

Diamantwerkzeuge

Hilfsmittel für den exklusiven Innenausbau

Stahl- und Hartmetallwerkzeuge

Hilfsmittel für Bildhauer und Steinmetze

Sandstrahlen

Heben, Transportieren, Lagern

Chemisch-technische Produkte

Schleifmittel

Druckluft

Elektrowerkzeuge

Arbeitsschutz

Verlegebedarf

Großmaschinen

01.2

ADI CNC Werkzeuge



ADI CNC-Werkzeuge

ADI - Qualität made in Italy

Das norditalienische Unternehmen ADI wurde 1980 gegründet und zählt heute mit seinen mehr als 125 Mitarbeitern zu den weltweit führenden Herstellern von Diamantwerkzeugen für die Bearbeitung von Naturstein, Quarzkomposit, Keramik und Glas.

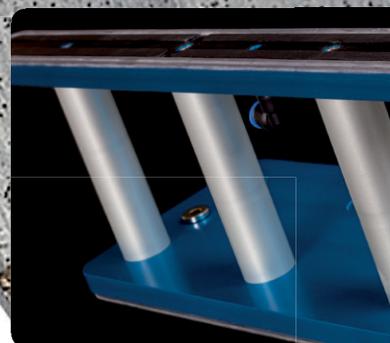
Großes Know-How und die hervorragende Zusammenarbeit mit Maschinenherstellern sowie der hohe Stellenwert, den Forschung und Produktentwicklung bei ADI einnehmen sind ausschlaggebend für den Erfolg. Auch beim Einkauf der Rohstoffe legt ADI großen Wert auf Qualität: die jahrelange enge Zusammenarbeit mit Lieferanten garantiert eine gleichbleibend hohe Qualität der CNC-Werkzeuge.

Nach nunmehr über 10 jähriger, partnerschaftlicher Zusammenarbeit zwischen den Häusern ADI und König sind diese Werkzeuge als eine feste Größe auf dem deutschen Markt etabliert.

Innovationen wie die Einführung der UHS-Werkzeuggeneration, dem MFP5-Profilwerkzeug, den Ninja Blades, Hochleistungspolierwerkzeugen und vielem mehr, machen das Team ADI/König zu einem wichtigen Partner für Handwerk und Industrie.

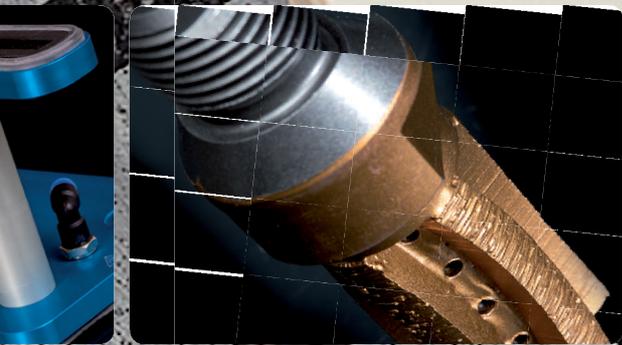
Sinnvolles Zubehör, wie z.B. unsere ADI-Sauger und Lösungen für die Keramikbearbeitung runden das umfangreiche Programm ab.

Profitieren Sie von dieser Partnerschaft – qualitativ hochwertige CNC-Werkzeuge und sachkundige, individuelle Beratung.



ADI

INDUSTRIAL DIAMOND APPLICATION



**KÖNIG
SCHMIEDER**

ADI CNC Konturenfräser UHS orange

für Granit und Quarzkomposit

- Hochgeschwindigkeits-Konturenfräser für Granit mit 4 Segmenten
- durch neue Technologie und speziellen Diamanten Vorschub bis 400 mm/min bei Granit, bis 600 mm/min bei Quarzkomposit möglich
- äußerst schnittfreudiges Werkzeug bei gleichzeitig hoher Standzeit
- sehr wichtig bei Betrieben mit hoher Auslastung, spart Zeit und damit Geld

Anschluss R1/2" a | segmentierter Belag

Maschinenanforderung: mindestens 7,5 kW | wichtig: ausreichend Wasserzufuhr intern und extern

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
22	25	F85.100008
22	35	F85.100026
24	48	F85.100036

ADI CNC Konturenfräser gold

für Granit und Quarzkomposit

- schnittfreudiges Allround-Werkzeug zum Einsatz in Granit und Quarzkomposit
- flexibel: kann bei verschiedenen Granithärten und Verschleißklassen und auf leichten bis schweren Maschinen eingesetzt werden
- meistverkaufter ADI-Konturenfräser weltweit

Anschluss R1/2" a | segmentierter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
22	25	F85.100014
22	35	F85.100015
24	48	F85.101015

ADI CNC Konturenfräser Snake leuchtgelb

für Granit und Quarzkomposit

- schnittfreudiges Werkzeug zum Einsatz in Granit und Quarzkomposit
- hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis

Anschluss R1/2" a | segmentierter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
22	35	F85.100027
24	48	F85.100037

Piktogramme

- | | | | |
|---|--------------|---|---------------|
|  | Vorschub |  | Granit |
|  | Drehzahl |  | Marmor |
|  | Zustellung |  | Quarzkomposit |
|  | Absenkung |  | Keramik |
|  | Oszillation |  | Glas |
|  | Diamantbelag | | |



- Ø 22 mm | 
-  300-400 mm/min
-  4.800-5.500 U/min
- Ø 22 mm | 
-  400-600 mm/min
-  5.500-7.000 U/min
- Ø 24 mm | 
-  250-400 mm/min
-  4.500-5.500 U/min
- Ø 24 mm | 
-  300-500 mm/min
-  5.500-7.000 U/min



- Ø 22 mm |  
-  250-300 mm/min
-  4.800 U/min
- Ø 24 mm |  
-  240-280 mm/min
-  4.600 U/min



- Ø 22 mm |  
-  260-310 mm/min
-  4.800 U/min
- Ø 24 mm |  
-  200-240 mm/min
-  4.600-4.700 U/min

ADI CNC Konturenfräser rot

für Granit

— äußerst schnittfreudiges Werkzeug zum Einsatz in sehr harten, problematischen Graniten oder auch auf leichten Maschinen wie z.B. Thibaut T108 A

— Höhe 65 mm als Problemlöser

Anschluss R1/2" a | segmentierter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
22	35	F85.100010
24	48	F85.101010
26	65	F85.101026



- Ø 22 mm |
- 200-220 mm/min
- 4.800 U/min
- Ø 24 mm |
- 200-220 mm/min
- 4.600 U/min
- Ø 26 mm |
- 180-200 mm/min
- 4.000 U/min

ADI CNC Konturenfräser blau

für Granit

— standzeitbetonter, mittelharter Konturenfräser zum Einsatz in Granit auf mittelschweren bis schweren Maschinen

Anschluss R1/2" a | segmentierter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
22	35	F85.100020
24	48	F85.101020



- Ø 22 mm |
- 250-300 mm/min
- 4.500 U/min
- Ø 24 mm |
- 250-300 mm/min
- 4.400 U/min

CNC Konturenfräser silber

für Granit, Quarzkomposit und abrasive Materialien wie z.B. Sandstein

Anschluss R1/2" a | segmentierter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
22	35	F85.100025
24	48	F85.101025



- Ø 22 mm |
- 300-350 mm/min
- 4.500 U/min
- Ø 24 mm |
- 280-330 mm/min
- 4.400 U/min

ADI CNC Konturenfräser weiß

für Keramik und Glas

Anschluss R1/2" a | segmentierter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
22	25	F85.101998



- Ø 22 mm |
- 120-190 mm/min
- 3.800 U/min

ADI CNC Konturenfräser weiß

für Keramik und Glas

Anschluss R1/2" a | segmentierter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
20	45	F85.101980

ADI CNC Konturenfräser Marmor

- hervorragende Ergebnisse beim Bearbeiten von Marmor
- Konturenfräser auch auf der Unterseite durchgehend belegt

Anschluss R 1/2" a | vakuumgelöteter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
16	35	F85.102010
16	45	F85.102015

ADI CNC Absenkfräser

für Granit und Quarzkomposit

- stabiles, gesintertes Werkzeug zum Ausputzen der engen Radien beim Herstellen von Cerankochfeld-Vertiefungen, Absenkfräsungen oder beim Fräsen von geschwungenen Vertiefungen/Rillen
- ideale Alternative zum sonst zweckentfremdeten Vollbohrer

Anschluss R 1/2" a | gesintertes Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
6	15	F85.102033
8	15	F85.102035
10	25	F85.102040
12	25	F85.102045

ADI CNC Absenkfräser

für Keramik und Glas

- stabiles, gesintertes Werkzeug zum Ausputzen der engen Radien beim Herstellen von Cerankochfeld-Vertiefungen, Absenkfräsungen oder beim Fräsen von geschwungenen Vertiefungen/Rillen
- ideale Alternative zum sonst zweckentfremdeten Vollbohrer

Anschluss R 1/2" a | gesintertes Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
8	15	F85.103010
10	20	F85.103015
12	20	F85.103020



Ø 20 mm | **Gr K**
 200-400 mm/min
 5.000-5.500 U/min



Ø 16 mm | **M**
 400-600 mm/min
 5.500 U/min



Ø 6-12 mm | **Gr K**
 150-200 mm/min
 7.000-10.000 U/min
 0,5-1,0 mm



Ø 6-12 mm | **Gr K**
 300-600 mm/min
 4.500-5.000 U/min
 0,5-1,0 mm

DIAREX Konturen-Fräskopf schwarz

für Granit

— zum Falzfräsen für den flächenbündigen Einbau von Ceranfeldern

Anschluss M12a | gesinterter Belag

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
20	14	F28.25027

Zubehör

Dorn R1/2" a E02.900



- Ø 20 mm | Gr
- max. 1200 mm/min
- 9.500 U/min
- 0,8-max. 1,0 mm

DIAREX CNC Falzfräser-Fräskopf

für Granit und Quarzkomposit

— formstabiles Werkzeug zum Nachfräsen der Kanten bei Ceran-Kochfeldern

Durchmesser mm	Aufnahme	Belag	Artikel Nr.
20	M12a	vakuumgelötet	F28.20000



- Ø 20 mm | Gr QR
- 400 mm/min
- 7.500 U/min
- 0,4 mm

ADI Konturen-Fräskopf weiß

für Glas und Keramik

— zum Falzfräsen für den flächenbündigen Einbau von Ceranfeldern

Anschluss M12a | segmentiert

Durchmesser mm	Arbeitshöhe mm	Artikel Nr.
20	14	F28.235010

Zubehör

Dorn R1/2" a E02.900



- Ø 20 mm | GK K
- 2.500-3.000 mm/min
- 9.000-12.000 U/min
- 0,3-0,5 mm

DIAREX Falz- und Fasenfräser

für Granit

— Kombiwerkzeug zum Abstreifen der Unterkante des Beckenausschnitts

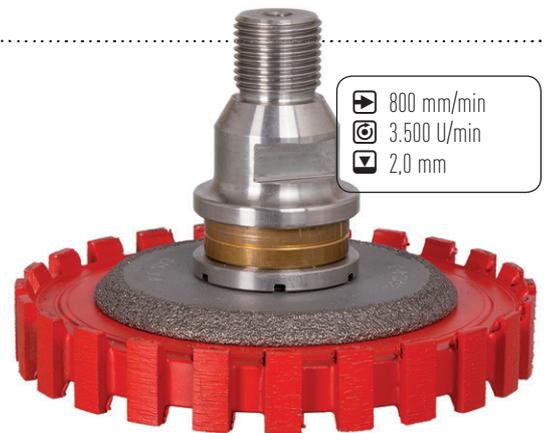
— für eine ideale Auflagefläche des Spülbeckens

— gefalzte Beckenunterseite und Fase in nur einem Arbeitsgang möglich

Werkzeug	Durchmesser mm	Belag	Artikel Nr.
Falzfräser	120	segmentiert	F25.30010
Fasenschleifer	87	vakuumgelötet	F25.31010

Zubehör

Dorn R1/2" a für CNC-Maschinen E03.625



- 800 mm/min
- 3.500 U/min
- 2,0 mm

ADI CNC UHS Fräs-, UHS Schleif- und Polierwalzen ø 80 mm für Granit, Quarzkomposit

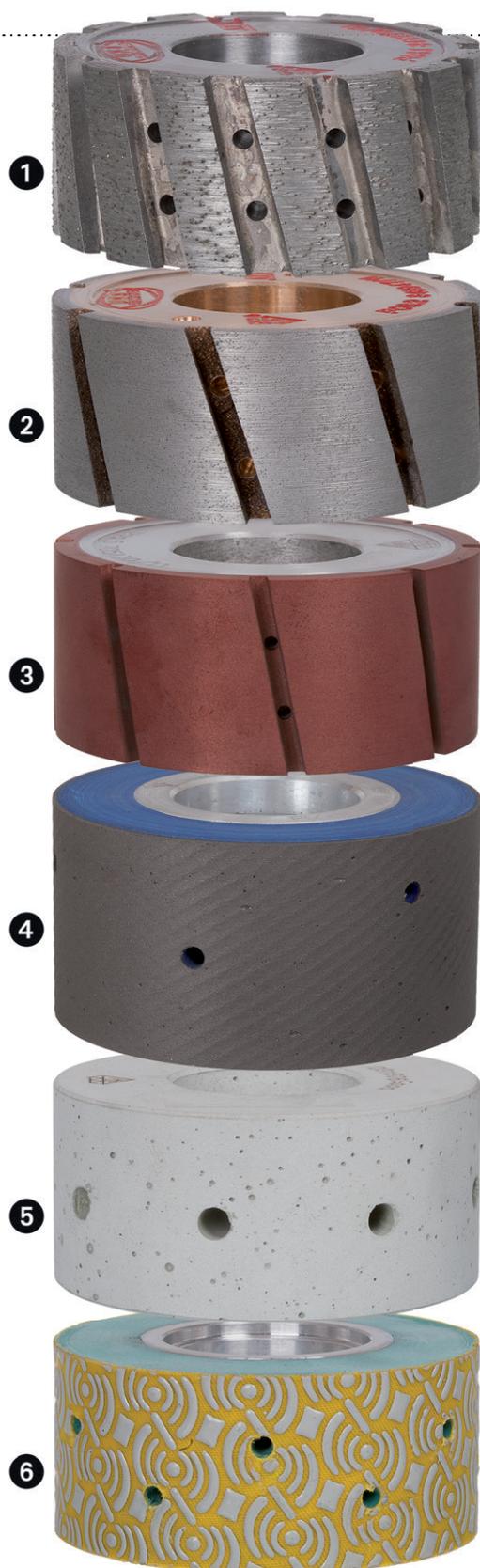
- Hochglanzpolitur für höchste Ansprüche
- UHS - Ultra High Speed: Hochgeschwindigkeits-Fräs, Schleif- und Polierwalzen. Durch neue Technologie und spezielle Diamanten sind bisher unerreichte Vorschübe möglich
- geringe Linearmeterkosten durch die exakte Abstimmung der Werkzeuge, diese wird durch eine äußerst präzise Bearbeitung im Erodierverfahren erreicht
- alle Werkzeuge werden speziell ausgewuchtet um einen exakten Rundlauf zu gewährleisten

Eraser:

- kunstharz-/metallmix gebundene Walze alternativ zur herkömmlichen Position Nr. 5
- minimiert die bei der CNC-Bearbeitung üblicherweise entstehenden Längsrillen
- auch hervorragend geeignet für die Bearbeitung von Quarzkomposit

Bohrung 35 mm | ø 80 mm | für Plattenstärke 30 oder 40 mm | auf Wunsch auch für 20 mm
Materialstärke erhältlich

Profil/ Materialstärke mm	Position	Typ	Material	Artikel Nr.
Z30	Pos 1 UHS	segmentiert	Granit und Quarzkomposit	F85.200050 ①
Z30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	Granit und Quarzkomposit	F85.200055 ②
Z30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	Granit und Quarzkomposit	F85.200060
Z30	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	Granit und Quarzkomposit	F85.200065
Z30	Pos 5 Eraser	Metall-Kunstharz	Granit und Quarzkomposit	F85.200045 ③
Z30	Pos 6 Express	gummielastisch	Granit und Quarzkomposit	F85.200075 ④
Z30	Pos 7 Express	gummielastisch	Granit und Quarzkomposit	F85.200080
Z30	Pos 5b, hellgrau	mineralisch	Granit	F85.200041 ⑤
Z30	Pos 6b, grün	mineralisch	Granit	F85.200042
Z30	Pos 5, gelb	gummielastisch	Quarzkomposit	F85.200030 ⑥
Z30	Pos 6, blau	gummielastisch	Quarzkomposit	F85.200035
Z30	Pos 7, orange	gummielastisch	Quarzkomposit	F85.200040
Z40	Pos 1 UHS	segmentiert	Granit und Quarzkomposit	F85.201046
Z40	Pos 2 UHS	metallisch	Granit und Quarzkomposit	F85.201047
Z40	Pos 3 UHS	metallisch	Granit und Quarzkomposit	F85.201048
Z40	Pos 4 UHS	metallisch	Granit und Quarzkomposit	F85.201049
Z40	Pos 6 Express	gummielastisch	Granit und Quarzkomposit	F85.201060 ⑤
Z40	Pos 7 Express	gummielastisch	Granit und Quarzkomposit	F85.201070
Z40	Pos 5 Eraser	Metall-Kunstharz	Granit und Quarzkomposit	F85.201045
Z40	Pos 5b, hellgrau	mineralisch	Granit	F85.201041
Z40	Pos 6b, grün	mineralisch	Granit	F85.201042
Z40	Pos 5, gelb	gummielastisch	Quarzkomposit	F85.201030
Z40	Pos 6, blau	gummielastisch	Quarzkomposit	F85.201035
Z40	Pos 7, orange	gummielastisch	Quarzkomposit	F85.201040 ⑥



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC UHS Fräs-, UHS Schleif- und Polierwalzen ø 80 mm |

Pos 1



-  1.500-3.000 mm/min
-  4.500-5.500 U/min
-  formgebend
-  segmentiert

Pos 2



-  1.500-4.000 mm/min
-  4.500-5.500 U/min
-  0,3-0,4 mm
-  metallisch geschlossen

Pos 3



-  1.500-4.000 mm/min
-  4.500-5.500 U/min
-  0,2-0,3 mm
-  metallisch geschlossen

Pos 4



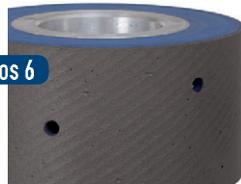
-  1.000-1.500 mm/min
-  4.500-5.500 U/min
-  0,05-0,1 mm
-  metallisch geschlossen

Pos 5



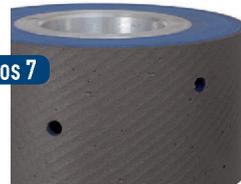
-  800 mm/min
-  3.800-4.200 U/min
-  0,05 mm
-  kunstharzgebunden

Pos 6



-  1.200-1.500 mm/min
-  2.500-3.000 U/min
-  0,03-0,05 mm
-  gummielastisch

Pos 7



-  1.200-1.500 mm/min
-  2.500-3.000 U/min
-  0,03-0,05 mm
-  gummielastisch

Pos 5



-  800-1.000 mm/min
-  1.200-1.500 U/min
-  0,01-0,015 mm*
-  mineralisch

Pos 6



-  800-1.000 mm/min
-  1.200-1.500 U/min
-  0,01-0,015 mm*
-  mineralisch

Pos 5



-  1.200-1.500 mm/min
-  2.700-3.000 U/min
-  0,05-0,1 mm
-  kunststoffgebunden

Pos 6



-  1.200-1.500 mm/min
-  2.700-3.000 U/min
-  0,05-0,1 mm
-  kunststoffgebunden

Pos 7



-  1.200-1.500 mm/min
-  2.700-3.000 U/min
-  0,05-0,1 mm
-  kunststoffgebunden

* Maschinenanforderung: lineare Kompensation

ADI / DIAREX CNC Schleifwalzen

für Glas und Keramik

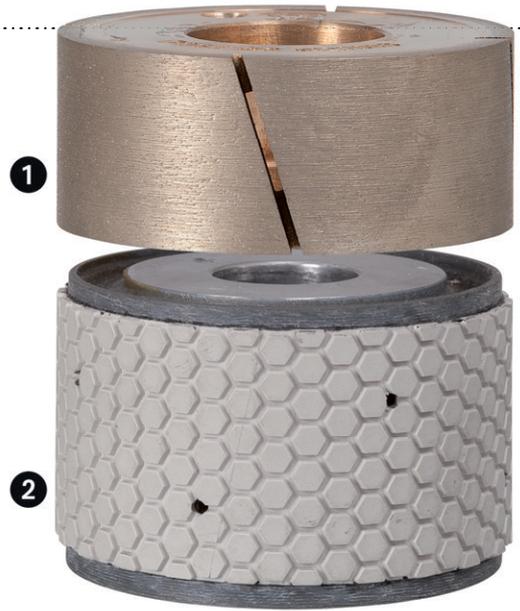
- Schleifwalzensystem, speziell abgestimmt für Glas, Glasstone und Keramik
- weiße Kunststoffbindung verhindert Abfärben beim Polieren

Bohrung 35 mm | \varnothing 78 mm | Positionen 4-8 zum Einsatz mit Oszillation

Profil/Materialstärke mm	\varnothing Bohrung mm	Position	Typ	Artikel Nr.
Z30	80 35	Pos 1	metallisch geschlossen	F85.200085 ①
Z30	80 35	Pos 2	metallisch geschlossen	F85.200090
Z30	80 35	Pos 3	metallisch geschlossen	F85.200095
Z30	78 25	Pos 4 K500	gummielastisch	F60.04150 ②
Z30	78 25	Pos 5 K1.000	gummielastisch	F60.04160
Z30	78 25	Pos 6 K2.000	gummielastisch	F60.04170
Z30	78 25	Pos 7 K3.000	gummielastisch	F60.04180
Z30	78 25	Pos 8 Polierer	gummielastisch	F60.04190

Zubehör

Adapter R1/2" für gummielastische Walzen mit Bohrung \varnothing 25 mm E03.525



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI / DIAREX Schleifwalzen |

 <p>Pos 1</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.500-3.000 mm/min 4.500-5.500 U/min 0,4 mm metallisch geschlossen 	 <p>Pos 2</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.500-4.000 mm/min 4.500-5.500 U/min 0,2-0,3 mm metallisch geschlossen 	 <p>Pos 3</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.000-1.500 mm/min 4.500-5.500 U/min 0,05-0,1 mm metallisch geschlossen 		
 <p>Pos 4</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.800-2.000 mm/min 1.600-1.800 U/min max. 0,05-0,1 mm mit Oszillation gummielastisch 	 <p>Pos 5</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.800-2.000 mm/min 1.600-1.800 U/min max. 0,05-0,1 mm mit Oszillation gummielastisch 	 <p>Pos 6</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.800-2.000 mm/min 1.600-1.800 U/min max. 0,05-0,1 mm mit Oszillation gummielastisch 	 <p>Pos 7</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.800-2.000 mm/min 1.600-1.800 U/min max. 0,05-0,1 mm mit Oszillation gummielastisch 	 <p>Pos 8</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.800-2.000 mm/min 1.600-1.800 U/min max. 0,05-0,1 mm mit Oszillation gummielastisch

ADI CNC UHS Profilfräs-, UHS Profilschleif- und Profilpolierwerkzeuge \varnothing 40 mm

für Granit und Quarzkomposit

- Hochglanzpolitur für höchste Ansprüche
- UHS - Ultra High Speed: Hochgeschwindigkeits-Fräs- und Schleifwalzen. Durch neue Technologie und spezielle Diamanten sind bisher unerreichte Vorschübe möglich
- geringe Linearmeterkosten durch die exakte Abstimmung der Werkzeuge, diese wird durch eine äußerst präzise Bearbeitung im Erodierverfahren erreicht
- alle Werkzeuge werden speziell ausgewuchtet um einen exakten Rundlauf zu gewährleisten

MFP5:

- neuartiges, metallisch gebundenes Werkzeug für höchste Ansprüche
- minimiert die Längsrillen erheblich
- Kornstufe 800 sorgt für ein sehr feines Schleifbild
- alternativ zur herkömmlichen Position Nr. 5, nicht zusätzlich

Bohrung 20 mm | \varnothing 40 mm | für Plattenstärke 30 oder 40 mm | auf Wunsch auch für 20 mm Materialstärke erhältlich

Profilformen



Profil/Materialstärke	Position	Typ	Artikel Nr.
ZR30	Pos 1 UHS	segmentiert	F85.618061 ①
ZR30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	F85.618062 ②
ZR30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	F85.618063 ③
ZR30	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	F85.618064 ④
ZR30	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	F85.618070 ⑤
ZR30	Pos 6 Express	gummielastisch	F85.618066 ⑥
ZR30	Pos 7 Express	gummielastisch	F85.618067 ⑦
ZR30	Pos 5B	mineralisch	F85.618068 ⑧
ZR30	Pos 6B	mineralisch	F85.618069 ⑨
Z30	Pos 1 UHS	segmentiert	F85.619171 ⑩
Z30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	F85.619172 ⑪
Z30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	F85.619173 ⑫
Z30	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	F85.619174 ⑬
Z30	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	F85.619175 ⑭
Z30	Pos 6 Express	gummielastisch	F85.619176 ⑮
Z30	Pos 7 Express	gummielastisch	F85.619177 ⑯
Z30	Pos 5B	mineralisch	F85.619178 ⑰
Z30	Pos 6B	mineralisch	F85.619179 ⑱

Zubehör

Adapter R1/2"

E85.400010

Einsatzabfolge und -bedingungen nächste Seite



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC UHS Profilfräs-, UHS Profilschleif- und Profilpolierwerkzeuge ø 40 mm |

Pos 1	Pos 2	Pos 3	Pos 4	
				
<ul style="list-style-type: none">  1.500-3.000 mm/min  6.000 U/min  formgebend  metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none">  1.500-4.000 mm/min  6.000 U/min  0,3-0,4 mm  metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none">  1.500-4.000 mm/min  6.000 U/min  0,2-0,3 mm  metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none">  1.000-1.500 mm/min  4.800-5.300 U/min  0,05 mm  metallisch geschlossen 	
Pos 5	Pos 6	Pos 7	Pos 5	Pos 6
				
<ul style="list-style-type: none">  1.000 mm/min  4.000-4.500 U/min  0,03-0,05 mm  metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none">  1.200-1.500 mm/min  2.800-3.500 U/min  0,03-0,05 mm  gummielastisch 	<ul style="list-style-type: none">  1.200-1.500 mm/min  2.800-3.500 U/min  0,03-0,05 mm  gummielastisch 	<ul style="list-style-type: none">  600-800 mm/min  1.200-1.500 U/min  0,01-0,015 mm*  mineralisch 	<ul style="list-style-type: none">  600-800 mm/min  1.200-1.500 U/min  0,01-0,015 mm*  mineralisch

* Maschinenanforderung: lineare Kompensation

ADI CNC UHS Profilfräser, UHS Profilschleifer und Profilpolierer Ø 20 mm

Profil Z / für Granit und Quarzkomposit

- CNC Profilwerkzeuge für Innenkanten mit kleinen Radien z.B. Restebecken – **bewährter Problemlöser bei engen Radien**
- Hochglanzpolitur für höchste Ansprüche
- UHS - Ultra High Speed: Hochgeschwindigkeits-Fräs- und Schleifwalzen. Durch neue Technologie und spezielle Diamanten sind bisher unerreichte Vorschübe möglich
- geringe Linearmeterkosten durch die exakte Abstimmung der Werkzeuge, diese wird durch eine äußerst präzise Bearbeitung im Erodierverfahren erreicht

Anschluss R1/2" a | Ø 20 mm | für Plattenstärke 30 oder 40 mm | auf Wunsch auch für 20 mm Materialstärke erhältlich

Profilformen

Z

ZR-U

ZS-U

ZR-D

ZS-D

T

AR

Profil/Materialstärke mm	Position	Typ	Artikel Nr.
Z30	Pos 1 UHS	metallisch geschlossen	F85.627005 ①
Z30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	F85.627006
Z30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	F85.627007
Z20-40	Pos 4 Eraser	Kunsthartz-Metallmix	F85.627009 ②
Z30	Pos 5 Eraser	Kunsthartz-Metallmix	F85.627050
Z20-40	Pos.6 Express	gummielastisch	F85.627070 ③
Z20-40	Pos.7 Express	gummielastisch	F85.627080
Z40	Pos 1 UHS	metallisch geschlossen	F85.628005
Z40	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	F85.628006
Z40	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	F85.628007
Z40	Pos 5 Eraser	Kunsthartz-Metallmix	F85.628050



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC UHS Profilfräs-, UHS Profilschleif- und Profilpolierwerkzeuge Ø 20 mm |

 <p>Pos 1</p>	 <p>Pos 2</p>	 <p>Pos 3</p>	 <p>Pos 4</p>	 <p>Pos 5</p>
<ul style="list-style-type: none"> 800-1.000 mm/min 6.500-7.000 U/min formgebend metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 800-1.000 mm/min 6.500-7.000 U/min 0,2-0,3 mm metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 800-1.000 mm/min 6.500-7.000 U/min 0,15-0,2 mm metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 800-1.000 mm/min 3.000-3.500 U/min 0,05 mm Kunsthartz-Metallmix 	<ul style="list-style-type: none"> 800 mm/min 3.800-4.200 U/min 0,05 mm Kunsthartz-Metallmix
 <p>Pos 6</p>	 <p>Pos 7</p>			
<ul style="list-style-type: none"> 800-1.000 mm/min 3.300-3.800 U/min 0,03 mm gummielastisch 	<ul style="list-style-type: none"> 800-1.000 mm/min 3.300-3.800 U/min 0,03 mm gummielastisch 			

ADI CNC Tropfflächenfräser

für Granit, Quarzkomposit, Marmor, Glas und Keramik

- wendbarer, gesinterter Tropfflächenfräser
- Typ SD (Ø 54 mm): ideal für enge Radien oder Falzfräsungen
- Typ Standard (Ø 87 mm): ideal für den Einsatz auf leichten Maschinen oder auf handgeführten Maschinen wie Thibaut T108 V4 für Parabolschliff; Empfehlung: Pos. 2 zum Egalisieren der mit Pos. 1 gefrästen Fläche - dadurch wird das Endergebnis optimiert
- Typ SD (Ø 91 mm): der Topseller mit sehr guter Standzeit und einem hervorragenden Preis-Leistungsverhältnis
- Typ UHS (Ø 150 mm): zur Bearbeitung größerer Flächen auf Thibaut CNC-Bearbeitungszentren

Typ SD (Ø 54 mm): Segmenthöhe 25 mm | Bohrung 14 mm | 3 Nebenlöcher

Standard (Ø 87 mm): Segmenthöhe 20 mm | Bohrung 50 mm | 3 Nebenlöcher

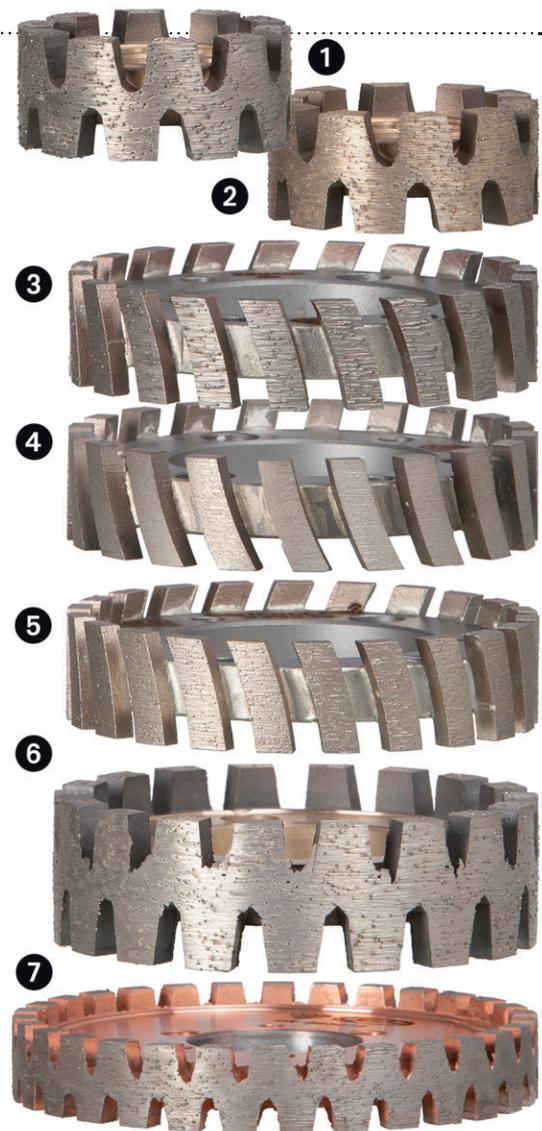
Typ SD (Ø 91 mm): Segmenthöhe 30 mm | Bohrung 50 mm | 3 Nebenlöcher

Typ UHS (Ø 150 mm): Segmenthöhe 25 mm | Bohrung 50 mm | 3 Nebenlöcher

Typ	Position	Durchmesser mm	Material	Artikel Nr.
SD	Pos 1	54	Granit, Quarzkomposit	F85.300006 ①
SD	Pos 1	54	Marmor	F85.300008 ②
Standard	Pos 1	87	Granit, Quarzkomposit	F85.300010 ③
Standard	Pos 2	87	Granit, Quarzkomposit	F85.300015 ④
Standard	Pos 1	87	Glas, Keramik	F85.302010 ⑤
SD	Pos 1	91	Granit, Quarzkomposit	F85.301030 ⑥
UHS	Pos 1	150	Granit, Quarzkomposit	F85.301045 ⑦

Zubehör

Adapter für Tropfflächenfräser Ø 54 mm	Anschluss R1/2" a	E85.200006
Adapter für Tropfflächenfräser Ø 87 und 91 mm	Anschluss R1/2" a	E85.100010
Adapter für Tropfflächenfräser Ø 150 mm	Anschluss M30a, nur zum Einsatz auf Thibaut CNC-Bearbeitungszentren	E85.100025



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC Tropfflächenfräser

Pos 1	Pos 1	Pos 1	Pos 2	Pos 1	Pos 1	Pos 1
Ø 54 mm Gr Qk	Ø 54 mm M	Ø 87 mm Gr Qk	Ø 87 mm Gr Qk	Ø 87 mm Gr Qk	Ø 91 mm Gr Qk	Ø 150 mm Gr Qk
▶ 400 mm/min	▶ 500 mm/min	▶ 400-700 mm/min	▶ 1.000-1.500 mm/min	▶ 400-700 mm/min	▶ 400-800 mm/min	▶ 200-400 mm/min
⊙ 5.000 U/min	⊙ 5.000 U/min	⊙ 4.500-4.800 U/min	⊙ 4.500-4.800 U/min	⊙ 4.500-4.800 U/min	⊙ 4.500 U/min	⊙ 4.000 U/min
▶ 1-max. 5 mm	▶ 1-max. 5 mm	▶ 1-max. 4 mm	▶ 0,2-0,5 mm	▶ 1-max. 5 mm	▶ 1-max. 5 mm	▶ 1-max. 3-4 mm
☑ segmentiert	☑ segmentiert	☑ segmentiert	☑ segmentiert	☑ segmentiert	☑ segmentiert	☑ segmentiert

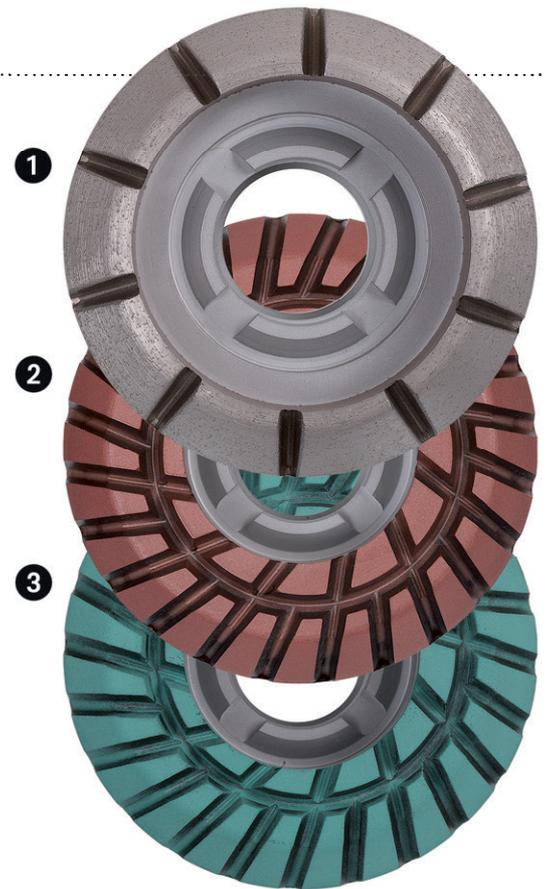
ADI CNC Tropfflächenschleif-, Tropfflächenpolierwerkzeuge 45°/60°

für Granit und Quarzkomposit

- zeitsparende Herstellung einer kompletten Tropffläche in Granit und Quarzkomposit mit 45 oder 60 Grad Kante
- Werkzeuge für Kanten und Flächenbearbeitung – Kante und Fläche müssen nicht mehr separat bearbeitet werden
- in 8 Stufen zur polierten Tropffläche mit 45 / 60 Grad Kante:
 - Pos 1 - 2 Tropfflächenschleifwerkzeuge 45 / 60 Grad metallisch, geschlossener Belag
 - Pos 3 - 4 Tropfflächenpolierwerkzeuge 45 / 60 Grad metall-/kunstharzgebunden
 - Pos 5 - 7 Tropfflächenpolierwerkzeuge 45 / 60 Grad kunstharzgebunden
 - Pos 8 KMB-SBE Polierer 90 Grad (nur für das Finish der Fläche)
- Bohrung 35 mm sorgt für zusätzliche Präzision
- bei Quarzkomposit ist der Einsatz bis einschließlich Korn 1.500 ausreichend, bzw. optionell der Einsatz von Ergänzungswerkzeugen möglich

Bohrung 35 mm

Position	Korn	Typ	Durchmesser 45 60 Grad mm	Artikel Nr.	
				Kante 45 Grad	Kante 60 Grad
Pos 1	Vorschleiff	metallisch geschlossen	107 104	F85.401110 ①	F85.401510
Pos 2	Mittelschleiff	metallisch geschlossen	107 104	F85.401120	F85.401520
Pos 3	325	kunstharz/metallmix	123 114	F85.401130 ②	F85.401530
Pos 4	600	kunstharz/metallmix	123 114	F85.401135	F85.401540
Pos 5	800	kunstharzgebunden	123 114	F85.401140 ③	F85.401550
Pos 6	1.500	kunstharzgebunden	123 114	F85.401145	F85.401560
Pos 7	3.000	kunstharzgebunden	123 114	F85.401150	F85.401570



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC Tropfflächenschleif-, Tropfflächenpolierwerkzeuge 45 / 60 Grad |

<p>Pos 1</p>  <ul style="list-style-type: none">  900-1.000 mm/min  4.000-4.500 U/min  0,15 mm  metallisch geschlossen 	<p>Pos 2</p>  <ul style="list-style-type: none">  1.000 mm/min  4.000-4.500 U/min  0,1 mm  metallisch geschlossen 	<p>Pos 3</p>  <ul style="list-style-type: none">  2.000 mm/min  1.800 U/min  0,05 mm  Kunstharz-Metallmix 	<p>Pos 4</p>  <ul style="list-style-type: none">  2.500 mm/min  1.500 U/min  0,05 mm  Kunstharz-Metallmix
<p>Pos 5</p>  <ul style="list-style-type: none">  2.500 mm/min  1.300 U/min  0,05 mm  kunstharzgebunden 	<p>Pos 6</p>  <ul style="list-style-type: none">  2.000 mm/min  1.100 U/min  0,05 mm  kunstharzgebunden 	<p>Pos 7</p>  <ul style="list-style-type: none">  2.000 mm/min  1.000 U/min  0,05 mm  kunstharzgebunden 	

CNC Tropfflächenschleifbeläge

für Quarzkomposit ergänzend zu ADI Standard Tropfflächenwerkzeugen
nur zum Einsatz auf Thibaut CNC Bearbeitungszentren

— optionale Werkzeuge zur perfekten Tropfflächenfertigung in Quarzkomposit

Anschluss Tornado | Einsatzempfehlungen und Erfahrungswerte in Bezug auf die unterschiedlichen Quarzkomposit-Materialien werden im Bestellfall mitgeteilt

Position	Typ	Durchmesser mm	Artikel Nr.
Pos 0	kunstharzgebunden	100	F85.404019
Pos 1	kunstharzgebunden	100	F85.404020
Pos 3	kunstharzgebunden	100	F85.404030
Pos 4	kunstharzgebunden	100	F85.404035
Pos 3 / 45°	kunstharzgebunden	110	F85.404045
Pos 4 / 45°	kunstharzgebunden	110	F85.404050

DIAREX KMB-Schleifbelag 90°

— für die perfekte Politur bei Tropfflächen mit 90 Grad Rand

— exakt aufeinander abgestimmtes Werkzeugsystem zur Weiterbearbeitung der vorgefrästen Tropffläche

— der schwarze Polierer garantiert optimale Farbtiefe bei dunklen Materialien

Anschluss Tornado

Korn	Durchmesser mm	Artikel Nr.
Polierer	105	F56.35060

Zubehör

Adapter R 1/2" a	E 12.230
------------------	----------



Abbildung inkl. Adapter R1/2" a

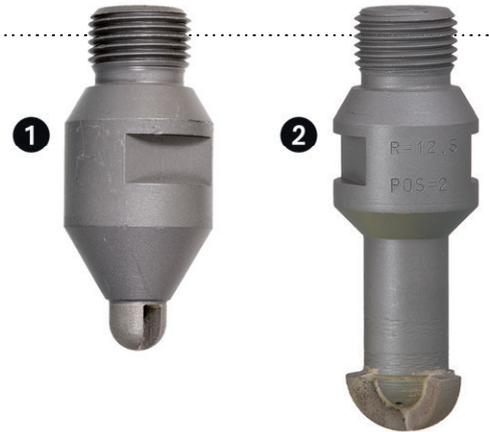
DIAREX Wasserrillen-Fräser

für Granit, Marmor und Quarzkomposit

- zum effektiven Fräsen und Schleifen von Wasserrillen
- gesinterter, metallisch gebundener Fräser
- pro Wasserrille werden die einzelnen Körnungen gewechselt: eine Wasserrille wird von K1 – K4 gefräst bis feingeschliffen, anschließend ist der Feinschliff bis zur Politur mit dem Wasserrillenschleifgerät WRS 100 möglich

Anschluss R1/2"

Position	Typ	Durchmesser mm	Radius mm	Artikel Nr.
1	metallisch geschlossen	12	6	F28.23010 ①
2	metallisch geschlossen	12	6	F28.23020
3	metallisch geschlossen	12	6	F28.23030
4	metallisch geschlossen	12	6	F28.23040
1	metallisch geschlossen	25	12,5	F28.23050 ②
2	metallisch geschlossen	25	12,5	F28.23060
3	metallisch geschlossen	25	12,5	F28.23070
4	metallisch geschlossen	25	12,5	F28.23080



Einsatzabfolge und -bedingungen – DIAREX Wasserrillenfräser |

<p>Pos 1</p> 	<p>Pos 2</p> 	<p>Pos 3</p> 	<p>Pos 4</p> 
<ul style="list-style-type: none"> 150-250 mm/min 7.000-8.000 U/min formgebend metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 600-800 mm/min 7.000-8.000 U/min 0,15-0,2 mm metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 600-800 mm/min 7.000-8.000 U/min 0,1-0,15 mm metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 600-800 mm/min 7.000-8.000 U/min 0,1 mm metallisch geschlossen
<p>Pos 1</p> 	<p>Pos 2</p> 	<p>Pos 3</p> 	<p>Pos 4</p> 
<ul style="list-style-type: none"> 200-400 mm/min 5.500-6.000 U/min formgebend metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 600-800 mm/min 5.500-6.000 U/min 0,2-0,3 mm metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 600-800 mm/min 5.500-6.000 U/min 0,1-0,2 mm metallisch geschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> 600-800 mm/min 5.500-6.000 U/min 0,1 mm metallisch geschlossen

ADI Profil-Rillenfräser V-Nut

für Naturstein und Quarzkomposit

- Rillen in V-Profil-Optik
 - insbesondere passend für rechtwinklige Werkstücke und Spülen
- Bohrung 50 mm | zum Einsatz auf z.B. Thibaut CNC Winkelgetriebe

Position	Typ	Durchmesser mm	Artikel Nr.
1 UHS	metallisch geschlossen	150	F28.23260 ①
2 Eraser	Metall-Kunstharz	150	F28.23270 ②

benötigte Nebenbohrungen im Bestellfall bitte angeben



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI Profil-Rillenfräser V-Nut |



- ▶ 1.000 mm/min
- ⊙ 4.000 U/min
- ▶ max. 3 mm
- ☑ metallisch geschlossen



- ▶ 800 mm/min
- ⊙ 3.500 U/min
- ▶ 0,05-0,1 mm
- ☑ Metall-Kunstharz

ADI Profil-Rillenfräser R 8 mm

für Naturstein und Quarzkomposit

Bohrung 30 mm | zum Einsatz auf z.B. Breton CNC Winkelgetriebe

Position	Typ	Durchmesser mm	Radius mm	Artikel Nr.
1 UHS	metallisch geschlossen	140	8	F28.23210
2 Eraser	Metall-Kunstharz	140	8	F28.23220

benötigte Nebenbohrungen im Bestellfall bitte angeben



Einsatzbedingung – ADI Profil-Rillenfräser R 8 mm |



- ▶ 1.000 mm/min
- ⊙ 4.000 U/min
- ▶ max. 3 mm
- ☑ metallisch geschlossen



- ▶ 800 mm/min
- ⊙ 3.500 U/min
- ▶ 0,05-0,1 mm
- ☑ Metall-Kunstharz

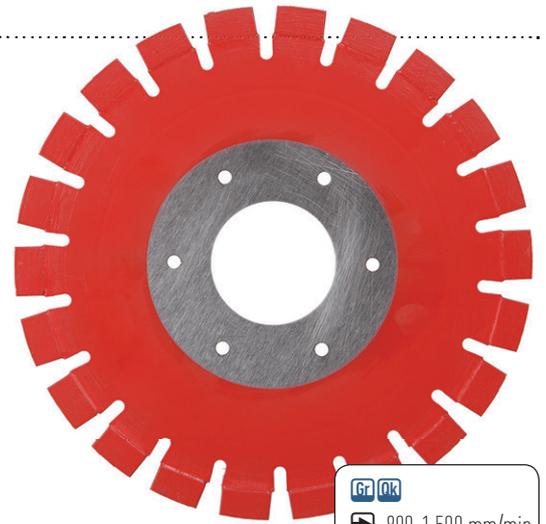
DIAREX CNC Trennscheibe/Rillenfräsblatt

für Naturstein und Quarzkomposit

Bohrung 50 mm | zum Einsatz auf z.B. Thibaut CNC Winkelgetriebe

Durchmesser mm	Schnittbreite mm	Artikel Nr.
208	3,5	F23.11105

benötigte Nebenbohrungen im Bestellfall bitte angeben



▶ 800-1.500 mm/min
materialabhängig



2.500 U/min



max. 10 mm
(kein Vollschnitt)

ADI CNC Vorfräser Ninja Blades

für Granit, Marmor und Quarzkomposit

- zum Brechen der Kante: der Einsatz des Werkzeugs erhöht deutlich die Standzeiten der nachfolgenden Profilfräser
- schnelles, aggressives Vorfräsen - schon die folgenden Werkzeuge
- hohe Standzeit durch UHS-Technologie
- Ninja-Blades: einzelne Frässcheiben, die individuell auf die jeweilige Profilform eingerichtet werden können

Bohrung 35 mm

Typ mm	Durchmesser mm	Artikel Nr.
Nr. 1	70	F85.500035
Nr. 2	80	F85.500040
Nr. 3	90	F85.500045
Nr. 4	100	F85.500050
Nr. 5	110	F85.500055
Nr. 6	120	F85.500060
Nr. 7	130	F85.500065
Nr. 8	140	F85.500070

Zubehör

Aufnahmekonus SK40 mit Haltezapfen ø 15 mm	für Thibaut CNC Bearbeitungszentren	E04.260
Zusatz-Haltebolzen ø 19 mm	für Thibaut Maschinen ab Baujahr Mitte 2008	E04.547

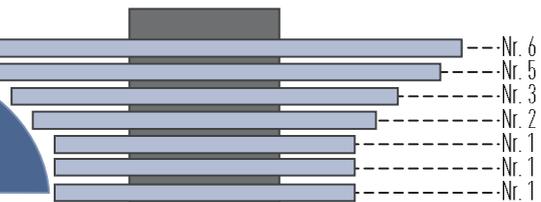
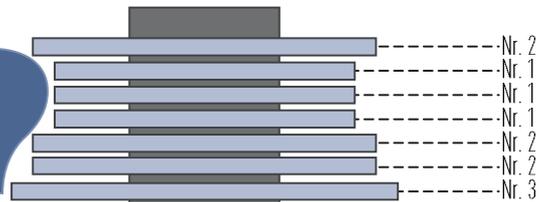
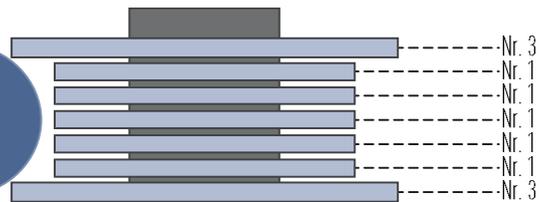


Einsatzbedingung - Vorfräser Ninja Blades |



- 1.000-2.000 mm/min
- 5.000-6.000 U/min
- formgebend
- segmentiert

Einsatzbeispiele



ADI CNC UHS Profilfräs-, UHS Profilschleif- und Profilpolierwerkzeuge

für Granit und Quarzkomposit

- Präzisions-Profilwerkzeuge – die einzelnen Positionen sind exakt aufeinander abgestimmt
- hervorragende Polierergebnisse
- geringe Linearmeterkosten durch die exakte Abstimmung der Werkzeuge und hohe Standzeit
- der Diamantbelag wird auf der gesamten Fläche in einem speziellen Verfahren, dem Erodierprozess, äußerst präzise bearbeitet, um eine exakte Abstufung der verschiedenen Positionen zu erreichen
- alle Werkzeuge werden speziell ausgewuchtet, um einen exakten Rundlauf zu gewährleisten

MFP5:

- neuartiges, metallisch gebundenes Werkzeug für höchste Ansprüche
- minimiert die Längsrillen erheblich
- Kornstufe 800 sorgt für ein sehr feines Schleifbild
- alternativ zur herkömmlichen Position Nr. 5, nicht zusätzlich

∅ 120-140 mm | für Plattenstärke 20, 30 oder 40 mm

Profilformen



D20 R = 5 mm / 45 Grad
D30 R = 5 mm / 45 Grad

Profil/Materialstärke mm	Position	Typ	Durchmesser mm	Artikel Nr.
D20	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.518051 ①
D20	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.518052 ②
D20	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.518053
D20	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.518054
D20	Pos 5 MFP	metallisch	120	F85.518055 ③
D20	Pos 5B	mineralisch	120	F85.518037 ④
D20	Pos 6B	mineralisch	120	F85.518038
D20	Pos 6 Express	gummielastisch	100	F85.518056 ⑤
D20	Pos 7 Express	gummielastisch	100	F85.518057
D30	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.519051
D30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.519052
D30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.519053
D30	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.519054
D30	Pos 5 MFP	metallisch	120	F85.519058
D30	Pos 5B	mineralisch	120	F85.519037
D30	Pos 6B	mineralisch	120	F85.519038
D30	Pos 6 Express	gummielastisch	120	F85.519056
D30	Pos 7 Express	gummielastisch	120	F85.519057

Bei Einsatz des Profils D empfehlen wir aufgrund der Geometrie mineralische Polierwerkzeuge



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC UHS Profilfräs-, UHS Profilschleif- und Profilpolierwerkzeuge |



Pos 1

-  1.500-3.000 mm/min
-  4.500-5.500 U/min
-  formgebend
-  segmentiert



Pos 2

-  1.500-4.000 mm/min
-  4.500-5.500 U/min
-  0,3-0,4 mm
-  metallisch geschlossen



Pos 3

-  1.500-4.000 mm/min
-  4.500-5.500 U/min
-  0,2-0,3 mm
-  metallisch geschlossen



Pos 4

-  1.000-1.500 mm/min
-  4.500-4.800 U/min
-  0,05-0,1 mm
-  metallisch geschlossen



Pos 5

-  1.000 mm/min
-  4.000-4.500 U/min
-  0,03-0,05 mm
-  metallisch geschlossen



Pos 6

-  800-1.000 mm/min
-  1.200-1.500 U/min
-  0,01-0,015 mm*
-  mineralisch



Pos 5

-  800-1.000 mm/min
-  1.200-1.500 U/min
-  0,01-0,015 mm*
-  mineralisch



Pos 6

-  800-1.000 mm/min
-  1.200-1.500 U/min
-  0,01-0,015 mm*
-  mineralisch



Pos 6

-  1.200-1.500 mm/min
-  2.500-3.000 U/min
-  0,03-0,05 mm
-  gummielastisch



Pos 7

-  1.200-1.500 mm/min
-  2.500-3.000 U/min
-  0,03-0,05 mm
-  gummielastisch

* Maschinenanforderung: Lineare Kompensation

Profil/Materialstärke mm	Position	Typ	Durchmesser mm	Artikel Nr.
A20	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.500526
A20	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.500527
A20	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.500528
A20	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.500529
A20	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	83	F85.500575
A20	Pos 5 B	mineralisch	100	F85.500537
A20	Pos 6 B	mineralisch	100	F85.500538
A20	Pos 6 Express	gummielastisch	94	F85.500565
A20	Pos 7 Express	gummielastisch	94	F85.500570
A30	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.501026
A30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.501027
A30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.501028
A30	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.501029
A30	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	90	F85.501055
A30	Pos 5 B	mineralisch	100	F85.501037
A30	Pos 6 B	mineralisch	100	F85.501038
A30	Pos 6 Express	gummielastisch	95	F85.501065
A30	Pos 7 Express	gummielastisch	95	F85.501070
A40	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.502026
A40	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.502027
A40	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.502028
A40	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.502029
A40	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	97	F85.502075
A40	Pos 5 B	mineralisch	110	F85.502037
A40	Pos 6 B	mineralisch	110	F85.502038
A40	Pos 6 Express	gummielastisch	113	F85.502065
A40	Pos 7 Express	gummielastisch	113	F85.502070



A20 R = 10 mm
A30 R = 15 mm
A40 R = 20 mm

Profil/Materialstärke mm	Position	Typ	Durchmesser mm	Artikel Nr.
T20	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.504551
T20	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.504552
T20	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.504553
T20	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.504554
T20	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	77	F85.504555
T20	Pos 5 B	mineralisch	80	F85.504537
T20	Pos 6 B	mineralisch	80	F85.504538
T20	Pos 6 Express	gummielastisch	80	F85.504556
T20	Pos 7 Express	gummielastisch	80	F85.504557
T30	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.505026
T30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.505027
T30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.505028
T30	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.505029
T30	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	77	F85.505055
T30	Pos 5 B	mineralisch	80	F85.505037
T30	Pos 6 B	mineralisch	80	F85.505038
T30	Pos 6 Express	gummielastisch	85	F85.505065
T30	Pos 7 Express	gummielastisch	85	F85.505070
T40	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.506051
T40	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.506052
T40	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.506053
T40	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.506054
T40	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	120	F85.506058
T40	Pos 5 B	mineralisch	80	F85.506037
T40	Pos 6 B	mineralisch	80	F85.506038
T40	Pos 6 Express	gummielastisch	90	F85.506056
T40	Pos 7 Express	gummielastisch	90	F85.506057



T20 R = 5 mm
T30 R = 6 mm
T40 R = 8 mm

Profil/Materialstärke mm	Position	Typ	Durchmesser mm	Artikel Nr.
V20	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.506551
V20	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.506552
V20	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.506553
V20	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.506554
V20	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	86	F85.506558
V20	Pos 5 B	mineralisch	100	F85.506537
V20	Pos 6 B	mineralisch	100	F85.506538
V20	Pos 6 Express	gummielastisch	100	F85.506556
V20	Pos 7 Express	gummielastisch	100	F85.506557
V30	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.507026
V30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.507027
V30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.507028
V30	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.507029
V30	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	96	F85.507055
V30	Pos 5 B	mineralisch	100	F85.507037
V30	Pos 6 B	mineralisch	100	F85.507038
V30	Pos 6 Express	gummielastisch	105	F85.507065
V30	Pos 7 Express	gummielastisch	105	F85.507070
V40	Pos 1 UHS	segmentiert	120	F85.508051
V40	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.508052
V40	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.508053
V40	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	120	F85.508054
V40	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	120	F85.508055
V40	Pos 5 B	mineralisch	120	F85.508037
V40	Pos 6 B	mineralisch	120	F85.508038
V40	Pos 6 Express	gummielastisch	108	F85.508056
V40	Pos 7 Express	gummielastisch	108	F85.508057



V20 R = 10 mm
V30 R = 15 mm
V40 R = 20 mm

Profil/Materialstärke mm	Position	Typ	Durchmesser mm	Artikel Nr.
AR20	Pos 1 UHS	metallisch geschlossen	78	F85.516051
AR20	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	78	F85.516052
AR20	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	78	F85.516053
AR20	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	78	F85.516054
AR20	Pos 5 MFP	metallisch geschlossen	78	F85.516055
AR20	Pos 5B	mineralisch	78	F85.516037
AR20	Pos 6B	mineralisch	78	F85.516038
AR20	Pos 6 Express	gummielastisch	70	F85.516056
AR20	Pos 7 Express	gummielastisch	70	F85.516057
AR30	Pos 1 UHS	metallisch geschlossen	80	F85.517051
AR30	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	80	F85.517052
AR30	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	80	F85.517053
AR30	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	80	F85.517054
AR30	Pos 5MFP	metallisch geschlossen	80	F85.517058
AR30	Pos 5B	mineralisch	80	F85.517037
AR30	Pos 6B	mineralisch	80	F85.517038
AR30	Pos 6 Express	gummielastisch	70	F85.517056
AR30	Pos 7 Express	gummielastisch	70	F85.517057
AR40	Pos 1 UHS	metallisch geschlossen	84	F85.517551
AR40	Pos 2 UHS	metallisch geschlossen	84	F85.517552
AR40	Pos 3 UHS	metallisch geschlossen	84	F85.517553
AR40	Pos 4 UHS	metallisch geschlossen	84	F85.517554
AR40	Pos 5MFP	metallisch geschlossen	84	F85.517558
AR40	Pos 5B	mineralisch	80	F85.517537
AR40	Pos 6B	mineralisch	80	F85.517538
AR40	Pos 6 Express	gummielastisch	70	F85.517556
AR40	Pos 7 Express	gummielastisch	70	F85.517557



AR20 F = 2 mm
AR30 F = 3 mm
AR40 F = 5 mm

ADI CNC Fasenfräser

für Granit und Quarzkomposit

- zum Herstellen von schmalen Fasen auf CNC-Maschinen
- mit 2 unterschiedlichen Körnungen

inkl. Anschluss R 1/2" a

Korn	Durchmesser mm	Artikel Nr.
Kombiwerkzeug grob / fein	100	F85.500020



ADI CNC Profilwerkzeug 45 Grad

für Granit und Quarzkomposit

- zum Herstellen von exakten 45 Grad Kanten
- ermöglicht die Herstellung von Werkstücken in Massivkanten-Optik
- UHS-Technologie

Bohrung 35 mm

TIPP: ab Materialstärken von 30 mm empfehlen wir den Einsatz eines Ninja-Blade Vorfräserpaketes. Der segmentierte Fräser an Position 1 wird dadurch erheblich geschont.

Position	Typ	Materialstärke mm	Durchmesser mm	Artikel Nr.
1	segmentiert	20-30	130	F85.500003 ①
1	segmentiert	40	146	F85.500004
2	vakuumgelötet	20-40	146	F85.500005 ②



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC Profilwerkzeug 45° | GR QR

Pos 1

- 700-1.000 mm/min
- 4.400-5.000 U/min
- formgebend
- segmentiert

Pos 2

- 800 mm/min
- 4.000-4.200 U/min
- 0,1-0,2 mm
- vakuumgelötet

ADI CNC Hohlbohrer 1 mm Wandstärke

für Granit

- speziell für den Einsatz auf CNC-Maschinen entwickelt
- bewährte Qualität
- schneller Arbeitsfortschritt durch schnittfreudigen Belag mit gleichzeitig sehr guter Standzeit
- sehr geringer Bohrwiderstand
- der 1 mm dünnwandige Diamantring ermöglicht eine zügige, saubere Bohrung und minimiert mögliche Ausplatzungen auf der Austrittsseite erheblich

Anschluss R1/2" a | Bohrtiefe 55 mm

Durchmesser mm	Wandstärke mm	Drehzahl U/min	Vorschub mm/min	Artikel Nr.
25	1	2.600	30-40	F85.991025
30	1	2.400	40	F85.991030
32	1	2.400	40	F85.991032
35	1	2.200	50	F85.991035
38	1	2.200	50	F85.991038
40	1	2.200	50	F85.991040



ADI CNC Hohlbohrer 2 mm Wandstärke

für Granit

- speziell für den Einsatz auf CNC-Maschinen entwickelt
- bewährte Qualität
- schneller Arbeitsfortschritt durch schnittfreudigen Belag mit gleichzeitig sehr guter Standzeit
- sehr geringer Bohrwiderstand
- große Auswahl an verschiedenen Durchmessern

Anschluss R1/2" a | Bohrtiefe 55 mm

Durchmesser mm	Wandstärke mm	Drehzahl U/min	Vorschub mm/min	Artikel Nr.
8	2	2.850-6.000	40-80	F85.992008
10	2	2.850-5.800	40-80	F85.992010
12	2	2850-4.000	40-80	F85.992012
13	2	2.850-3.500	40-80	F85.992013
14	2	2.850-3.400	40-80	F85.992014
15	2	2850-3.300	40-80	F85.992015
16	2	2.850-3.200	40-80	F85.992016
20	2	2.600-3.100	30-50	F85.992020
22	2	2.600-3.100	30-50	F85.992022
25	2	2.600-3.100	30-50	F85.992025
27	2	2.600-3.100	30-50	F85.992027
30	2	2.000-2.200	30-50	F85.992030
32	2	2.000-2.200	30-50	F85.992032
35	2	2.000-2.200	30-50	F85.992035
40	2	2.000-2.200	30-50	F85.992040
45	2	1.500-1.900	30-40	F85.992045
50	2	1.500-1.900	30-40	F85.992050
55	2	1.500-1.900	30-40	F85.992055
60	2	1.500-1.900	30-40	F85.992060
65	2	1.500-1.900	30-40	F85.992065
68	2	1.500-1.900	30-40	F85.992068



ADI CNC Vollbohrer

für Granit

Anschluss R1/2" a | Bohrtiefe 40 mm

Durchmesser mm	Drehzahl U/min	Vorschub mm/min	Artikel Nr.
6	7.000-10.000	20-50	F85.03060
7,5	7.000-10.000	20-50	F85.03075
8	7.000-10.000	20-50	F85.03080
10	7.000-10.000	20-50	F85.03100
12	7.000-10.000	20-50	F85.03120



ADI CNC Hohlbohrer

für Glas und Keramik

Anschluss R1/2" a | Bohrtiefe 70 mm

Durchmesser mm	Drehzahl U/min	Vorschub mm/min	Artikel Nr.
22	3.000	30-50	F85.995022
30	2.500	30-50	F85.995030
35	2.200	30-50	F85.995035
68	1.800	30-50	F85.995068



ADI CNC Beckenfräser

für Granit, Marmor und Quarzkomposit

— segmentierte bzw. vakuumgelötete Fräser zum Erstellen massiver Becken oder Duschtassen
Bohrung 35 mm | Arbeitshöhe 60 mm | Radius 25 mm

Anwendung Korn	Typ	Material	Durchmesser mm	Artikel Nr.
grob	segmentiert	Granit, Quarzkomposit	85	F85.701010 ①
fein	segmentiert	Granit, Quarzkomposit	85	F85.701020 ②
grob	vakuumgelötet	Marmor	85	F85.702010
fein	vakuumgelötet	Marmor	85	F85.702015

Zubehör

CNC Adapter ø 35/ M30a	Arbeitslänge 140 mm	E04.350
CNC Adapter ø 35/ M30a für Thibaut	Arbeitslänge 140 mm	E04.351



Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC Beckenfräser |



Pos 1



- 600-800 mm/min
- 4.000-4.500 U/min
- 1-5 mm
- segmentiert



- 800-1.500 mm/min
- 4.000-5.000 U/min
- formgebend
- vakuumgelötet



Pos 2



- 1.000-2.000 mm/min
- 4.000-4.500 U/min
- 0,2-0,5 mm
- segmentiert



- 1000-2000 mm/min
- 4.000-5.000 U/min
- 0,2-0,5 mm
- vakuumgelötet



ADI CNC Gravierfräser

für Granit und Marmor

— zum Erstellen von Schriftgravuren auf CNC-Maschinen in 2 Arbeitsschritten
60° | \varnothing 10 mm | Anschluss \varnothing 10 mm Spannschaft

Position	Artikel Nr.
1 Vorfräser gesintert	F85.105601 ①
2 Nachfräser Hartmetall	F85.105602 ②

Zubehör

Dorn R1/2" außen für Schaft \varnothing 10 mm

E85.500000

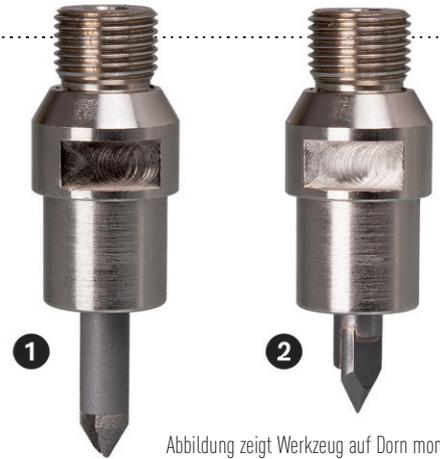


Abbildung zeigt Werkzeug auf Dorn montiert

Einsatzabfolge und -bedingungen – ADI CNC Gravierfräser | **Gr** **Gk** **M**

Pos 1	Pos 2
150-250 mm/min	150-250 mm/min
7.000-8.000 U/min	8.000-10.000 U/min
0-3 mm	0-3 mm
gesintert	Hartmetall

DIAREX Grabmal-Konturenfräskopf

— zum Fräsen von Grabmal-Konturen und Grab-Abdeckplatten
— zum Einsatz auf CNC-Maschinen im Absenkenverfahren
— ideal für enge Radien

Anschluss M18a | Belaghöhe 15 mm

Qualität	Farbkennung	Durchmesser mm	Artikel Nr.
Granit	schwarz schnittfreudig	30	F28.15130
Granit	gold standzeitbetont	30	F28.15135
Marmor	grün	30	F28.15140

Zubehör

Dorn R1/2" a

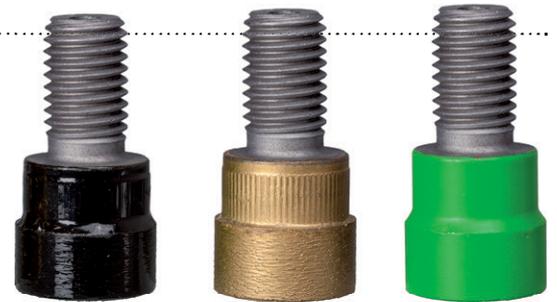
Arbeitslänge 175 mm

E02.920

Dorn SK 40 für Thibaut

Arbeitslänge 175 mm

E04.205



Einsatzbedingungen – DIAREX Grabmal-Konturenfräskopf

Gr	Gr	M
2.200-2.400 mm/min	2.400-2.700 mm/min	2.000-2.200 mm/min
7.900-8.300 U/min	7.900-8.300 U/min	8.100-8.600 U/min
0,5 mm	0,7 mm	0,5 mm
gesintert	gesintert	gesintert

Konturenfräser

für Granit

— spezieller Konturenfräser zum Heraufräsen der letzten 5-7 mm, welche die Absenkfräsköpfchen haben stehen lassen

— Ausplatzungen werden verhindert

Anschluss R1/2" a

Arbeitslänge mm	Durchmesser mm	Segmentlänge mm	Artikel Nr.
185	29,6	35	F28.15080



80-120 mm/min
 5.600-5.800 U/min

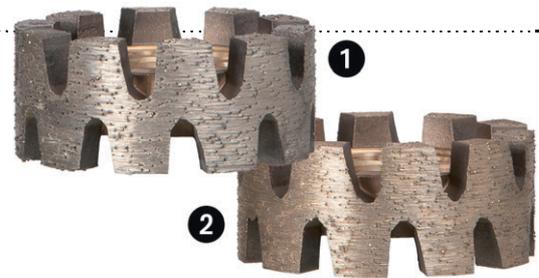
ADI CNC SD-Fräser

für Granit und Marmor

— zum Einsatz für Massivbearbeitung / Massivbecken

Segmenthöhe 25 mm | Bohrung 14 mm | 3 Nebenlöcher

Qualität	Durchmesser mm	Artikel Nr.
Granit	54	F85.300006 ①
Marmor	54	F85.300008 ②



Zubehör

Adapter M18a	E85.100005
Dorn SK 40 / M18i für Thibaut	E04.205
Dorn R1/2" / M18i	E02.920

Einsatzbedingungen – ADI CNC SD Fräser bei Massivarbeiten



GT OK

320 mm/min
 5.000 U/min
 1-max. 4 mm
 segmentiert



M

320 mm/min
 5.000 U/min
 1-max. 4 mm
 segmentiert



DIAREX Fräswalze stapelbar

für Granit

— zum Vorfäsen der Grabmalkontur

konfektioniertes Werkzeug besteht aus 4 Fräswalzen | Gesamtarbeitslänge 170 mm

Durchmesser mm	Bohrung mm	Höhe mm	Belag	Artikel Nr.
78	60	43	segmentiert	F20.42010

Zubehör

Adapter-Welle für CNC Aufnahmekonus	zur Aufnahme von 4 Fräswalzen	E03.068.03
Dorn SK40 mit Spannzapfen ø 19 mm für Thibaut		E04.485
Dorn SK40 mit Spannzapfen ø 15 mm für Thibaut		E04.294

Aufnahmekonus für andere Maschinen auf Anfrage



DIAREX Schleifwalzen

für Granit, Marmor

— Schleifwalzen für perfekt polierte Grabmalkonturen: ohne „Orangenhaut“, ohne Längsstreifen

— für Werkstücke bis 18 cm Stärke

— sehr hoher Materialabtrag mit vakuumgelöteter Fräswalze K0, Nachschliff mit K1 galvanisch belegt

— zum Einsatz auf handgeführten oder CNC-gesteuerten Maschinen

— die kunstharzgebundenen Schleifwalzen sind äußerst laufruhig: die Kombination aus starrem Körper und elastischer „Bindung“ dämpft Vibrationen

— hohe Standzeit durch vollflächigen Belag

Bohrung 28/35 mm | Belaghöhe (Kunstharz) 3 mm | 8-stufiges Schleifsystem: K0-K1, K300-K3000, Polierer | mit Innenwasser-Zufuhr | auch in der Abmessung ø 78 x 175 mm Arbeitslänge lieferbar

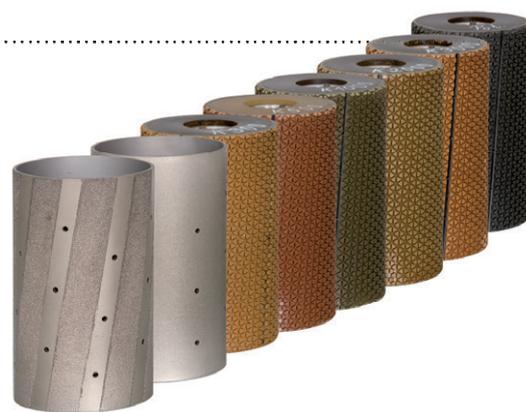
Korn	Durchmesser mm	Höhe mm	Belag	Artikel Nr.
0	110	190	vakuumgelötet	F60.03910
1	110	190	galvanisch	F60.03920
300	110	190	Kunstharz	F60.03930
500	110	190	Kunstharz	F60.03940
1.000	110	190	Kunstharz	F60.03950
2.000	110	190	Kunstharz	F60.03960
3.000	110	190	Kunstharz	F60.03970
Polierer	110	190	Kunstharz	F60.03980

Zubehör

Konus SK 40 mit Spannzapfen ø 15 mm für Thibaut CNC	für Grabmalschleifwalzen	E04.294
Konus SK 40 mit Spannzapfen ø 19 mm für Thibaut CNC	für Grabmalschleifwalzen	E04.485

Aufnahmekonus für andere Maschinen auf Anfrage

Einsatzparameter werden beim Kauf der Werkzeuge zur Verfügung gestellt. Bitte geben Sie bei der Bestellung oder Anfrage Ihre Maschinentype und den Hersteller an.



Alle angegebenen Einsatzparameter sind Richt- und Erfahrungswerte, die je nach Material, unterschiedlich sein können und der Einsatzsituation angepasst werden müssen. Wir übernehmen keine Gewähr.

Dieser Katalog zeigt einen Großteil unseres CNC-Verkaufsprogrammes. Für Sonderwünsche sind wir jederzeit offen.

KÖNIG TOOLS Werkzeugwagen

— fahrbarer Werkzeugwagen zur Aufbewahrung von SK 40 - Dornen und verschiedenen Werkzeugen
 — die Werkzeuge können übersichtlich und immer griffbereit am Arbeitsplatz aufbewahrt werden
 30 Plätze für SK 40 - Aufnahmeconen

Maße (L/B/H) mm	Gewicht kg	Artikel Nr.
1.250 x 520 x 900	62	R09.800



Aufnahmekonus SK40

Haltebolzen \varnothing 15 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformation	Artikel Nr.
SK40	R1/2"i	aus INOX, mit Haltebolzen, zum Einsatz auf Thibaut CNC Maschinen Typ T818 und T108A (Baujahr bis ca. Mitte 2008)	E04.296



Aufnahmekonus SK40

Haltebolzen \varnothing 15 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformation	Artikel Nr.
SK40	Welle \varnothing 35x62 mm	aus INOX, mit Haltebolzen, zum Einsatz auf Thibaut CNC T818 (Baujahr bis ca. Mitte 2008), für Profilwerkzeuge mit Bohrung \varnothing 35 mm	E04.297



Aufnahmekonus SK40

für Thibaut 108A

Haltebolzen \varnothing 15 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformation	Artikel Nr.
SK40	Welle \varnothing 35x92 mm	aus INOX, mit Haltebolzen, zum Einsatz auf allen Thibaut Maschinen mit SK40 Konusaufnahme (Baujahr bis ca. Mitte 2008), für Profilwerkzeuge mit Bohrung \varnothing 35 mm	E04.298



Aufnahmekonus SK40

Haltebolzen \varnothing 15 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformation	Artikel Nr.
SK40	M30i	aus INOX, mit Haltebolzen \varnothing 15 mm, zum Einsatz auf allen Thibaut Maschinen mit SK40 Konusaufnahme (Baujahr bis ca. Mitte 2008)	E04.292



Aufnahmekonus SK40

— zur Aufnahme von Grabmal-Walzen \varnothing 78 und 110 mm

Haltebolzen \varnothing 15 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformation	Artikel Nr.
SK40	Welle \varnothing 28/35x185 mm	aus INOX, mit Haltezapfen, zum Einsatz auf Thibaut CNC Maschinen Typ T818 und T108A (Baujahr bis ca. Mitte 2008), für Grabmalwalzen	E04.294



Aufnahmekonus SK40

Haltebolzen \varnothing 19 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformationen	Artikel Nr.
SK40	R1/2" innen	aus INOX, mit Haltezapfen, zum Einsatz auf Thibaut CNC T812, T818, T918 (Baujahr ab ca. 2008)	E04.450



Aufnahmekonus SK40

Haltebolzen \varnothing 19 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformationen	Artikel Nr.
SK40	Welle \varnothing 35x62 mm	aus INOX, mit Haltezapfen, zum Einsatz auf Thibaut CNC T812, T818, T912 (Baujahr ab ca. 2008), für Profilwerkzeuge mit Bohrung \varnothing 35 mm	E04.480



Aufnahmekonus SK40

Haltebolzen \varnothing 19 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformationen	Artikel Nr.
SK40	M30x3,5 innen	aus INOX, mit Haltezapfen, zum Einsatz auf Thibaut CNC T812, T818, T912 (Baujahr ab ca. 2008)	E04.460



Aufnahmekonus SK40

— zur Aufnahme von Grabmal-Walzen \varnothing 78 und 110 mm

Haltebolzen \varnothing 19 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformationen	Artikel Nr.
SK40	Welle \varnothing 28/35x185 mm	aus INOX, mit Haltezapfen, zum Einsatz auf Thibaut CNC T812, T818, T918 (Baujahr ab ca. 2008)	E04.485



Aufnahmekonus SK40 für Thibaut

für Absenkfräskopf Grabmal und SD-Fräser \varnothing 54 mm

— zum Einsatz von Absenkfräsköpfen mit \varnothing 30 mm und SD-Fräser \varnothing 54 mm für die Grabmal-Bearbeitung

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Zusatzinformationen	Arbeitslänge mm	Artikel Nr.
SK40	M18 innen	ohne Haltezapfen	170	E04.205
		Haltezapfen \varnothing 15 mm		E04.546
		Haltezapfen \varnothing 19 mm		E04.547



Dorn R1/2" für CNC-Maschinen

für Absenkfräskopf Grabmal und SD-Fräser \varnothing 54 mm

— zum Einsatz von Absenkfräsköpfen mit \varnothing 30 mm und SD-Fräser \varnothing 54 mm für die Grabmal-Bearbeitung

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Arbeitslänge mm	Artikel Nr.
R1/2" außen	M18 innen	175	E02.920



Konen SK40

für Bearbeitungszentren wie z.B. Brembana und Intermac

andere Konen für z.B. Omag, Baveloni usw. auf Anfrage lieferbar

Ausführung	Anschluss	Typ	Artikel Nr.
Intermac	∅ 35 x 39 mm		E04.500
Intermac	R1/2"		E04.520
Brembana	R1/2"	neue Ausführung, Werkzeuggreiferrille ∅ 63,55 mm	E04.550
Brembana	∅ 35 x 39 mm	neue Ausführung, Werkzeuggreiferrille ∅ 63,55 mm	E04.560
Brembana	R1/2"	alte Ausführung, Werkzeuggreiferrille ∅ 77 mm	E04.570
Brembana	∅ 35 x 39 mm	alte Ausführung, Werkzeuggreiferrille ∅ 77 mm	E04.580

Adapter M18 für CNC-Maschinen

— zur Aufnahme von Tropfflächenfräser ∅ 54 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Artikel Nr.
M18 außen	Zentrierung ∅ 14 mm + 3 Schrauben	E85.100005



Adapter R1/2" für CNC-Maschinen

— zur Aufnahme von Tropfflächenfräser ∅ 54 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Artikel Nr.
R1/2" außen	Zentrierung ∅ 14 mm + 3 Schrauben	E85.200006



Adapter R1/2" für CNC-Maschinen

— zur Aufnahme von Tropfflächenfräser ∅ 87 und 91 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Artikel Nr.
R1/2" außen	Zentrierung ∅ 50 mm + 3 Schrauben	E85.100010



Adapter M30 für Thibaut CNC-Maschinen

— zur Aufnahme von Tropfflächenfräser \varnothing 150 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Artikel Nr.
M30 außen	Zentrierung \varnothing 50 mm + 3 Schrauben	E85.100025



Adapter R1/2" für CNC-Maschinen

— zur Aufnahme von Profilwerkzeugen mit Bohrung \varnothing 20 mm

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Artikel Nr.
R1/2" außen	Welle \varnothing 20 mm	E85.400010



Tornado Magnetkupplung

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Ausführung	Artikel Nr.
R1/2" außen	Tornado Kupplung	starr	E12.230
R1/2" außen	Tornado Kupplung	elastisch	E12.120 + E10.100.20



Adapter R1/2" für CNC-Maschinen

— zur Aufnahme von Gravierfräsern

Anschluss maschinenseitig	Aufnahme werkzeugseitig	Artikel Nr.
R1/2" außen	Bohrung für Schaft \varnothing 10 mm	E85.500000



CNC Reduzierring

— für Profilwerkzeuge

\varnothing außen mm	\varnothing innen mm	Maschine	Artikel Nr.
35	22	Bavelloni	E85.300020
35	22	Intermac	E85.300025



Distanzscheibe

— Distanzscheibe zum Höhenausgleich von Dorn und Profilwerkzeug, um einen festen Sitz der Werkzeuge zu gewährleisten

\varnothing außen mm	\varnothing innen mm	Höhe mm	Artikel Nr.
49	35	5	E85.301010



Konenhalter

— zum einfachen, schnellen Werkzeugwechsel bei allen gängigen Maschinen mit SK40-Konus und einem Flanschdurchmesser von 63 mm

— durch 30 Grad Neigung geeignet für Tisch- und Wandmontage

Artikel Nr.
E04.900



Konenreiniger

— Reinigungswerkzeug zum leichten Entfernen von Schmutz- und Ölrückständen in der maschinenseitigen Konusaufnahme

Artikel Nr.
E04.910



ADI Zinkweiss Fett

- besonders widerstandsfähiges Fett
- zum Einfetten von Gewinden und Aufnahmen \varnothing 35 mm von CNC Werkzeugen

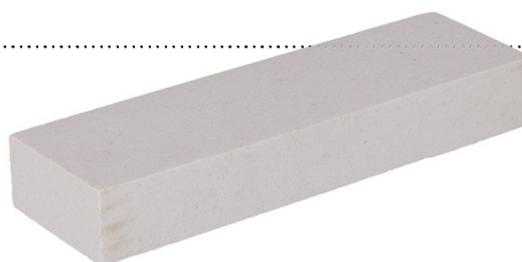
Gebinde ml	Artikel Nr.
250	G14.4038



ADI Abrichtstein für CNC-Profil-Werkzeuge

- zum Schärfen und Reinigen von metallischen CNC-Profil-Werkzeugen

Korn	Einsatz	Artikel Nr.
mittelhart	für CNC-Profil-Werkzeuge Pos 1-3	F85.900010
fein	für CNC-Profil-Werkzeuge Pos 4 und 5 MFP	F85.900020



ADI Messstation

— zum genauen Vermessen der Länge und des Durchmessers von ADI CNC Profilwerkzeugen mit Hilfe von ADI Profillehren

		Artikel Nr.
		E85.600000
Zubehör		
Aufnahmekit	für SK40 Konen	E85.600005
Aufnahmekit	für SK50 Konen	E85.600010
Aufnahmekit	für HSK B80 Adapter	E85.600015
ADI Profillehre	für Profilform A30 - ZS30	E85.600020
bei Bestellung bitte das genaue ADI Profil angeben		

ADI Vakuum-Sauger

für CNC-Bearbeitungszentren

- hohe Verarbeitungsqualität
- unempfindlich gegen aggressives Schleifwasser durch eloxierte Bauteile
- hohe Saugkraft: Werkzeug- und Materialschäden an Fingerfräsern, die durch Vibrationen, Verschieben der Platte oder durch Kippen der Zylinder entstehen, werden minimiert
- optimales Preis/ Leistungsverhältnis
- stabiles Prinzip
- Problemlösungen wie z.B.
 - Steg-Sauger – verhindert das Brechen der Stege an Becken- oder Ceranfeldausschnitten
 - Bohrprofi – minimiert Ausplatzungen bei Bohrungen in Küchenarbeitsplatten und Waschtischen
- auch für andere Maschinen auf Anfrage lieferbar

Typ	Saugfläche mm	Höhe mm	Einsatz auf	Artikel Nr.
Quadrat-Sauger	200 x 200	105	Intermac	097.100.105
Quadrat-Sauger	200 x 200	150	Thibaut	097.100.150
Quadrat-Sauger	200 x 200	200	Brembana	097.100.200 ①
Rechteck-Sauger	400 x 200	105	Intermac	097.120.105
Rechteck-Sauger	400 x 200	150	Thibaut	097.120.150
Rechteck-Sauger	400 x 200	200	Brembana	097.120.200 ②
Steg-Sauger	45 x 400	105	Intermac	097.140.105
Steg-Sauger	45 x 400	150	Thibaut	097.140.150
Steg-Sauger	45 x 400	200	Brembana	097.140.200 ③
Rund-Sauger	∅ 150	105	Intermac	097.200.105
Rund-Sauger	∅ 150	150	Thibaut	097.200.150
Rund-Sauger	∅ 150	200	Brembana	097.200.200 ④
Vakuumklammer	Spannweite 10 - 40 mm	105	Intermac	097.300.105
Vakuumklammer	Spannweite 10 - 40 mm	150	Thibaut	097.300.150 ⑤
Vakuumklammer	Spannweite 10 - 40 mm	200	Brembana	097.300.200
Bohrprofi	∅ 75	105	Intermac	097.400.105
Bohrprofi	∅ 75	150	Thibaut	097.400.150
Bohrprofi	∅ 75	200	Brembana	097.400.200 ⑥
Pin-Stop / Anschlag	∅ 149	140 Bolzen ∅ 26	Intermac	097.700.105
Pin-Stop / Anschlag	∅ 149	180 Bolzen ∅ 39	Thibaut	097.700.150
Pin-Stop / Anschlag	∅ 149	230 Bolzen ∅ 35	Brembana	097.700.200 ⑦

Bei Bestellungen von Saugern für Brembana und Intermac bitte den genauen Schlauchanschluss angeben.



