

my.zund.com/shop

Produktkatalog

Zubehör und Verbrauchsmaterialien



Inhalt

1	Original Zünd Zubehör - Die Vorteile	5
1.1	Garantieeinschränkung.....	5
2	Messer.....	6
2.1	Wissenswertes	6
2.2	Messerübersicht.....	16
2.3	Produktbeschreibung.....	25
2.4	Wild Messer	99
3	Fräser	100
3.1	RM-L / RM-A / RM-A QC / RM-A QC ARC / RM-S / R45-s	100
3.2	URT 300 W / PN 150/450 W	111
4	Rillräder	116
4.1	CTT2 - Rilleinsätze	116
4.2	CTT1 - Rillräder, ohne Halter	117
4.3	CTT3 - Rillräder, ohne Halter	118
5	Perforiermesser	119
5.1	Folien	119
5.2	Vollkarton/Polypropylen	119
5.3	Wellpappe.....	120
5.4	Messerhalter.....	121
6	Lochpfeifen/ Knipsmesser.....	122
6.1	Lochpfeifen HSS	122
6.2	Lochpfeifen HM	123
6.3	Knipsmesser.....	124
6.4	Dorn	124
7	Werkzeuge [Einsatzhülsen]	125
8	Schneidzubehör.....	126
8.1	Messerhalter, Ziehmesser flacher Schaft	127
8.2	Messerhalter, V-Cut Messer	128
8.3	Messerhalter, PPT Messer.....	130
8.4	EOT	131
8.5	EOT-250	132

Impressum

Katalogversion 09/2023
Autor Marketing & Communications, Zünd Systemtechnik AG
Copyright Zünd Systemtechnik AG

8.6	Gleitschuhe	133
8.7	KCM-S, KCT, C2-, C2-P-Werkzeugköpfe	137
9	Fräserzubehör	138
9.1	Spannzangen HSK-E 25, Frässpindel 3.6 KW.....	138
9.2	Spannzangen, Frässpindel 1 KW	138
9.3	Spannzangen, Frässpindel 1 KW, QC.....	139
9.4	Spannzangen, Frässpindel 300 W	139
9.5	Spannzangen, Frässpindel 150/450 W	139
9.6	Verbrauchsmaterial.....	140
10	Zeichenzubehör	143
10.1	Einsatzhülsen, Minen/Minenhalter	143
10.2	Minen.....	144
11	Schneid- und Fräsunterlagen.....	145
11.1	Rohmaterial.....	147
11.2	Fräsunterlage Sealgrip	147
11.3	Fräsunterlage Sealgrip W.....	147
11.4	G3-Serie.....	148
11.5	S3-Serie	149
11.6	L3-Serie	149
11.7	PN-Serie	150
11.8	LC-Serie	151
11.9	P-Serie	151
12	Conveyorbänder	152
12.1	Zubehör	152
12.2	G3-Serie.....	152
12.3	S3-Serie	158
12.4	D3-Serie.....	160
12.5	PN-Serie	162

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 präsenster Hersteller – wie Zünd – bieten. Falls Sie gerade keinen Katalog zur Hand haben, finden Sie unser Zubehör auch im Internet. Unter 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

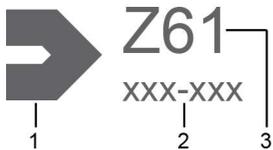
Zünd bietet eine breite Palette an Qualitätsmessern, speziell auf Ihr Cuttersystem abgestimmt und passend zum Anwendungsspektrum. So kann ein durchgehend hoher Qualitätsstandard über den gesamten Produktionsprozess erzielt werden. Zünd Messer werden von Experten speziell auf die Anforderungen der Märkte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

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

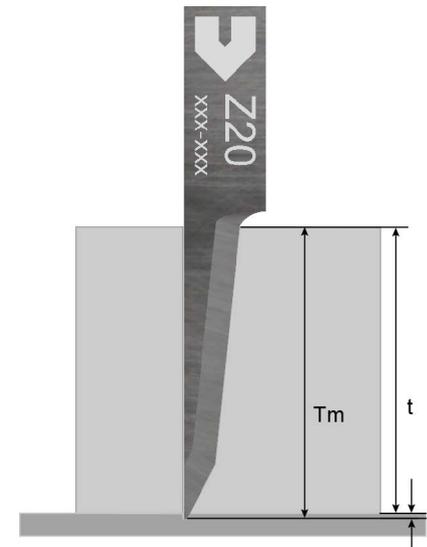


Oszilliermesser, spitz



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
- T_m Schnitttiefe = Materialdicke t + Zustelltiefe z

2.1.5 Überschnitt x

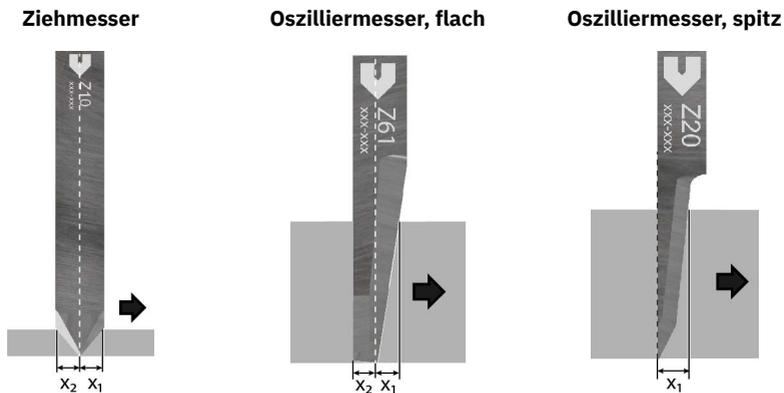
Als Vorschnitt x_1 wird die Distanz vom Drehachsenzentrum bis zum Eingriff der Schneidkante in die Materialoberfläche in Fahrtrichtung bezeichnet. Der Nachschnitt x_2 ist das Mass vom Drehachsenzentrum bis zum letzten Eingriffspunkt in das Material.

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!

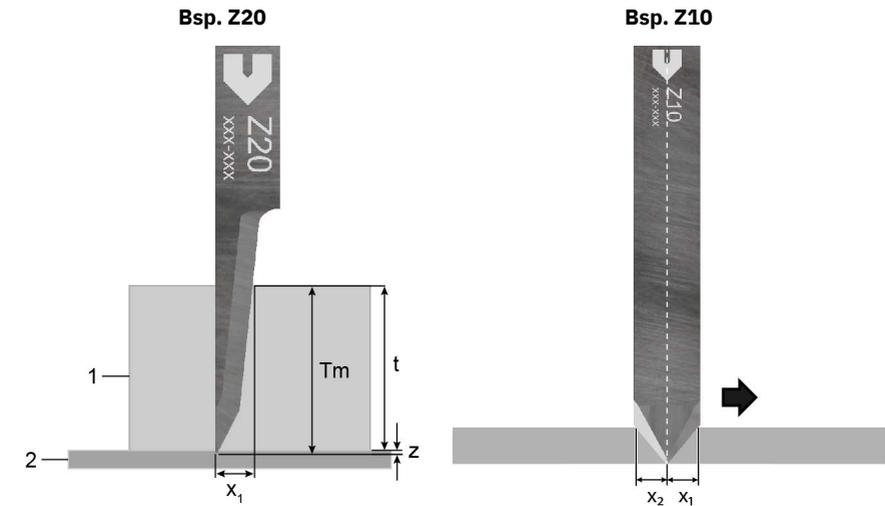
Durch den Überschnitt werden die Bearbeitungskonturen verfälscht. Erfordert ein Bearbeitungsauftrag geringe Konturfehler, empfiehlt Zünd ein Messer mit kleinerem Überschnitt zu wählen. Informationen zum Überschnitt finden Sie in der Zusatzbeschreibung zum jeweiligen Messer.



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)**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**Zahnsegmentmesser**

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

2.2 Messerübersicht

2.2.1 Ziehmesser

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

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [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	Schnitttiefe [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	Schnitttiefe [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

Messer

Messerübersicht

Passepartout-Messer (PPT)

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [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

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	Schnitt- tiefe [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
	5231373	Z609c	45	1	67

Oszilliermesser flach

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	3910324	Z42	7.8	1	68
	5203005	Z42-C	7.8	1	69
	3910325	Z43	7.8	1	70
	5222973	Z205	7	1	71
	5222976	Z205c	7.8	1	72

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	5221187	Z204	8.5	1	73
	5225892	Z204c	8.5	1	73
	3910317	Z26	8.7	1	75
	5205519	Z82	9.3	1	76
	5221104	Z104	11	1	77
	3910323	Z41	11.3	1	78
	5002488	Z62	13.2	1	79
 	5209985	Z202	14.5	1	80
 	5210145	Z203	17.0	1	81
 	5209201	Z201	17.4	1	82
	5201343	Z61	20.0	1	83
	5002637	Z63	28.0	1	84

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	5204301	Z68	29.0	1	85
	5204302	Z69	35.0	1	86
	5210317	Z607	56.0	1	87
	5002739	Z64	57.0	1	88
	5210319	Z605	72.0	1	89
	5210320	Z603	92.0	1	90
	5209223	Z601	112.0	1	91

Oszilliermesser flach beschichtet

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitt- tiefe [mm]	Verp.- Einh. (Stk.)	Seite
	5230655	Z104c	11	1	92
	5230653	Z206c	11	1	93

Rotationsmesser

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [mm]	Verp.-Einh. (Stk.)	Seite
	4800059	Z53	2.0	1	94
	3910335	Z50	3.5	1	95
	3910336	Z51	5.0	1	96
	3910337	Z52	7.0	1	97

Rollmesser

Abbildung	Art. Nr.	Messer	Schnitttiefe [mm]	Verp.-Einh. (Stk.)	Seite
	5205751	Z55	1	1	98

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

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

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
- Kunststofffolie

**Verwendung**KCT,
für Folienmesser

C2, C2P



KCM-S

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 DatenVorschnitt: $-0.03+0.7 \times T_m$

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 DatenVorschnitt: $0.84 \times T_m$ Nachschnitt: $0.84 \times T_m$

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)

Z11**Artikelnummer:** 3910309**Typ**

Ziehmesser mit flachem Schaft

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

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

Technische Daten

Vorschnitt: 0.58 x Tm
 Nachschnitt: 0.58 x Tm
 Max. Schnitttiefe: 6.9 mm
 Messerdicke: 1.5 mm
 Messermaterial: HM

**Verwendung**

UCT +
 Messerhalter, Typ 1
 (3960322)



SCT +
 Messerhalter, Typ 1
 (3960322)

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

Ziehmesser mit flachem Schaft

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

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

Technische Daten

Vorschnitt: 0.84 x Tm
 Nachschnitt: 0.84 x Tm
 Max. Schnitttiefe: 4.6 mm
 Messerdicke: 1.5 mm
 Messermaterial: HM

**Verwendung**

UCT +
 Messerhalter, Typ 1
 (3960322)



SCT +
 Messerhalter, Typ 1
 (3960322)

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)

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**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

Technische Daten

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

**Verwendung**

UCT +
 Messerhalter,
 Typ 3
 (3960324)



SCT +
 Messerhalter,
 Typ 3
 (3960324)



PCT +
 Messerhalter,
 Typ 3
 (3960324)

Z44**Artikelnummer:** 3910340**Typ**

Ziehmesser mit flachem Schaft

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

- Teppich
- Planenmaterial

Technische Daten

Vorschnitt: 0.58 x Tm
 Nachschnitt: 0.58 x Tm
 Max. Schnitttiefe: 14 mm
 Messerdicke: 1.5 mm
 Messermaterial: HM

**Verwendung**

UCT +
 Messerhalter, Typ 1
 (3960322)



SCT +
 Messerhalter, Typ 1
 (3960322)

Z103**Artikelnummer:** 5219266**Typ**

Ziehmesser mit flachem Schaft

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

- Teppich
- Planenmaterial

Technische Daten

Vorschnitt: 0.7 x Tm
 Nachschnitt: 0.7 x Tm
 Max. Schnitttiefe: 14 mm
 Messerdicke: 1.5 mm
 Messermaterial: HM

**Verwendung**

UCT +
 Messerhalter, Typ 1
 (3960322)



SCT +
 Messerhalter, Typ 1
 (3960322)

Z102**Artikelnummer:** 5219049**Typ**

Ziehmesser mit flachem Schaft

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

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

Technische Daten

Vorschnitt: 1.0 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 7.8 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

**Verwendung**

UCT +
Messerhalter, Typ 5
(3960320)



SCT +
Messerhalter, Typ 5
(3960320)

Z46**Artikelnummer:** 4800073**Typ**

Ziehmesser mit flachem Schaft

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

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

Technische Daten

Vorschnitt: 1.0 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 20 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

**Verwendung**

UCT +
Messerhalter, Typ 5
(3960320)



SCT +
Messerhalter, Typ 5
(3960320)

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

Technische Daten

Max. Schnitttiefe:

5206263: 11.8 mm

5206264: 18.4 mm

Messerdicke: 1 mm

Messermaterial: HM

Eigenschaften

Stabiles Hartmetallmesser mit hoher Standzeit.

Empfohlene Materialien

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

**Verwendung**

VCT +
Messerhalter, bis
10 mm Schneidtiefe
(5206263)



VCT +
Messerhalter, bis
16 mm Schneidtiefe
(5206264)

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

Technische Daten

Max. Schnitttiefe:

Messerhalter: 18.2 mm

Einsatz für V-Schnitt: 18.2 mm

Messerdicke: 0.9 mm

Messermaterial: HSS

Eigenschaften

Stabiles HSS-Messer

Empfohlene Materialien

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

**Verwendung**

VCT +
Messerhalter, bis
16 mm Schneidtiefe
(5206262)



T75 +
Einsatz für V-Schnitt
(3102186)

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)

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)

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)

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

Ziehmesser mit flachem Schaft/
Oszilliermesser spitz

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

Technische Daten

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

**Verwendung**

EOT

EOT-250 +
Messerhalter
(5208744)POT,
Messeraufnahme
0.63 mmPOT, 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
- Faltkarton; 100 - 1500 g
- Polyestergerewebe; 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 mmPOT, Messerauf-
nahme 1.5 mm +
Messerreduktion
1.5/0.63 mm
(5003138)

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
- Leichtschäumstoffplatte
- Schaumstoff
- Stanzformgummi
- Filz

**Verwendung**

EOT

EOT-250 +
Messerhalter
(5208744)POT,
Messeraufnahme
0.63 mmPOT, Messerauf-
nahme 1.5 mm +
Messerreduktion
1.5/0.63 mm
(5003138)**Z60****Artikelnummer:** 5201345**Typ**

Oszilliermesser spitz

Technische Daten

Vorschnitt: 2.2 + 0.15 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 16.5 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

Eigenschaften

Starkes Messer für zähe Materialien, ähnlich Z21.

Empfohlene Materialien

- Sattelleder, Leder
- Gummi
- Hohlkammerplatte PP

**Verwendung**

EOT-250

POT,
Messeraufnahme
1.5 mm

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 mmPOT,
Messeraufnahme
1.5 mm +
Messerreduktion
1.5/0.63 mm
(5003138)**Z23****Artikelnummer:** 5005560**Typ**

Oszilliermesser spitz

Technische Daten

Vorschnitt: 1.8 + 0.1 x Tm

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)

Z28**Artikelnummer:** 3910318**Typ**

Oszilliermesser spitz

Technische Daten

Vorschnitt: 1.9 + 0.07 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 26 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

Eigenschaften

Langes Oszilliermesser für weiche, dicke Materialien.

Empfohlene Materialien

- Schaumstoff
- Isoliermatte

**Z29****Artikelnummer:** 3910319**Typ**

Oszilliermesser spitz

Technische Daten

Vorschnitt: 1.9 + 0.06 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 31 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

- Schaumstoff
- Isoliermatte

**Verwendung**

EOT

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

EOT

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

Z66

Artikelnummer: 5200479

Typ

Oszilliermesser spitz

Eigenschaften

Langes Messer mit Wellenschliff.

Empfohlene Materialien

- Schaumstoff
- Isoliermatte
- Wellpappe, Spezialwelle

Technische DatenVorschnitt: $3.9 + 0.04 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 55 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM

**Verwendung**

POT,
Messeraufnahme
1.5 mm

Z608

Artikelnummer: 5210315

Typ

Oszilliermesser spitz

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

- Schaumstoff

Technische DatenVorschnitt: $3.8 + 0.03 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 56 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Verwendung**

EOT-250



POT,
Messeraufnahme
1.5 mm

Z606

Artikelnummer: 5210312

Typ

Oszilliermesser spitz

Technische Daten

Vorschnitt: 3.8 + 0.03 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 72 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

EigenschaftenOszilliermesser für weichen Schaumstoff
bis 70 mm Dicke und < 45 kg/m³**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff

**Verwendung**

EOT-250

POT,
Messeraufnahme
1.5 mm**Z604**

Artikelnummer: 5210310

Typ

Oszilliermesser spitz

Technische Daten

Vorschnitt: 3.8 + 0.02 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 92 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

EigenschaftenOszilliermesser für weichen Schaumstoff
bis 90 mm Dicke und < 45 kg/m³**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff

**Verwendung**

EOT-250

POT,
Messeraufnahme
1.5 mm

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 DatenVorschnitt: $3.8 + 0.02 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 112 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Verwendung**

EOT-250


 POT,
Messeraufnahme
1.5 mm
Z609c**Artikelnummer:** 5231373**Typ**

Oszilliermesser spitz

Eigenschaften

Langes beschichtetes Messer
mit Wellenschliff, geeignet für
Aluminiumwabenplatten.

Empfohlene Materialien

- Schaumstoff-PE
- Schaumstoff-PUR
- Wabenplatte

Technische DatenVorschnitt: $3.64 + 0.04 \times T_m$

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 45 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HM/Carbide

**Verwendung**
 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 mmPOT,
Messeraufnahme
1.5 mm +
Messerreduktion
1.5/0.63 mm
(5003138)**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 mmPOT,
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)**Z205****Artikelnummer:** 5222973**Typ**

Oszilliermesser flach

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

Technische Daten

Vorschnitt: $-0.85 + 1.38 \times T_m$
 Nachschnitt: 1.55 mm
 Max. Schnitttiefe: 7 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)

Z205c**Artikelnummer:** 5222976**Typ**

Oszilliermesser flach

Technische DatenVorschnitt: $-0.85 + 1.38 \times T_m$

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 mmPOT,
Messeraufnahme
1.5 mm +
Messerreduktion
1.5/0.63 mm
(5003138)**Z204****Artikelnummer:** 5221187**Typ**

Oszilliermesser flach

Technische DatenVorschnitt: $0.67 + 0.12 \times T_m$

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 mmPOT,
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 mmPOT,
Messeraufnahme
1.5 mm +
Messerreduktion
1.5/0.63 mm
(5003138)**Z26****Artikelnummer:** 3910317**Typ**

Oszilliermesser flach

Eigenschaften

Einfaches, robustes Oszilliermesser.

Empfohlene Materialien

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

Technische Daten

Vorschnitt: 1.2 + 0.51 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 8.7 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)

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

- Armierter Graphitdichtungen

**Verwendung**

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

Z104**Artikelnummer:** 5221104**Typ**Ziehmesser mit flachem Schaft/
Oszilliermesser flach**Technische Daten**

Vorschnitt: 1.4 + 0.18 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 11 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

EigenschaftenMesser zum Schneiden dünner Materialien.
Eignet sich für das Schneiden von kleinen
Radien.**Empfohlene Materialien**

- Wellpappe (Bis 7 mm)

**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

**Z62****Artikelnummer:** 5002488**Typ**

Oszilliermesser flach

Technische Daten

Vorschnitt: 0.8 + 0.21 x Tm

Nachschnitt: 1.20 mm

Max. Schnitttiefe: 13.2 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM

EigenschaftenOszilliermesser 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 mmPOT,
Messeraufnahme
1.5 mm +
Messerreduktion
1.5/0.63 mm
(5003138)**Verwendung**

EOT

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

Z202**Artikelnummer:** 5209985**Typ**

Oszilliermesser flach

Technische Daten

Vorschnitt: 5.5 mm
 Nachschnitt: -
 Max. Schnitttiefe: 14.5 mm
 Messerdicke: 1.5 mm
 Messermaterial: HM

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

- Sandwichplatte 10 mm

**Verwendung**

EOT-250

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

Z61**Artikelnummer:** 5201343**Typ**

Oszilliermesser flach

Eigenschaften

Sehr robustes, stark belastbares Oszilliermesser.

Empfohlene Materialien

- Sandwichplatte
- Wellpappe
- Hohlkammerplatte PP

Technische Daten

Vorschnitt: 2.5 + 0.15 x Tm
 Nachschnitt: -
 Max. Schnitttiefe: 20 mm
 Messerdicke: 1.5 mm
 Messermaterial: HM

**Verwendung**

EOT-250

POT,
Messeraufnahme
1.5 mm

Z63**Artikelnummer:** 5002637**Typ**

Oszilliermesser flach

Eigenschaften

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

Empfohlene Materialien

- Schaumstoff
- Isoliermatte

Technische Daten

Vorschnitt: 0.8 + 0.12 x Tm
Nachschnitt: 1.20 mm
Max. Schnitttiefe: 28 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)**Z68****Artikelnummer:** 5204301**Typ**

Oszilliermesser flach

Eigenschaften

Messer für Sandwichmaterialien

Empfohlene Materialien

- Sandwichplatte
- Wellpappe
- Hohlkammerplatte PP

Technische Daten

Vorschnitt: 1.9 + 0.12 x Tm
Nachschnitt: -
Max. Schnitttiefe: 29 mm
Messerdicke: 1.5 mm
Messermaterial: HM

**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**Z607****Artikelnummer:** 5210317**Typ**

Oszilliermesser flach

EigenschaftenOszilliermesser für weichen Schaumstoff
bis 54 mm Dicke und < 45 kg/m³**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff

Technische Daten

Vorschnitt: 3.8 + 0.03 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 56 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**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

Z605

Artikelnummer: 5210319

Typ

Oszilliermesser flach

Technische Daten

Vorschnitt: 3.8 + 0.03 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 72 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

Eigenschaften

Oszilliermesser für weichen Schaumstoff bis 70 mm Dicke und < 45 kg/m³

Empfohlene Materialien

- Schaumstoff



Verwendung



EOT-250



POT,
Messeraufnahme
1.5 mm

Z603**Artikelnummer:** 5210320**Typ**

Oszilliermesser flach

EigenschaftenOszilliermesser für weichen Schaumstoff
bis 90 mm Dicke und < 45 kg/m³**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff

Technische Daten

Vorschnitt: 3.8 + 0.02 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 92 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Verwendung**

EOT-250

POT,
Messeraufnahme
1.5 mm**Z601****Artikelnummer:** 5209223**Typ**

Oszilliermesser flach

EigenschaftenOszilliermesser für weichen Schaumstoff
bis 110 mm Dicke und < 45 kg/m³**Empfohlene Materialien**

- Schaumstoff

Technische Daten

Vorschnitt: 3.8 + 0.02 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 112 mm

Messerdicke: 1.5 mm

Messermaterial: HSS

**Verwendung**

EOT-250

POT,
Messeraufnahme
1.5 mm

Z104c**Artikelnummer:** 5230655**Typ**

HM, Zieh-/Oszilliermesser, beschichtet

Eigenschaften

Beschichtetes Messer für Wellpappe bis 7 mm Dicke

Empfohlene Materialien

- Wellpappe

Technische Daten

Vorschnitt: 1.4 + 0.18 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 11 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM/Carbide

**Verwendung**

EOT

EOT-250 +
Messerhalter
(5208744)POT,
Messeraufnahme
0.63 mmPOT, Messerauf-
nahme 1.5 mm +
Messerreduktion
1.5/0.63 mm
(5003138)**Z206c****Artikelnummer:** 5230653**Typ**

HM, Oszilliermesser, beschichtet

Eigenschaften

Beschichtetes, spitzes Messer mit kleinem Überschnitt für das Schneiden von kleinen Radien bzw. kleinen Details

Empfohlene Materialien

- Wellpappe

Technische Daten

Vorschnitt: 1.24 + 0.18 x Tm

Nachschnitt: -

Max. Schnitttiefe: 11 mm

Messerdicke: 0.63 mm

Messermaterial: HM/Carbide

**Verwendung**

EOT

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

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

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

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

Eigenschaften

Nur mit spezieller PU Schneidunterlage verwenden.

Empfohlene Materialien

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

Technische Daten

Max. Schnitttiefe: 1 mm (einlagig)

Messerdicke: 0.3 mm

Messermaterial: HSS

**Verwendung**

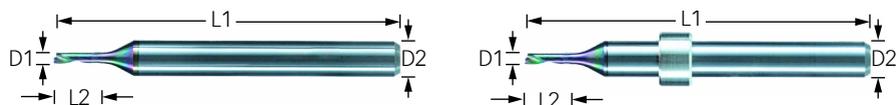
WKT

2.4 Wild Messer

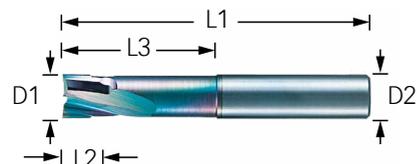
Art. Nr.	Messer
3910151	W1 40/35°, einschneidig
3910152	W2 30/35°, einschneidig
3910153	W5 30/30°, zweischneidig
3910155	W7 30/35°, einschneidig, lang
3910156	W8 30/30°, zweischneidig, lang
3910157	W9 30/45°, einschneidig lang
3910158	WILD Typ 1 40/35° einschneidig
3910159	WILD Typ 2 30/35° einschneidig
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)



PATENTED
EP2954963B1

3.1.1 Zünd multipurpose Fräser^{1,2}

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				•		

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

² Speziell für Zünd Cutter entwickelte Fräser. Geeignet für harte sowie weiche Materialien.

PATENTED
EP2954963B1

3.1.2 Zünd multipurpose Fräser beschichtet^{1,2,3}

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^{1,2,3}

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	-	•					

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

² Speziell für Zünd Cutter entwickelte Fräser. Geeignet für harte sowie weiche Materialien.

³ Trockenbearbeitung von Aluminium (ohne Minimalmengenschmierung MQL).

3.1.4 Zünd ACM Fräser¹

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
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	-	•					

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

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				•		

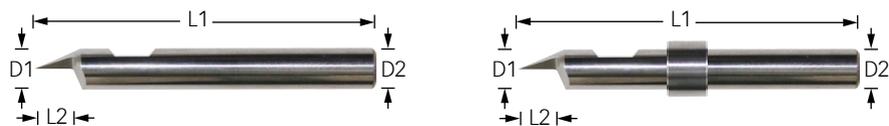
3.1.6 Forex, MDF, Holz, Dibond

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				•		

3.1.7 Leichter Schaum < 52 kg/m³

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			•	•		

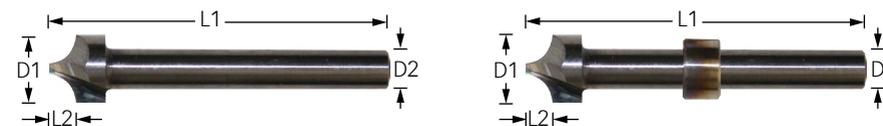
3.1.8 Gravierstichel



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				•		

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	•					

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, Diamantpolierer	•	•	•		•	•
5211750	P106-A	6	6	1	50	6	41000	Acryl, A-Version				•		
5214210	P201	5.5	6	1	60	16	50000	Acryl, Polykristalliner Diamantpolierer	•	•	•		•	•
5214211	P201-A	5.5	6	1	60	16	50000	Acryl, Polykristalliner Diamantpolierer 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						•

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	-		•

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		•

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 ² ohne Rillmatrize
3910604	C202	24	4	1.5	1.5	Karton 250-400 g/m ² ohne Rillmatrize
3910602	C206	24	3	1.1	1.1	Karton 150-300 g/m ² ohne Rillmatrize
3910612	C208	24	3	1.1	1.1	Karton 150-300 g/m ² ohne Rillmatrize
3910611	C207	24	2	0.7	1.0	Karton 150-300 g/m ² ohne Rillmatrize
3910601	C205	24	2	0.7	0.7	Karton 150-300 g/m ² ohne Rillmatrize
5002275	C204	15	3	1.1	1.5	Karton 150-300 g/m ² mit Rillmatrize
5002277	C203	15	2	0.7	1.0	Karton 150-300 g/m ² 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

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

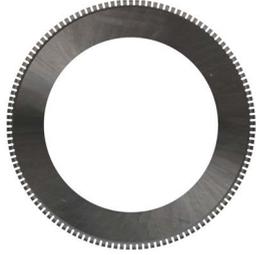
4.3 CTT3 - Rillräder, ohne Halter



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]
	5212381	P111 25 TPI	0.7	0.3	1.1
	5212382	P112 17 TPI	1.1	0.5	1.1

5.2 Vollkarton/Polypropylen

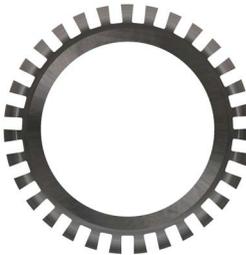
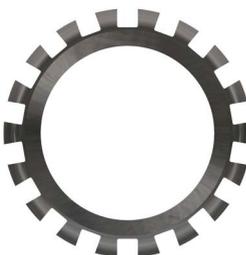
Abbildung	Art. Nr.	Artikel	Schnitt [mm]	Abstand [mm]	Max. Tiefe [mm]
	5212383	P113 12 TPI	1.1	1.0	1.1

Perforiermesser

Wellpappe

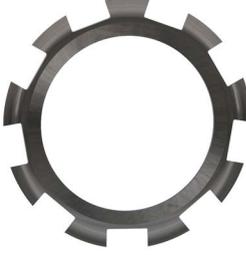
Abbildung	Art. Nr.	Artikel	Schnitt [mm]	Abstand [mm]	Max. Tiefe [mm]
	5212384	P114 8 TPI	1.5	1.8	1.1

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

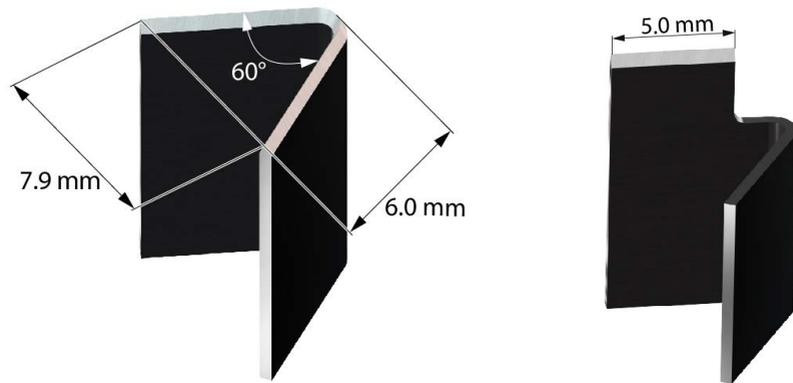
6.1 Lochpfeifen HSS

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

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	α	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 \varnothing [mm]
	3999111	4.5
	3999112	7

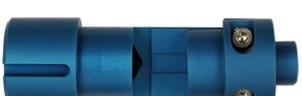
7 Werkzeuge [Einsatzhülsen]

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	Messerrückführung 1.5/0.6 mm für POT-40/1.5; ermöglicht die Verwendung von Messern mit 0.63 mm Schaftdicke (Z20,Z41,etc.)
	5003139	Messerrückführung 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

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)

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5206262	Messerhalter 16 mm kompl.; für Trapezklinge (VCT S3/G3)
	5206264	Messerhalter 16 mm kompl.; für HM-Klinge (VCT S3/G3)
	5206263	Messerhalter 10 mm kompl.; für HM-Klinge (VCT S3/G3)
	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

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

8.6 Gleitschuhe

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	3120026	Gleitschuh, 4 mm Federweg (EOT-40, EOT-3)
	5811445	Gleitschuh, 8 mm Federweg (UCT)
	5231347	Gleitschuh, verschleissbeständig 8 mm Federweg (UCT, SCT)
	3120029	Gleitschuh, starr (UCT, SCT)

Schneidzubehör

Gleitschuhe

Abbildung	Art. Nr.	Artikel
	5205984	Gleitschuh, 12 mm Federweg, Metall (POT+Z82)
	5811541	Gleitschuh, 12 mm Federweg (POT, EOT)
	3120033	Gleitschuh, 12 mm (POT, EOT3), ohne Druckfeder
	5231350	Gleitschuh, verschleissbeständig 12 mm Federweg (POT, EOT)

Schneidzubehör

Gleitschuhe

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

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	Messerwechsler 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	Auswurffeder 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.]

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, Frässpindel 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

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

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

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 Textilgewebe 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**

Die dunkelgraue Sealgrip-Fräsunterlage fixiert Kleinteile beim Fräsprozess. Sie ist härter, hat ein besseres Vakuum und gewährleistet so die Fixierung und präzise Fertigung der Kleinteile.

Materialdimension 1000 x 1600 mm – auch als Rollenware 1 x 30 m erhältlich.
Dicke: 2,0 mm

**Fräsunterlage Sealgrip W**

Die hellgraue Fräsunterlage Sealgrip W ist kostengünstiger, weicher und hat ein geringeres Vakuum. Deshalb ist diese Unterlage bevorzugt für die Verarbeitung grosser Schnittteile zu verwenden.

Materialbreite 1530 mm
Dicke: 2,0 mm

11.1 Rohmaterial

Art. Nr.	Artikel
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

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

11.3 Fräsunterlage Sealgrip W

Art. Nr.	Artikel
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

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

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

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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

12.2.4 L-3200

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

12.2.8 2XL-3200

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

12.3 S3-Serie**12.3.1 M-800**

Art. Nr.	Artikel
3933001	Conveyorband, M-800
3933002	Conveyorband, M-800+M-CE800
3933003	Conveyorband, M-800+M-CE800+M-CE800

12.3.2 M-1200

Art. Nr.	Artikel
3933004	Conveyorband, M-1200
3933005	Conveyorband, M-1200+M-CE1200
3933006	Conveyorband, M-1200+M-CE1200+M-CE1200

12.3.3 M-1600

Art. Nr.	Artikel
3933007	Conveyorband, M-1600
3933008	Conveyorband, M-1600+M-CE1600
3933009	Conveyorband, M-1600+M-CE1600+M-CE1600

12.3.4 L-1200

Art. Nr.	Artikel
3933010	Conveyorband, L-1200
3933011	Conveyorband, L-1200+L-CE1200
3933012	Conveyorband, L-1200+L-CE1200+L-CE1200

12.3.5 L-1600

Art. Nr.	Artikel
3933013	Conveyorband, L-1600
3933014	Conveyorband, L-1600+L-CE1600
3933015	Conveyorband, L-1600+L-CE1600+L-CE1600

12.3.6 XL-1200

Art. Nr.	Artikel
3933016	Conveyorband, XL-1200
3933017	Conveyorband, XL-1200+XL-CE1200
3933018	Conveyorband, XL-1200+XL-CE1200+XL-CE1200

12.4 D3-Serie**12.4.1 L-3200**

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

12.5 PN-Serie

12.5.1 S-800

Art. Nr.	Artikel
3913011	Conveyor ohne CVE
3913100	Conveyor mit CVE-08 - einseitig

12.5.2 M-800

Art. Nr.	Artikel
3913021	Conveyor ohne CVE
3913073	Conveyor mit CVE-08 - einseitig
3913054	Conveyor mit CVE-12 - einseitig

12.5.3 M-1200

Art. Nr.	Artikel
3913023	Conveyor ohne CVE
3913132	Conveyor mit CVE-08 - einseitig
3913055	Conveyor mit CVE-12 - einseitig

12.5.4 M-1600

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
3913031	Conveyor ohne CVE
3913050	Conveyor mit CVE-12 - einseitig

12.5.6 L-1200

Art. Nr.	Artikel	Hinweis
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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
3913035	Conveyor ohne CVE
3913057	Conveyor mit CVE-16 - einseitig

12.5.9 L-2500

Art. Nr.	Artikel	Hinweis
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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
3913041	Conveyor ohne CVE
3913052	Conveyor mit CVE-12 - einseitig

12.5.12 XL-1200

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

12.5.13 XL-1600

Art. Nr.	Artikel
3913046	Conveyor ohne CVE
3913077	Conveyor mit CVE-16 - einseitig

12.5.14 XL-2500

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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

Art. Nr.	Artikel
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