerhalter]
	3102202	KCT [Zum Folienschneiden [Schneidkraft mittels Feder einstellbar]
	3120133	UDT [Einsatzhülse 40]
	3120098	Einsatzhülse 28 für 2T-Modul, ohne Gleitschuh [zu Werkzeugkopf Tz-2T-P]
	5005638	CTT1 [Rillradhalter]
	5212151	PTT1 [Perforierwerkzeug mit Messerhalter]
	5219976	PCT [Press Cutting Tool, mit Gleitschuh B1, ohne Messerhalter]

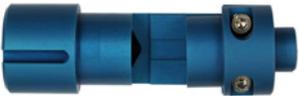
## 8 Schneidzubehör

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5003138	Messerreduktion 1.5/0.6 mm für POT-40/1.5; ermöglicht die Verwendung von Messern mit 0.63 mm Schaftdicke (Z20,Z41,etc.)
	5003139	Messerreduktion 1.5/1.0 mm für POT-40/1.5; ermöglicht die Verwendung von Messern mit 1 mm Schaftdicke
	5206051	Führungsscheiben 2 Stück, WKT Ø 5/18 mm
	5212508	Messer-Einstelllehre EOT-250 / POT, 1.5 mm

## Schneidzubehör

Messerhalter, Ziehmesser flacher Schaft

### 8.1 Messerhalter, Ziehmesser flacher Schaft

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	3960322	Typ 1 (silber) für zentrische Messer 1.5 mm stark (Z10, Z11, Z44, Z83)
	3960323	Typ 2 (blau) für zentrische Messer 0.63 mm stark (Zünd Typ 2, Zünd Typ 3)
	3960324	Typ 3 (gelb) für exzentrische Messer 0.63 mm stark (Z16, Z17, Zünd Typ 6)
	3960320	Typ 5 für exzentrische Messer 1.5 mm stark (Z46)
	5002251	Typ 1 (silber) [zu Einsatzhülse 28 für 2T-Modul (z.Bsp. Z10, Z11, etc.)]
	5002252	Typ 2 (blau) [zu Einsatzhülse 28 für 2T-Modul (z.Bsp. Zünd Typ 2, Zünd Typ 3)]
	5002253	Typ 3 (gelb) [zu Einsatzhülse 28 für 2T-Modul (z.Bsp. Z16, Z17)]

**8.2 Messerhalter, V-Cut Messer**

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5005928	Messerhalter 16 mm kompl.; für Trapezklinge (VCT G3)
	5005929	Messerhalter 10 mm kompl.; für HM-Klinge (VCT G3)
	5005930	Messerhalter 16 mm kompl.; für HM-Klinge (VCT G3)

## Schneidzubehör

Messerhalter, V-Cut Messer

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
 A side view of a 16 mm V-cut knife holder. It features a black mounting block on the left with a threaded hole and three pins. The main body is a silver-colored metal block with two screws on the front face.	5206262	Messerhalter 16 mm kompl.; für Trapezklinge (VCT S3/G3)
 A side view of a 16 mm V-cut knife holder, similar to the first but with a different internal geometry for high-speed steel blades. It has a black mounting block and a silver-colored metal body with two front screws.	5206264	Messerhalter 16 mm kompl.; für HM-Klinge (VCT S3/G3)
 A side view of a 10 mm V-cut knife holder. It has a black mounting block and a silver-colored metal body with two front screws.	5206263	Messerhalter 10 mm kompl.; für HM-Klinge (VCT S3/G3)
 A side view of a 25 mm V-cut knife holder. It is entirely silver-colored metal. The front face has two screws and the text 'VCT2' is visible on the left side.	5221596	Messerhalter 25mm kompl.; für HM-Klinge (VCT2 G3)

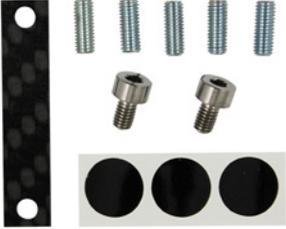
**8.3 Messerhalter, PPT Messer**

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	3960331	Messerhalter zu PPT; für Z30/Z31 Messer
	3960328	Messerhalter zu PPT bis 5 mm; für Z33 Messer
	3960329	Messerhalter zu PPT bis 2.5 mm; für Z33 Messer
	3960330	Messerhalter zu PPT; für Z35 Messer

# Schneidzubehör

EOT

## 8.4 EOT

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5005885	Messerführung
	5201162	Lager
	5221993	5 Stk Gewindestifte, EOT Messerhalter
	5200665	Service-Set 2, Pleuel

## 8.5 EOT-250

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5208744	Set Messerhalter 0.6 mm
	5208751	Set Messerhalter 1.5 mm
	5208745	Set Pleuel
	5210884	Set Lager unten
	5204325	Lager

## Schneidzubehör

Gleitschuhe

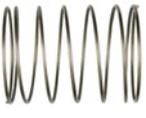
### 8.6 Gleitschuhe

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	3120026	Gleitschuh, 4 mm Federweg (EOT-40, EOT-3)
	5811445	Gleitschuh, 8 mm Federweg (UCT)
	3120029	Gleitschuh, starr (UCT, SCT)
	5205984	Gleitschuh, 12 mm Federweg, Metall (POT+Z82)

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5811541	Gleitschuh, 12 mm Federweg (POT, EOT)
	3120033	Gleitschuh, 12 mm (POT, EOT3), ohne Druckfeder
	3120114	Gleiter, 12.5 mm (9.25 x 2.5 mm Schlitz), für Gleitschuh 3120033 (Selbstmontage)
	3120143	Gleitschuh, verstellbarer Höhe (POT, EOT)

## Schneidzubehör

Gleitschuhe

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5220612	Gleitschuh B1, starr (PCT)
	3120028	Gleitschuh, 8 mm Federweg mit grossem Schlitz für Tz-Modul
	5002146	Gleiter, starr (2T-Hülse 28)
	3120021	Gleitschuh, Messerhalter (KCM-S, KCT, C2)
	5223466	Gleitschuh, Messerhalter (KCT)
	3120030	Andruckfeder, schwach
	3120031	Andruckfeder, mittel
	3120032	Andruckfeder, stark

**8.7 KCM-S, KCT, C2-, C2-P-Werkzeugköpfe**

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	3910130	Messerschliffmesser Typ ZÜND (für Messertypen Z1-Z5)
	3120013	Minenhalter für KCM-S, C2
	3120011	Messerhalter für KCM-S, C2, C2-P Werkzeugkopf (für Folienmesser)
	3120012	Messerhalter für KCM-S, C2, C2-P Werkzeugkopf mit Gleitschuh, geeignet für "Diamond Grade" Folie
	3120018	Auswurf Feder für Pinole, C2/KCM-S
	3620106	Andruckfeder, blau (Federkraft 0.24 - 0.96 N) [KCT / CP / Hülse 40 gef.]
	3620107	Andruckfeder, rot (Federkraft bis 2.8 N) [KCT / CP / Hülse 40 gef.]
	3620108	Andruckfeder, gelb (Federkraft bis 7 N) [KCT / CP / Hülse 40 gef.]
	3620117	Andruckfeder, spezial (Federkraft bis 20 N) [KCT / CP / Hülse 40 gef.]

## Fräserzubehör

Spannzangen HSK-E 25, Frässpindel 3.6 KW

# 9 Fräserzubehör

## 9.1 Spannzangen HSK-E 25, Frässpindel 3.6 KW

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	5812807	ER16, Ø 4 mm, für Schaftdurchmesser 3.0 - 4.0 mm
	5812613	ER16, Ø 6 mm, für Schaftdurchmesser 5.0 - 6.0 mm
	5813108	ER16, Ø 7 mm, für Schaftdurchmesser 6.0 - 7.0 mm
	5812808	ER16, Ø 8 mm, für Schaftdurchmesser 7.0 - 8.0 mm
	5812799	Spannzangenhalter HSK-E 25

## 9.2 Spannzangen, Frässpindel 1 KW

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	3910500	Ø 1/8 " (3.175 mm)
	3910497	Ø 1/4 " (6.35mm)
	3910498	Ø 3.0 mm
	3910499	Ø 4.0 mm
	3910496	Ø 6.0 mm

## 9.3 Spannzangen, Frässpindel 1 KW, QC

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	5812106	Ø 6.0 mm

## 9.4 Spannzangen, Frässpindel 300 W

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	3910491	Ø 3.0 mm

## 9.5 Spannzangen, Frässpindeln 150/450 W

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	3910492	Ø 1/8 " (3.175 mm)
	3910494	Ø 2.0 mm
	1527491	Ø 2.5 mm
	3910491	Ø 3.0 mm
	3910493	Ø 4.0 mm

## Fräserzubehör

Verbrauchsmaterial

### 9.6 Verbrauchsmaterial

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	5212231	Ringbürste, Fräsertyp RM-L
	3621213	Ringbürste, Fräsertypen RZP, R45, R-Modul, URT
	5005271	Ringbürste, Fräsertyp R45s, RM-A
	5202125	Schmierstoff MMS, Accu-Lube LB4500, 1L Gebinde

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	3621210	Gleitschuh zu Absaugglocke (RM-A) [R- / R45-Modul]
	5211032	Spannstift für pneumatische Spannzange, Ø 6.0 mm
	5812569	Wischer zylindrisch, Ø 6.0 mm
	5812831	Wischer zylindrisch, Ø 8.0 mm
	5812821	Kegelreiniger
	5813295	Kegelreiniger für Motorspindel

## Fräserzubehör

Verbrauchsmaterial

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	5210057	Fräseraufnahme silber, Ø 9.0 mm, (ARC RM-A QC)
	5210058	Fräseraufnahme schwarz, Ø 10.5 mm, (ARC RM-A QC)
	5210059	Fräseraufnahme rot, Ø 10.0 mm, (ARC RM-A QC)
	5212478	Fräseraufnahme, (ARC HSK RM-L)

## 10 Zeichenzubehör

### 10.1 Einsatzhülsen, Minen/Minenhalter

Abbildung	Art. Nr.	Beschreibung
	3910223	Einsatzhülse, Langzeitmine - Super Giant
	3910222	Einsatzhülse, Silbermine
	3205430	Einsatzhülse, edding 400/404 - wasserfester Filzstift
	5202649	Einsatzhülse, edding 1880/140s
	3910200	Einsatzhülse, Kugelschreiber

## Zeichenzubehör

Minen

### 10.2 Minen

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	3910201	Kugelschreibermine schwarz
	3910202	Kugelschreibermine blau
	3910203	Kugelschreibermine grün
	3910204	Kugelschreibermine rot
	3910224	Langzeitmine schwarz (Super Giant)
	3910205	Silbermine

## 11 Schneid- und Fräsunterlagen



### Schneidunterlage PLP (anthrazit)

Standard Unterlage bei Cutter-Modellen ohne Materialtransport. Aufgrund der max. Rohmaterialgrösse von 1500 x 1000 mm müssen grössere Schneidbereiche mit mehreren Elementen bedeckt werden.

Dicke: 2.5 mm



### Schneidunterlage S (anthrazit)

Unterlage aus demselben Material wie bei Modellen mit Materialtransport (Conveyorband). Das mit Textilgeweben verstärkte Polyester-Vliesstoff-Material (PET) ist für alle Schneidbereich-Grössen in einem Stück erhältlich.

Dicke: 2.8 mm



### Schneidunterlage ST (braun)

Dünne Schneidunterlage, welche vorwiegend für das Durchschneiden bei Folien-Schneidlösungen eingesetzt wird. Ermöglicht optimierte Schnittkante und sauber definierte Schriftlinie beim Einsatz von Schreibern.

Max. verfügbare Breite 1800 mm.

Dicke: 1.0 mm



### Schneidunterlage PU beschichtet (rot)

Schneidunterlage mit einer dicken PU-Schicht für den Schneidprozess mittels Wheel-Knife-Tool (WKT). Die Haftung via Vakuum ist aufgrund der Luftundurchlässigkeit nicht möglich.

PU-Schicht: 2.0 mm.

Gesamtdicke: 5.1 mm



### **Fräsunterlage Sealgrip**

Fräsunterlage mit speziellen Haftungsbedingungen für die Materialfixierung beim Fräsprozess.

Materialdimension 1000 x 1600 mm –  
auch als Rollenware 1 x 30 m erhältlich.

Dicke: 2.0 mm



### **Fräsunterlage Sealgrip W**

Fräsunterlage mit speziellen Haftungsbedingungen für die Materialfixierung beim Fräsprozess.

Materialbreite 1530 mm

Dicke: 2.0 mm

**11.1 Rohmaterial**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
2500200	Schneidunterlage PLP (anthrazit), 2.5 mm, 1500 x 1000 mm
2500201	Schneidunterlage ST (braun), 1 mm, 1800 x 20000 mm

**11.2 Fräsunterlage Sealgrip**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
5200362	Fräsunterlage Sealgrip, 1000 x 1600 mm
3912208	Fräsunterlage Sealgrip, Rolle 30 m, 1 m breit

**11.3 Fräsunterlage Sealgrip W**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
5217164	Fräsunterlage Sealgrip W, 1530 mm x 2500 mm
5217165	Fräsunterlage Sealgrip W, 1530 mm x 3200 mm
5217163	Fräsunterlage Sealgrip W, Rolle 60 m, 1.53 m breit

## Schneid- und Fräsunterlagen

G3-Serie

### 11.4 G3-Serie

Cutter	Schneidunterlage PLP (anthrazit)		Schneidunterlage S (anthrazit)		Schneidunterlage PU beschichtet (rot)	
	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile
M-1600	3930010	2	3912241	1	3940010	1
M-2500	3930002	3	3930202	1	3940002	1
L-2500	3930001	4	3930201	1	3940001	1
L-3200	3930004	6	3930204	1	3940004	1
XL-1600	3930009	4	3930205	1	-	-
XL-3200	3930003	8	3930203	1	-	-
2XL-1600	3930008	4	3930206	1	-	-
2XL-3200	3930007	8	3912170	1	-	-
3XL-1600	3930005	6	3930243	1	-	-
3XL-2500	3930011	8	3930207	1	-	-
3XL-3200	3930006	12	3930208	1	-	-

## 11.5 S3-Serie

Cutter	Schneidunterlage PLP (anthrazit)		Schneidunterlage S (anthrazit)		Schneidunterlage ST (braun)	
	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile
M-800	3934001	2	3912229	1	3915000	1
M-1200	3934002	2	3912239	1	a. A.	-
M-1600	3930010	2	3912241	1	a. A.	-
L-1200	3934004	4	3912240	1	a. A.	-
L-1600	3934005	4	3912237	1	a. A.	-
XL-1200	3934006	4	3912242	1	a. A.	-

## 11.6 L3-Serie

Cutter	Schneidunterlage PLP (anthrazit)		Schneidunterlage S (anthrazit)		Schneidunterlage S (grün)	
	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile
L3 C-40	-	-	3936001	1	3936003	1
L3 C-56	-	-	3936002	1	3936003	1

## Schneid- und Fräsunterlagen

PN-Serie

### 11.7 PN-Serie

Cutter	Schneidunterlage PLP (anthrazit)		Schneidunterlage S (anthrazit)		Schneidunterlage ST (braun)	
	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile
S-800	3912140	1	3912147	1	3912143	1
M-800	3912120	1	3912150	1	3912125	1
M-1200	3912121	2	3912151	1	3912126	1
M-1600	3912122	2	3912152	1	3912127	1
L-800	3912123	2	3912153	1	3912128	1
L-1200	3912124	2	3912154	1	3912129	1
LR-1600	3912135	4	3912155	1	3912141	1
LH-1600	3912135	4	3912155	1	3912141	1
L-2500	3912136	4	3912156	1	3912142	2
L-3000	3912164	6	3912166	1	3912165	2
XL-800	3912137	2	3912157	1	3912132	1
XL-1200	3912138	4	3912158	1	3912133	1
XL-1600	3912134	4	-	-	3912145	2
XL-2500	3912139	6	3912159	1	3912146	2
XL-3000	3912167	8	3912169	1	3912168	2
2XL-3000	3912184	8	-	-	-	-
3XL-3000	-	-	3912186	1	-	-

## 11.8 LC-Serie

Cutter	Schneidunterlage PLP (anthrazit)		Schneidunterlage S (anthrazit)		Schneidunterlage S (anthrazit) 4.0 mm	
	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile
LC-2400	3912171	3	3912181	1	3912160	1
LC-1400	3912112	1	-	-	3912148	1
LC-1800	3912111	2	-	-	3912149	1
LC-2600	3912113	2	-	-	3912161	1
LC-5200	3912114	3	-	-	3912162	1
LC-16/52	-	-	-	-	3912172	1
LC-27/32	-	-	-	-	3912163	2

## 11.9 P-Serie

Cutter	Schneidunterlage PLP (anthrazit)		Schneidunterlage ST (braun)	
	Art. Nr.	Anzahl Teile	Art. Nr.	Anzahl Teile
P-700	3912101	1	3912105	1
P-1200	3912102	2	3912106	1
P-1600	3912109	2	3912110	1
P-2000	3912107	4	3912108	1

## Conveyorbänder

Zubehör

# 12 Conveyorbänder

## 12.1 Zubehör

Art. Nr.	Artikel
5211233	Klebstoff für Conveyormontage, 50 ml inkl. Mischdüsen und Spachtel
3913000	Spezial Klebstoff für Conveyormontage
3110997	Spezial Gewebeklebeband, 50 mm breit, 5 m lang
5802298	Dosierpistole

## 12.2 G3-Serie

### 12.2.1 M-1600

Art. Nr.	Artikel
3923055	Conveyorband, M-1600
3923056	Conveyorband, M-1600+M-CE800
3923057	Conveyorband, M-1600+M-CE800+M-CE800
3923058	Conveyorband, M-1600+M-CE1600+M-CE800
3923059	Conveyorband, M-1600+M-CE1600
3923060	Conveyorband, M-1600+M-CE1600+M-CE1600

**12.2.2 M-2500**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923002	Conveyorband, M-2500
3923003	Conveyorband, M-2500 + M-CE1250
3923004	Conveyorband, M-2500 + M-CE2500
3923013	Conveyorband, M-2500 + M-CE1250 + M-CE1250
3923014	Conveyorband, M-2500 + M-CE2500 + M-CE2500
3923015	Conveyorband, M-2500 + M-CE1250 + M-CE2500
3923061	Conveyorband, M-2500+2xM-CE2500 vorne
3923062	Conveyorband, M-2500+M-CE0800

**12.2.3 L-2500**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923001	Conveyorband, L-2500
3923005	Conveyorband, L-2500 + L-CE1250
3923006	Conveyorband, L-2500 + L-CE2500
3923016	Conveyorband, L-2500 + L-CE1250 + L-CE1250
3923017	Conveyorband, L-2500 + L-CE2500 + L-CE2500
3923018	Conveyorband, L-2500 + L-CE1250 + L-CE2500
3923081	Conveyorband, L-2500 + L-CE3200
3923108	Conveyorband, L-2500 + L-CE3200 + L-CE1250
3923105	Conveyorband, L-2500 + L-CE3200 + L-CE3200

## Conveyorbänder

G3-Serie

### 12.2.4 L-3200

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923007	Conveyorband, L-3200
3923008	Conveyorband, L-3200 + L-CE1600
3923009	Conveyorband, L-3200 + L-CE3200
3924083	Conveyorband, L-3200 + L-CE3500
3923019	Conveyorband, L-3200 + L-CE1600 + L-CE1600
3923020	Conveyorband, L-3200 + L-CE3200 + L-CE3200
3924085	Conveyorband, L-3200 + L-CE3500 + L-CE3500
3923021	Conveyorband, L-3200 + L-CE1600 + L-CE3200
3924084	Conveyorband, L-3200 + L-CE3500 + L-CE1600
3923080	Conveyorband, L-3200+L-CE1250

### 12.2.5 XL-1600

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923025	Conveyorband, XL-1600
3923026	Conveyorband, XL-1600 + XL-CE800
3923030	Conveyorband, XL-1600 + XL-CE1600
3923027	Conveyorband, XL-1600 + XL-CE800 + XL-CE800
3923029	Conveyorband, XL-1600 + XL-CE1600 + XL-CE1600
3923028	Conveyorband, XL-1600 + XL-CE800 + XL-CE1600

**12.2.6 XL-3200**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923010	Conveyorband, XL-3200
3923011	Conveyorband, XL-3200 + XL-CE1600
3923012	Conveyorband, XL-3200 + XL-CE3200
3924086	Conveyorband, XL-3200 + XL-CE3500
3923022	Conveyorband, XL-3200 + XL-CE1600 + XL-CE1600
3923023	Conveyorband, XL-3200 + XL-CE3200 + XL-CE3200
3924088	Conveyorband, XL-3200 + XL-CE3500 + XL-CE3500
3923024	Conveyorband, XL-3200 + XL-CE1600 + XL-CE3200
3924087	Conveyorband, XL-3200 + XL-CE1600 + XL-CE3500

**12.2.7 2XL-1600**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923031	Conveyorband, 2XL-1600
3923032	Conveyorband, 2XL-1600 + 2XL-CE800
3923036	Conveyorband, 2XL-1600 + 2XL-CE1600
3923033	Conveyorband, 2XL-1600 + 2XL-CE800 + 2XL-CE800
3923035	Conveyorband, 2XL-1600 + 2XL-CE1600 + 2XL-CE1600
3923034	Conveyorband, 2XL-1600 + 2XL-CE800 + 2XL-CE1600

## Conveyorbänder

G3-Serie

### 12.2.8 2XL-3200

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923037	Conveyorband, 2XL-3200
3923038	Conveyorband, 2XL-3200 + 2XL-CE1600
3923042	Conveyorband, 2XL-3200 + 2XL-CE3200
3924089	Conveyorband, 2XL-3200 + 2XL-CE3500
3923039	Conveyorband, 2XL-3200 + 2XL-CE1600 + 2XL-CE1600
3923041	Conveyorband, 2XL-3200 + 2XL-CE3200 + 2XL-CE3200
3924091	Conveyorband, 2XL-3200 + 2XL-CE3500 + 2XL-CE3500
3923040	Conveyorband, 2XL-3200 + 2XL-CE1600 + 2XL-CE3200
3924090	Conveyorband, 2XL-3200 + 2XL-CE3500 + 2XL-CE1600

### 12.2.9 3XL-1600

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923043	Conveyorband, 3XL-1600
3923044	Conveyorband, 3XL-1600 + 3XL-CE800
3923048	Conveyorband, 3XL-1600 + 3XL-CE1600
3923045	Conveyorband, 3XL-1600 + 3XL-CE800 + 3XL-CE800
3923047	Conveyorband, 3XL-1600 + 3XL-CE1600 + 3XL-CE1600
3923046	Conveyorband, 3XL-1600 + 3XL-CE800 + 3XL-CE1600

**12.2.10 3XL-2500**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923063	Conveyorband, 3XL-2500
3923064	Conveyorband, 3XL-2500 + 3XL-CE1250
3923065	Conveyorband, 3XL-2500 + 3XL-CE2500
3923066	Conveyorband, 3XL-2500 + 3XL-CE1250 + 3XL-CE1250
3923067	Conveyorband, 3XL-2500 + 3XL-CE2500 + 3XL-CE1250
3923068	Conveyorband, 3XL-2500 + 3XL-CE2500 + 3XL-CE2500

**12.2.11 3XL-3200**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3923049	Conveyorband, 3XL-3200
3923050	Conveyorband, 3XL-3200 + 3XL-CE1600
3923054	Conveyorband, 3XL-3200 + 3XL-CE3200
3924092	Conveyorband, 3XL-3200 + 3XL-CE3500
3923051	Conveyorband, 3XL-3200 + 3XL-CE1600 + 3XL-CE1600
3923053	Conveyorband, 3XL-3200 + 3XL-CE3200 + 3XL-CE3200
3924094	Conveyorband, 3XL-3200 + 3XL-CE3500 + 3XL-CE3500
3923052	Conveyorband, 3XL-3200 + 3XL-CE1600 + 3XL-CE3200
3924093	Conveyorband, 3XL-3200 + 3XL-CE3500 + 3XL-CE1600

## Conveyorbänder

S3-Serie

### 12.3 S3-Serie

#### 12.3.1 M-800

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3933001	Conveyorband, M-800
3933002	Conveyorband, M-800+M-CE800
3933003	Conveyorband, M-800+M-CE800+M-CE800

#### 12.3.2 M-1200

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3933004	Conveyorband, M-1200
3933005	Conveyorband, M-1200+M-CE1200
3933006	Conveyorband, M-1200+M-CE1200+M-CE1200

#### 12.3.3 M-1600

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3933007	Conveyorband, M-1600
3933008	Conveyorband, M-1600+M-CE1600
3933009	Conveyorband, M-1600+M-CE1600+M-CE1600

#### 12.3.4 L-1200

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3933010	Conveyorband, L-1200
3933011	Conveyorband, L-1200+L-CE1200
3933012	Conveyorband, L-1200+L-CE1200+L-CE1200

**12.3.5 L-1600**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3933013	Conveyorband, L-1600
3933014	Conveyorband, L-1600+L-CE1600
3933015	Conveyorband, L-1600+L-CE1600+L-CE1600

**12.3.6 XL-1200**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3933016	Conveyorband, XL-1200
3933017	Conveyorband, XL-1200+XL-CE1200
3933018	Conveyorband, XL-1200+XL-CE1200+XL-CE1200

## Conveyorbänder

D3-Serie

### 12.4 D3-Serie

#### 12.4.1 L-3200

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3937001	Conveyorband, D3 L-3200
3937002	Conveyorband, D3 L-3200 + L-CE1600
3937003	Conveyorband, D3 L-3200 + L-CE3500
3937004	Conveyorband, D3 L-3200 + L-CE-1600 + L-CE1600
3937005	Conveyorband, D3 L-3200 + L-CE-3500 + L-CE3500
3937006	Conveyorband, D3 L-3200 + L-CE-1600 + L-CE3500

#### 12.4.2 XL-3200

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3937007	Conveyorband, D3 XL-3200
3937008	Conveyorband, D3 XL-3200 + XL-CE1600
3937009	Conveyorband, D3 XL-3200 + XL-CE3500
3937010	Conveyorband, D3 XL-3200 + XL-CE-1600 + XL-CE1600
3937011	Conveyorband, D3 XL-3200 + XL-CE-3500 + XL-CE3500
3937012	Conveyorband, D3 XL-3200 + XL-CE-1600 + XL-CE3500

#### 12.4.3 2XL-3200

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3937013	Conveyorband, D3 2XL-3200
3937014	Conveyorband, D3 2XL-3200 + 2XL-CE1600
3937015	Conveyorband, D3 2XL-3200 + 2XL-CE3500

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3937016	Conveyorband, D3 2XL-3200 + 2XL-CE-1600 + 2XL-CE1600
3937017	Conveyorband, D3 2XL-3200 + 2XL-CE-3500 + 2XL-CE3500
3937018	Conveyorband, D3 2XL-3200 + 2XL-CE-1600 + 2XL-CE3500

**12.4.4 3XL-3200**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3937019	Conveyorband, D3 3XL-3200
3937020	Conveyorband, D3 3XL-3200 + 3XL-CE1600
3937021	Conveyorband, D3 3XL-3200 + 3XL-CE3500
3937022	Conveyorband, D3 3XL-3200 + 3XL-CE-1600 + 3XL-CE1600
3937023	Conveyorband, D3 3XL-3200 + 3XL-CE-3500 + 3XL-CE3500
3937024	Conveyorband, D3 3XL-3200 + 3XL-CE-1600 + 3XL-CE3500

## Conveyorbänder

PN-Serie

### 12.5 PN-Serie

#### 12.5.1 S-800

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913011	Conveyor ohne CVE
3913100	Conveyor mit CVE-08 - einseitig

#### 12.5.2 M-800

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913021	Conveyor ohne CVE
3913073	Conveyor mit CVE-08 - einseitig
3913054	Conveyor mit CVE-12 - einseitig

#### 12.5.3 M-1200

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913023	Conveyor ohne CVE
3913132	Conveyor mit CVE-08 - einseitig
3913055	Conveyor mit CVE-12 - einseitig

#### 12.5.4 M-1600

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913025	Conveyor ohne CVE
3913082	Conveyor mit CVE-12 - einseitig
3913076	Conveyor mit CVE-16 - einseitig
3913027	Conveyor mit CVE-16 - beidseitig

**12.5.5 L-800**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913031	Conveyor ohne CVE
3913050	Conveyor mit CVE-12 - einseitig

**12.5.6 L-1200**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>	<b>Hinweis</b>
3913039	Conveyor ohne CVE	< Seriennummer L12009
3913033	Conveyor ohne CVE	> Seriennummer L12008
3913051	Conveyor mit CVE-12 - einseitig	-
3913034	Conveyor mit CVE-12 - beidseitig	-

**12.5.7 LR-1600**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913048	Conveyor ohne CVE
3913074	Conveyor mit CVE-12 - einseitig
3913056	Conveyor mit CVE-16 - einseitig
3913071	Conveyor mit CVE-16 - beidseitig

**12.5.8 LH-1600**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913035	Conveyor ohne CVE
3913057	Conveyor mit CVE-16 - einseitig

## Conveyorbänder

PN-Serie

### 12.5.9 L-2500

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>	<b>Hinweis</b>
3913037	Conveyor ohne CVE	< Seriennr. L25007
3913038	Conveyor ohne CVE	> Seriennr. L25006
3913066	Conveyor mit CVE-12 - einseitig	-
3913058	Conveyor mit CVE-25 - einseitig	-
3913067	Conveyor mit CVE-25 - beidseitig	-

### 12.5.10 L-3000

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913061	Conveyor ohne CVE
3913087	Conveyor mit CVE-12 - einseitig
3913063	Conveyor mit CVE-25 - einseitig
3913089	Conveyor mit CVE-30 - einseitig
3913086	Conveyor mit CVE-30 - beidseitig

### 12.5.11 XL-800

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913041	Conveyor ohne CVE
3913052	Conveyor mit CVE-12 - einseitig

**12.5.12 XL-1200**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913043	Conveyor ohne CVE
3913053	Conveyor mit CVE-12 - einseitig
3913088	Conveyor XL-1200+CVE12+CVE12

**12.5.13 XL-1600**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913046	Conveyor ohne CVE
3913077	Conveyor mit CVE-16 - einseitig

**12.5.14 XL-2500**

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913047	Conveyor ohne CVE
3913064	Conveyor mit CVE-25 - einseitig
3913044	Conveyorband mit CVE30
3913156	Conveyor mit CVE-25 - beidseitig

## Conveyorbänder

PN-Serie

### 12.5.15 XL-3000

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913049	Conveyor ohne CVE
3913153	Conveyor mit CVE-12
3913151	Conveyor mit CVE-16
3913065	Conveyor mit CVE-25 - einseitig
3913103	Conveyor mit CVE-30 - einseitig

### 12.5.16 2XL-3000

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913096	Conveyor ohne CVE
3913138	Conveyor mit CVE-12 - einseitig
3913101	Conveyor mit CVE-30 - einseitig
3913095	Conveyor mit CVE-30 - beidseitig

### 12.5.17 3XL-3000

<b>Art. Nr.</b>	<b>Artikel</b>
3913105	Conveyor ohne CVE
3913114	Conveyor mit CVE-30 - einseitig

**Zünd Systemtechnik AG**

Industriestrasse 8  
CH-9450 Altstätten  
T +41 71 554 81 00  
info@zund.com  
www.zund.com

**ZÜND**   
swiss cutting systems