



Diamantfräser



Präzision schafft Werte

Artikelnummer	Bezeichnung	Zähnezahl Z	Einbohrschneide	Materialien																				
				B	A	A	C	B	B	C	B	B	C	B	A	A	A	A	B	A				
12100	Diastart-UNO	1+1	DP				X	X		X					X								X	X
12200	Diastart-DUO	2	DP			X	X	X		X					X								X	X
12500	Dianova	1	DP				X	X	O	O				O	O									
12550	Dianova-UNO	1	HW				X										X							
12660	Dianova-DUO	2	DP					X	O	X	O	O	O	X	O									
13510	Dianorm	1	DP				X	X	O	X			O	X				X						
13700	Dianorm-DUO	2	DP					X	X	X	O	X	X	O										
13701	Dianorm-DUO	2	DP		O	O	O	X						O	O	O								X
13750	Dianorm-TRIO	3	DP			X				X	X	X	X	X	X	O								
14250	Diatec-DUO	2	DP			X	X										X	X	X	X				X
14253	Diatec-TRIO	3	DP	O	X	X	X	X	O	X	O	O	O	X	O		X	O	X	X	X			X
14256	Diatec-TRIO-Schrupfräser	3	DP	O	X	X	X	X		X				X		X	O	X	X	X	X			X
14300	Diatec	2	HW				X			O	X	O	O	X	O									
14310	Diatec-Pro-DUO	2+2	DP	O	X	X	O	O	X	X	X	X	X	X	X									
14330	Diatec-Pro-TRIO	3+3	DP	O	X	X	O	O	X	X	X	X	X	X	X									
15530	Diatec-WOOD	2+2	DP	X	X	O																		
15540	Diamatic-DUO	2	DP			X	O																	
15551	Diamatic	3	DP				O	X	X	X	X	X	X	X	X									
15552	Diamatic-Plus	3	DP		X	X	O	X	X	X		X	X											
15553	Diamatic	3	DP				O	X	X	X	X	X	X	X	X									
15555	Diamatic-TRIO	3	DP				O	X	X	X	X	X	X	X	X									
15556	Diamatic-Quattro	4	DP				O	X	X	X	X	X	X	X	X									
15600	Megaspeed	4+2+4	DP				O	X		X				X										X
15700	Gigaspeed-UNO	1	DP	X	X	X	O	O	X	X	X	X	X	X	X									
15700	Gigaspeed-DUO	2	DP	X	X	X	O	O	X	X	X	X	X	X	X									
15700	Gigaspeed-TRIO	3	DP	X	X	X	O	X	X		X	X		X	O						O			
15750	Gigaspeed-Particle	3	-				X	X	X	X	X	X	X	X	X									
17600	4Cut Ziernutfräser	1	-			X	X										X					O		
17030	4Cut Schafffräser	2	-				X		X	X		X	X											
17525	4Cut Planfräser	3	-		O	X	X									X	X							
17525	4Cut Planfräser	6	-				X																	

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

Vorschubreihe für n = 24 000 min⁻¹

Vorschubreihe vf [m/min]			
Zähnezahl	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	17 - 40

12100

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
10	26	9,2	75	2,5	12 x 40	12100-9-10262-L
10	26	9,2	75	2,5	12 x 40	12100-9-10262-R
12	26	9,2	75	2,5	12 x 40	12100-9-12262-L
12	26	9,2	75	2,5	12 x 40	12100-9-12262-R
12	26	9,2	80	2,5	16 x 45	12100-9-12263-L
12	26	9,2	80	2,5	16 x 45	12100-9-12263-R
12	35	9,2	85	2,5	12 x 40	12100-9-12352-L
12	35	9,2	85	2,5	12 x 40	12100-9-12352-R
12,7	26	9,2	75	2,5	12,7 x 40	12100-9-12726-L
12,7	26	9,2	75	2,5	12,7 x 40	12100-9-12726-R
15,88	35	9,2	90	2,5	15,88 x 45	12100-9-15835-L
15,88	35	9,2	90	2,5	15,88 x 45	12100-9-15835-R
16	26	9,2	80	2,5	16 x 45	12100-9-16263-L
16	26	9,2	80	2,5	16 x 45	12100-9-16263-R
16	35	9,2	90	2,5	16 x 45	12100-9-16353-L
16	35	9,2	90	2,5	16 x 45	12100-9-16353-R
16	35	9,2	105	2,5	25 x 60	12100-9-16356-L
16	35	9,2	105	2,5	25 x 60	12100-9-16356-R
18	26	9,2	90	2,5	20 x 55	12100-9-18265-L
18	26	9,2	90	2,5	20 x 55	12100-9-18265-R
18	35	9,2	100	2,5	20 x 55	12100-9-18355-L
18	35	9,2	100	2,5	20 x 55	12100-9-18355-R
18	43	9,2	115	2,5	25 x 60	12100-9-18436-L
18	43	9,2	115	2,5	25 x 60	12100-9-18436-R
19,05	43	9,2	115	2,5	25,4 x 60	12100-9-19054-L
19,05	43	9,2	115	2,5	25,4 x 60	12100-9-19054-R
20	26	9,2	95	2,5	25 x 60	12100-9-20266-L
20	26	9,2	95	2,5	25 x 60	12100-9-20266-R
20	52	9,2	120	2,5	25 x 60	12100-9-20526-L
20	52	9,2	120	2,5	25 x 60	12100-9-20526-R
25	26	9,2	95	2,5	25 x 60	12100-9-25266-L
25	26	9,2	95	2,5	25 x 60	12100-9-25266-R
25	52	9,2	120	2,5	25 x 60	12100-9-25526-L
25	52	9,2	120	2,5	25 x 60	12100-9-25526-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * brüniert
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * mehrmals nachschärfbar
- * ohne Einstellschraube

Anwendung

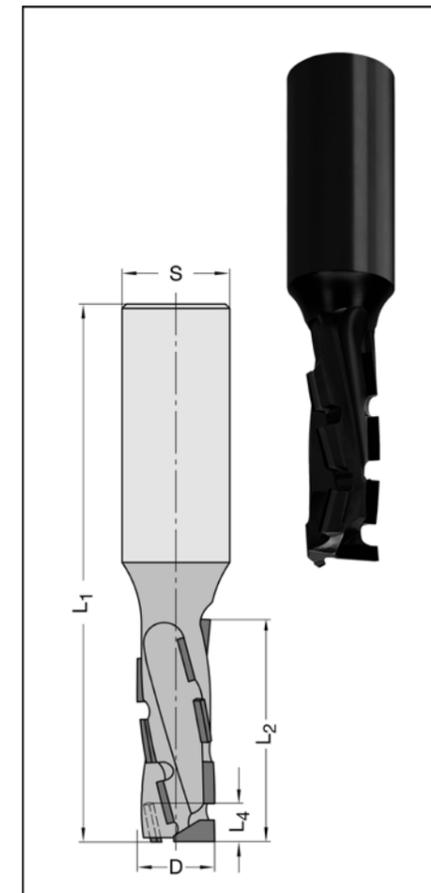
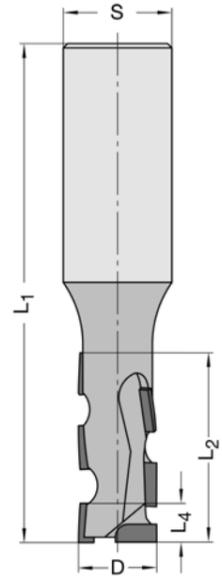
- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerkstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * preisgünstig
- * DP-Einbohrschneide am Umfang mitschneidend (Z2)
- * Dianova-Plattensitz

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 3 - 7 m/min



12200

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
15,88	37	9,2	90	2,5	15,88 x 45	12200-9-15837-L
15,88	37	9,2	90	2,5	15,88 x 45	12200-9-15837-R
16	28	9,2	100	2,5	20 x 55	12200-9-16285-L
16	28	9,2	100	2,5	20 x 55	12200-9-16285-R
16	37	9,2	90	2,5	16 x 45	12200-9-16373-L
16	37	9,2	90	2,5	16 x 45	12200-9-16373-R
18	28	9,2	95	2,5	25 x 60	12200-9-18286-L
18	28	9,2	95	2,5	25 x 60	12200-9-18286-R
18	47	9,2	115	2,5	25 x 60	12200-9-18476-L
18	47	9,2	115	2,5	25 x 60	12200-9-18476-R
19,05	47	9,2	115	2,5	25,4 x 60	12200-9-19057-L
19,05	47	9,2	115	2,5	25,4 x 60	12200-9-19057-R
20	28	9,2	95	2,5	25 x 60	12200-9-20286-L
20	28	9,2	95	2,5	25 x 60	12200-9-20286-R
20	47	9,2	120	2,5	25 x 60	12200-9-20476-L
20	47	9,2	120	2,5	25 x 60	12200-9-20476-R
25	28	9,2	95	2,5	25 x 60	12200-9-25286-L
25	28	9,2	95	2,5	25 x 60	12200-9-25286-R
25	47	9,2	120	2,5	25 x 60	12200-9-25476-L
25	47	9,2	120	2,5	25 x 60	12200-9-25476-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * brüniert
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * mehrmals nachschärfbar
- * ohne Einstellschraube

Anwendung

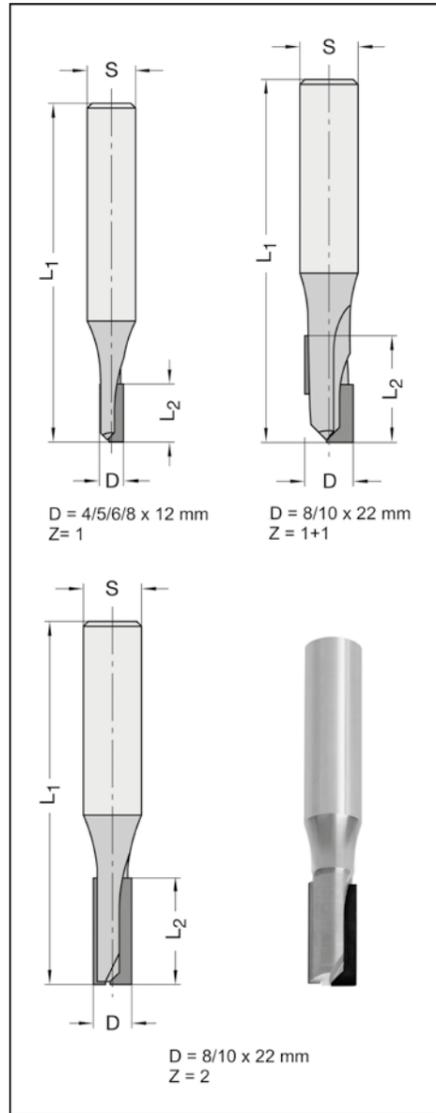
- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerkstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * preisgünstig
- * Dianova-Plattensitz

Anwendungsempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 6 - 10 m/min



12500

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
4	12	55	1	1,5	6 x 35	12500-8-04120-R
5	12	70	1	2,0	10 x 45	12500-8-05120-R
5	12	60	1	2,0	6 x 40	12500-8-05121-R
6	12	70	1	2,5	12 x 45	12500-8-06122-R
6	15	60	1	2,5	8 x 40	12500-8-06150-R
8	12	70	1	2,5	12 x 45	12500-8-08122-R
8	15	55	2	2,5	8 x 35	12500-8-08150-R
8	22	70	1+1	2,5	8 x 40	12500-8-08221-R
8	22	75	2	2,5	12 x 40	12500-8-08222-R
8	22	75	1	2,5	12 x 40	12500-8-08223-R
10	15	65	2	2,5	10 x 40	12500-8-10151-R
10	22	75	2	2,5	12 x 40	12500-8-10002-R
10	22	75	1	2,5	12 x 40	12500-8-10022-R
10	22	75	1+1	2,5	12 x 40	12500-8-10222-R

D = 12 mm siehe Nr. 12550 Z1 (Seite 5.5)

Ausführung

- * Grundkörper aus VHW
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * Schneidenanordnung achsgerade, Z1+1 mit nach innen ziehendem Schnitt
- * bis zu 3x nachschärfbar

Anwendung

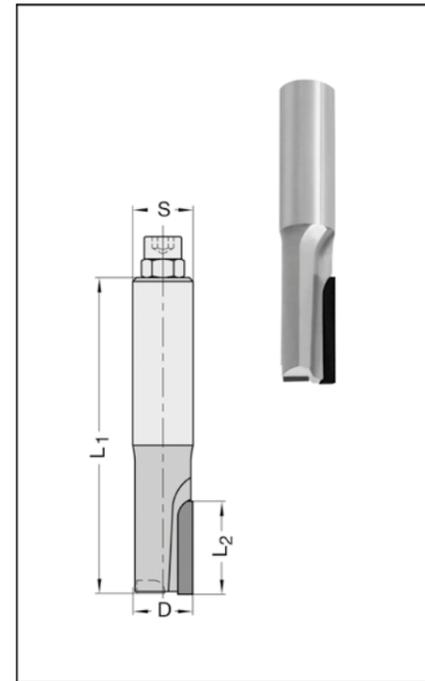
- * Schlichten, Nuten und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen, diversen Kunststoffen und Aluminium
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * durchgehende Schneiden für absatzfreien Schnitt (Z1 und Z2)

Einsatzempfehlung:

- Z1: n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, v_f = 1 - 2 m/min
- Z2: n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, v_f = 2 - 4 m/min



12550

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
12*	25	70	3,0	12 x 35	12550-8-12252-R
16	35	95	3,0	16 x 45 m. E. M 6	12550-8-16353-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl oder Schwermetall(*)
- * Stahlgrundkörper vernickelt
- * HW-Einbohrschneide
- * achsgerader Schnitt
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

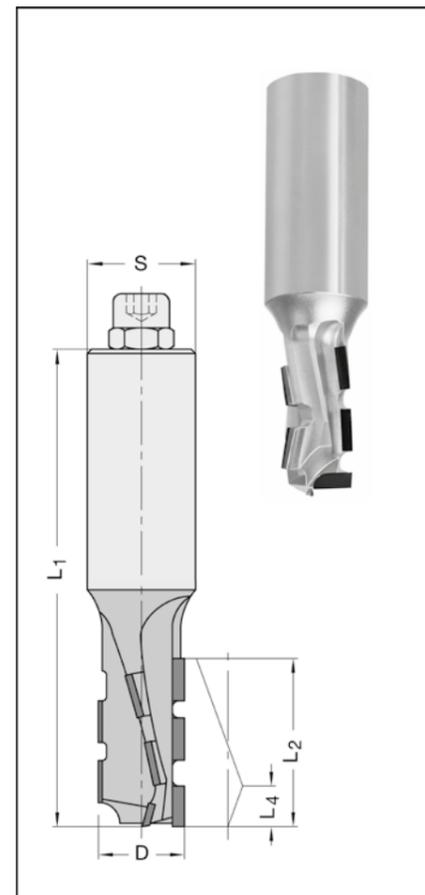
- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerk- und Kunststoffen (HPL, Trespa, Corian)
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * Dianova-Plattensitz
- * absatzfreier Schnitt

Einsatzempfehlung:

- * Holzwerkstoffe: n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, v_f = 2 - 8 m/min
- * Kunststoffe: n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, v_f = 1 - 4 m/min



12660

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
16	33*	9,5	100	3,0	20 x 55 m. E. M 8	12660-8-16285-R
18	33*	9,5	100	3,0	25 x 55 m. E. M 8	12660-8-18286-R
18	43*	9,5	110	3,0	25 x 55 m. E. M 8	12660-8-18386-R
18	53*	9,5	120	3,0	25 x 55 m. E. M 8	12660-8-18486-L
18	53*	9,5	120	3,0	25 x 55 m. E. M 8	12660-8-18486-R

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

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * Vernickelt
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 6x nachschärfbar

Anwendung

- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerkstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 8 - 20 m/min

13510

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
12	26	9,4	80	4,0	12 x 45	13510-9-12262-L
12	26	9,4	80	4,0	12 x 45	13510-9-12262-R
16	26	9,4	90	4,0	16 x 50 m. E. M 6	13510-9-16263-R
16	35	9,4	100	4,0	16 x 50 m. E. M 6	13510-9-16353-L
16	35	9,4	100	4,0	16 x 50 m. E. M 6	13510-9-16353-R
16	35	9,4	105	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13510-9-16356-R
18	35	9,4	100	4,0	16 x 50 m. E. M 6	13510-9-18353-R
18	35	9,4	105	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13510-9-18356-L
18	35	9,4	105	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13510-9-18356-R
18	43	9,4	110	4,0	20 x 55 m. E. M 8	13510-9-18435-L
18	43	9,4	110	4,0	20 x 55 m. E. M 8	13510-9-18435-R
18	43	9,4	110	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13510-9-18436-L
18	43	9,4	110	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13510-9-18436-R
20	35	9,4	105	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13510-9-20356-R
20	52	9,4	120	4,0	20 x 55 m. E. M 8	13510-9-20525-L
20	52	9,4	120	4,0	20 x 55 m. E. M 8	13510-9-20525-R
20	52	9,4	120	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13510-9-20526-L
20	52	9,4	120	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13510-9-20526-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Umfangschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 10x nachschärfbar

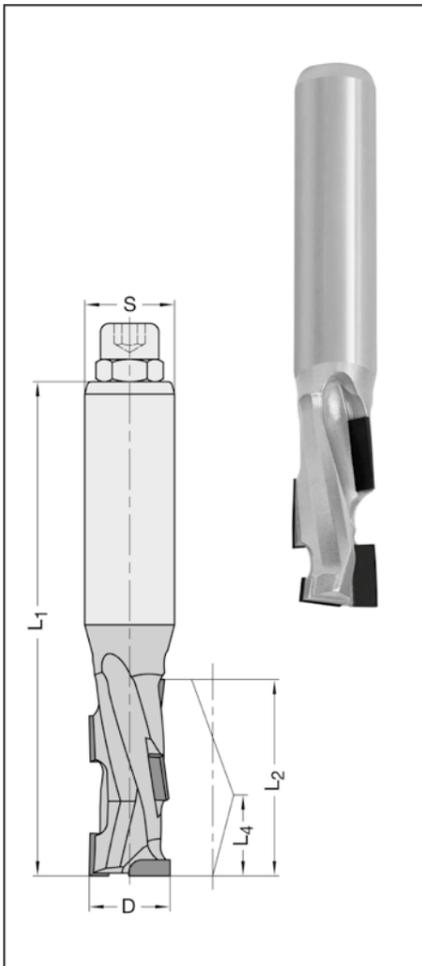
Anwendung

- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerkstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * Dianova-Plattensitz

Einsatzempfehlung:
 n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
 v_f = 3 - 7 m/min



13700 für Spanplatten und MDF

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
20	52*	9,5	120	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13700-9-20486-L
20	52*	9,5	120	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13700-9-20486-R

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

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Umfangschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * Echte Z2-Bestückung auf 3 Flügeln ohne Überschneidbereiche
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 7x nachschärfbar

Anwendung

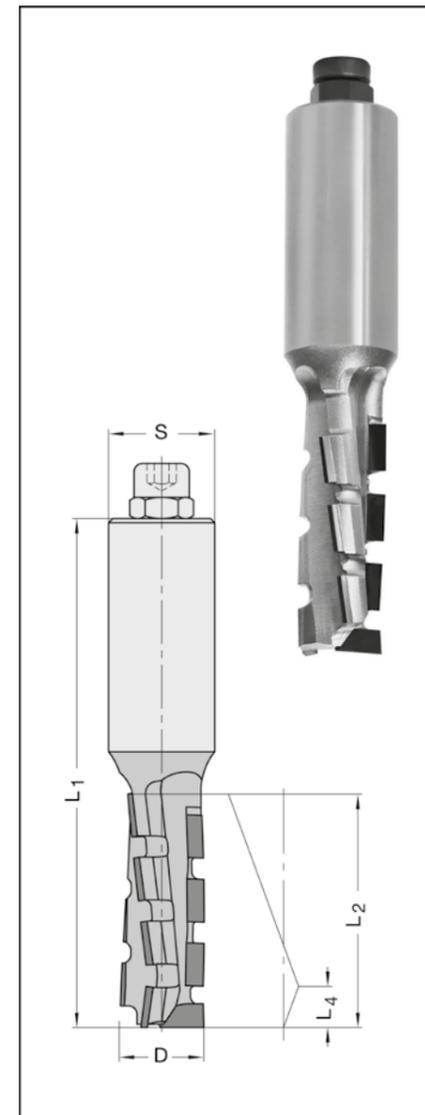
- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerkstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * lückenlos echte Z2 Bestückung
- * Schneidengeometrie speziell für die Bearbeitung von Span- und MDF-Werkstoffen geeignet

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
 v_f = 5 - 12 m/min



13701 für Harthölzer, Schichtstoffe etc.

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
20	40*	10	105	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20356-L
20	40*	10	105	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20356-R
20	55*	10	120	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20486-L
20	55*	10	120	4,0	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20486-R

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

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Umfangschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * echte Z2-Bestückung auf 3 Flügeln ohne Überschneidbereiche
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 7 x nachschärfbar

Anwendung

- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerkstoffen, Schichtstoffen (HPL) und Massivholz
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * lückenlos echte Z2 Bestückung
- * Schneidengeometrie speziell für die Bearbeitung von Hartholz, Schichtstoffe und Multiplex geeignet

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
 v_f = 3 - 10 m/min

13750

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
12	24	7	75	3,0	12 x 40	13750-9-12242-R
14	30	7	85	3,0	16 x 45 m. E. M 6	13750-9-14303-R
25*	70	8,5	140	4,5	25 x 60 m. E. M 8	13750-9-25706-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl (*) oder Schwermetall
- * vernickelt
- * Umfangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * Echte Z3-Bestückung auf 4 Flügeln ohne Überschnittbereiche
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 4x nachschärfbar (Ø12 und Ø14)
- * bis zu 7x nachschärfbar (Ø25)

Anwendung

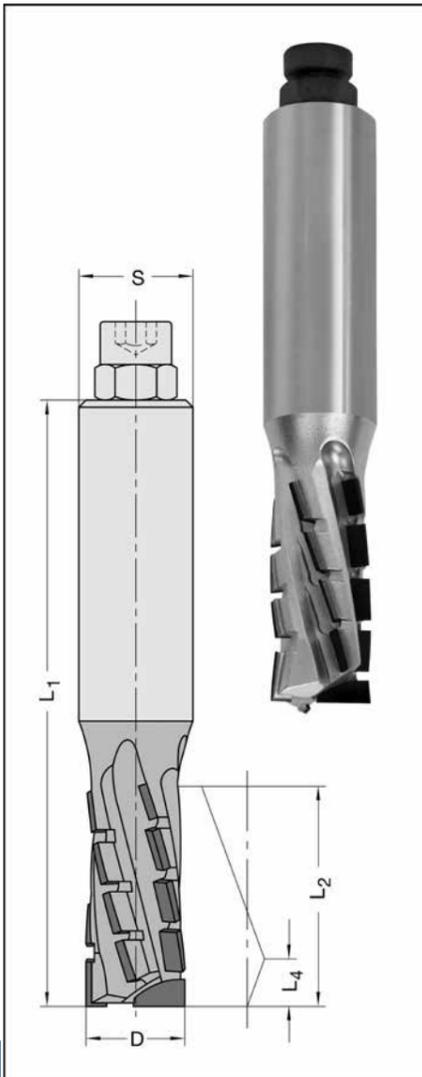
- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerkstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * Schneidengeometrie speziell für die Bearbeitung von Span- und MDF-Werkstoffen geeignet
- * bedingt einsetzbar für Verbundwerkstoffe und Massivholz
- * Ø12 und Ø14 besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung bei schwankenden Werkstückdicken
- * bis zu 30% höhere Vorschübe gegenüber Diamatic Werkzeugen möglich.

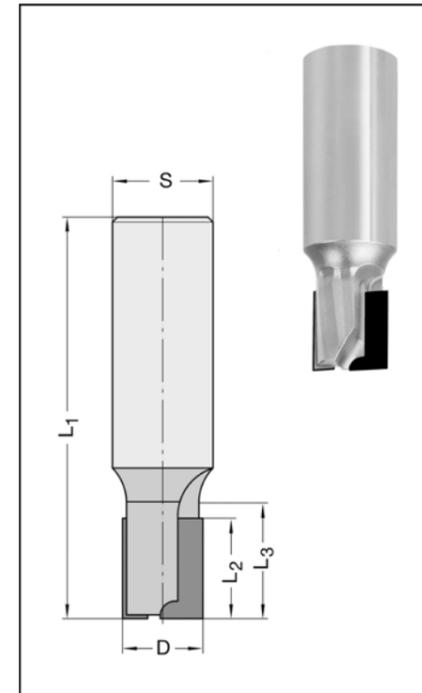
Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 18 - 35 m/min



14250

D mm	L ₂ mm	L ₃ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
5	10	12	50	1,5	6 x 35	14250-9-05100-R
6	15	20	65	2,0	6 x 40	14250-9-06150-R
8	15	20	65	2,5	8 x 40	14250-9-08150-R
8	20	25	70	2,5	8 x 40	14250-9-08200-R
10	10	15	75	2,5	10 x 50	14250-9-10100-R
10	15	20	75	2,5	10 x 45	14250-9-10150-R
10	20	25	80	2,5	10 x 50	14250-9-10200-R
12	15	20	70	3,0	12 x 45	14250-9-12152-R
12	20	25	75	3,5	12 x 45	14250-9-12202-R
12	25	30	75	3,5	12 x 45	14250-9-12252-R
12	30	35	80	3,0	12 x 40	14250-9-12302-R
16*	10	20	80	4,5	16 x 50 m. E. M 6	14250-9-16103-R
16*	15	25	80	4,5	16 x 50 m. E. M 6	14250-9-16153-R
16*	20	25	80	5,0	20 x 50 m. E. M 8	14250-9-16205-R
16	25	30	80	4,5	16 x 45	14250-9-16253-R
18*	15	25	80	5,0	18 x 50 m. E. M 8	14250-9-18155-R
18*	20	25	80	5,0	18 x 50 m. E. M 8	14250-9-18205-R
20*	20	30	85	5,0	20 x 50 m. E. M 8	14250-9-20205-R



Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl(*) oder VHW
- * Umfangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * wechselseitiger Achswinkel
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

- * Schlichten, Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen von besonders abrasiven Werkstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- durchgehende Schneiden für absatzfreien Schnitt

Einsatzempfehlung:

Duroplaste/Thermoplaste / HPL: n = 15 000 - 22 000 min⁻¹, v_f = 1 - 5 m/min
Mineralwerkstoffe: n = 15 000 - 22 000 min⁻¹, v_f = 4 - 8 m/min.
Holzwerkstoffe: n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, v_f = 6 - 9 m/min

14253

D mm	L ₂ mm	L ₃ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
10	25	35	70	3,0	10 x 35	14253-9-10250-R
12	10	19	70	3,0	10 x 45	14253-9-12102-R
12	15	24	70	3,0	12 x 40	14253-9-12152-R
12	20	29	75	3,0	12 x 40	14253-9-12202-R
12	25	34	80	3,0	12 x 40	14253-9-12252-R
14	15	23	70	4,0	14 x 40	14253-9-14151-R
14	20	28	75	4,0	14 x 40	14253-9-14201-R
14	25	33	80	4,0	14 x 40	14253-9-14251-R
16	10	25	80	4,5	16 x 50	14253-9-16103-R
16	15	30	80	4,5	16 x 45	14253-9-16153-R
16	20	30	80	4,5	16 x 45	14253-9-16203-R
16	25	30	80	4,5	16 x 45	14253-9-16253-R
16	30	35	85	4,5	16 x 45	14253-9-16303-R
16	35	40	90	4,5	16 x 45	14253-9-16353-R
20	10	15	85	4,5	20 x 60	14253-9-20105-R
20	15	20	85	4,5	20 x 60	14253-9-20155-R
20	20	25	85	4,5	20 x 55	14253-9-20205-R
20	25	30	90	4,5	20 x 55	14253-9-20255-R
20	30	35	95	4,5	20 x 55	14253-9-20305-R

Ausführung

- * Grundkörper aus VHW
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * wechselseitiger Achswinkel (2 negativ; 1 positiv)
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

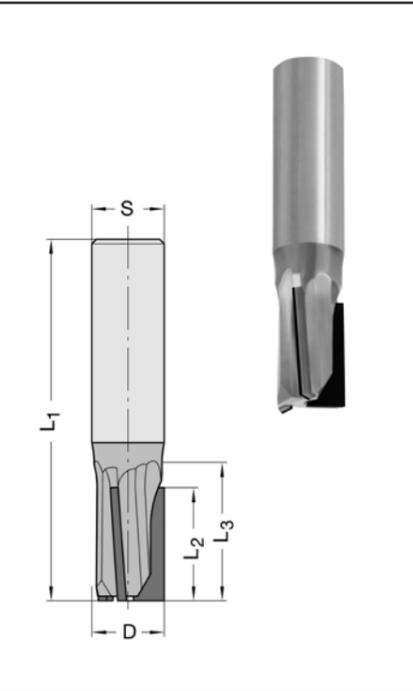
- * Schlichten, Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen von besonders abrasiven Werkstückstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * durchgehende Schneiden für absatzfreien Schnitt

Einsatzempfehlung

- * Duroplaste/Thermoplaste/HPL: n = 15 000 - 18 000 min⁻¹, v_f = 3 - 8 m/min
- * Mineralwerkstoffe: n = 15 000 - 18 000 min⁻¹, v_f = 6 - 10 m/min
- * Holzwerkstoffe: n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, v_f = 12 - 20 m/min



14256

D mm	L ₂ mm	L ₃ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
12	10	19	70	3,0	12 x 45	14256-9-12102-R
12	15	24	70	3,0	12 x 40	14256-9-12152-R
12	20	29	75	3,0	12 x 40	14256-9-12202-R
12	25	34	80	3,0	12 x 40	14256-9-12252-R
14	15	23	70	4,0	14 x 40	14256-9-14151-R
14	20	28	75	4,0	14 x 40	14256-9-14201-R
14	25	33	80	4,0	14 x 40	14256-9-14251-R
16	10	25	80	4,5	16 x 50	14256-9-16103-R
16	15	30	80	4,5	16 x 45	14256-9-16153-R
16	20	30	80	4,5	16 x 45	14256-9-16203-R
16	25	30	80	4,5	16 x 45	14256-9-16253-R
16	30	35	85	4,5	16 x 45	14256-9-16303-R
16	35	40	90	4,5	16 x 45	14256-9-16353-R
20	10	15	85	4,5	20 x 60	14256-9-20105-R
20	15	20	85	4,5	20 x 60	14256-9-20155-R
20	20	25	85	4,5	20 x 55	14256-9-20205-R
20	25	30	90	4,5	20 x 55	14256-9-20255-R
20	30	35	95	4,5	20 x 55	14256-9-20305-R

Ausführung

- * Grundkörper aus VHW
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * wechselseitiger Achswinkel (2 negativ; 1 positiv)
- * Schruppverzahnung
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

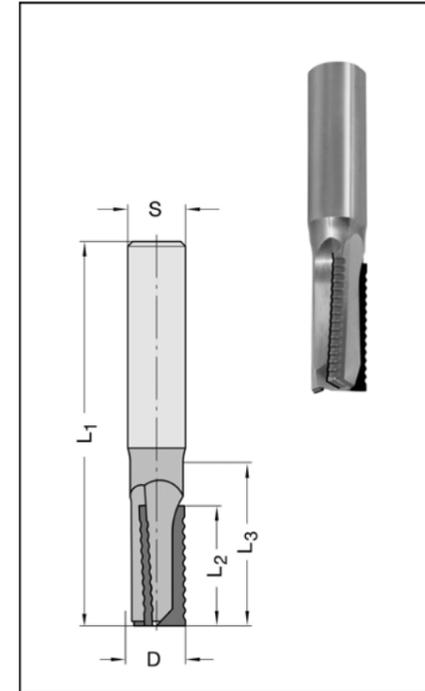
- * Schruppen, Nuten, Formatieren, Trennen (Nesting) und Falzen von besonders abrasiven Werkstückstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * Schruppverzahnung für gesteigertes Spanvolumen und reduzierte Schnittkräfte

Einsatzempfehlung:

- * Duroplaste/Thermoplaste/HPL: n = 15 000 - 18 000 min⁻¹, v_f = 5 - 9 m/min
- * Mineralwerkstoffe: n = 15 000 - 18 000 min⁻¹, v_f = 8 - 12 m/min
- * Holzwerkstoffe: n = 18 000 - 24 000 min⁻¹, v_f = 15 - 25 m/min



14300

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
20	25	13,5	105	4,5	25 x 60 m. E. M 8	14300-9-20256-L
20	25	13,5	105	4,5	25 x 60 m. E. M 8	14300-9-20256-R
20	35	13,5	115	4,5	25 x 60 m. E. M 8	14300-9-20356-R

Ausführung

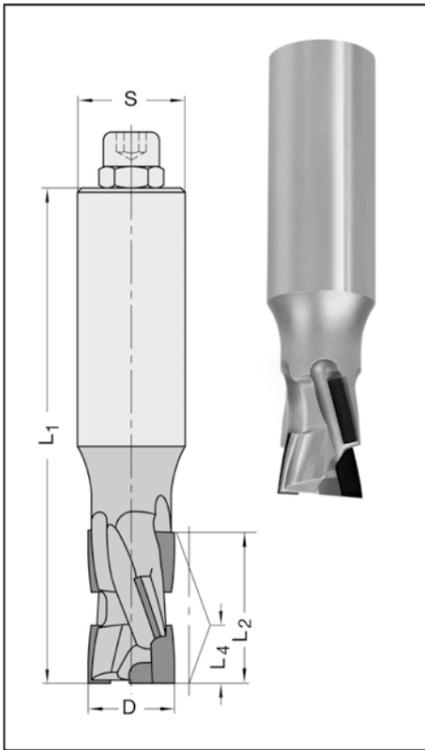
- * Grundkörper aus Stahl
- * HW-Einbohrschneide
- * vernickelte Ausführung
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 10x nachschärfbar

Anwendung

- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von Holzwerkstoffen. Besonders geeignet für MDF, roh
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 5 - 15 m/min (geringe Zustellung bis 20 m/min)



14330

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
12*	22	4,3	80	2,5	12 x 40	14330-9-12222-R
16	23	6,7	80	3,0	16 x 40 m. E. M 6	14330-9-16233-R
16	34	6,7	85	3,0	16 x 40 m. E. M 6	14330-9-16343-R
18	42	8	110	3,0	25 x 55 m. E. M 8	14330-9-18426-L
18	42	8	110	3,0	25 x 55 m. E. M 8	14330-9-18426-R
20	42	8	110	3,0	25 x 55 m. E. M 8	14330-9-20426-R
25	42	8	110	3,0	25 x 55 m. E. M 8	14330-9-25426-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl oder Schwermetall (*)
- * vernickelt (Ausführung Stahlgrundkörper)
- * Umfangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

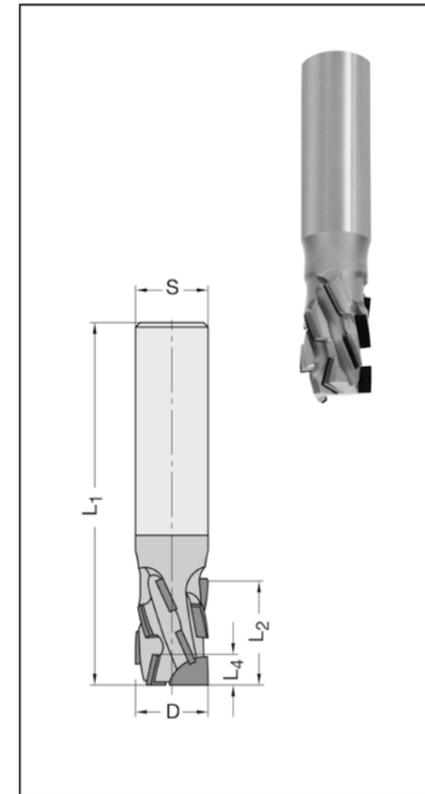
- * Nuten, Formatieren und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen

Besondere Vorteile

- * durchgängige Z3+3 Bestückung auf 6 Flügeln
- * Standzeit und Schnittqualität gegenüber klassischen Z3 Werkzeugen verbessert

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 15 - 25 m/min



Diatec-PRO DUO

14310

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
10*	22	6	70	3,0	10 x 40	14310-9-10022-R
12**	24	8	70	3,0	12 x 40	14310-9-12242-R
12**	28	7,5	75	3,0	16 x 40 m. E. M 6	14310-9-12283-R
16	28	8	85	3,0	16 x 40 m. E. M 6	14310-9-16283-R
16**	42	8	100	3,0	16 x 50 m. E. M 6	14310-9-16423-R
18	28	8	93	4,5	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-18286-R
18	35	8	105	4,5	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-18356-R
18	42	9	110	4,5	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-18426-R
20	28	8	105	4,5	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-20286-L
20	28	8	105	4,5	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-20286-R
20	42	8	110	4,5	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-20426-L
20	42	8	110	4,5	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-20426-R
25	48	8	120	4,5	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-25486-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl, VHW (*), oder Schwermetall (**)
- * vernickelt (Ausführung mit Stahlgrundkörper)
- * Umfangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

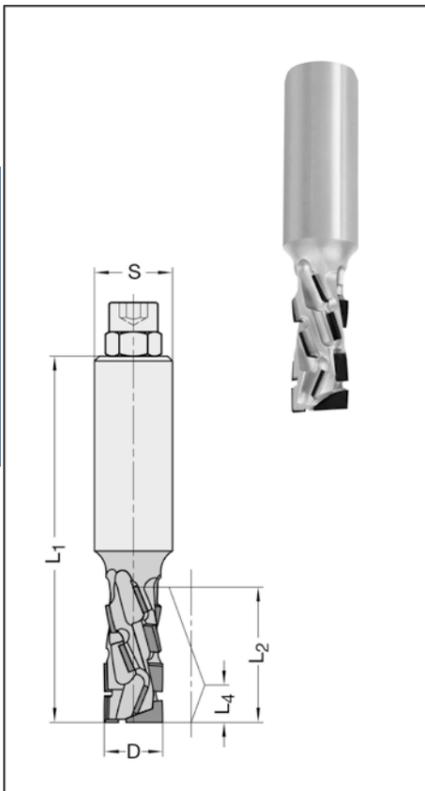
- * Nuten, Formatieren und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen

Besondere Vorteile

- * durchgängige Z2+2 Bestückung auf 4 Flügeln
- * hohe Standzeit beim Einsatz auf Nestingmaschinen
- * sehr gut für den Einsatz mit Absaugturbinen geeignet

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 8 - 16 m/min



Diatec-WOOD

15530

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
25	55	8,0	125	4,5	25 x 55 m. E. M 8	15530-9-25556-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Umfangsschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 10x nachschärfbar

Anwendung

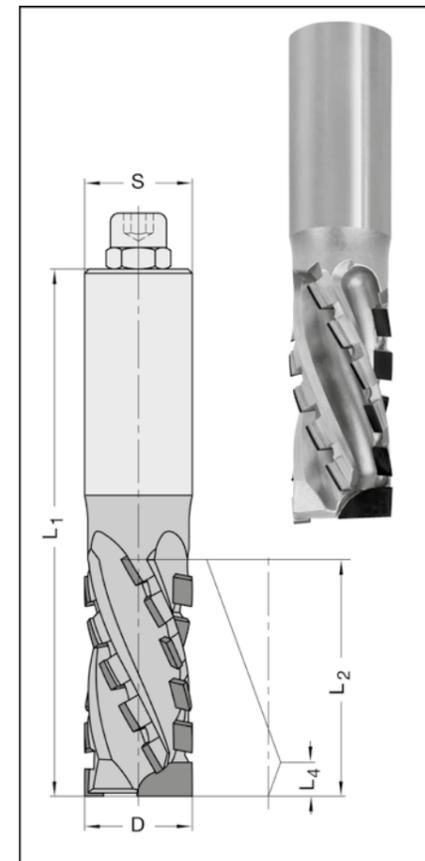
- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von **Massivholz**
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * Schneidengeometrie speziell für Massivholz

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 5 - 15 m/min



15540

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
16	25	6,5	95	3,0	20 x 55 m. E. M 8	15540-9-16255-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * große Spanräume
- * bis zu 3x nachschärfbar

Anwendung

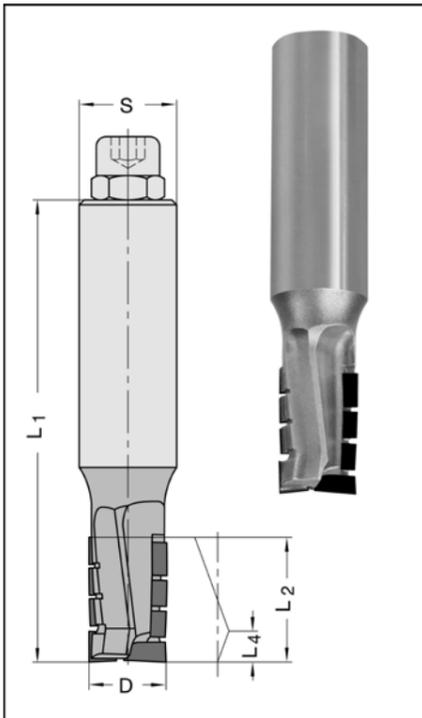
- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von Multiplex
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * Schneidengeometrie speziell für die Bearbeitung von Multiplex

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 5 - 10 m/min



15551 Spanauswurf nach unten

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
12,7	28	7,0	80	3,0	12 x 45	15551-9-12701-L
12,7	28	7,0	80	3,0	12 x 45	15551-9-12701-R
16	25	7,5	100	4,5	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-16255-R
16	35	7,5	110	4,5	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-16355-L
16	35	7,5	110	4,5	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-16355-R
20	28	7,0	110	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20286-R
20	38	7,0	120	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20386-L
20	38	7,0	120	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20386-R
20	48	7,0	125	4,5	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-20485-R
20	48	7,0	130	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20486-L
20	48	7,0	130	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20486-R
25	28	8,5	110	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25286-L
25	28	8,5	110	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25286-R
25	38	8,5	120	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25386-L
25	38	8,5	120	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25386-R
25	48	8,5	130	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25486-L
25	48	8,5	130	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25486-R

Ausführung

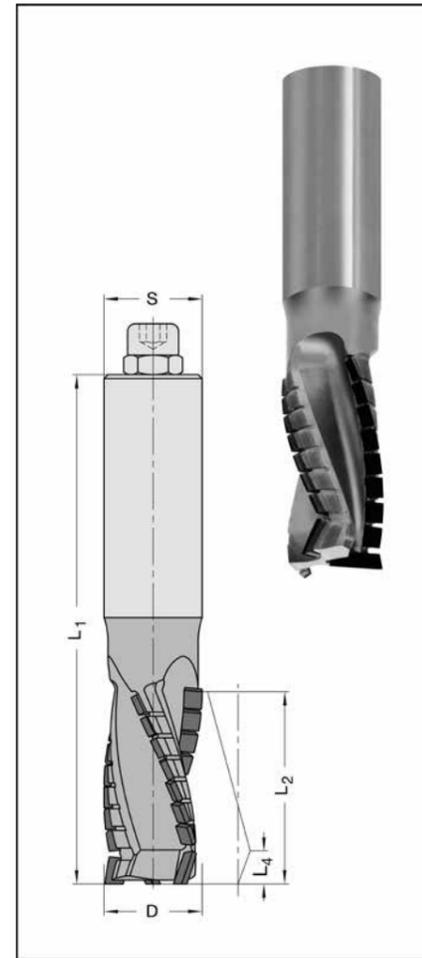
- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * Spanauswurf nach unten (kurzes L₄ Maß)
- * Spanauswurf nach unten (**negativer** Drall)
- * unterstützt die Spannung bei kleineren Werkstücken
- * bis zu 7x nachschärfbar

Anwendung

- * Nuten, Formatieren und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen
- * besonders geeignet für Span- oder MDF-Platten, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 10 - 20 m/min



15552

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
18	45	9	120	4,5	25 x 60 m. E M 8	15552-9-18456-L
18	45	9	120	4,5	25 x 60 m. E M 8	15552-9-18456-R
25	45	9	120	4,5	25 x 60 m. E M 8	15552-9-25456-L
25	45	9	120	4,5	25 x 60 m. E M 8	15552-9-25456-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * Spanauswurf nach unten (negativer Drall)
- * Große Z3-Bereiche
- * bis zu 10x nachschärfbar

Anwendung

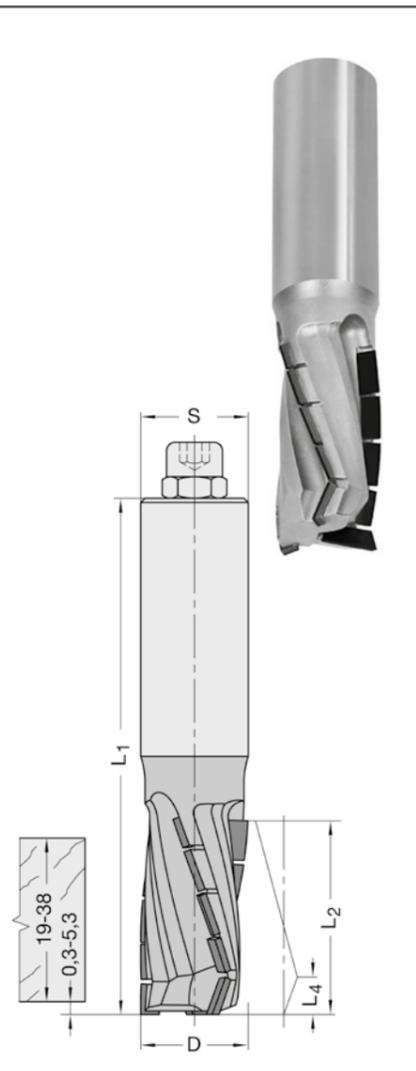
- * Nuten, Formatieren und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen
- * durch große Z3-Bereiche ist ein oszillierendes Fräsen möglich

Besondere Vorteile

- * optimiert für Standardplattenstärken
- * ideale Z3-Ausnutzung durch die magnetische Werkzeugbegleitkarte

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 13 - 26 m/min



15553 Spanauswurf nach oben

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
16	35	29,0	110	3,0	20 x 55 m. E. M 8	15553-9-16355-R
20	28	17,5	110	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-20286-R
20	38	29,0	120	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-20386-R
20	48	40,0	125	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-20486-R
25	38	29,0	120	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-25386-L
25	38	29,0	120	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-25386-R
25	48	40,0	130	4,5	25 x 60 m. E. M 8	15553-9-25486-R

Ausführung

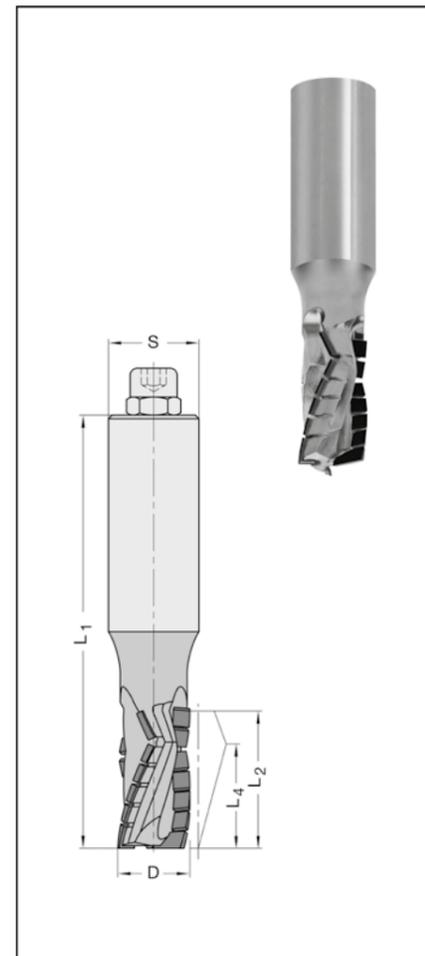
- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Umfangscheiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * Spanauswurf nach unten (langes L4 Maß)
- * Spanauswurf nach oben (positiver Drall)
- * bis zu 7x nachschärfbar

Anwendung

- * Nuten, Formatieren und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen
- * besonders geeignet für Span- oder MDF-Platten, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 10 - 20 m/min



15555 Hochleistungs-Ausführung

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
12	22	7	75	3,0	12 x 45	15555-9-12222-R
12,7	28	7	85	3,0	12 x 45	15555-9-12701-R
12,7	28	7	85	3,0	12,7 x 45	15555-9-12728-R
16	21	6,5	85	4,5	20 x 55 m. E. M 8	15555-9-16215-R
16	29	6,5	100	4,5	20 x 55 m. E. M 8	15555-9-16295-R
18	52	13	130	4,5	20 x 64 m. E. M 8	15555-9-18525-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Schwermetall
- * Umfangschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

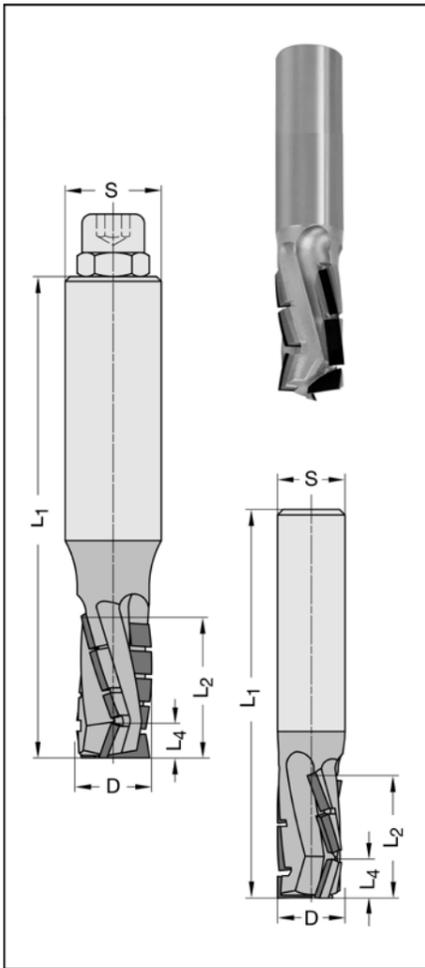
- * Nuten, Formatieren und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * Nestingbearbeitung
- * Hochleistungsausführung durch Schwermetallgrundkörper

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 15 - 35 m/min



15556

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
16	21	12,7	85	3,0	20 x 55 m. E. M 8	15556-9-16215-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Schwermetall
- * Umfangschneiden und Einbohrschneide aus DP
- * nach innen ziehender Schnitt
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

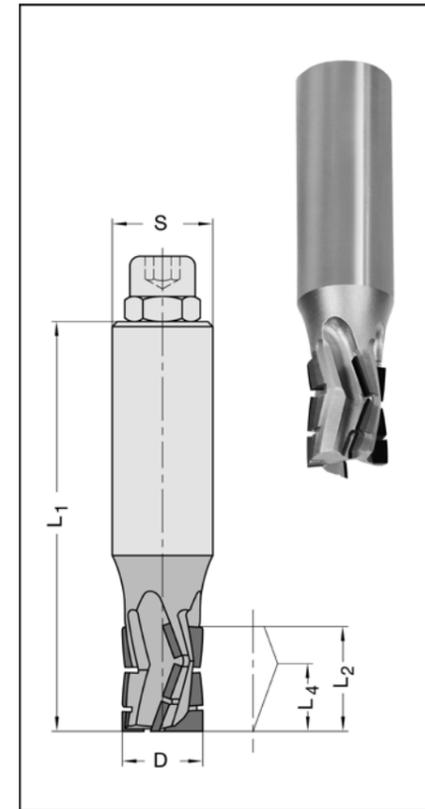
- * Nuten, Formatieren und Trennen von Span- und MDF-Platten
- * geeignet für axiales und schräges Eintauchen

Besondere Vorteile

- * besonders für Nestinganwendungen geeignet
- * optimal für Materialstärken 16mm und 19mm

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 20 - 40 m/min



15600

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	h mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
50	22	12,5	10 - 19	85	4,5	25 x 60	15600-9-50226-R
50	28	12,0	16 - 25	90	4,5	25 x 60	15600-9-50286-R
50	48	25,0	25 - 45	110	4,5	25 x 60	15600-9-50486-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 7x nachschärfbar

Anwendung

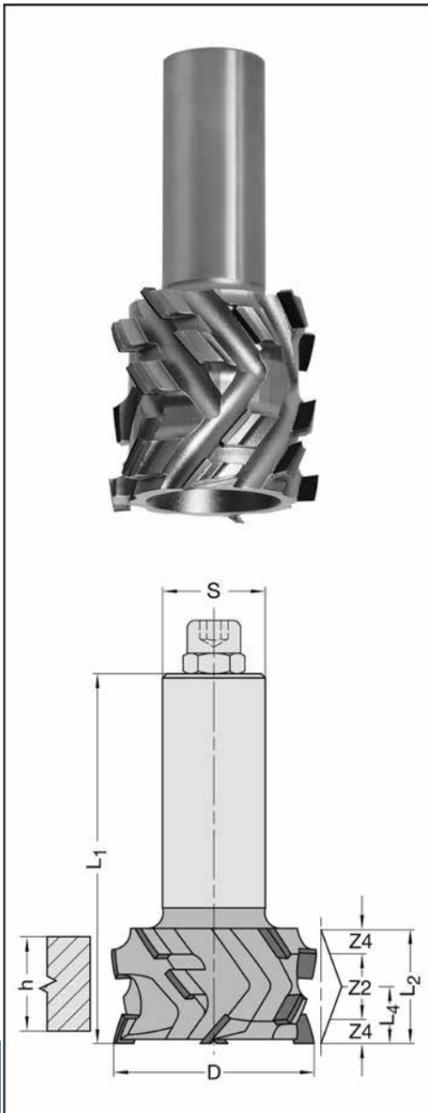
- * Formatieren, Falzen und Formatieren von klassischen Holzwerkstoffen

Besondere Vorteile

- * sehr gute Kantenqualität auch bei hohen Vorschüben
- * im Deckschichtbereich Z4, in den Mittellagen Z2

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 20 - 35 m/min



15700

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
18	48	6	110	4,5	20 x 50 m. E. M 8	15700-9-18485-R
25	28	6,5	95	4,5	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-25286-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 7x nachschärfbar

Anwendung

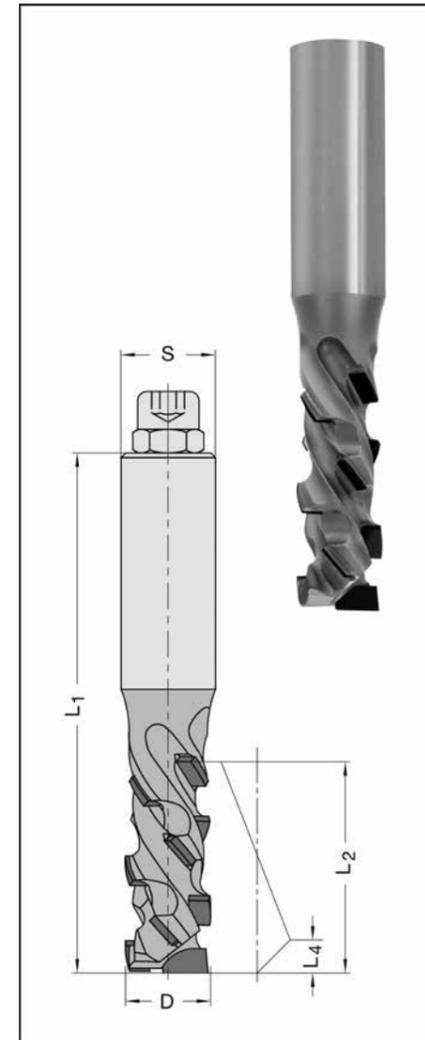
- * Formatieren, Nuten und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen

Besondere Vorteile

- * extremer Achswinkel
- * sehr gute Kantenqualität auch bei hohen Vorschüben
- * besonders leistungsfähig bei furnierten Holzwerkstoffen

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 5 - 15 m/min



15700

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
12	24	6	70	2,5	12 x 35	15700-9-12242-R
16	35	5	85	2,5	16 x 40 m. E. M 6	15700-9-16353-R
18	43	5	105	3,5	20 x 50 m. E. M 8	15700-9-18435-R
20	43	8	105	3,5	20 x 50 m. E. M 8	15700-9-20435-R
25	48	10	115	4,5	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-25486-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 5x nachschärfbar

Anwendung

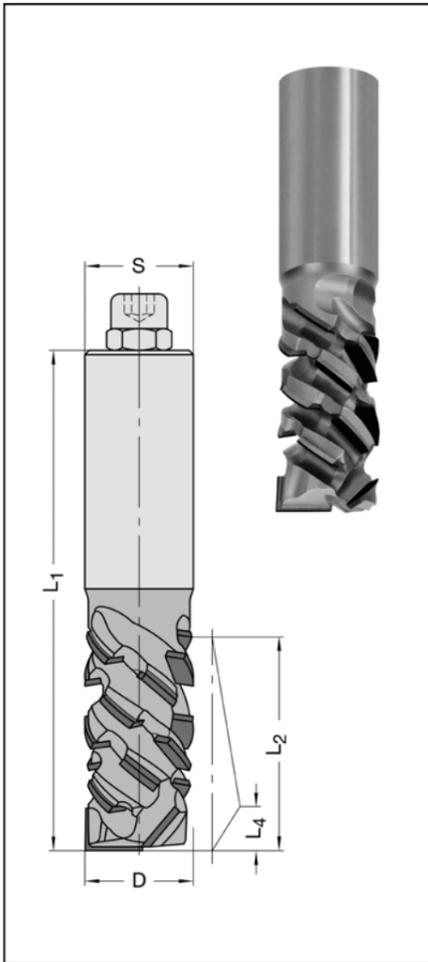
- * Formatieren, Nuten und Trennen von klassischen Holzwerkstoffen

Besondere Vorteile

- * extremer Achswinkel
- * sehr gute Kantenqualität auch bei hohen Vorschüben
- * besonders leistungsfähig bei furnierten Holzwerkstoffen
- * besonders gute Ergebnisse beim Fräsaustritt bei Werkstückbekantungen

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000-24 000 min⁻¹
- v_f = 12 - 25 m/min



15700

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
50	48	25	110	4,0	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-50486-R
80	32	16	90	4,0	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-80326-R
80	81,5	42,5	145	4,0	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-80856-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 6x nachschärfbar

Anwendung

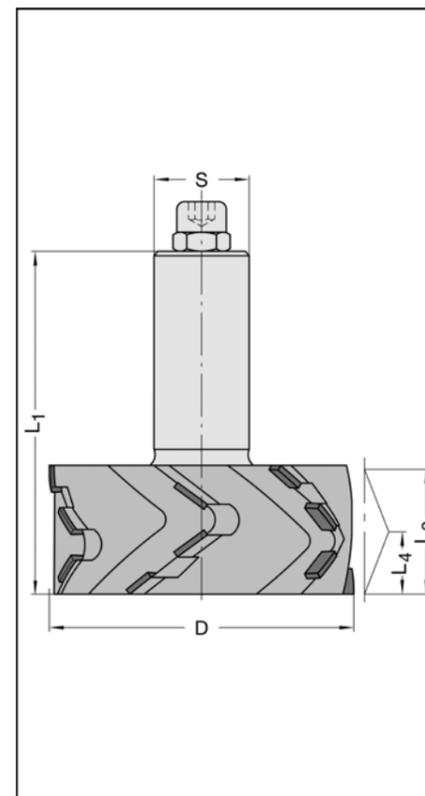
- * Formatieren von klassischen Plattenwerkstoffen und Massivholz

Besondere Vorteile

- * extremer Achswinkel
- * sehr gute Kantenqualität auch bei hohen Vorschüben
- * hohe Schnittgeschwindigkeit durch großen Flugkreisdurchmesser
- * besonders leistungsfähig bei furnierten Holzwerkstoffen

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 20 - 45 m/min



Gigaspeed-PARTICLE

15750

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
80	25	13	85	4,5	25 x 55 m. E. M 8	15750-9-80256-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * nach innen ziehender Schnitt
- * bis zu 6x nachschärfbar

Anwendung

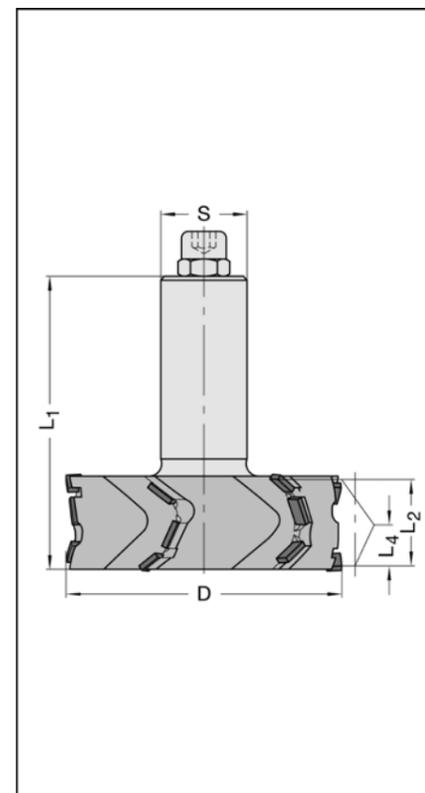
- * Formatieren von melaminharzbeschichteten Spanplatten 16 - 22mm

Besondere Vorteile

- * sehr gute Kantenqualität auch bei hohen Vorschüben
- * JSO Tip Protector: Spanabweiser zur Reduzierung der Doppelzerspannung

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 20 - 50 m/min



17030

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	AS	Schaft mm	Bestellnummer
25	40*	12,6	120	7+1	25 x 55 m. E. M 8	17030-9-25406-R
25	54*	13,9	120	10	20 x 55 m. E. M 8	17030-9-25505-R
25	54*	13,9	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

- * Grundkörper aus Stahl
- * brüniert
- * spiralförmige Schneidenanordnung
- * 4- bzw. 2-seitige DP-Wendmesser

Anwendung

- * Nuten, Formatieren, Trennen und Falzen von klassischen Holzwerkstoffen
- * Ausführung AS 7+1 mit Falzschniede
- * kombinierter Einsatz von DP- und HW-Messern möglich (s. Seite 4.10)

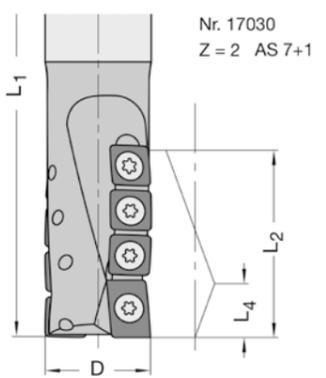
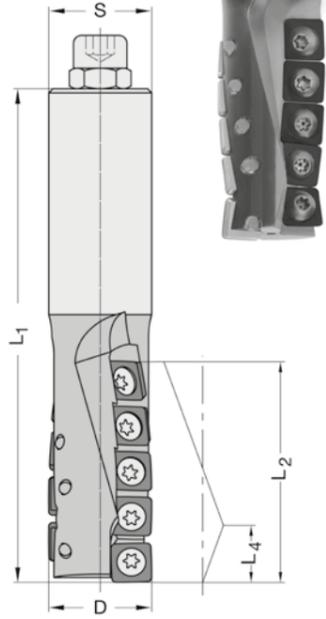
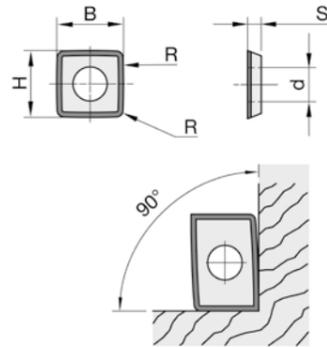
Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 8 - 15 m/min

Besondere Vorteile:

- DP-Wendmesser mit 4 Standzeiten
- DP-Falzmesser mit 2 Standzeiten für 90° Falz
- Einfaches Wechseln oder Wenden der Schneidteile bei Beschädigung oder Abstumpfung

Zubehör / Ersatzteile		Bestellnummer
DP-Wendmesser	9,8 x 9,8 x 2,0 mm, 4-seitig, bombiert	72014-9-09800-0
DP-Wendmesser	14 x 9,8 x 2,0 mm, 2-seitig, bombiert, 90° Ecke	72014-9-14980-0
Torx-Spezialschraube	M 4 x 6, T15, mit Passbund, für D = 20 mm	39081-0-04006-R
Torx-Spezialschraube	M 4 x 7, T15, mit Passbund, für D = 25 mm	39081-0-04070-R
Torx-Schraubendreher	T15, Griffschlüssel	39077-0-04015-2



17525 Z3 positiv

D ₁ /D ₂ mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer
82/80	8	80	25 x 55 m. E. M 8	17525-9-80006-R
122/120	8	85	25 x 55 m. E. M 8	17525-9-12006-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * brüniert
- * positiver Achswinkel
- * MEC Vorschub

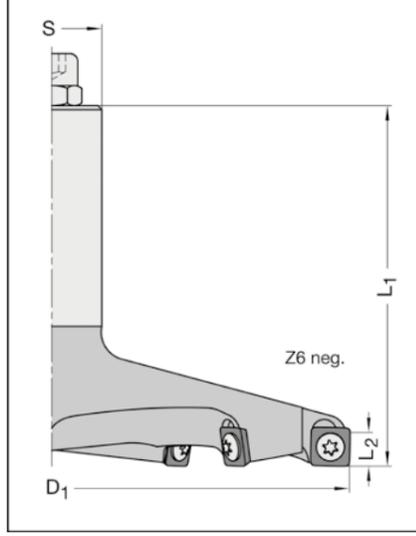
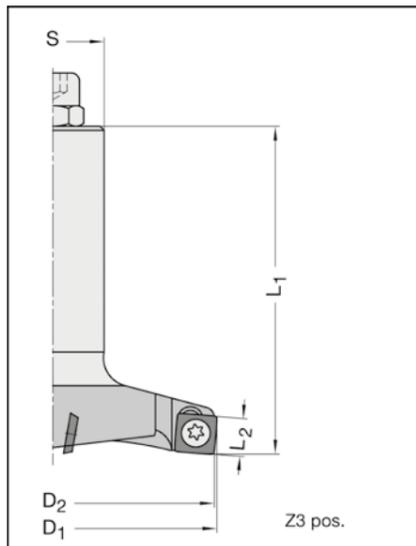
Anwendung

* planen aller gängigen Plattenwerkstoffe (Holz und Kunststoff)

Einsatzempfehlung:

n = 10 000 min⁻¹
v_f = 10 - 20 m/min

DP-Wechselmesser austauschbar gegen HW-Wechselmesser, Nr. 20525-5 (Seite 4.20), Nr. 72014-6 (Seite 7.4).



17525 Z6 negativ

D ₁ mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer
150	8	90	25 x 55 m. E. M 8	17525-9-15006-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * brüniert
- * negativer Achswinkel
- * MEC Vorschub

Anwendung

* planen aller gängigen Plattenwerkstoffe (Holz und Kunststoff)
* speziell geeignet zum Planfräsen von Nestingschonerplatten (MDF)

Einsatzempfehlung:

n = 9 000 min⁻¹
v_f = 12 - 30 m/min

DP-Wechselmesser austauschbar gegen HW-Wechselmesser, Nr. 20525-5 (Seite 4.20), Nr. 72014-6 (Seite 7.4).

Zubehör / Ersatzteile		Bestellnummer
DP-Wendmesser	9,8 x 9,8 x 2,0 mm, 4-seitig, bombiert	72014-9-09800-0
Torx-Spezialschraube	M 4 x 7, T15, mit Passbund	39081-0-04070-R
Torx-Schraubendreher	T15, Griffschlüssel	39077-0-04015-2

DP-V-Nut und Gravierfräser

16010

Winkel	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
90°	14	7	80	3,5	16 x 50	16010-9-14453-R

Ausführung

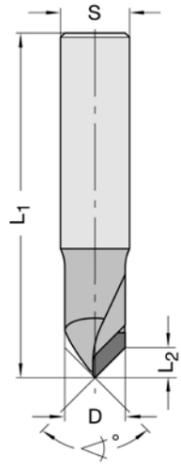
- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt

Anwendung

- * zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten, Schriften oder zum Anfasen von HPL und klassischen Holzwerkstoffen
- * zur Bearbeitung von Alucobond-Platten geeignet

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 3 - 8 m/min



Z1

DP-Abrundfräser

16030 Z2

R mm	d mm	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
10	19,1	23,0	11,9	75	3,5	20 x 50	16030-9-23105-R
16	20,0	26,0	17,0	85	4,5	20 x 50	16030-9-26165-R
16	18,0	31,6	24,0	95	5,0	20 x 50	16030-9-32165-R
25	29,2	34,8	22,2	95	5,0	20 x 50	16030-9-35255-R

16030 Z2+2

R mm	d mm	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
25	40,0	52,4	33,0	117	6,5	20 x 55	16030-9-52255-R

Ausführung

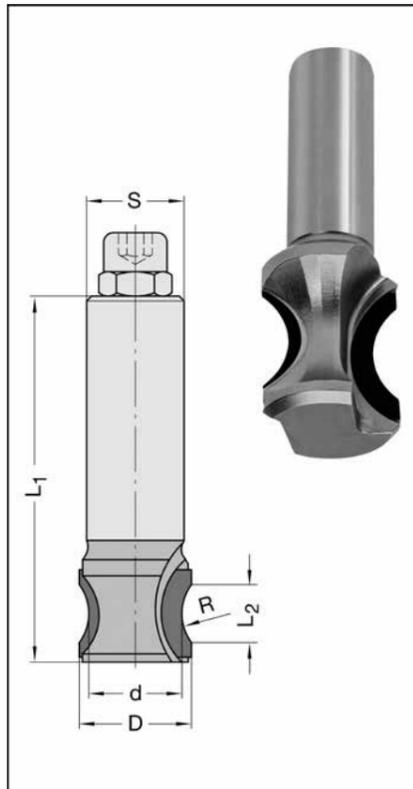
- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * mit wechselseitigem Achswinkel
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

- * für bombierte Schmalkanten
- * Bearbeitung von HPL und klassischen Holzwerkstoffen

Einsatzempfehlung

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 3 - 8 m/min



DP-V-Nut und Fasefräser

16010

Winkel	D mm	d mm	L ₂ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
90°	18	3	7,5	60	3,5	12 x 45	16010-9-18452-R
135°	32	2	6,2	60	3,5	12 x 40	16010-9-32222-R
90°	63	3	30	95	3,5	25 x 60	16010-9-63456-R

Ausführung

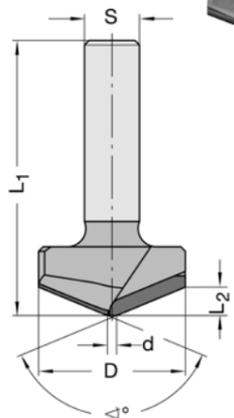
- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt

Anwendung

- * zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten oder zum Anfasen von HPL und klassischen Holzwerkstoffen
- * zur Bearbeitung von Alucobond-Platten geeignet

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 3 - 8 m/min



Z2

4Cut-DP-Ziernutfräser

17600

D mm	L ₃ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer
12,9	5,6	65	8 x 40	17600-9-12900-R
12,9	5,6	65	12 x 40	17600-9-12902-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * brüniert
- * MEC und MAN Vorschub

Anwendung

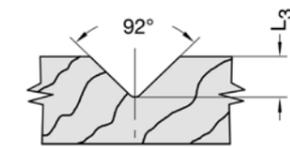
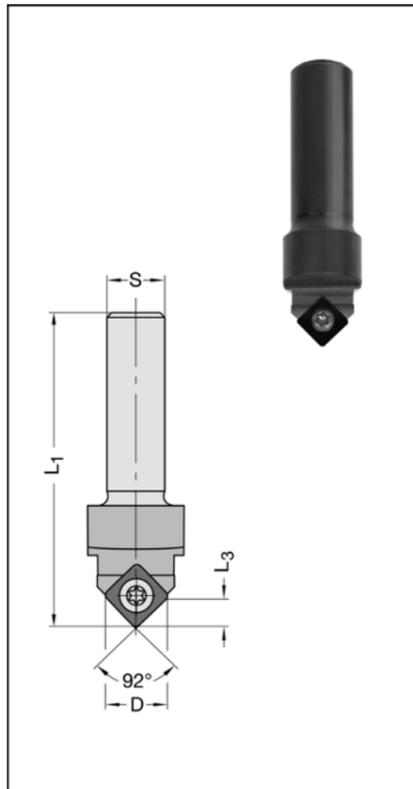
- * Fräsen von Ziernuten, Schriften oder zum Anfasen von HPL und klassischen Holzwerkstoffen

Einsatzempfehlung:

- n = 12 000 min⁻¹
- v_f = 0,5 - 2 m/min

Zubehör / Ersatzteile

Zubehör / Ersatzteile	Bestellnummer	
DP-Ziernut-Wendem.	9,8 x 9,8 x 2 mm, 4-seitig	72014-9-09800-4
Torx-Spezialschraube	M 4 x 7, T15, mit Passbund	39081-0-04070-R
Torx-Schraubendreher	T15, Griffschlüssel	39077-0-04015-2



16020-9 Verbindersystem "Fixchip"

D mm	B mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
35	6	45	4,0	8 x 35	16020-9-35600-R

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * Schneiden aus DP

Anwendung

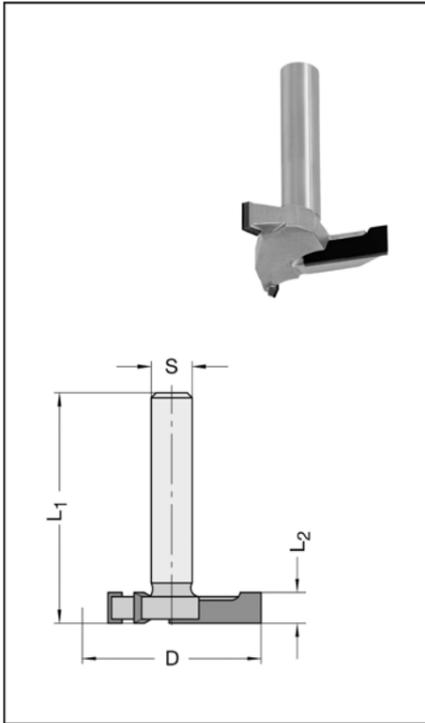
- * seitliche Nuten für Fixchipverbindungen

Besondere Vorteile

- * hohe Standzeit durch DP-Bestückung
- * optimal auf den Einsatz auf Nestingmaschinen abgestimmt

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 3 - 8 m/min



DP-Profilfräser

16020-9 Verbindersystem "Clamex"

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	B.H. mm	Schaft mm	Bestellnummer
100,4	5,4	71	5,0	20 x 50	16020-9-10045-R

Ausführung

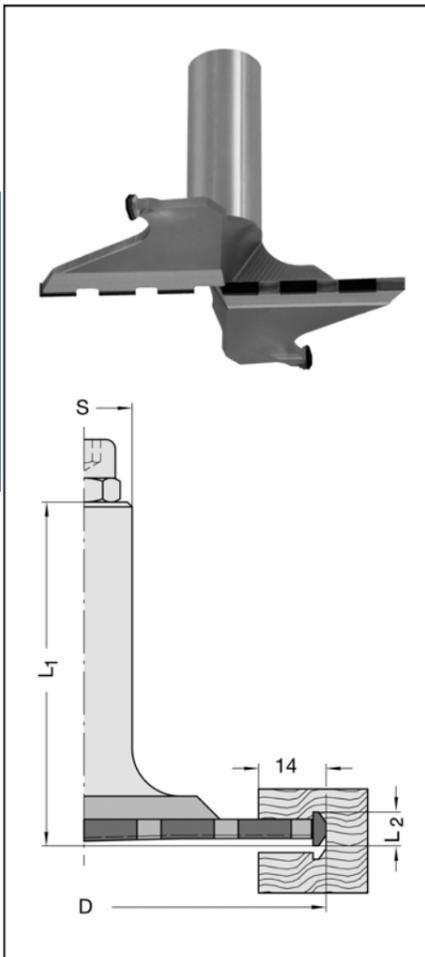
- * Grundkörper aus Stahl
- * MEC Vorschub

Anwendung

- * zum Einfräsen der Lamello Clamex P-Systemnut in klassischen Holzwerkstoffen
- * speziell zur Anwendung auf Nestingmaschinen
- * für axiales Einbohren geeignet
- * Kreistasche und Lamello Clamex P-Systemnut mit einem Werkzeug

Einsatzempfehlung:

- n = 16 000 - 18 000 min⁻¹
- v_f = 0,5 - 1,5 m/min



40190 Verbindersystem "Clamex"

D mm	B mm	b mm	d mm	B.H. mm	NL St./ø/TK	Bestellnummer
------	------	------	------	---------	-------------	---------------

Verwendbar mit der Lamello Zeta P2

100,4	7,0	4,0	22	3,0	4/4,5/36 *	40190-9-00001-V
-------	-----	-----	----	-----	------------	-----------------

Verwendbar mit JSO Fräsdornen Nr. 21079 u. 39498-0

100,4	7,0	4,0	22	3,0	4/6,5/36	40190-9-00003-V
100,4	7,0	4,0	30	3,0	4/6,5/48	40190-9-00002-V

Passende Fräsdorne Nr. 21079 (Seite 6.13) und Nr. 39498-0 (Seite 6.7)

Ausführung

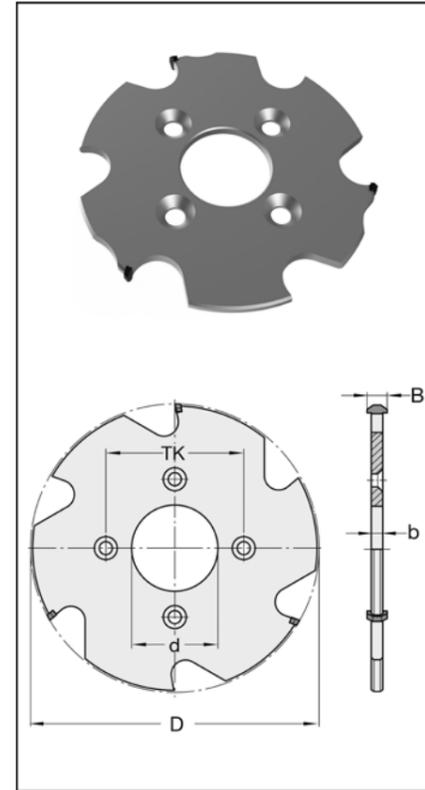
- * Grundkörper aus Stahl
- * MEC und MAN Vorschub

Anwendung

- * zum Einfräsen der Lamello Clamex P® - Systemnut in klassischen Holzwerkstoffen

Einsatzempfehlung:

- n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
- v_f = 2,5 - 8 m/min



40190-9 auf Fräsdorn Nr. 21079 montiert, Zylinderschaft

D mm	B mm	d mm	Schaft mm	Bestellnummer
100,4	7,0	22	16 x 65 m. E.	40190-9-10223-R
100,4	7,0	30	16 x 65 m. E.	40190-9-10303-R
100,4	7,0	30	20 x 65 m. E.	40190-9-10305-R
100,4	7,0	22	25 x 65 m. E.	40190-9-10226-R
100,4	7,0	30	25 x 65 m. E.	40190-9-10306-R

DP-Flachzahnfräser

40180

D mm	B mm	b mm	d mm	B.H. mm	Bestellnummer
100	3,0	2,2	30	4,0	40180-9-10030-0
100	4,0	2,8	30	4,0	40180-9-10040-0
100	5,0	3,2	30	4,0	40180-9-10050-0

HW-Flachzahnfräser Type 40150/40160 Seite 4.59

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * Flachzahnausführung
- * MEC-Vorschub
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

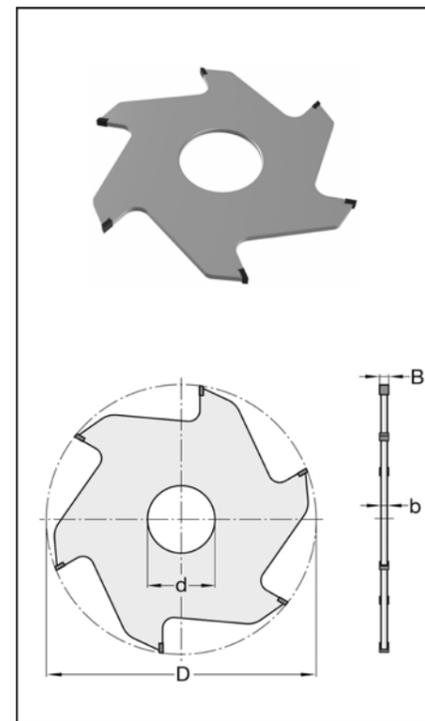
- * Nuten von klassischen Holzwerkstoffen
- * verwendbar mit den Fräsdornen Nr. 21079 (Seite 6.13) und Nr. 39498-0 (Seite 6.7)

Einsatzempfehlung:

- n = 8 000 - 12 000 min⁻¹
- v_f = 8 - 15 m/min

Mehrpreise für:

- Bohrung erweitern, Nr. 39710-0-01000-0
- Keilnute anbringen, Nr. 39720-0-01000-0
- Verbohren für Dorn Nr. 21079 (Seite 6.13), Nr. 39745-0-00004-0
- siehe Seiten 7.31 - 7.32



41650 Z2

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	B.H. mm	d mm	Maschine	Bestellnummer
------	-------------------	-------------------	---------	------	----------	---------------

Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 3, ND= 41 mm

70	48	9,5	3,0	30 DKN	HolzHer Aggr. 1801	41650-9-07048-R
70	48	9,5	3,0	30 DKN	HolzHer Aggr. 1801	41650-9-07048-L

Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 3, ND= 39,5 mm

70	64	9,5	3,0	30 DKN	HolzHer Aggr. 1801	41650-9-07064-R
70	64	9,5	3,0	30 DKN	HolzHer Aggr. 1801	41650-9-07064-L

41650 Z3

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	B.H. mm	d mm	Maschine	Bestellnummer
------	-------------------	-------------------	---------	------	----------	---------------

Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 1, ND= 45 mm

85	43	9,5	3,0	30 DKN	Ott	41650-9-08543-R
85	43	9,5	3,0	30 DKN	Ott	41650-9-08543-L

Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 1, ND= 36 mm

100	34	9,5	3,0	30 DKN	IMA, Brandt	41650-9-10034-R
100	34	9,5	3,0	30 DKN	IMA, Brandt	41650-9-10034-L

Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 3, ND= 41 mm

100	48	9,5	3,0	30 DKN	IMA, Brandt, SCM	41650-9-10048-R
100	48	9,5	3,0	30 DKN	IMA, Brandt, SCM	41650-9-10048-L
100	63	9,5	3,0	30 DKN	IMA, Brandt, SCM	41650-9-10063-L

Schneidenanordnung ballig symmetrisch, Nabenpos. 2, ND= 41 mm

125	43	-	3,0	30 DKN	Homag, Biesse	41650-9-12543-0
-----	----	---	-----	--------	---------------	-----------------

Ausführung

- * Grundkörper aus Stahl
- * vernickelt
- * nach innen ziehenden Schnitt
- * JSO-Tip Protector
- * mehrfach nachschärfbar

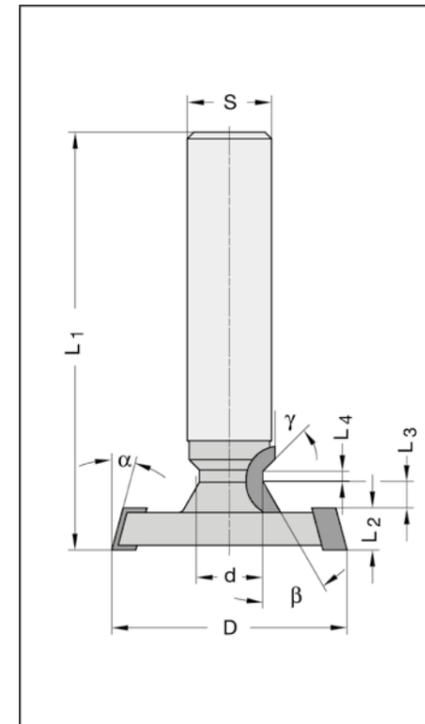
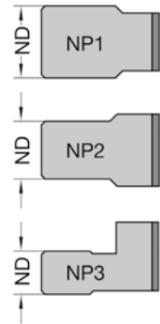
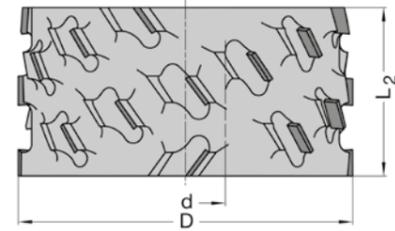
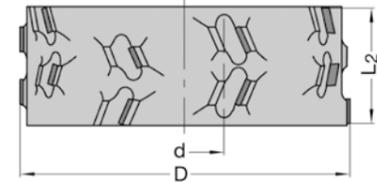
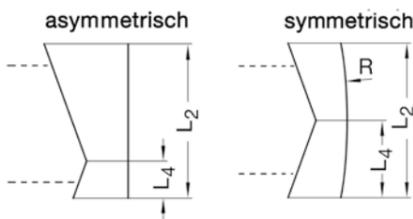
Anwendung

*Formatieren von klassischen Plattenwerkstoffen im Gleich- und Gegenlauf auf Kantenbearbeitungsmaschinen

Besondere Vorteile

JSO-Tip Protector begünstigt den Späneflug und wirkt sich positiv auf die Standzeit aus

Schneidenanordnung:



16020 T-Nutfräser Z2+1

Ausführung

- * am großen Durchmesser (D) zwei gerade oder schräge DP-Schneiden
- * beidseitig flankenschneidend, mit oder ohne Achswinkel
- * am kleinen Durchmesser (d) eine gerade oder profilierte DP-Schneide, mit oder ohne Achswinkel.
- * auf Wunsch mit Längeneinstellschraube im Schaft

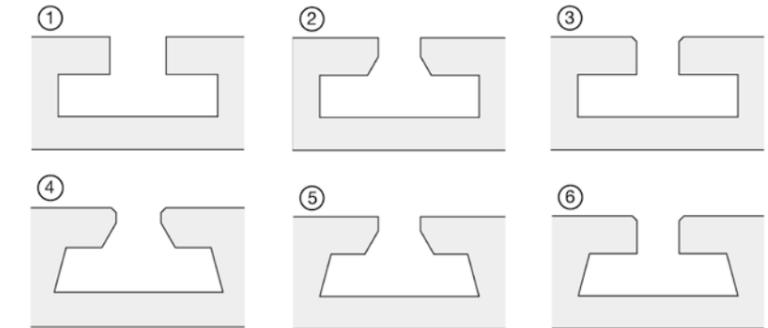
Anwendung

- * zum Einfräsen von T-Nuten in klassischen Holz- und Kunststoffen.
- * zum Einsatz in mechanischen- und / oder Handvorschub.

Auf Anfrage

Bestellangaben: Maße nach Skizze oder CAD-Daten

Profilbeispiele



16035 DP-Profilfräser Z3 (Nesting)

Ausführung

- * am großen Durchmesser (D) drei durchgehende DP-Schneiden für Abrundungen, Fase oder Profile, mit Achswinkel
- * am kleinen Durchmesser (d) drei Spannuten in wendelförmiger Ausführung, voll bestückt (Z=3)
- * mehrmals nachschärfbar

Anwendung

- * zum Trennen und gleichzeitigen Profilieren von klassischen Holz- und Kunststoffen auf Nesting Anlagen
- * Durchmesser, Schnittaufteilung und Schneidengeometrie werden entsprechend Profil, Materialstärke (h), Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit für optimale Leistung festgelegt
- * zum Einsatz in mechanischen Vorschub, Rechtslauf

Besondere Vorteile

- * minimierte Schnitt- und Vorschubkräfte

Auf Anfrage

Bestellangaben: Maße nach Skizze oder CAD-Daten

