

Diamantwerkzeuge

4

DIANORM-Schafffräser	4.4
DIANORM-DUO-Schafffräser	4.5
DIANORM-DUO-SUPER-Schafffräser	4.8
DIANORM-Füge- u. Falzfräser	4.15, 4.17
DIANORM-Füge- u. Fasefräser	4.15
DIANOVA-Schafffräser	4.2
DIANOVA-DUO-PLUS-Schafffräser	4.3
DIANOVA-PLUS-Schafffräser	4.3
DIANOVA-UNO-Schafffräser	4.2
DIAMATIC-Schafffräser	4.8, 4.9
DIATEC-4-Schafffräser	4.4
DIATEC-Schafffräser	4.6
DIATEC-PLUS-Schafffräser	4.7
DIATEC-SUPER-Fügefräser	4.7
DP-Dübellochbohrer	4.19
DP-FOURCUT-Planfräser	4.12
DP-FOURCUT-Schafffräser	4.11
DP-Füge- u. Falzfräser	4.14
DP-Nestingfräser	4.5, 4.10, 4.12, 4.13
DP-Kantenfräser	4.16
MEGASPEED-Schafffräser	4.10
DP-Schafffräser	4.6
DP-Profilfräser	4.18
DP-T-Nutfräser	4.15
DP-Zylinderkopfbohrer	4.20



Anwendungshinweise DP-Fräser

Artikelnummer	Bezeichnung	Zähnezahl Z	Einbohrschneide	Materialien																			
				Weichholz	Hartholz	Schichtholz	Spanplatte, roh	Spanplatte, furniert	Spanplatte, kunststoffbeschichtet	Spanplatte, papierbeschichtet	MDF, roh	MDF, furniert	MDF, kunststoffbeschichtet	MDF, papierbeschichtet	Multiplex Sperrholz	Schichtstoffe HPL, CPL, Trespa	OSB	Duromere	Plastomere	Faserverstärkt	Polymere geb. Corian, Varicor etc.	Gipskartonplatte	
Vorschubreihe				B	A	B	C	B	C	B	C	B	A	A	B	A	A	A	A	A	B		
12500	DIANOVA	1	HW				X	O	O		X	O	X										
12510	DIANOVA	1	HW				X	O	X		X	O	X										
12660	DIANOVA-DUO	2	DP				X	O	X	O	X	X	X										
13500	DIANORM	1	HW	O	O	O	X	O	X		X	O	X		O							X	
13700	DIANORM-DUO	2	DP				X	O	X	O	X	X	X	O			X						
13701	DIANORM-DUO	2	DP	O	X	X									X	X	X						
14250	DIATEC-4	2	DP	O	X	X	X				X				X	X		X	X	X	X		
14300	DIATEC	2	HW				X	O	X	O	X	O	X	O									
14350	DIATEC-PLUS	2	-				X	O	X		X	O	X										
14500	DIANORM-DUO-SUPER	2	HW				X	X	X		X	X	X		X	X	X						
15530	DP-Schafffräser	2	DP	X	X	O									O								
15540	DP-Schafffräser	2	DP			X	O				O				X								
15551	DIAMATIC	3	DP				X	X	X	X	X	X	X	X	O		X						
15553	DIAMATIC	3	DP				X	X	X	X	X	X	X	X	O		X						
15555/57	DP-Schafffräser	3	DP				X	X	X	X	X	X	X	X	O		X						
15600	MEGASPEED	4	-				X	X	X	X	X	X	X			X							
16100	DIANORM-Füge- und Fasefräser	2	DP				O	O	O	O	O	O	O	O								X	
17027	FOURCUT	1	DP				X	X	X		X	X	X										
17030	FOURCUT	2	DP				X	X	X		X	X	X										
41510/511	DP-Füge- und Falzfräser	2	-				X	X	X	X	X	X	X	O									
41530	DIATEC-SUPER Fügefräsersatz	3	-				X	X	X	X	X	X	X		X								

- X** Anwendungsempfehlung
- X gut geeignet
- O bedingt geeignet

Werkzeuge, die bei Spanplatte / MDF, furniert oder kunststoffbeschichtet mit - O bedingt geeignet - gekennzeichnet wurden, müssen axial so eingestellt werden, dass die Beschichtung im Bereich des größten Spanwinkels gefräst wird.

Vorschubreihen für $n = 24000 \text{ min}^{-1}$:

Zähnezahl	Vorschubreihe - v_f [m/min]		
	A	B	C
1	3 - 4	5 - 7	7 - 10
2	6 - 9	10 - 14	13 - 20
3	9 - 13	14 - 22	20 - 30
4	12 - 17	19 - 29	27 - 40

Bei $n = 18000 \text{ min}^{-1}$ Vorschubwerte um ca. 25% reduzieren.

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Bei Nr. 12500 ($\varnothing 5 - 10 \text{ mm}$) Vorschub reduzieren.

12500 mit HW-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
5 Ⓢ	12	70	1	10 x 40	12500-8-05120-R	•
6	12	70	1	12 x 40	12500-8-06122-R	•
8	12	70	1	12 x 40	12500-8-08122-R	•
8 Ⓢ	22	75	2	12 x 40	12500-8-08222-R	•
10	22	75	1+1	12 x 40	12500-8-10222-R	•
10	22	75	2	12 x 40	12500-8-10002-R	•

D = 12 mm siehe Nr. 12550 Z1 (unten) bzw. Nr. 14250 (Seite 4.4).

Ausführung:

Tragkörper aus Voll-Hartmetall, mit angeschliffener HW-Einbohrschneide.

Eine oder zwei achsparallele Umfangschrägen. Mehrmals nachschärfbar.

Bestückungshöhen: D 5 mm = 2,0 mm, D 6 mm = 2,5 mm, D 8-10 mm = 2,7 mm.

Anwendung:

Zum Nuten, Fügen, Falzen von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

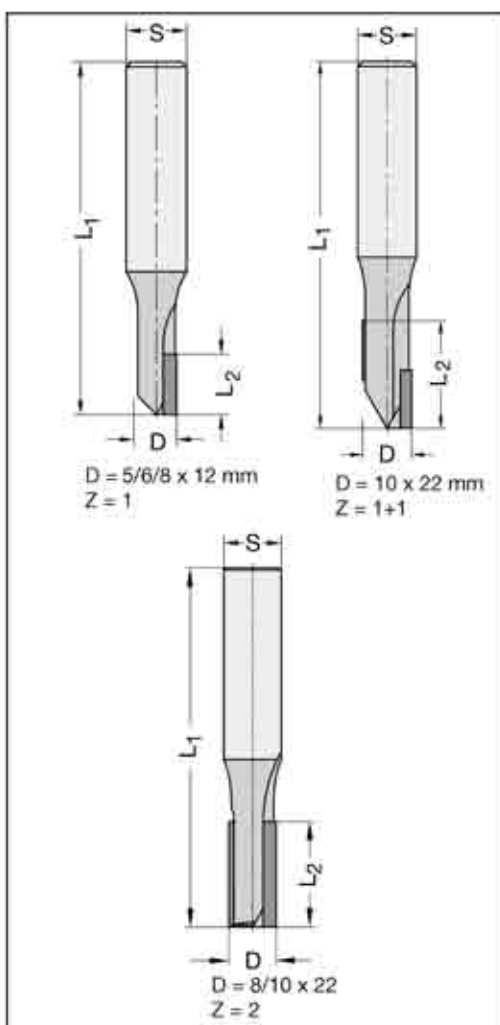
n = 18000 - 24000 min⁻¹

v_r = 4 - 8 m/min

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Nicht geeignet für schwere Fräsarbeiten und Massivholz.

- extrem preisgünstig
- zwei bis dreimal nachschärfbar



DIANOVA-UNO-DP-Schaftfräser Z1

12550 mit HW-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
12*	25	70	12 x 35	12550-8-12252-R	•
16	25	85	16 x 45 m. E. M 6	12550-8-16253-R	•
16	35	95	16 x 45 m. E. M 6	12550-8-16353-R	•

* Grundkörper aus Schwermetall

Ausführung:

Stabiler Tragkörper, mit HW-bestückter Einbohrschneide und einer achsgeraden, durchgehenden DP-Umfräumschräge mit polierter Spanfläche. Mehrmals nachschärfbar.

Bestückungshöhe 3 mm.

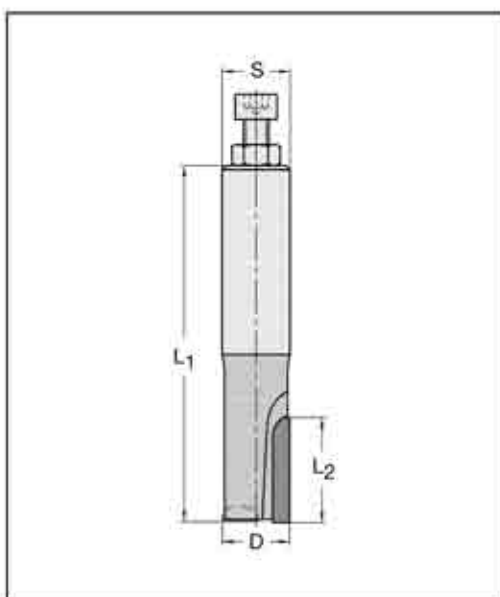
Anwendung:

Zum Nuten, Fügen, Falzen von Hartholz, unbeschichteten Span- und MDF-Platten und Schichtstoffen (HPL, CPL, Trespa) auf CNC-Fräsmaschinen. Absatzfreier Schnitt, für lackierfähige Oberflächen.

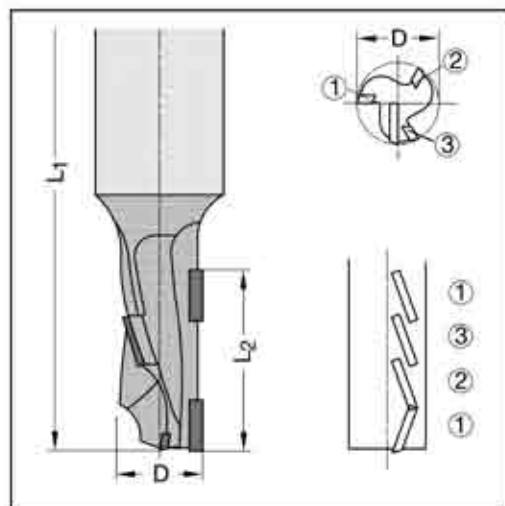
N = 18 000 - 24 000 min⁻¹

v_r = 2 - 4 m/min (Schichtstoffe, Hartholz) v_r = 6 - 8 m/min (Span- und MDF-Platten).

Zum schrägen Eintauchen geeignet.



12510 mit HW-Einbohrschneide



D mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
12 ¹⁾	25	75	12 x 40	-		12510-8-12252-R ●	
16	25	85	16 x 45 m. E. M 6	-		12510-8-16253-R ●	
16	25	95	25 x 55 m. E. M 8	12510-8-16256-L ●		12510-8-16256-R ●	
16	35	95	16 x 45 m. E. M 6	12510-8-16353-L ●		12510-8-16353-R ●	
18	25	95	20 x 55 m. E. M 8	-		12510-8-18255-R ●	
18	25	95	25 x 55 m. E. M 8	12510-8-18256-L ●		12510-8-18256-R ●	
18	25	130	MK 2/M 30 x 1,5	-		12510-8-18257-R ●	
18	35	95	16 x 45 m. E. M 6	12510-8-18353-L ●		12510-8-18353-R ●	
18	35	105	20 x 55 m. E. M 8	12510-8-18355-L ●		12510-8-18355-R ●	
18	35	105	25 x 55 m. E. M 8	12510-8-18356-L ●		12510-8-18356-R ●	
18	43	110	20 x 55 m. E. M 8	12510-8-18435-L ●		12510-8-18435-R ●	
18	43	110	25 x 55 m. E. M 8	12510-8-18436-L ●		12510-8-18436-R ●	
18	43	140	MK 2/M 30 x 1,5	-		12510-8-18437-R ●	
20	25	95	20 x 55 m. E. M 8	-		12510-8-20255-R ●	
20	25	95	25 x 55 m. E. M 8	-		12510-8-20256-R ●	
20	35	105	20 x 55 m. E. M 8	12510-8-20355-L ●		12510-8-20355-R ●	
20	35	105	25 x 55 m. E. M 8	-		12510-8-20356-R ●	
20	52	120	20 x 55 m. E. M 8	-		12510-8-20525-R ●	
20	52	120	25 x 55 m. E. M 8	-		12510-8-20526-R ●	

¹⁾ D = 12 mm 2flügelig (2 Spannuten)

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit 2 (ø 12 mm) oder 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. DP-Schneiden auf 2 oder 3 Flügel versetzt angeordnet (Z=1). Mit HW-bestückter Einbohrschneide. Große Spanräume.

Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 2,8 mm.

Je nach Abnutzung **bis zu sechsmal nachschärfbar.**

Anwendung:

Zum Nuten, Fügen, Falzen, von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert auf CNC-Fräsmaschinen. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

n = 18000 - 24000 min⁻¹

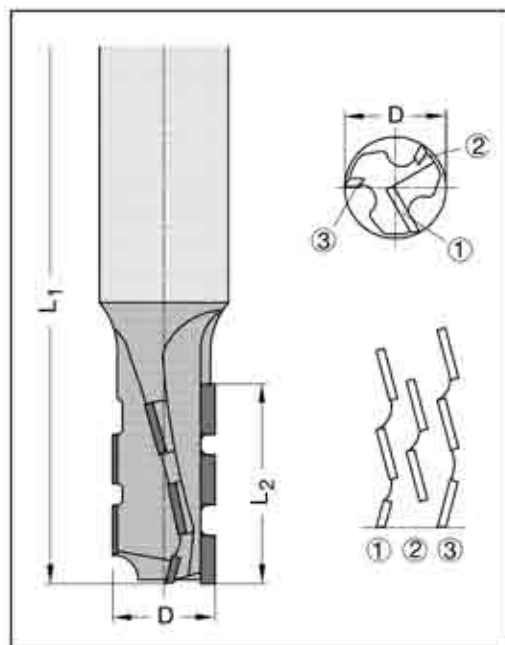
v_f = 4 - 8 m/min. Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Nicht geeignet für schwere Fräsarbeiten und Massivholz.

- **extrem preisgünstig**
- **fünf- bis sechsmal nachschärfbar**

DIANOVA-DUO-PLUS-DP-Schafffräser Z2

12660 mit DP- Einbohrschneide



D mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
18	28/33*	100	25 x 55 m. E. M 8	12660-8-18286-L ●		12660-8-18286-R ●	
18	38/43*	110	25 x 55 m. E. M 8	12660-8-18386-L ●		12660-8-18386-R ●	
18	48/53*	120	25 x 55 m. E. M 8	12660-8-18486-L ●		12660-8-18486-R ●	

* Die letzten 5 mm an der Schaftseite sind einschneidig (Z1).

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. DP-Schneiden auf 3 Flügel versetzt so angeordnet, dass jeweils 2 Schneiden im Eingriff sind (Z= 2). Mit DP-Einbohrschneide. Achswinkel von oben nach unten ziehend. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 2,8 mm.

Je nach Abnutzungsgrad **bis zu sechsmal nachschärfbar.**

Anwendung:

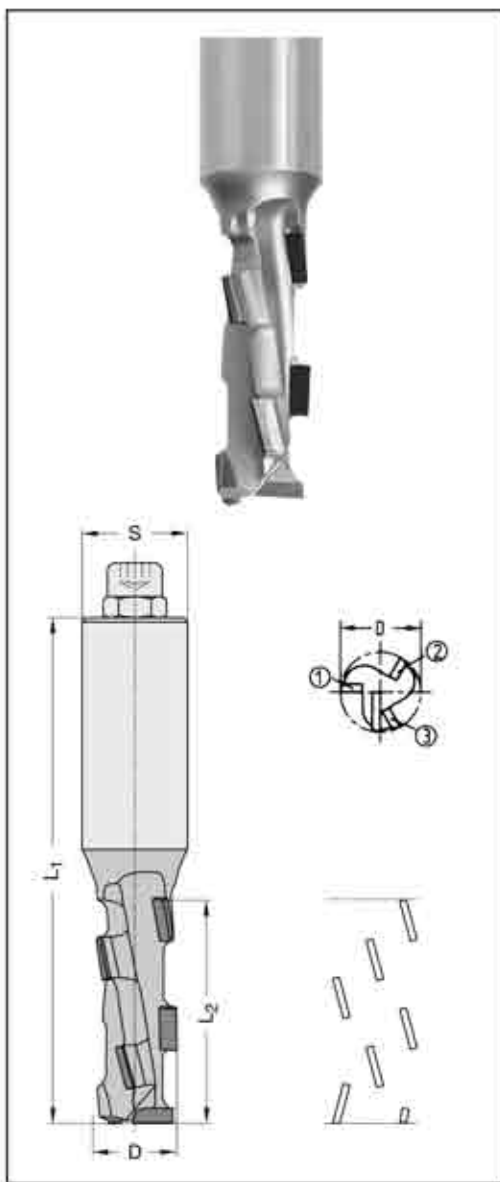
Zum Nuten, Fügen, Falzen von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert. Auch für Trennschnitte in Schichtstoffen. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

n = 18000 - 24000 min⁻¹

v_f = 8 - 20 m/min. Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Nicht geeignet für schwere Fräsarbeiten und Massivholz.

13500 mit HW-Einbohrschneide



D mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
12	26	80	12 x 40	-		13500-9-12262-R ●	
14	26	90	16 x 50 m. E. M 6	-		13500-9-14263-R ●	
14	26	95	25 x 55 m. E. M 8	-		13500-9-14266-R ●	
16	26	90	16 x 50 m. E. M 6	-		13500-9-16263-R ●	
16	26	95	25 x 55 m. E. M 8	-		13500-9-16266-R ●	
16	35	100	16 x 50 m. E. M 6	-		13500-9-16353-R ●	
16	35	105	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-16356-L ●		13500-9-16356-R ●	
16	35	133	MK 2/M 30 x 1,5	-		13500-9-16357-R ●	
18	26	95	25 x 55 m. E. M 8	-		13500-9-18266-R ●	
18	35	100	16 x 50 m. E. M 8	13500-9-18353-L ●		13500-9-18353-R ●	
18	35	105	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-18356-L ●		13500-9-18356-R ●	
18	43	110	20 x 55 m. E. M 8	-		13500-9-18435-R ●	
18	43	110	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-18436-L ●		13500-9-18436-R ●	
18	43	138	MK 2/M 30 x 1,5	13500-9-18437-L ●		13500-9-18437-R ●	
20	35	105	25 x 55 m. E. M 8	-		13500-9-20356-R ●	
20	43	110	25 x 55 m. E. M 8	-		13500-9-20436-R ●	
20	52	120	20 x 55 m. E. M 8	-		13500-9-20525-R ●	
20	52	120	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-20526-L ●		13500-9-20526-R ●	
20	52	148	MK 2/M 30 x 1,5	-		13500-9-20527-R ●	

Gegen Mehrpreis auch mit DP-Einbohrschneide lieferbar.

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, mit 2 bzw. 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. Ø 12 und 14 mm 2flüglig. Ø 16 - 20 mm 3flüglig. Schnittlänge auf 2 bzw. 3 Flügel versetzt angeordnet (Z = 1). Mit HW-bestückter Einbohrschneide.

Große Nachschärfzone. Bestückungshöhe 4,2 mm.

Für mechanischen Vorschub.

Anwendung:

Für hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert, sowie Gipskartonplatten auf CNC-Fräsmaschinen. Für Hart- und Schichtholz sowie Multiplex mit reduzierter Vorschubgeschwindigkeit geeignet.

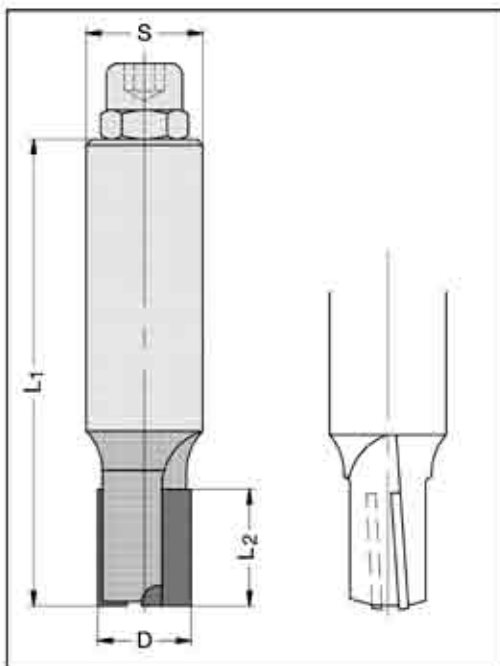
$n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$

$v_f = 4 - 8\ \text{m/min}$

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DIATEC-4-DP-Schafffräser Z2



14250 mit DP-Einbohrschneide

D mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
12 ⊕	20	75	12 x 45	14250-9-12202-R ●	
16	20	80	20 x 50 m. E. M 8	14250-9-16205-R ●	

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, mit zwei wechselseitig schrägen DP-Umfangsschneiden und DP-Einbohrschneide. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe D 12 mm = 3 mm, D 16 mm = 5 mm.

Anwendung:

Schneidengeometrie abgestimmt auf die Bearbeitung von abrasiven, schwer zerspanbaren Werkstoffen. Zum Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von MDF, HDF, Schichtstoffen (HPL, CPL, Trespa), Corian, Duroplasten, Thermoplasten und faserverstärkten Kunststoffen auf CNC-Fräsmaschinen. Absatzfreier Schnitt, für lackierte Oberflächen.

Besonders geeignet für Schichtstoffe, Duroplaste und Thermoplaste, Multiplex.

Auch für Nestingschnitte geeignet.

Duroplaste/Thermoplaste: $n = 15\ 000 - 18\ 000\ \text{min}^{-1}$, $v_f = 1 - 5\ \text{m/min}$

Multiplex: $n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$, $v_f = 6 - 9\ \text{m/min}$

Kommt es beim Fräsen von Kunststoffen zu starker Erwärmung muss die Drehzahl reduziert werden. Trennschnitte nur bei sehr geringen Werkstückdicken möglich. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

13700 für Spanplatten und MDF

D mm	L _s mm	L _r mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.	Bestellnummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
20	35/39*	105	25 x 55 m. E. M 8	13700-9-20356-L ●		13700-9-20356-R ●	
20	48/52*	120	25 x 55 m. E. M 8	13700-9-20486-L ●		13700-9-20486-R ●	

13701 für Harthölzer, Schichtstoffe etc.

D mm	L _s mm	L _r mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.	Bestellnummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
20	35/40*	105	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20356-L ●		13701-9-20356-R ●	
20	50/55*	120	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20486-L ●		13701-9-20486-R ●	

* Die letzten 4 bzw. 5 mm an der Schaftseite sind einschneidig (Z1).

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, mit 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. DP-Schneiden auf 3 Flügel versetzt so angeordnet, dass jeweils zwei Schneiden im Eingriff sind (Z=2). Mit DP-bestückter Einbohrschneide. Achswinkel von oben nach unten ziehend.

Bestückungshöhe 4,2 mm. Für mechanischen Vorschub.

Anwendung:

Für hohe Vorschübe und beste Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren auf CNC-Fräsmaschinen.

Nr. 13700:

Für Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder funiert.

Besonders geeignet für Spanplatte roh $v_t = 5 - 15$ m/min (geringe Zustellung bis 20 m/min)

Nr. 13701:

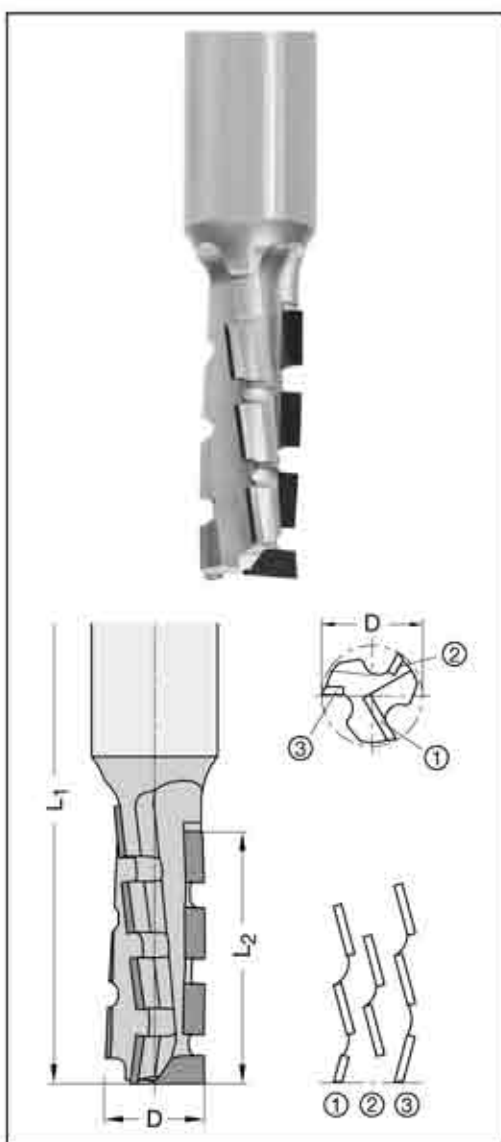
Für Hart- und Exotenhölzer, Schichtholz, Multiplex, Schichtstoffe (HPL, CPL, Trespa), OSB.

Besonders geeignet für Harthölzer, Schichtstoffe und Multiplex. $v_t = 3 - 10$ m/min

$n = 18\ 000 - 24\ 000$ min⁻¹

Bei Trennschnitten und furnierten Platten Vorschub reduzieren.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.



DP-Schafffräser Z2

Wendelform

neu

15540

D mm	L _s mm	L _r mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
16	25	95	20 x 55 m. E. M 8	15540-9-16255-R ●	

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, 2 Spannuten in wendelförmiger Ausführung, voll bestückt, mit DP-Einbohrschneide. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Große Nachschärfzone.

Bestückungshöhe 4,5 mm.

Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf.

Anwendung:

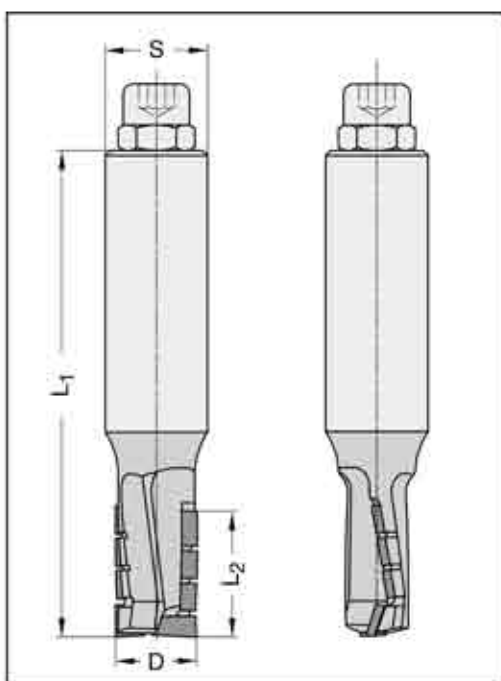
Für hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von Hart- und Exotenhölzern, Multiplex.

Besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung in Multiplex.

Große Spanräume, hohe Steifigkeit.

$n = 18\ 000 - 35\ 000$ min⁻¹

$v_t = 5 - 15$ m/min, abhängig von der Materialdicke



neu

15530

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
25	55	125	25 x 55 m. E. M 8	15530-9-25556-R	•

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung. 4 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. DP-Schneiden jeweils paarweise angeordnet, mit Achswinkel von außen nach innen. Mit DP-Einbohrschneide. Große Nachschärfzone.

Bestückungshöhe 4,5 mm.

Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf.

Anwendung:

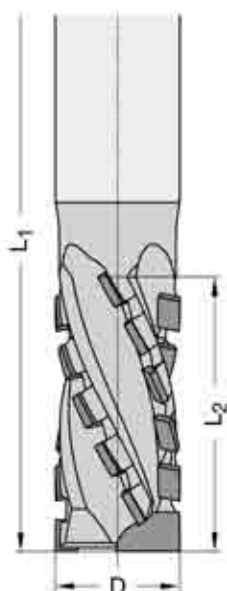
Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Fügen, Falzen und Formatieren von Weich-, Hart- und Exotenhölzern.

$n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$

$v_f = 5 - 15\ \text{m/min}$

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.



DIATEC-DP-Schafffräser Z2+2

14300 mit HW-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.	Bestellnummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
18	25	105	25 x 60 m. E. M 8	14300-9-18256-L	•	14300-9-18256-R	•
18	35	115	25 x 60 m. E. M 8	14300-9-18356-L	•	14300-9-18356-R	•
20	25	105	25 x 60 m. E. M 8	14300-9-20256-L	•	14300-9-20256-R	•
20	35	115	25 x 60 m. E. M 8	14300-9-20356-L	•	14300-9-20356-R	•

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit 4 Spannuten. DP-Schneiden in Rechteckform jeweils paarweise angeordnet, mit Achswinkel von außen nach innen. Große Spanräume erlauben hohe Vorschubgeschwindigkeiten. Mit HW-bestückter Einbohrschneide. Für mechanischen Vorschub.

Große Nachschärfzone, Bestückungshöhe 4,5 mm.

Anwendung:

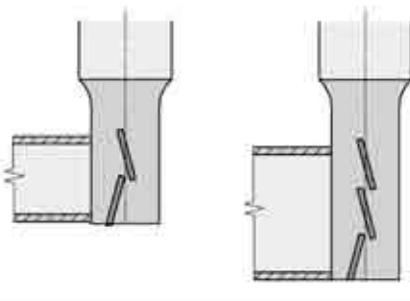
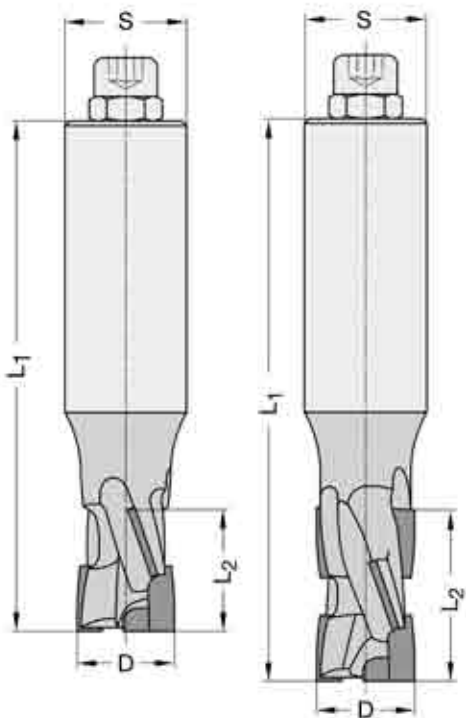
Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Nuten, Fügen und Falzen von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert auf CNC-Fräsmaschinen. Besonders geeignet für MDF, roh.

$n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$

$v_f = 5 - 15\ \text{m/min}$ (geringe Zustellung bis 20 m/min)

Bei Trennschnitten, papierbeschichteten oder furnierten Platten, Vorschub reduzieren.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.



DIATEC-PLUS-DP-Schafffräser Z2+2

14350

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
25	30	135	25 x 55 m. E. M 8	14350-9-25306-R •	

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit 4 Spannuten pro Schneidenteil. DP-Schneiden in Rechteckform jeweils paarweise angeordnet, mit Achswinkel von außen nach innen, nicht stirmschneidend.

Oberteil (schaftseitig) für Rechtslauf, Unterteil für Linkslauf ausgelegt.

Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 4,4 mm.

Anwendung:

Zum Fügen und Konturenfräsen von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert auf CNC-Fräsmaschinen. Durch Verstellen der Z-Achse und Drehrichtungswechsel kann mit dem linkslaufenden Schneidenteil unten gearbeitet werden.

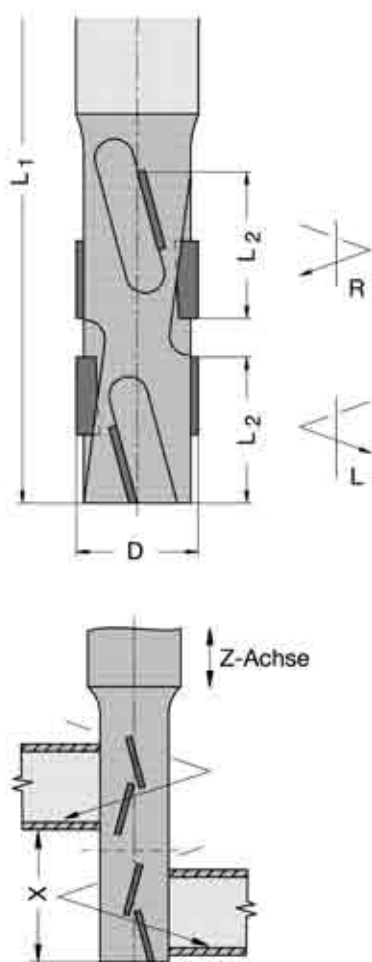
Vorteile:

- Keine Ausrisse an der Austrittseite, da immer im Gegenlauf in das Material gefräst werden kann.
- Die bei Verwendung von getrennten rechts- und linkslaufenden Fräsern auftretenden Wechselzeiten entfallen weitgehendst.
- Einsparung eines Wechslerplatzes.

$n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$

$v_f = 5 - 15\ \text{m/min}$ (geringe Zustellung bis 20 m/min)

Bei Trennschnitten, papierbeschichteten oder furnierten Platten Vorschub reduzieren.



DIATEC-SUPER-DP-Fügefräsersatz Z3+3

41530

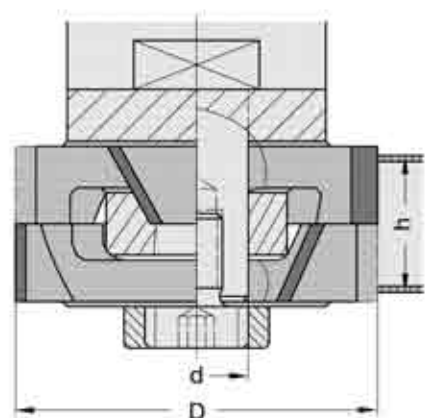
D mm	h mm	d mm	KN mm	Z	Bestell- nummer	€ p.St.
70	16 - 28	20	6 x 1,5	3+3	41530-9-70000-R •	

Ausführung:

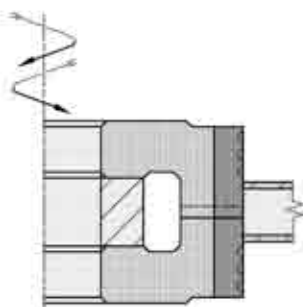
Zweiteiliger Fräsersatz, Z3+3. Alle Schneiden mit großem Achswinkel, jeweils von außen nach innen ziehend. **Große Nachschärfzone, Bestückungshöhe 5 mm.** Symmetrische Ausführung, daher auch im Linkslauf einsetzbar. Lieferung mit Zwischenringen. Passende Fräsdorne (d 20 x 40 mm) siehe Seiten 3.18 - 3.21.

Anwendung:

Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Fügen und Formatieren von Span- und Faserwerkstoffen, roh, furniert, kunststoff- oder papierbeschichtet. Ausrissfreie Kanten, auch bei hohen Vorschüben und empfindlichen Beschichtungen.



$n_{\text{max}} = 18\ 000\ \text{min}^{-1}$
 $v_f = \text{bis } 30\ \text{m/min}^{-1}$



Mehrfache Verstellung des Fräsersatzes durch Zwischenringe, für mehrere Einzelstandwege pro Schärfintervall

VE = Verpackungseinheit
⊕ = Ergänzung

- = günstige Seriengröße
- ◆ = Serienfertigung
- = solange Vorrat

Unverbindliche Preisempfehlung
zuzüglich Mehrwertsteuer

14500 mit HW-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.	Bestellnummer	€ p.St.
25	35/41*	110	25 x 55 m. E. M 8	14500-9-25356-L ●		14500-9-25356-R ●	
25	48/54*	120	25 x 55 m. E. M 8	14500-9-25486-L ●		14500-9-25486-R ●	

* Die letzten 6 mm an der Schaftseite sind einschneidig (Z1).

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, Schneidenanordnung in Ungleichteilung für ruhiges Fräsen. Die großen Spanräume erlauben hohe Vorschubgeschwindigkeiten. Mit HW-bestückter Einbohrschneide. DP-Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel und polierter Spanfläche. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 4,2 mm.**

Anwendung:

Zum Vor- und Fertigfräsen mit hohen Vorschüben von Span- und MDF-Platten, mit oder ohne Beschichtung, Multiplex, Schichtstoffen (HPL, CPL, Trespa), OSB auf CNC-Fräsmaschinen.

Besonders geeignet für OSB.

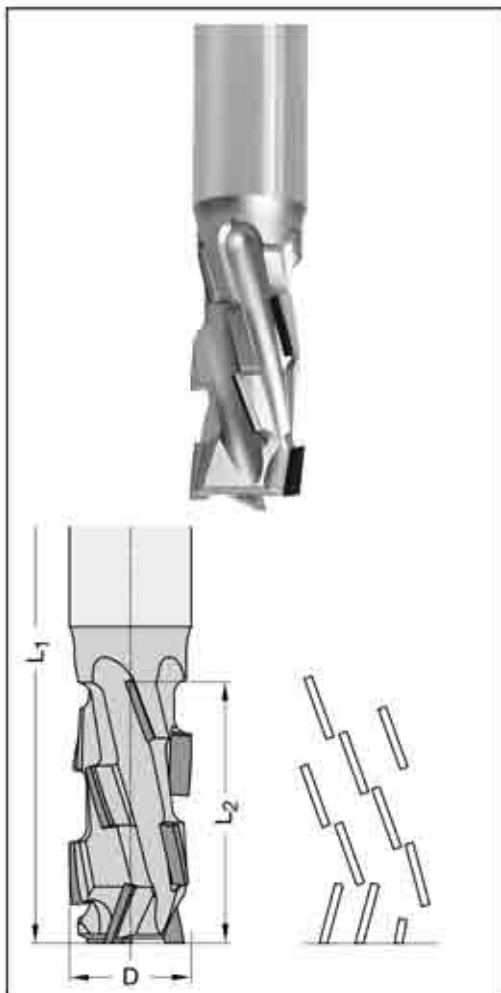
$n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$

$v_f = 5 - 15\ \text{m/min}$ (geringe Zustellung bis 20 m/min)

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Bei Arbeiten mit überwiegendem Trennschnittanteil empfehlen wir DIAMATIC-Fräser $\varnothing 20\ \text{mm}$ (Nr. 15551 oder 15553, Seite 4.9).



DIAMATIC-DP-Schafffräser Z3

Wendelform

neu

15555 Hochleistungs-Ausführung

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	L ₄ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
12	22	75	7	12 x 45	15555-9-12222-R ●	
12,7	28	85	7	12 x 45	15555-9-12701-R ●	
16	21	95	6,5	20 x 55 m. E. M 8	15555-9-16215-R ●	
16	29	100	6,5	20 x 55 m. E. M 8	15555-9-16295-R ●	
18	52	130	6,5	20 x 55 m. E. M 8	15555-9-18525-R ●	

Ausführung:

Tragkörper aus **Schwermetall** für höchste Beanspruchung. 3 Spannuten in Wendelform mit DP-Einbohrschneide. Zum schrägen Eintauchen geeignet. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe D 12/12,7 = 3 mm, D 16/18 = 4,5 mm.**

Anwendung:

Für höchste Vorschübe und hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert, Multiplex, OSB auf CNC-Fräsmaschinen.

Besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung in Span- oder MDF-Platten, roh oder beschichtet. Für Sperrholz oder Multiplex Z = 2 Nr. 15540 (Seite 4.5) verwenden.

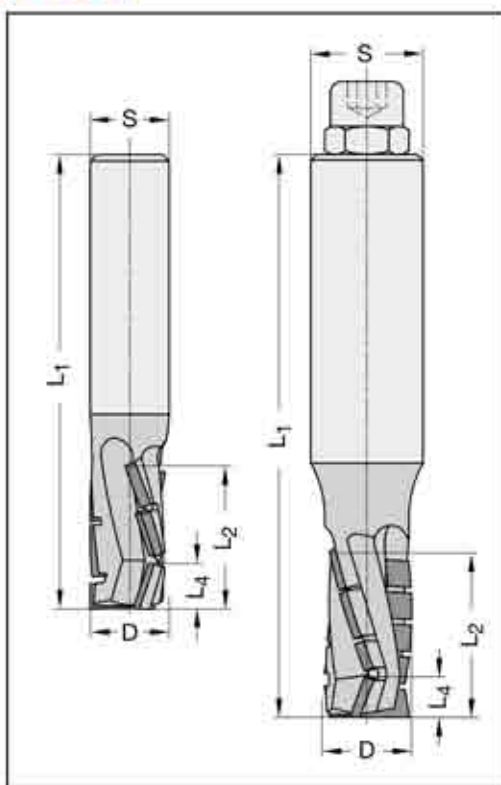
$n = 18000 - 35000\ \text{min}^{-1}$

$v_f = 15 - 35\ \text{m/min}$ (abhängig von Art und Dicke des Werkstücks)

Materialstärke h mm	D mm	L ₂ mm
10 - 19	12	22
13 - 22	12,7	28
13 - 19	16	21
19 - 25	16	29
28 - 48*	18	52

Bei ausschließlich h = 19 mm Nr. 15557 Seite 4.10 verwenden

* z.B. 3 x 16 mm



15551 Spanauswurf nach unten

D mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
12,7	28	80	12 x 45	15551-9-12701-L ●		15551-9-12701-R ●	
12,7	28	80	12,7 (½") x 45	15551-9-12728-L ●		15551-9-12728-R ●	
16	25	100	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-16255-L ●		15551-9-16255-R ●	
16	35	110	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-16355-L ●		15551-9-16355-R ●	
20	28	125	25 x 60 m. E. M 8	-		15551-9-20286-R ●	
20	38	110	20 x 55 m. E. M 8	-		15551-9-20385-R ●	
20	38	120	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20386-L ●		15551-9-20386-R ●	
20	48	125	20 x 55 m. E. M 8	-		15551-9-20485-R ●	
20	48	130	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20486-L ●		15551-9-20486-R ●	
25	28	110	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25286-L ●		15551-9-25286-R ●	
25	38	120	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25386-L ●		15551-9-25386-R ●	
25	48	130	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25486-L ●		15551-9-25486-R ●	

15553 Spanauswurf nach oben

D mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
12,7	28	80	12 x 45	15553-9-12701-L ●		15553-9-12701-R ●	
12,7	28	80	12,7 (½") x 45	15553-9-12728-L ●		15553-9-12728-R ●	
16	25	100	20 x 55 m. E. M 8	15553-9-16255-L ●		15553-9-16255-R ●	
16	35	110	20 x 55 m. E. M 8	15553-9-16355-L ●		15553-9-16355-R ●	
20	28	110	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-20286-L ●		15553-9-20286-R ●	
20	38	120	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-20386-L ●		15553-9-20386-R ●	
20	48	125	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-20486-L ●		15553-9-20486-R ●	
25	38	120	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-25386-L ●		15553-9-25386-R ●	
25	48	130	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-25486-L ●		15553-9-25486-R ●	

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung, voll bestückt, mit DP-Einbohrschneide. Zum schrägen Eintauchen geeignet. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Große Nachschärfzone. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe: D 12,7/16 mm = 3,0 mm, D 20/25 mm = 4,5 mm

Nr. 15551: Spanauswurf nach unten (negativer Drall). Unterstützt die Spannung bei kleineren Werkstücken.

Nr. 15553: Spanauswurf nach oben (positiver Drall), für verbesserte Späneentsorgung.

Anwendung:

Für höchste Vorschübe und hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert, OSB auf CNC-Fräsmaschinen.

D = 12,7/16/20 mm auch für Nesting-Bearbeitungen einsetzbar. Bei starker Beanspruchung empfehlen wir jedoch Nr. 15555 (Seite 4.8) bzw. Nr. 15557 (Seite 4.10).

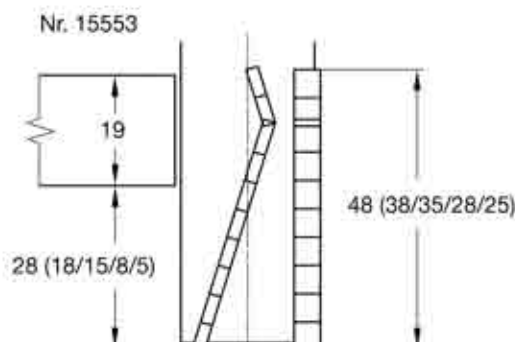
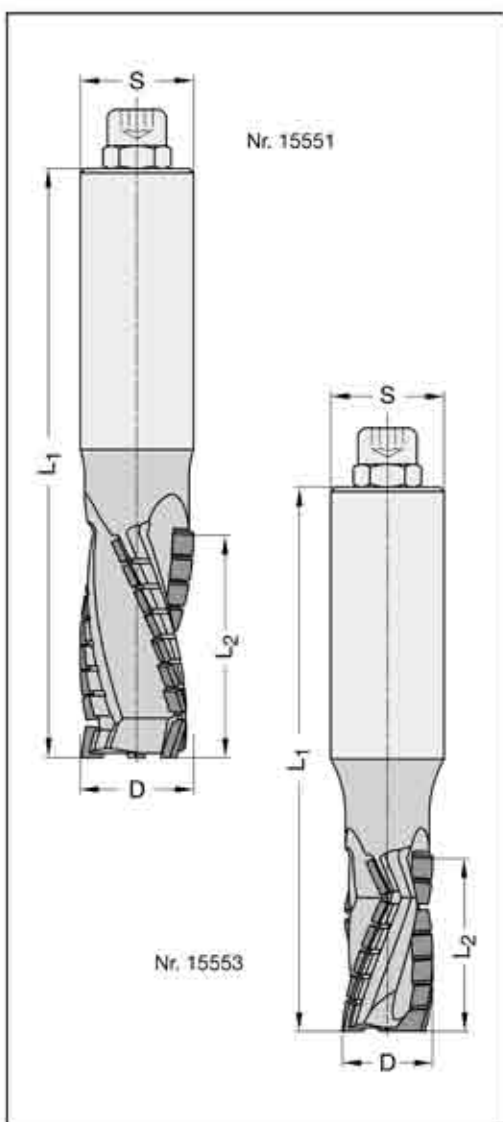
Besonders geeignet für Span- oder MDF-Platten, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert. Für Massivhölzer, Multiplex und Schichthölzer empfehlen wir DIANORM-DUO-FRÄSER Nr. 13701, Seite 4.5 bzw. Nr. 15540 Seite 4.5.

Speziell für Weich- und Harthölzer Nr. 15530 Seite 4.6

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

v_r = 12 - 30 m/min

Bei Trennschnitten, papierbeschichteten oder furnierten Span- und MDF-Platten Vorschub reduzieren.



Bei Spanauswurf nach oben ist auf gute Werkstückspannung zu achten.

DP-Schafffräser Z3

neu

15557

D mm	L _s mm	L _r mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
18	23	90	20 x 55 m. E. M 8	15557-9-18235-R	•

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, 3 nach oben durchgehende Spannuten in wendelförmiger Ausführung, voll bestückt, mit DP-Einbohrschneide. Schneiden mit negativem Achswinkel aus dem Spanraum nach hinten versetzt. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Große Nachschärfzone.

Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 4,5 mm.

Anwendung:

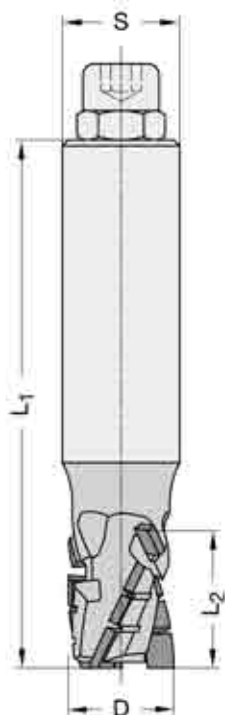
Für höchste Vorschübe und hohe Standwege beim Fügen, Falzen, Formatieren von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder funiert, OSB auf CNC-Fräsmaschinen.

Besonders geeignet für Nestingschnitte in 19 mm Span- oder MDF-Platten, roh oder beschichtet.

n = 18 000 - 35 000 min⁻¹

v_r = 15 - 35 m/min

- Durchgehender Spanfluss nach oben
- Große Spanraumkapazität



MEGASPEED-DP-Schafffräser Z4+2+4

für höchste Vorschübe

neu

15600

D mm	L _s mm	L _r mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
50	22	85	25 x 60 m. E. M 8	15600-9-50226-R	•
50	28	90	25 x 60 m. E. M 8	15600-9-50286-R	•
50	48	110	25 x 60 m. E. M 8	15600-9-50486-R	•

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit wendelförmig angeordneten Schneiden, von außen nach innen ziehend. Stirnseitig schneidend für Falzarbeiten. Jeweils 4 Schneiden im Bereich der Deckschicht und 2 Schneiden im Innenbereich (Mittellage).

Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Große Nachschärfzone.

Bestückungshöhe: 4,5 mm

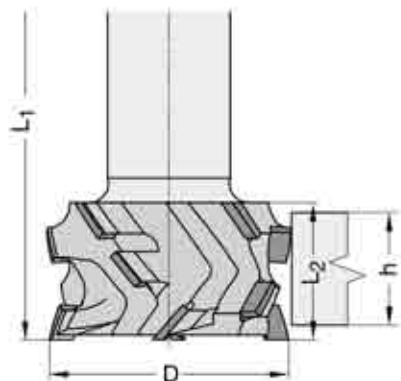
Mechanischer Vorschub. Rechtslauf.

Anwendung:

Zum Fügen, Falzen, Formatieren von Holz und Plattenwerkstoffen unterschiedlichster Zusammensetzung.

- Gute Kantenqualität an Ober- und Unterseite durch hohe Neigungswinkel
- Höchste Vorschübe (bis 35 m/min.) durch Z = 4 im Außenbereich
- Geringe Staubbildung in der Mittellage durch Z = 2
- Hohe Schnittgeschwindigkeit durch großen Flugkreisdurchmesser

L _s	h mm
22	10 - 19
28	16 - 25
48	25 - 45



Unverbindliche Preisempfehlung zuzüglich Mehrwertsteuer

4.10

- = günstige Seriengröße
- ◆ = Serienfertigung
- = solange Vorrat

VE = Verpackungseinheit
⊕ = Ergänzung

neu

17027 Z1+1

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	AS	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
20	22	90	3	20 x 55 m. E. M 8	17027-9-20225-R	•
20	36	100	5	20 x 55 m. E. M 8	17027-9-20365-R	•

17030 Z2

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	AS	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
25	28/33*	100	6	20 x 55 m. E. M 8	17030-9-25285-R	•
25	28/33*	100	6	25 x 55 m. E. M 8	17030-9-25286-R	•
25	50/54*	120	10	20 x 55 m. E. M 8	17030-9-25505-R	•
25	50/54*	120	10	25 x 55 m. E. M 8	17030-9-25506-R	•

AS = Anzahl Schneiden (Messer)

* Die letzten 4 bzw. 5 mm an der Schaftseite sind einschneidig (Z1).

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit 4seitigen, bombierten DP-Wendemessern, spiralförmig angeordnet. Hochgenaue und sichere Messerbefestigung durch Sonderschrauben mit Passbund. Polierte Spanflächen. Mechanischer Vorschub. Rechtslauf.

Anwendung:

Zum Fügen, Falzen, Formatieren von Holz- und Plattenwerkstoffen unterschiedlichster Zusammensetzung auf CNC-Maschinen. Hohe Zerspanungsleistung und guter Spanauswurf durch spiralförmige Messeranordnung. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Kombinierter Einsatz von DP- und HW-Messern möglich (s. Seite 5.16).

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

v_r = 4 - 8 m/min. bei Z1+1 (Nr. 17027)

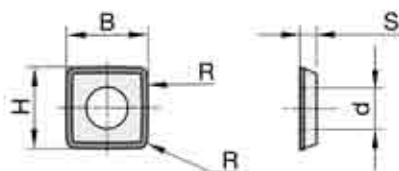
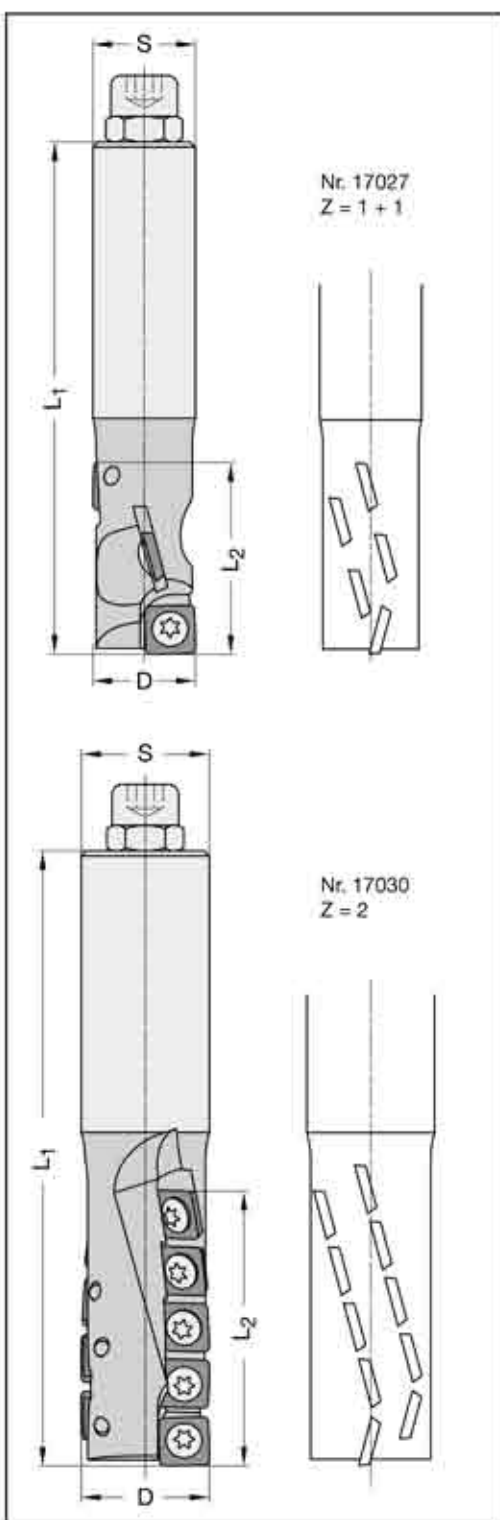
v_r = 8 - 15 m/min. bei Z2 (Nr. 17030)

Besondere Vorteile:

- DP-Wendemesser mit 4 Standzeiten
- alle Vorteile auswechselbarer Wendemesser
- einfaches Wechseln oder Wenden der Schneidteile bei Beschädigung oder Abstumpfung
- wirtschaftlicher als vergleichbare festbestückte DP-Werkzeuge

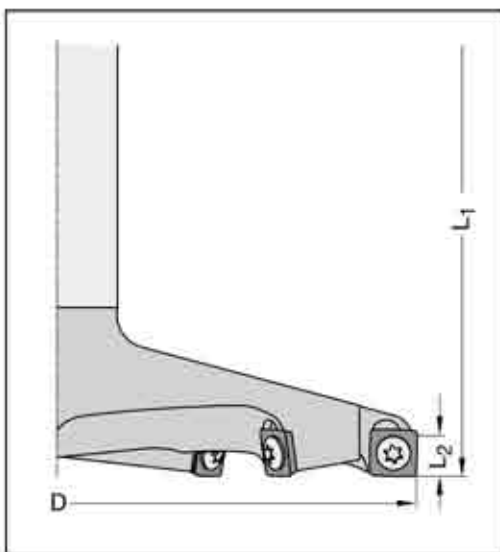
Zubehör / Ersatzteile

		VE	€ p.St.
DP-Wendemesser	9,8 x 9,8 x 2,0 mm, 4seitig, bombiert	72014-9-09800-0	1
Torx-Spezialschraube	M 4 x 6, T 15, mit Passbund, für D = 20 mm	39081-0-04006-R	10
Torx-Spezialschraube	M 4 x 7, T 15, mit Passbund, für D = 25 mm	39081-0-04070-R	10
Torx-Schraubendreher	T15, Griffschlüssel	39077-0-04015-2	1



neu

17525



D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
150	8	90	25 x 55 m. E. M 8	17525-9-15000-R	•

Ausführung:

Tragkörper mit 6 von außen nach innen ziehend wirkenden DP-Wendemessern mit je 4 Schneidfaser. Messer in Sonderform (FourCut-System) mit Eckenradius für verringerte Bruchgefahr und erhöhte Standzeit.

Hochgenaue und sichere Messerbefestigung durch Sonderschrauben mit Passbund, Polierte Spanfläche. Mechanischer Vorschub. Rechtslauf

Anwendung:

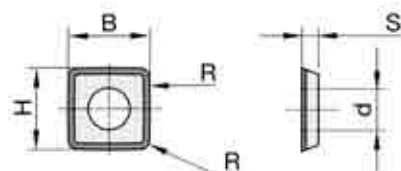
Zum Planfräsen von Arbeitstischen auf CNC-Maschinen, sowie zum Abfräsen von Schonerplatten (Verschleißplatten) auf Nesting-Anlagen.

$n_{max} = 9\ 000\ min^{-1}$,

$v_f = 12 - 30\ m/min$

DP-Messer austauschbar gegen HW-Wendemesser (s. Seite 5.28).

Besondere Vorteile des FourCut-Systems s. Seite 4.11.



Zubehör / Ersatzteile

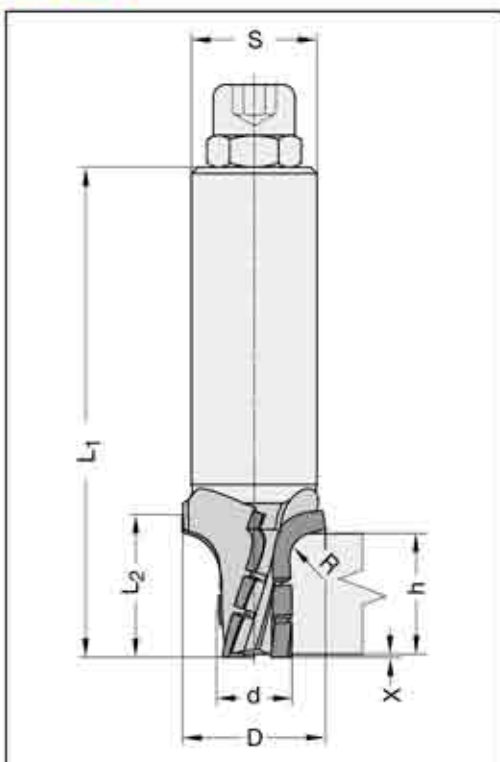
		VE	€ p.St.
DP-Wendemesser	9,8 x 9,8 x 2,0 mm, 4seitig, bombiert	72014-9-09800-0	1
Torx-Spezialschraube	M 4 x 7, T 15, mit Passbund	39081-0-04070-R	10
Torx-Schraubendreher	T15, Griffschlüssel	39077-0-04015-2	1

DP-Profileschaftfräser Z3

für Nesting-Anwendungen

neu

16035



D mm	d mm	R oder Profil	L ₂ /L ₁	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
15 - 40	ab 12	nach	Wunsch	12 - 25	16035-9-00000-S	

Ausführung:

Am großen Durchmesser (D) drei durchgehende DP-Schneiden für Abrundungen, Fase oder Profile, mit nach innen ziehend wirkendem Neigungswinkel.

Am kleinen Durchmesser ($d_{min} = 12\ mm$) drei Spannuten in wendelförmiger Ausführung, voll bestückt (Z3).

Mehrmals nachschärfbar. Mechanischer Vorschub. Rechtslauf.

Anwendung:

Zum Trennen und gleichzeitigen Profilieren von Spanplatten oder MDF auf Nesting-Anlagen. Durchmesser, Schnittaufteilung und Schneidengeometrie werden entsprechend Profil, Materialstärke (h), Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit festgelegt, für optimale Leistung.

- **Minimierte Schnitt- und Vorschubkräfte**
- **Hohe Oberflächengüte**

neu

Grundprinzip

Von "Nesting" (Verschachteln) spricht man, wenn auf Bearbeitungszentren Platten vorwiegend aus MDF, Spanplatte oder Multiplex, mit Schafffräsern in Einzelteile unterschiedlicher Größe und Form aufgeteilt werden. Dabei werden diese Einzelteile so ineinander "verschachtelt" dass der Verschnitt optimiert und eine bis zu 2,5 fach höhere Ausbringung gegenüber anderen Verfahren möglich ist.

Die Werkstückplatte wird zusammen mit einer Schonerrplatte (auch Opfer- bzw. Verschleißplatte genannt) auf einem Vakuumtisch gespannt. Beim Durchtrennen der Werkstückplatte wird ca. 0,3 - 0,6 mm in die Schonerrplatte hineingefräst.

Die Fräswerkzeuge müssen so ausgelegt sein, dass sie der extremen Belastung durch möglichst kleine Durchmesser, möglichst hohen Vorschub und höchstmögliche Standzeit gewachsen sind. "NESTOOL"-Hochleistungswerkzeuge erfüllen diese Anforderungen.

15555/15557 für Spanplatten und MDF

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	für h mm	Z	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
12	22	75	10 - 19	3	12 x 45	15555-9-12222-R	•
12,7	28	85	13 - 22	3	12 x 45	15555-9-12701-R	•
16	21	95	13 - 19	3	20 x 55 m. E. M 8	15555-9-16215-R	•
16	29	100	19 - 25	3	20 x 55 m. E. M 8	15555-9-16295-R	•
18	52	130	28 - 48	3	20 x 55 m. E. M 8	15555-9-18525-R	•
18	23	90	19	3+3	20 x 55 m. E. M 8	15557-9-18235-R	•

Detaillierte Beschreibung auf Seite 4.8 (Nr. 15555) und 4.10 (Nr. 15557)

15540/14250 für Multiplex*

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	h max mm	Z	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
16	25	95	23	2	20 x 55 m. E. M 8	15540-9-16255-R	•
12 [ⓔ]	20	75	18	2	12 x 45	14250-9-12202-R	•
16	20	80	18	2	20 x 50 m. E. M 8	14250-9-16205-R	•

* Nr. 14250 auch für Kunststoffe geeignet

Detaillierte Beschreibung auf Seite 4.5 (Nr. 15540) und 4.4 (Nr. 14250)

16035 Profilfräser

D mm	d mm	L ₂ /L ₁	R oder Profil	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
15 - 40	ab 12	Wunsch	nach	12 - 25	16035-9-00000-S	

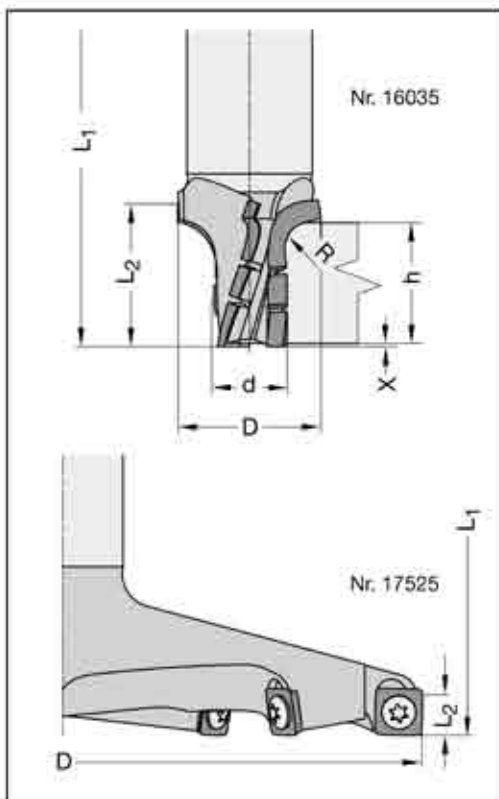
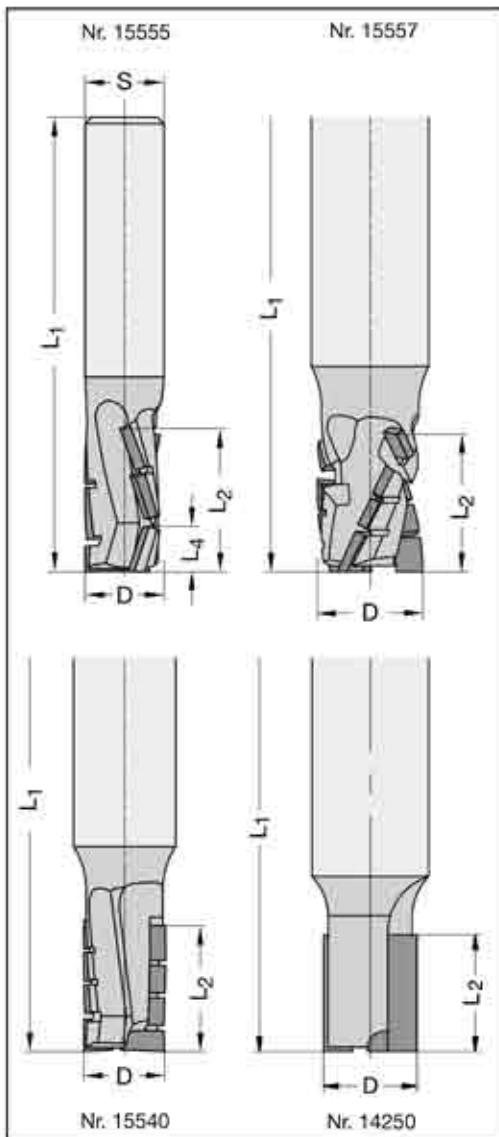
Detaillierte Beschreibung auf Seite 4.12

17525 FOURCUT-Planfräser

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
150	8	90	25 x 55 m. E. M 8	17525-9-15000-R	•

Detaillierte Beschreibung auf Seite 4.12

VHW-Spiralfräser für Nestingbearbeitungen siehe Nr. 20253 Seite 5.20



41510 zylindrische Bohrung

D mm	L ₂ mm	d mm	Z/F	Bestellnummer	€ p.St.
75	32	20	2/8	41510-9-75320-R	●
75	43	20	2/8	41510-9-75430-R	●

41511 Bohrung HSK 25 R

D mm	L ₂ mm	Bohrung	Z/F	Bestellnummer	€ p.St.
75	32	HSK 25 R	2/8	41511-9-75320-R	□
75	43	HSK 25 R	2/8	41511-9-75430-R	○

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung. Alle Schneiden mit Achswinkel und großer Nachschärfzone. Z= 2 auf 8 Flügel verteilt. Beidseitig flankenschneidend, auch zum Falzen geeignet. Große Achswinkel, für einwandfreie Kantenqualität, auch bei empfindlichen Beschichtungen.

Bestückungshöhe 4,0 mm.

41510:

Symmetrische Ausführung mit beidseitiger Aussparung, daher auch im **Linkslauf** einsetzbar. Verwendung mit Fräsdornen d = 20 mm der Seiten 3.18 - 3.21.

41511:

Ausführung genau wie Nr. 41510, jedoch mit Bohrung HSK 25 R, zur Montage auf HSK-DUO-Fräsdorn Nr. 21072 (Seite 3.23).

Anwendung:

Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Fügen, Falzen, Formatieren von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert auf CNC-Fräsmaschinen. Optimale Schnittgeschwindigkeit.

n = 12000 - 18000 min⁻¹

v_c = 8 - 20 m/min

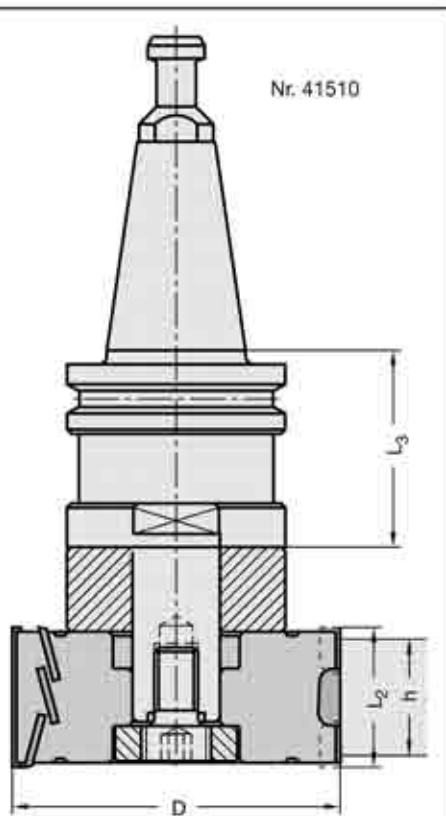
Vorteile bei Verwendung von Nr. 41511 auf HSK-DUO-Dorn:

- **Höchste Rundlaufgenauigkeit (< 0,003 mm)**
Erhöhung der Standzeit und verbesserte Oberflächengüte am Werkstück
- **Optimale Wuchtgüte**
- **Höchste Stabilität durch Abstützung an der Plananlage**
- **Hohe Drehmomentübertragung**
- **Beste Wiederholgenauigkeit**

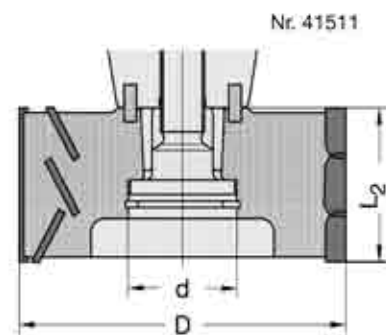
Detaillierte Beschreibung des HSK-DUO-Fräsdorns auf Seite 3.23.

Passende Fräsdorne zu Nr. 41510 auf den Seiten 3.18 - 3.21. Zwischenringe siehe Seite 3.24.

Fräser L ₂ mm	d mm	Dorn L ₂ mm	Mindeststärke Ringe mm
32	20 KN	40	20 (D = 50)
43	20 KN	40	10 (D = 50)



Nr. 41510



Nr. 41511



DIANORM-DP-Füge- und Fasefräser Z1+1

16100 mit DP-Einbohrschneide

D mm	d mm	A	L ₁ mm	L ₂ mm	L ₃ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
33	20	45°	10	16,5	120	25 x 95	16100-9-33006-R	•
36	20	51°	16	22,5	125	25 x 90	16100-9-36006-R	•

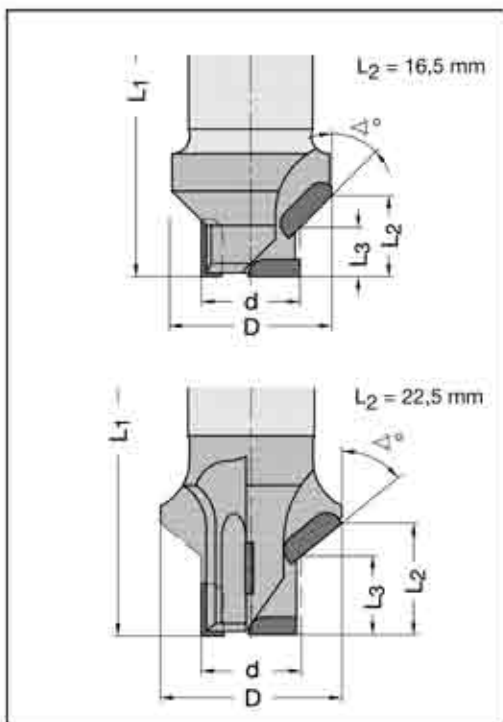
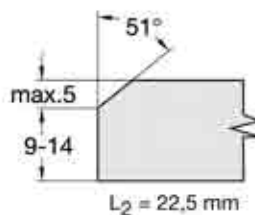
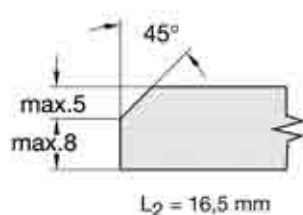
Ausführung:

Stabiler Tragkörper, 2- bzw. 3flügelig, mit einer DP-Faseschneide und, je nach Schnittlänge, mit einer oder zwei Umfangschenkeln, mit Achswinkel von außen nach innen. Mit DP-Einbohrschneide. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 4,2 mm.**

Anwendung:

Besonders geeignet für Trennschnitte und Ausschnitte bei gleichzeitigem Anfasen in Gipsplatten oder ähnlichen Werkstoffen, auch mit Papierbeschichtung. Verwendung in der Bau- und Fertighausindustrie auf CNC-Oberfräsmaschinen.

$n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$, $v_f = 5 - 10\ \text{m/min}$. Zum schrägen Eintauchen geeignet.



DP-T-Nutfräser

16020

D mm	d mm	α° α/β/γ	L ₁ /L ₂ /L ₃	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.
20-40	9-12	nach	Wunsch	12/12,7/16/20	16020-9-00000-S	

Ausführung:

Am großen Durchmesser zwei gerade, schräge oder gerundete DP-Schneiden, beidseitig flankenschneidend, mit oder ohne Achswinkel.

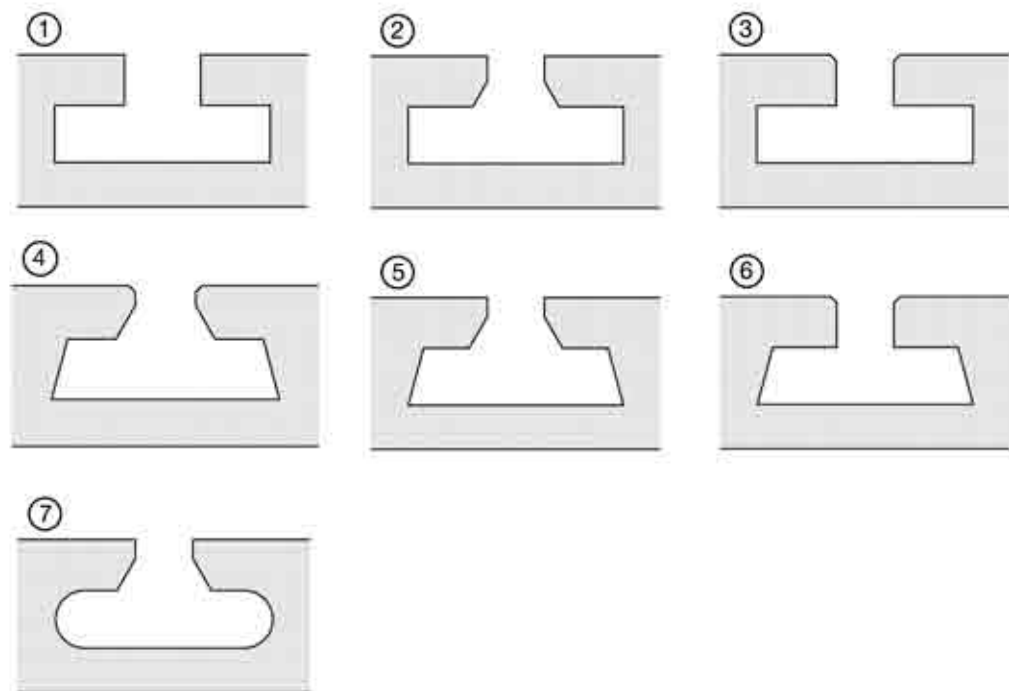
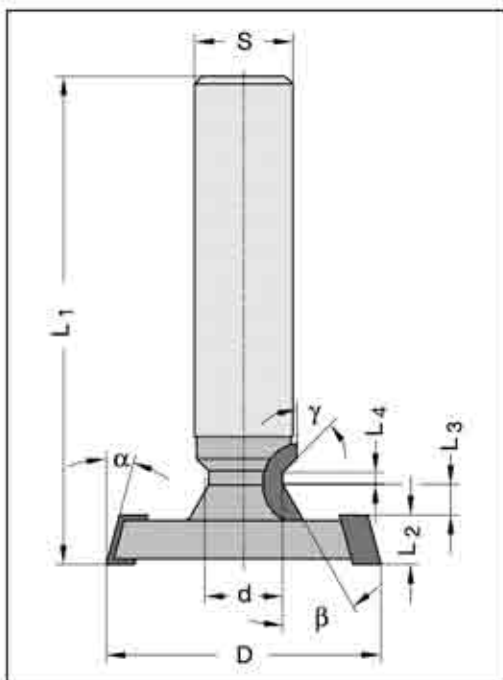
Am kleinen Durchmesser eine gerade oder profilierte DP-Schneide, mit oder ohne Achswinkel. Auf Wunsch Längeneinstellschraube im Schaft.

Mehrmals nachschärfbar.

Anwendung:

Zum Einfräsen von T-Nuten in Spanplatten oder MDF, roh oder beschichtet.

Verwendung in Handoberfräsen, stationären Oberfräsen oder CNC-Bearbeitungszentren.



für Homag- und IMA- Kantenanleimmaschinen

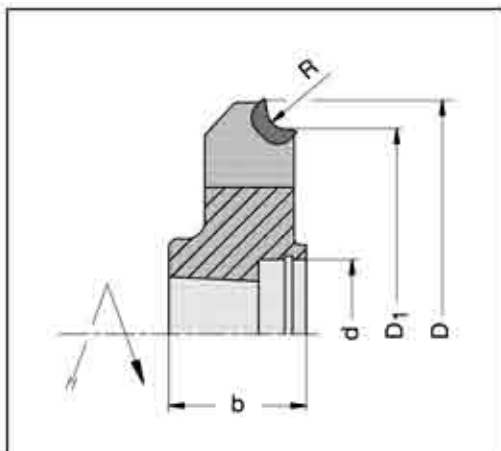
Ausführung/Anwendung:

Zum Abrunden, Anfasen oder Bündigfräsen von Anleimern aus Massivholz, Furnier oder Kunststoff auf Homag- oder IMA- Kantenanleimmaschinen mit HSK 25 R-Schnittstelle.

Beste Schnittgüte durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. Alle Schneiden mit Achswinkel und polierter Spanfläche. Mehrmals nachschärfbar.

Lieferung mit Spannschraube, Passscheibe und Klemmring.

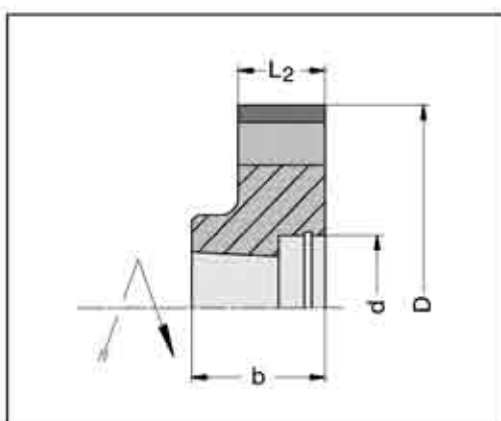
44600 DP-Abrundfräser



D/D ₁ mm	b mm	R mm	Z	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
79/70	23,5	1,5	4	44600-9-00015-L		44600-9-00015-R	
		2,0	4	44600-9-00020-L		44600-9-00020-R	
		3,0	4	44600-9-00030-L		44600-9-00030-R	
		4,0	4	44600-9-00040-L		44600-9-00040-R	
		5,0	4	44600-9-00050-L		44600-9-00050-R	

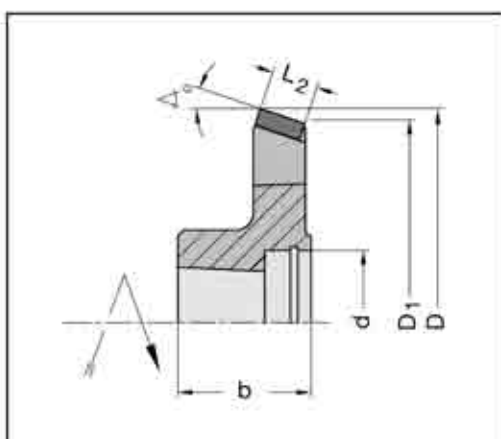


41600 DP-Bündigfräser



D mm	L ₁ mm	b mm	Z	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
70	8	23,5	4	41600-9-70080-L		41600-9-70080-R	
			6	41605-9-70080-L		41605-9-70080-R	
			4	41600-9-70150-L		41600-9-70150-R	
70	15	23,5	6	41605-9-70150-L		41605-9-70150-R	
			4	41600-9-70150-L		41600-9-70150-R	

43600 DP-Fasefräser



D/D ₁ mm	L ₁ mm	b mm	Z	α	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
75/70	8	23,5	4	20°	43600-9-00020-L		43600-9-00020-R	

41550



D mm	L ₂ mm	ND mm	d mm	Z	Abb.	Maschine	Bestell- nummer	€ p.St.
85	43	45	30 DKN	3+3	1	Ott	41550-9-08543-R ● 41550-9-08543-L ●	
100	34	38	30 DKN	3+3	2	IMA/Brandt	41550-9-10034-R ● 41550-9-10034-L ●	
100	52	41	30 DKN	3+3	3	IMA/Brandt	41550-9-10052-R ● 41550-9-10052-L ●	
100	52	25	30 DKN	2+2	6	HolzHer	41550-9-10152-R ● 41550-9-10152-L ●	
125	34	38	30 DKN	3+3*	5	Homag	41550-9-12534-R ●	
125	52	41	30 DKN	3+3*	4	Homag	41550-9-12552-R ●	

* Für Rechts- und Linkslauf geeignet.

Ausführung:

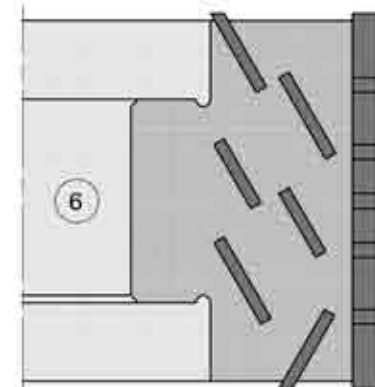
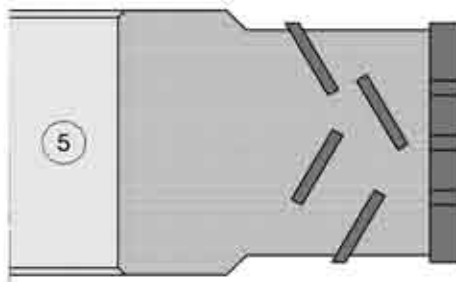
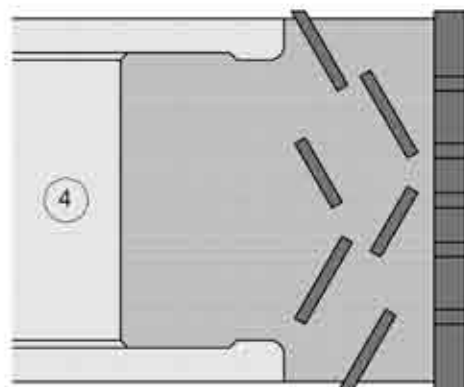
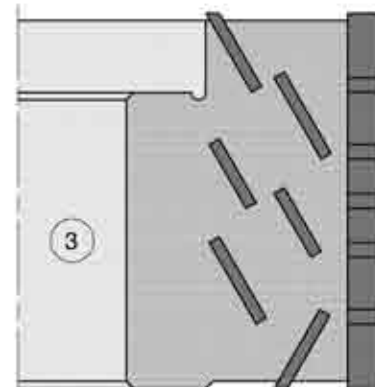
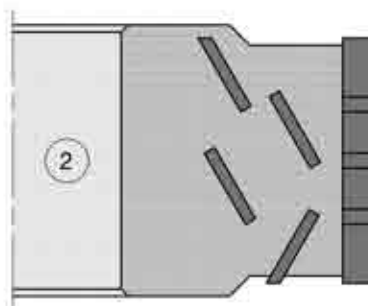
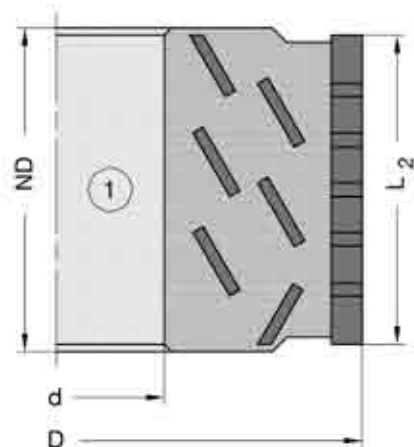
Tragkörper für hohe Beanspruchung, Z= 3 (2) auf 9 (6) Flügel verteilt. Die sog. Ungleichteilung stellt eine vibrationsarme Bearbeitung sicher. Alle Schneiden mit Achswinkel und polierter Spanfläche. Nicht flankenschneidend*. Ballige Ausführung für optimale Verleimung der Kanten.

Bestückungshöhe 4,2 mm. Für mechanischen Vorschub.

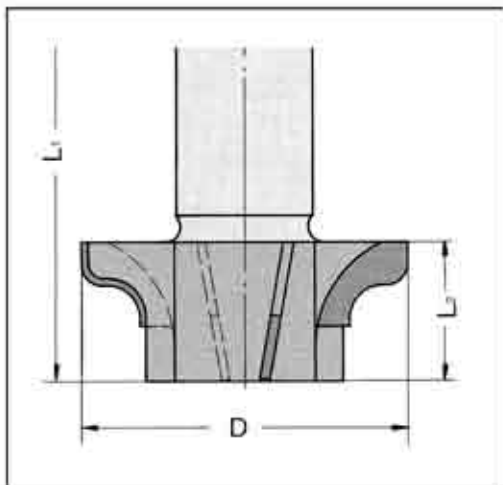
Anwendung:

Zum Fügen von Plattenwerkstoffen, roh, beschichtet oder furniert, im Gegenlauf auf Doppelendprofilen und Kantenbearbeitungsmaschinen.

* Ein- oder beidseitig flankenschneidende Ausführung (für Falz) gegen Mehrpreis möglich.



16000

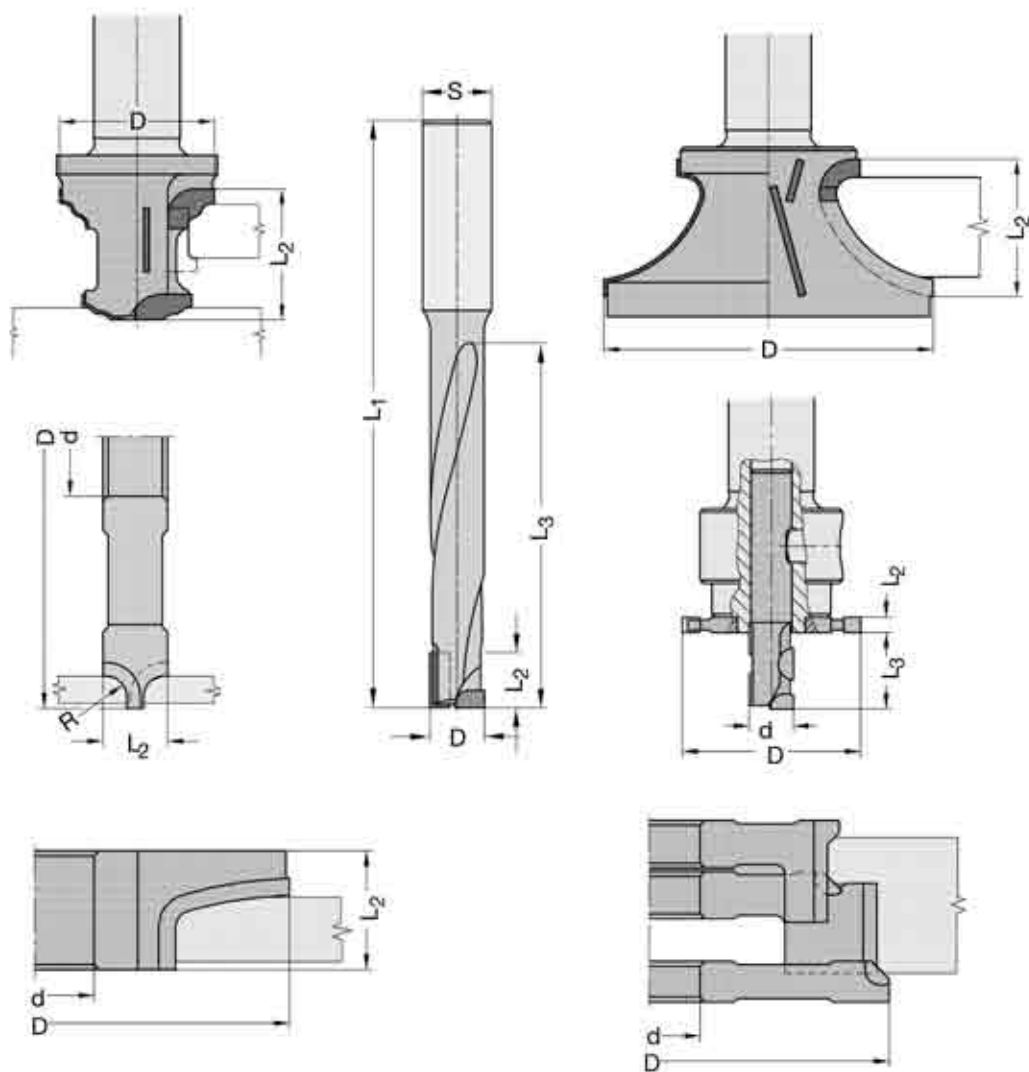


D mm	L ₁ mm	Schaft/Bohrung	€ p.St.
DP-Schaftwerkzeuge			
6 - 130	5 - 70	zyl./MK2/SK30/SK40/HSK	-
DP-Bohrungswerkzeuge			
40 - 220	4 - 100	10 - 60 mm	-

Ausführung:

Schneidenzahl und -geometrie sind abhängig vom zu bearbeitenden Werkstoff und den Einsatzbedingungen. Lieferbar mit und ohne Achswinkel. Schnittunterteilung mit nahtlosem Übergang. Wahlweise auch grundscheidend oder mit Einbohrschneide.

Ausführungsbeispiele:



DP-Werkzeuge erfordern eine individuelle Beratung durch den Hersteller oder den qualifizierten Fachhandel. Nutzen Sie unsere langjährige Erfahrung und unterbreiten Sie uns Ihre Bearbeitungsprobleme. Wir beraten Sie gerne.

30540-9 für Sacklöcher

D mm	L _s mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
5	27	57,5	10 x 26	30540-9-05025-L ●		30540-9-05025-R ●	
6	27	57,5	10 x 26	30540-9-06025-L ●		30540-9-06025-R ●	
8	27	57,5	10 x 26	30540-9-08025-L ●		30540-9-08025-R ●	
5	35	70	10 x 30	30540-9-05035-L ●		30540-9-05035-R ●	
6 E	35	70	10 x 30	30540-9-06035-L ●		30540-9-06035-R ●	
8	35	70	10 x 30	30540-9-08035-L ●		30540-9-08035-R ●	
10 E	35	70	10 x 30	30540-9-10035-L ●		30540-9-10035-R ●	

30565-9 Z1 für Durchgangsbohrungen

D mm	L _s mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
5	27	57,5	10 x 26	30565-9-05027-L ●		30565-9-05027-R ●	
5	35	70	10 x 26	30565-9-05035-L ●		30565-9-05035-R ●	
8	35	70	10 x 26	30565-9-08035-L ●		30565-9-08035-R ●	

30566-9 Z2 für Durchgangsbohrungen

D mm	L _s mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
6	35	70	10 x 26	30566-9-06035-L ●		30566-9-06035-R ●	
8	35	70	10 x 26	30566-9-08035-L ●		30566-9-08035-R ●	
10 E	35	70	10 x 26	30566-9-10035-L ●		30566-9-10035-R ●	

Ausführung:

Nr. 30540-9: Zwei DP-Räumerschneiden, als Doppelfase ausgebildet.

Nr. 30565-9: Z1, mit Dachformspitze und Doppelfase

Nr. 30566-9: Z2, mit Dachformspitze und Doppelfase

Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube.

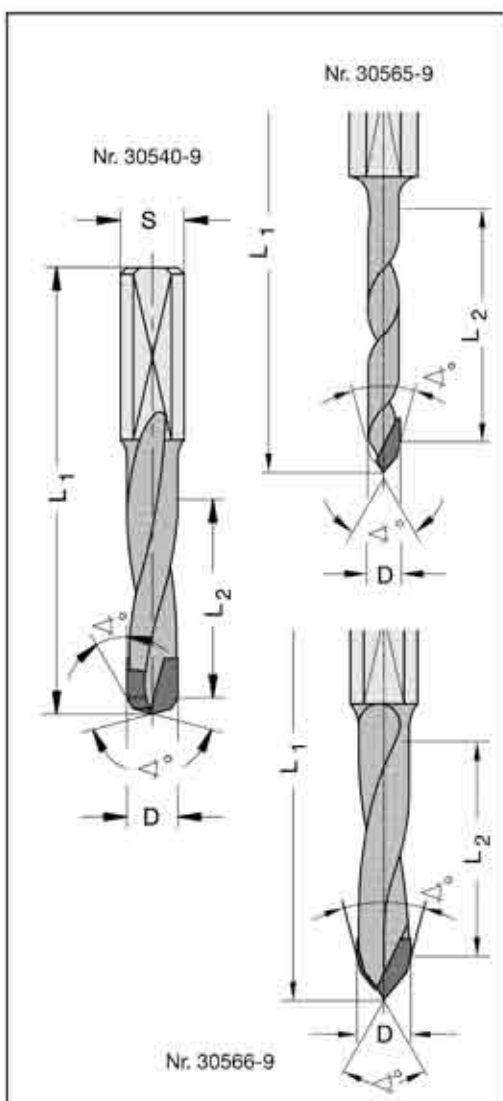
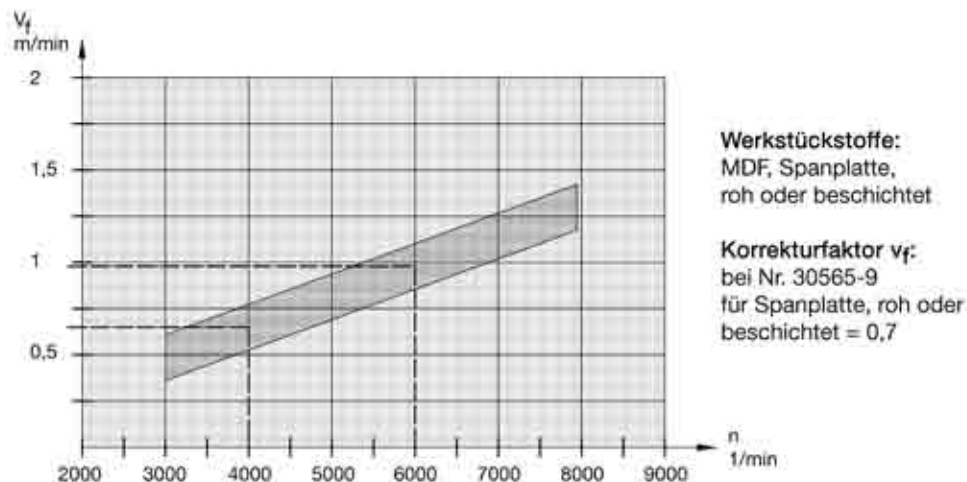
Anwendung:

Für Sacklöcher- bzw. Durchgangsbohrungen in besonders abrasiv wirkenden Werkstoffen, wie z.B. MDF, HDF, usw., feuerhemmende Span- und MDF-Platten, Gipsplatten. Einsatz auf Bohrautomaten oder CNC-Maschinen.

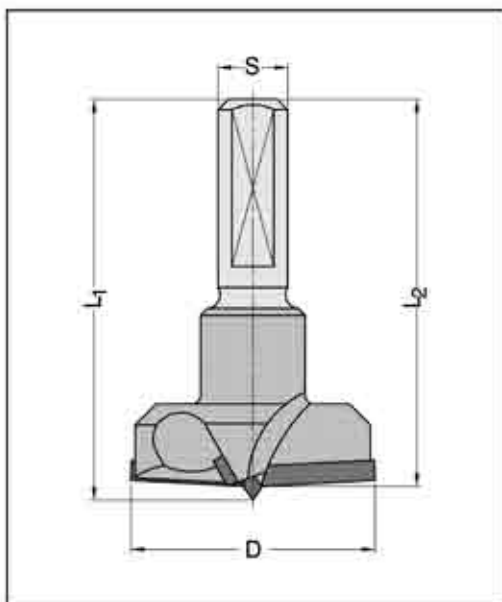
Nr. 30540-9/30566-9 in D < 8 mm und Nr. 30565-9:

Für besonders dichte Werkstückstoffe (z. B. Corian, Trespa etc.) ungeeignet.

Diagramm zur Ermittlung der Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit der Drehzahl n



30300-9 Z2+V2



D mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Schaft mm	Bestell- nummer	€ p.St.	Bestell- nummer	€ p.St.
				Linkslauf		Rechtslauf	
15	55,5	57,5	10 x 26	30300-9-15057-L		30300-9-15057-R	
20	55,5	57,5	10 x 26	30300-9-20057-L		30300-9-20057-R	
25	55,5	57,5	10 x 26	30300-9-25057-L		30300-9-25057-R	
30	55,5	57,5	10 x 26	30300-9-30057-L		30300-9-30057-R	●
35	55,5	57,5	10 x 26	30300-9-35057-L	●	30300-9-35057-R	●
15	68	70	10 x 26	30300-9-15070-L	●	30300-9-15070-R	●
20	68	70	10 x 26	30300-9-20070-L	●	30300-9-20070-R	●
25	Ⓢ 68	70	10 x 26	30300-9-25070-L		30300-9-25070-R	
30	Ⓢ 68	70	10 x 26	30300-9-30070-L		30300-9-30070-R	
35	68	70	10 x 26	30300-9-35070-L	●	30300-9-35070-R	●

Andere Abmessungen (> 15 mm) auf Anfrage.

Ausführung:

Zwei DP-Räumerschneiden, zwei DP-Vorschneider in Sonderform und HW-Zentrierspitze. Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube. Mehrmals nachschärfbar.

Anwendung:

Für Sacklochbohrungen in abrasiv wirkenden Werkstoffen auf Bohrautomaten oder CNC-Maschinen. Drehzahl und Vorschub sind auf den jeweiligen Bearbeitungsfall genau abzustimmen.