

RILLCUT-Profileschneidmesser

RILLCUT-Messer werden in unserem Haus aus speziellen Stahlmaterialien gefertigt. Jahrelange Erfahrung im Herstellungsprozess

garantiert eine herausragende Qualität. Benutzen Sie nur original RILLCUT-Messer, nur diese garantieren die korrekte Temperatur

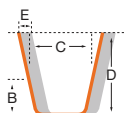
und die perfekte Gleitfähigkeit der Messer. Gerne fertigen wir Ihnen auf Anfrage auch individuelle Messtypen.

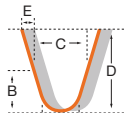
Standardmesser

| Artikel-Nr. | 15800- | 49 | 50 | 51 | 52 | 53 | 54 |
|---|-------------------------|----|----|----|----|----|----|
| Winkelmesser | | W1 | W2 | W3 | W4 | W5 | W6 |
| | | mm | mm | mm | mm | mm | mm |
|  | A = Schnittbreite | 3 | 5 | 7 | 9 | 11 | 23 |
| | B = Schnitttiefe | 7 | 7 | 10 | 12 | 12 | 12 |
| | C = obere Schnittbreite | 5 | 6 | 10 | 13 | 15 | 28 |
| | D = Schenkellänge | 21 | 21 | 22 | 24 | 23 | 24 |
| Stück pro Set | | 20 | | | | 10 | |

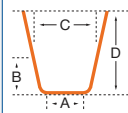
| Artikel-Nr. | 15800- | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 |
|--|-------------------------|----|----|----|----|----|
| Rundmesser | | R1 | R2 | R3 | R4 | R5 |
| | | mm | mm | mm | mm | mm |
|  | A = Schnittbreite | 3 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| | B = Schnitttiefe | 7 | 7 | 10 | 12 | 12 |
| | C = obere Schnittbreite | 5 | 8 | 15 | 16 | 18 |
| | D = Schenkellänge | 21 | 21 | 23 | 25 | 24 |
| Stück pro Set | | 20 | | | | |

Individuelle Messer

| Winkelmesser | 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|-------------------------|----|----|----|
| | mm | mm | mm | mm |
|  | A = Schnittbreite | | | |
| | B = Schnitttiefe | | | |
| | C = obere Schnittbreite | | | |
| | D = Schenkellänge | | | |
| | E = Messerbreite | | | |
| Materialstärke | | | | |

| Rundmesser | 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|-------------------------|----|----|----|
| | mm | mm | mm | mm |
|  | A = Schnittbreite | | | |
| | B = Schnitttiefe | | | |
| | C = obere Schnittbreite | | | |
| | D = Schenkellänge | | | |
| | E = Messerbreite | | | |
| Materialstärke | | | | |

Sondermesser

| Artikel-Nr. | 1580- | 111 | 112 | 113 | 114 | 115 | 060 |
|---|-------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| Winkelmesser | | W14 | W16 | W18 | W20 | S01 | W6/1 |
| | | mm | mm | mm | mm | mm | mm |
|  | A = Schnittbreite | 14 | 16 | 18 | 20 | 20 | 23 |
| | B = Schnitttiefe | 12 | 12 | 12 | 18 | 18 | 12 |
| | C = obere Schnittbreite | 17 | 19 | 21 | 25 | 23 | 28 |
| | D = Schenkellänge | 24 | 24 | 23 | 32 | 32 | 27 |
| Stück pro Set | | 10 | | | | | |

| Winkelmesser | SO W2/1 45° links oder rechts | |
|---|-------------------------------|----|
| | mm | |
|  | A = Schnittbreite | 5 |
| | B = Schnitttiefe | 14 |
| | C = obere Schnittbreite | 7 |
| | D = Schenkellänge | 35 |
| | E = Schenkelaabsatz | 5 |
| Stück pro Set | 10 | |

| Rundmesser | SO R2/1 45° links oder rechts | |
|---|-------------------------------|----|
| | mm | |
|  | A = Schnittbreite | 5 |
| | B = Schnitttiefe | 14 |
| | C = obere Schnittbreite | 7 |
| | D = Schenkellänge | 35 |
| | E = Schenkelaabsatz | 5 |
| Stück pro Set | 10 | |

| Winkelmesser | SO W2 45° links oder rechts | |
|---|-----------------------------|----|
| | mm | |
|  | A = Schnittbreite | 5 |
| | B1 = Schnitttiefe 1 | 10 |
| | B2 = Schnitttiefe 2 | 14 |
| | C = obere Schnittbreite | 7 |
| D = Schenkellänge | 31 | |
| Stück pro Set | 10 | |

| Rundmesser | SO R2 45° links oder rechts | |
|---|-----------------------------|----|
| | mm | |
|  | A = Schnittbreite | 5 |
| | B1 = Schnitttiefe 1 | 10 |
| | B2 = Schnitttiefe 2 | 14 |
| | C = obere Schnittbreite | 7 |
| D = Schenkellänge | 31 | |
| Stück pro Set | 10 | |