

CNC – Teil 2



Schaftwerkzeuge und Spanntechnik
für CNC-Maschinen, Bearbeitungszentren
und stationäre Oberfräsen

AGEFA[®]

CNC – Teil 1

Spannwerkzeuge

Spannzangenfutter Konusschaft	3.5
Spannzangenfutter Zylinderschaft	3.6
Spannzangenfutter Steilkegel	3.7 – 3.8
Anzugsbolzen	3.9
Spannzangenfutter HSK	3.10
Spannzangen	3.11 – 3.14
Adapter	3.14 – 3.15
Dehnspannfutter	3.15
Dehnspannfutter SINO-R	3.15
Kraftschumpftechnik TRIBOS	3.17
Sägeblattaufnahmen	3.18 – 3.19
Fräsdorne	3.20 – 3.25
CNC-Bohrfutter	3.26
Zwischenringe	3.27 – 3.28
Montagevorrichtung/Messsystem	3.29 – 3.30

CNC-Werkzeuge nicht profiliert

HW-Nutfräser bestückt	3.31 – 3.32
Ausschnittfräser	3.33
WPL-Schaftfräser	3.34 – 3.44
WPL-Schrupfräser	3.45 – 3.48
WPL-Spiralmesserkopf	3.49
VHW-Schaftfräser für Kunststoffe	3.50 – 3.56
VHW-Schlichtfräser	3.57 – 3.58
VHW-Schrupfräser	3.59
VHW-Bohrfräser	3.60
Schlosskastenfräser	3.60 – 3.62
WPL-Falz- und Fügefräser	3.63 – 3.66
WPL-Planfräser	3.67
WPL-Nutfräser	3.68 – 3.69
Sägeblattaufnahme für CNC	3.70 – 3.72

CNC – Teil 2

CNC-Werkzeuge profiliert

WPL-Schwenkmesserkopf	3.81 – 3.82
WPL-Fasefräser	3.82 – 3.83
WPL-Ziernutfräser/Gratfräser	3.84 – 3.85
WPL-Abrundfräser	3.86 – 3.88
WPL-Universalfräser	3.89 – 3.90
WPL-Stirnprofiler	3.91 – 3.95
WPL-Profilfräser	3.96 – 3.107
WPL-Verleimfräser	3.108 – 3.109
WPL-Multiprofilfräser	3.110 – 3.111
WPL-Winkelprofilfräser	3.112
WPL-Stirnprofiler für tiefe Profile	3.113
Universal-Profilmesserkopf	3.114

Diamantwerkzeuge

DP-Schaftfräser Z = 1	3.115
DP-Schaftfräser Z = 1 + 1	3.116
DP-Schaftfräser DIA TOP	3.117
DP-Schaftfräser Z = 2	3.118 – 3.119
DP-Schaftfräser Z = 2 + 2	3.120 – 3.122
DP-Schaftfräser Z = 3	3.123 – 3.124
DP-Schaftfräser DIATEC Z = 2 + 2	3.125
DP-Schaftfräser MEGASPEED	3.126
DP-Schrupfräser	3.127
DP-Schaftfräser für NESTING	3.128
DP-Füge- und Fasefräser	3.129
DP-T-Nutfräser	3.129
DP-Füge- und Falzfräser	3.130
DP-Dübelbohrer	3.131
DP-Zylinderkopfböhrer	3.132

Türen-, Fenster- u. Treppenfertigung

3.133 – 3.138

Bezeichnung	Type	Seite
Adapter für Konusschaft MK 2	25090	3.14
Adapter für Konusschaft MK 2	25091	3.14
Adapter für zylindrische Schäfte bis 16 mm	25095	3.15
Anzugsbolzen - Ersatzteile	25050	3.9
Anzugsbolzen - Ersatzteile	25051	3.9
Blindstück (Abdeckung)	25147	3.24
CNC-Universal-Bohrfutter	25149	3.26
DIAMATIC-DP-Schafffräser Z = 3	26036	3.123
DIAMATIC-DP-Schafffräser Z = 3	26037	3.124
DIANORM-DP-Füge- und Fasefräser Z = 1 + 1	26080	3.129
DIANORM-DUO-DP-Schafffräser Z = 2	26028	3.121
DIANORM-DUO-DP-Schafffräser Z = 2	26029	3.121
DIANORM-DUO-SUPER-DP-Schafffräser Z = 2 + 2	26034	3.122
DIANOVA-DP-Schafffräser 1- bzw. 2-flügelig	26010	3.115
DIANOVA-DUO-PLUS-DP-Schafffräser Z = 2	26018	3.118
DIANOVA-PLUS-DP-Schafffräser Z = 1 + 1	26011	3.116
DIANOVA-UNO-DP-Schafffräser Z = 1	26004	3.115
DIATEC-4-DP-Schafffräser Z = 2	26020	3.119
DIATEC-DP-Schafffräser Z = 2 + 2	26026	3.120
DIATEC-PLUS-DP-Schafffräser Z = 2 + 2	26043	3.125
DIATEC-SUPER-DP-Fügefräsersatz Z = 3 + 3	26090	3.130
DIGITEC-Messsystem	25185	3.30
DP (DIA)-Schafffräser AGEFA-DIA-TOP	26016	3.117
DP-Dübelbohrer	26120	3.131
DP-Dübelbohrer	26130	3.131
DP-Dübelbohrer	26140	3.131
DP-Füge- und Falzfräser Z = 2 + 2	26092	3.130
DP-Schafffräser Z = 2 + 2	26032	3.122
DP-Schafffräser Z = 3	26045	3.126
DP-T-Nutfräser	26085	3.129
DP-Zylinderkopfböhrer	26470 - 26472	3.132
Drehmomentschlüssel	40750	3.8
Flachzahn-Nuter	30106	3.72
Flachzahn-Nuter	30120	3.72
FOURCUT-DP-Schrupfräser	26060	3.127
FOURCUT-DP-Schrupfräser	26062	3.127
Fräsdorne	25140	3.20
Fräsdorne	25141	3.20
Fräsdorne mit Kegelhohlschaft	25145	3.23
Fräsdorne mit Steilkegel für deutsche Maschinen	25142	3.21
Fräsdorne mit Steilkegel für italienische Maschinen	25143	3.22
Fräsdorne mit Steilkegel für italienische Maschinen	25144	3.22
Fräsdorne mit Zylinderschaft	25130	3.18
Fräsdorne PowerLock-System	25146	3.24
HSK-DUO-Fräsdorn	25148	3.25
HW-Ausschnittfräser Z = 1 + 1	21017	3.33
HW-Ausschnittfräser Z = 2	21013	3.33
HW-Ausschnittfräser Z = 2	21014	3.33
HW-Nutfräser Schaft 10 mm	21010	3.31
HW-Nutfräser Schaft 12 mm	21012	3.32
HW-Sägeblätter für CNC-Maschinen	25450	3.70
HW-Sägeblätter für CNC-Maschinen	25451	3.70
HW-Sägeblätter für CNC-Maschinen	25452	3.70
HW-Sägeblätter für CNC-Maschinen	25454	3.71
Hydro-Dehnspannfutter	25100	3.15
Kegelwischer	25160	3.25
MEGASPEED-DP-Schafffräser Z = 4 + 2 + 4	26048	3.126
Messerträger für Profil-Wendeplatten Z = 1	25580	3.91
Montagevorrichtung	25180	3.29
NESTOOL-DP-Schafffräser für Nesting-Bearbeitungen	26020 - 26072	3.128
NESTOOL-DP-Schafffräser für Nesting-Bearbeitungen	26070 - 26071	3.128
NESTOOL-DP-Schafffräser für Nesting-Bearbeitungen	26074	3.128
NESTOOL-DP-Schafffräser für Nesting-Bearbeitungen	26076	3.128
NOVITEC-Vielzahn-Schrupfräser	25236	3.47
NOVITEC-Vielzahn-Schrupfräser	25236	3.48
Präzisions-Spannzangen (410 E)	25070	3.11
Präzisions-Spannzangen (415 E)	25072	3.12

Bezeichnung	Type	Seite
Präzisions-Spannzangen (444 E)	25071	3.11
Präzisions-Spannzangen (462 E)	25073	3.12
Präzisions-Spannzangen kurze Bauform	25075 - 25079	3.13
Präzisions-Spannzangen-Set	25080	3.14
RAPIDO WPL-Verleimfräser, verstellbar	25642	3.109
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25612	3.96
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25614	3.97
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25616	3.97
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25618	3.98
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser		3.100
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25620	3.101
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25624	3.102
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25626	3.103
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25628	3.104
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25630	3.105
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25632	3.105
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser	25634	3.106
RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser Z = 2 + 2	25636	3.107
RAPIDO-Wechselplatten-Stirnprofiler	25600	3.92
RAPIDO-Wechselplatten-Stirnprofiler	25605	3.93
RAPIDO-Wechselplatten-Stirnprofiler	25607	3.94
RAPIDO-Wechselplatten-Stirnprofiler	25610	3.95
RAPIDO-Wechselplatten-Verleimfräser	25640	3.108
Sägeblattaufnahme	25132	3.18
Sägeblattaufnahme	25134	3.19
SINO-R-Dehnspannfutter	25110	3.16
SINO-R-Dehnspannfutter	25112	3.16
Spannzangenfutter mit Kegelhohlschaft	25060	3.10
Spannzangenfutter mit Konusschaft	25010	3.5
Spannzangenfutter mit Steilkegel	25030	3.7
Spannzangenfutter mit Steilkegel	25031	3.7
Spannzangenfutter mit Steilkegel	25032	3.7
Spannzangenfutter mit Steilkegel	25033	3.7
Spannzangenfutter mit Steilkegel	25040	3.8
Spannzangenfutter mit Zylinderschaft	25020	3.6
Standard-Zwischenringe	25165	3.27
Standard-Zwischenringe	25168	3.28
TRIBOS - Kraftschumpftechnik	25120	3.17
TRIBOS - Kraftschumpftechnik	25122	3.17
Universal-Profilmesserkopf Z = 2	25910	3.114
VHW-Bohrfräser	25320	3.60
VHW-Bohrfräser	25321	3.60
VHW-Einzahn-Schlichtfräser Z = 1	25260	3.50
VHW-Oberfräser Z = 2	25250	3.50
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 1		3.52
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 1		3.53
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 1	25270	3.51
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 1	25272	3.52
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 1	25274	3.53
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 2		3.55
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 2		3.56
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 2	25280	3.54
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 2	25282	3.55
VHW-Schafffräser für Kunststoffe Z = 2	25284	3.56
VHW-Schlichtfräser	25300	3.58
VHW-Schlichtfräser	25302	3.58
VHW-Schlichtfräser	25304	3.58
VHW-Schlichtfräser Z = 2 + 2 mit wechselseitigem Achswinkel	25290	3.57
VHW-Schlichtfräser Z = 2 + 2 mit wechselseitigem Achswinkel	25292	3.57
VHW-Schlosskastenfräser	25322	3.60
VHW-Schrupfräser	25310	3.59
VHW-Schrupfräser	25314	3.59
VHW-Schrupfräser	25316	3.59
Wechselplatten-Abrund- und Fasefräser		3.86
Wechselplatten-Abrund- und Fasefräser	25530	3.86
Wechselplatten-Abrund- und Fasefräser	25550	3.88
Wechselplatten-Multiprofiler Z = 2	25650	3.110

Bezeichnung	Type	Seite
Wechselplatten-Multiprofiler Z = 2	25654	3.111
Wechselplatten-Schafffräser mit wechelseitigem Achswinkel	25208	3.42
Wechselplatten-Schafffräser mit wechelseitigem Achswinkel	25209	3.42
Wechselplatten-Schafffräser Z = 2 + 2	25212	3.43
Wechselplatten-Schafffräser Z = 2 + 2	25214	3.43
Wechselplatten-Schlosskastenfräser Z = 1	25324	3.61
Wechselplatten-Schlosskastenfräser Z = 2	25326	3.62
Wechselplatten-Stirnprofiler Z = 2	25660	3.113
Wechselplatten-Universalfräser	25575	3.89
Wechselplatten-Universalfräser	25576	3.90
Wechselplatten-Winkelprofiler Z = 2	25658	3.112
WPL-/Wechselplatten Abrund-/Fase-Kombination	25540	3.87
WPL-Fase-Foldingfräser Z = 1	25512	3.83
WPL-Fasefräser	25510	3.82
WPL-Füge- und Falzfräser Z = 2 + V 2	25338	3.64
WPL-Füge- und Falzmesserkopf	25360	3.66
WPL-Füge- und Falzmesserkopf	25361	3.66
WPL-Fügefräser	25350	3.65
WPL-Fügefräser	25351	3.65
WPL-Fügefräser Z = 2 + 2	25340	3.64
WPL-Gratfräser	21137	3.85
WPL-Nut- und Falzfräser verstellbar	25400	3.68
WPL-Nut- und Planfräser Z = 2 + 2	25330	3.63
WPL-Nut- und Stulpfräser Z = 1 + 1	21040	3.38
WPL-Nutfräser	25410	3.69
WPL-Planfräser Z = 3	25374	3.67
WPL-Planfräser Z = 4	25370	3.67
WPL-Schafffräser Z = 1	21030	3.34
WPL-Schafffräser Z = 1 + 1	21032	3.35
WPL-Schafffräser Z = 1 + 1	21032	3.36
WPL-Schafffräser Z = 1 + 1	25218	3.44
WPL-Schafffräser Z = 2	21036	3.37
WPL-Schafffräser Z = 2	25200	3.39
WPL-Schafffräser Z = 2	25202	3.39
WPL-Schafffräser Z = 2	25204	3.40
WPL-Schafffräser Z = 2	25206	3.41
WPL-Schrupffräser Z = 1 + 1	25220	3.45
WPL-Schrupffräser Z = 1 + 1	25222	3.45
WPL-Schwenkmesserkopf	25500	3.81
WPL-Spiralfräser Z = 2	25230	3.46
WPL-Spiralfräser Z = 2	25232	3.46
WPL-Spiralmesserkopf Z = 2 + 2 + 2 V	25238	3.49
WPL-Synchron-Schwenkmesserkopf	25502	3.82
WPL-Ziernutfräser		3.84
WPL-Ziernutfräser	25515	3.84
WPL-Ziernutfräser	25518	3.85

WPL-Schwenkmesserkopf

25500

Anwendung:

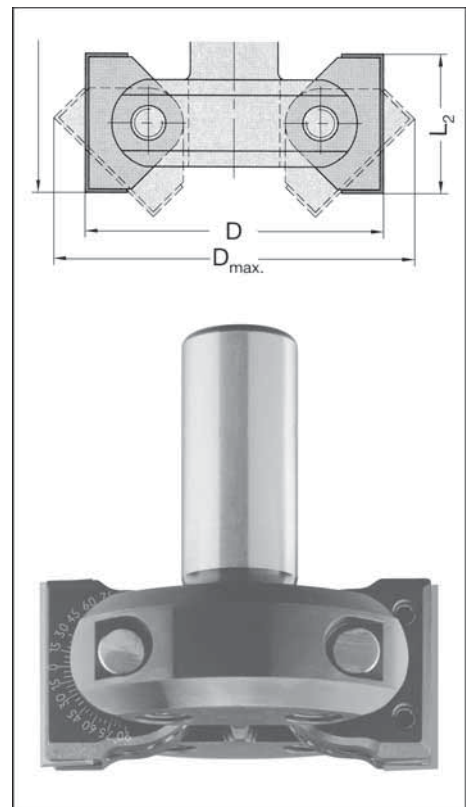
Zum Fügen, Falzen und Anfasen von **Holz- und Plattenwerkstoffen** auf CNC-Maschinen und konventionellen Oberfräsen.

Ausführung:

Zwei HW-Wendepaletten in schwenkbaren Messerträgern. Umfang- und beidseitig flankenschneidend. Schwenkbereich nach oben 0-45°, nach unten 0-90°, **stufenlos** einstellbar nach genauer Skala. Mit Rasterung bei jeweils 7,5°. Keine Verstellung des eingestellten Fasewinkels beim Fixieren der Schneidenträger. Für Hand- und mechanischen Vorschub.

Artikelnummer	D mm	D _{max} mm	L ₂ mm	Drehrichtung	Schaft mm
25 500 020	85	102	40	rechts	20 x 55 m.E. M 8
25 500 025	85	102	40	rechts	25 x 55 m.E. M 8
25 500 026	85	102	40	links	25 x 55 m.E. M 8
25 500 120	110	134	50	rechts	20 x 55 m.E. M 8
25 500 125	110	134	50	rechts	25 x 55 m.E. M 8
25 500 126	110	134	50	links	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile				VE
40 972 040	Wendepalette	40 x 12 x 1,5 mm - 4seitig		10
40 972 050	Wendepalette	50 x 12 x 1,5 mm - 4seitig		10
25 500 040	Spannkeil	40 mm		1
25 500 050	Spannkeil	50 mm		1
41 450 516	Spannschraube	M 5 x 16, ISO 4762		1
41 200 608	Spannschraube	M 6 x 8, ISO 4028		1
40 726 204	Quergriffschlüssel	SW 4		1
40 724 203	Stiftschlüssel	SW 3		1
40 726 203	Quergriffschlüssel	SW 3		1



WPL-Synchron-Schwenkmesserkopf

25502

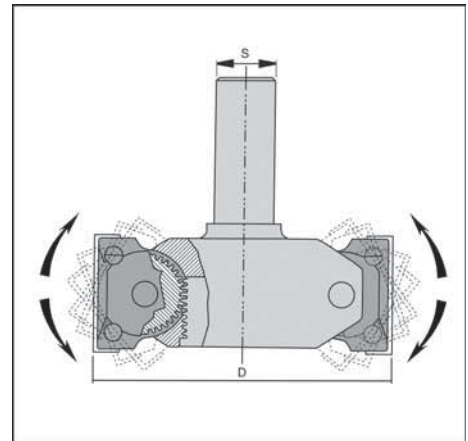
Anwendung:

Zum Anfasen, Fügen und Fälzen von **Holz- und Plattenwerkstoffen** auf CNC-Maschinen.

Ausführung:

Synchron verstellbarer Tragkörper. Schwenkbereich beidseitig 0-55° stufenlos, mit auswechselbaren HW-Wendeplatten, Z = 2, umfang- und beidseitig flankenschneidend. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Artikelnummer	D mm	D _{max} mm	L ₂ mm	Drehrichtung	Schaft mm
25 502 001	100	116	40	rechts	25 x 50



Zubehör / Ersatzteile				VE
40 972 040	Wendeplatte	40 x 12 x 1,5 mm - 4seitig		10
41 510 408	Torx-Rundkopfschraube	M 4 x 8 - T 20		1
41 200 820	Gewindestift	M 8 x 20		1
41 465 612	Halterungsschraube	M 6 x 12 für Schwenkelement		1
25 502 100	Verstellrad mit Skala			1
40 723 120	Torx-Schraubendreher	T 20, Griffschlüssel		1

WPL-Fasefräser

25510

Anwendung:

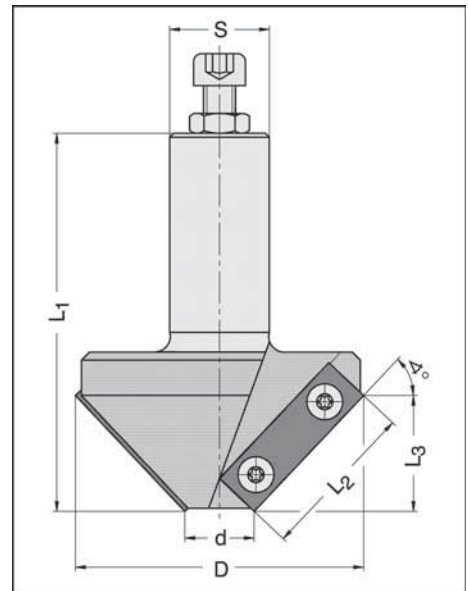
Zum Anfasen von **Holz- und Plattenwerkstoffen** auf CNC-Maschinen und konventionellen Oberfräsen.

Ausführung:

Tragkörper mit zwei HW-Wendeplatten. Nur umfangschneidend. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Artikelnummer	D mm	Winkel	L ₂ mm	L ₃ mm	L ₁ mm	Schaft mm
25 510 400	74	45°	40	28	95	20 x 55 m.E. M 8
25 510 450	74	45°	40	28	95	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile				VE
40 010 400	Wendeplatte	40 x 12 x 1,5 mm - 2-seitig		10
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15		1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel		1



WPL-Fase-Foldingfräser Z = 1

25512

Anwendung:

Zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in **Holz- und Plattenwerkstoffen** auf CNC-Maschinen.

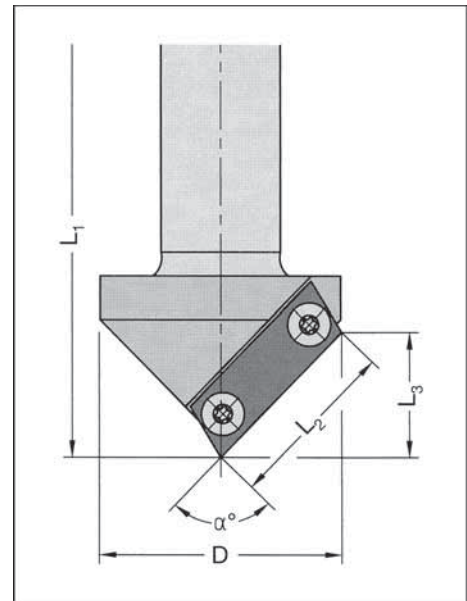
Ausführung:

Tragkörper mit einem HW-Wendemesser mit beidseitiger Fase, am Grund absolut spitz auslaufend. Mit Anschlag für problemlose Messereinstellung beim Wenden oder Austauschen. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

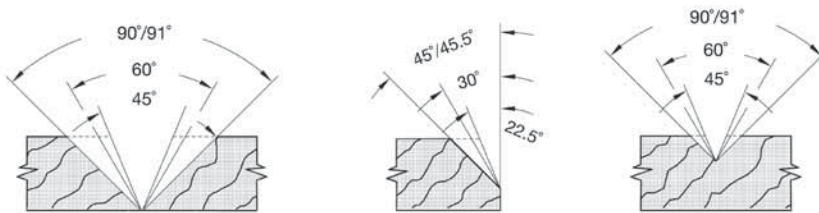
K 01 = für MDF und besonders abrasive Werkstoffe.

K 05 = Standardqualität, universell verwendbar.

Artikelnummer	D mm	α	L ₂ mm	L ₃ mm	L ₁ mm	Schaft mm
25 512 045	43	45°	46,4	43	115	20 x 55 m.E. M 8
25 512 145	43	45°	46,4	43	115	25 x 55 m.E. M 8
25 512 060	41,5	60°	41,5	35	118	25 x 55 m.E. M 8
25 512 090	50	90°	36,4	25	93	20 x 55 m.E. M 8
25 512 190	50	90°	36,4	25	93	25 x 55 m.E. M 8
25 512 091	50	91°	36,4	25	93	20 x 55 m.E. M 8
25 512 191	50	91°	36,4	25	93	25 x 55 m.E. M 8



Zubehör / Ersatzteile			VE
45 512 400	Wendeplatte	40 x 12 x 1,5 mm, K 05, für 90° + 91°	10
45 512 402	Wendeplatte	40 x 12 x 1,5 mm, K 01, für 90° + 91°	10
45 512 500	Wendeplatte	50 x 12 x 1,5 mm, K 05, für 60°	10
45 512 502	Wendeplatte	50 x 12 x 1,5 mm, K 01, für 60°	10
45 512 600	Wendeplatte	60 x 12 x 1,5 mm, K 05, für 45°	10
41 500 404	Torx-Spannschraube	M 4 x 4 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



WPL-Ziernutfräser

25515

Anwendung:

Zum Fräsen von Ziernuten, Schriften, Anfasen, Abrunden von Kanten etc.

Ausführung:

Vergüteter Grundkörper mit einer HW-Wendepatte für Profil Nr. 1 als Basisbestückung. Ziehender Schnitt von außen nach innen durch Messeranordnung mit Achswinkel. Basismesser einseitig profilierbar. Max. Profilauslegung nach nachst. Skizze. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

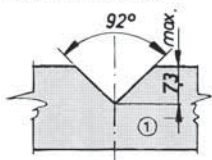
Artikelnummer	D mm	L ₃ mm	A mm	L ₁ mm	Schaft mm
25 515 017	17	8,3	27	67	10 x 40

Zubehör / Ersatzteile		VE	
40 010 120	Wendepatte	12 x 12 x 1,5 mm, für Profil 1	10
21 151 040	Profilplatte	12 x 12 x 1,5 mm, für Profile 2/3/4	1
21 151 050	Profilplatte	12 x 12 x 1,5 mm, für Profil 5	1
21 151 080	Profilplatte	12 x 12 x 1,5 mm, für Profile 6/7/8	1
21 151 090	Profilplatte	12 x 12 x 1,5 mm, für Profil Nr. 9	1
21 151 100	Profilplatte	12 x 12 x 1,5 mm, für Profil 10	1
21 151 110	Profilplatte	12 x 12 x 1,5 mm, für Profil 11	1
21 151 120	Profilplatte	12 x 12 x 1,5 mm, für Profil 12	1
21 151 250	Sonder-Profilplatte	bis D = 17 mm	1
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
41 510 448	Torx-Spannschraube	M 4 x 4,8 - T 15	1
40 723 015	Torx-Schraubendreher	T 15, Föhnenschlüssel	1

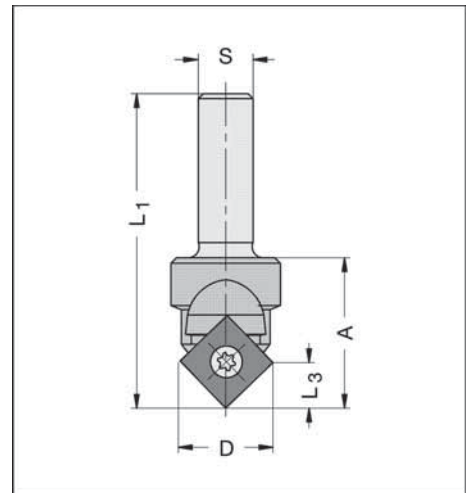
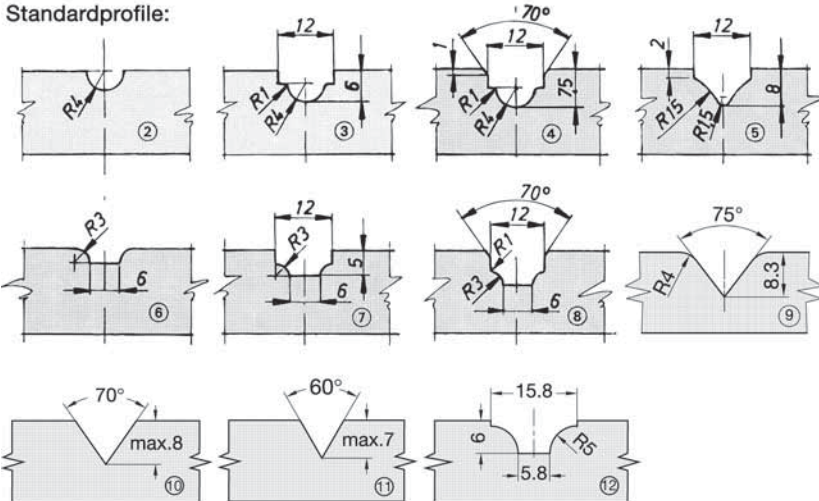
Set in Holzkassette

Artikelnummer	Bezeichnung
25 515 000	Grundkörper mit insgesamt 7 Messern

Basisbestückung



Standardprofile:



Set bestehend aus:

- 1 Stk. Wendepatten-Ziernutfräser mit Messer Nr. 1
- 1 Stk. Profilplatte für Profile Nr. 2/3/4
- 1 Stk. Profilplatte für Profil Nr. 5
- 1 Stk. Profilplatte für Profile Nr. 6/7/8
- 1 Stk. Profilplatte für Profil Nr. 10
- 1 Stk. Profilplatte für Profil Nr. 11
- 1 Stk. Profilplatte für Profil Nr. 12
- 1 Stk. Torx-Schraubendreher T 15
- 1 Stk. Torx-Spannschraube

WPL-Ziernutfräser

25518

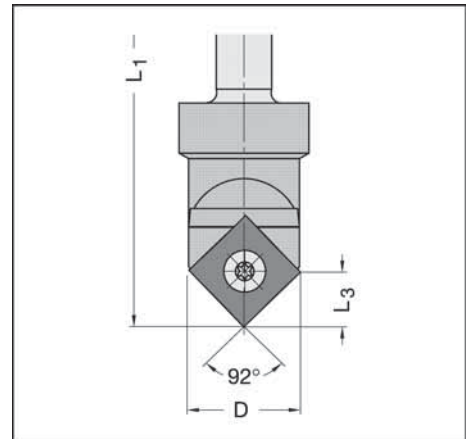
Anwendung:

Zum Fräsen von Ziernuten, Schriften etc., sowie zum Anfasen oder Abrunden von Kanten.

Ausführung:

Grundkörper mit einer Profilplatte für Ziernute 92° oder Fase 46°. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Artikel-nummer	D mm	L ₃ mm	L ₁ mm	Schaft mm
25 518 000	24	11,8	88	12 x 40



Zubehör / Ersatzteile	VE	
25 518 017	Wendeplatte 17 x 17 x 2 mm	10
45 518 170	Sonder-Profilplatte 17 x 17 x 2 mm	2
52 000 100	Formkosten für Sonderprofile	1
41 500 459	Torx-Spannschraube M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher T 15, Griffschlüssel	1

WPL-Gratfräser

21137

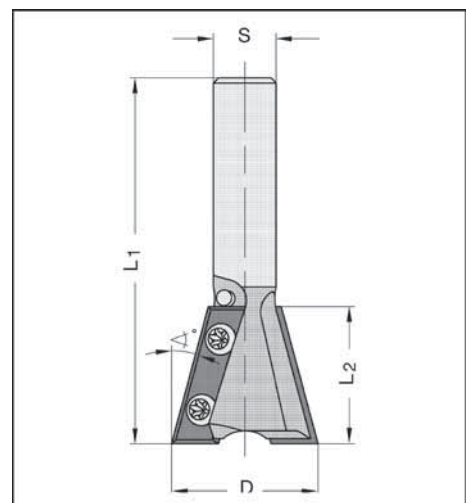
Anwendung:

Zum Fräsen von Gratverbindungen, für Faseschnitte 15°, sowie für Spezialarbeiten bei der **Corian-Verarbeitung**.

Ausführung:

Tragkörper mit zwei HW-Wendeplatten mit beidseitiger Fase. Mit Anschlagstift für problemlose Messereinstellung beim Wenden oder Austauschen. Rechtslauf. Für Hand- und mechanischen Vorschub.

Artikel-nummer	D mm	L ₂ mm	Winkel	L ₁ mm	Schaft mm
21 137 284	28	26	15°	70	12 x 40



Zubehör / Ersatzteile	VE	
21 137 279	Wendeplatte 27 x 9 x 1,5 mm	10
41 513 548	Torx Spannschraube M 3,5 x 4,8 - T 15	1
40 723 015	Torx-Schraubendreher T 15, Föhnchenschlüssel	1

Wechselplatten-Abrund- und Fasefräser

25530

Anwendung:

Zum ein- oder beidseitigen Abrunden/Anfasen von Massivhölzern oder Plattenwerkstoffen auf Oberfräsen mit oder ohne CNC-Steuerung.

Ausführung:

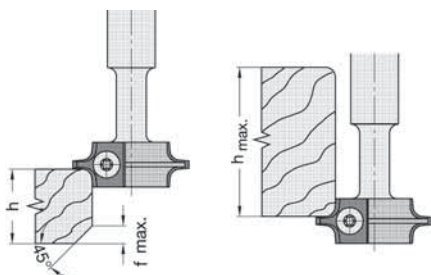
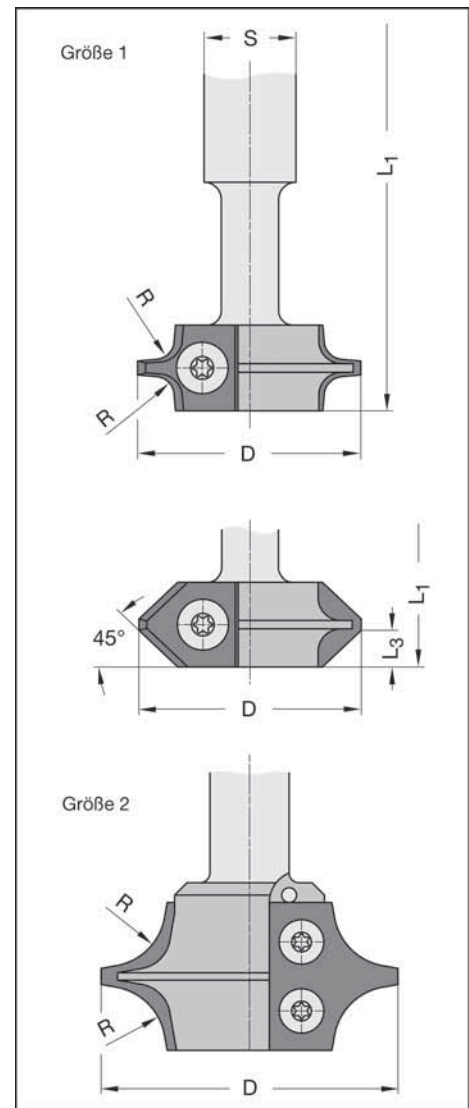
Tragkörper mit 2 HW-Wechselplatten. Im gleichen Grundkörper können Abrundmesser mit verschiedenen Radien oder Fasemesser 45° verwendet werden. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Artikelnummer	D mm	Größe	R/Winkel mm/°	L ₁ mm	Schaft mm
25 530 020	40	1	2	100	16 x 60 m.E. M 6
25 530 030	40	1	3	100	16 x 60 m.E. M 6
25 530 040	40	1	4	100	16 x 60 m.E. M 6
25 530 050	40	1	5	100	16 x 60 m.E. M 6
25 530 045	40	1	45°	100	16 x 60 m.E. M 6
25 530 060	60	2	6	120	20 x 55 m.E. M 8
25 530 080	60	2	8	120	20 x 55 m.E. M 8
25 530 100	60	2	10	120	20 x 55 m.E. M 8
25 530 120	60	2	12	120	20 x 55 m.E. M 8
25 530 145	60	2	45°	120	20 x 55 m.E. M 8

Set in Holzkassette

Artikelnummer	Bezeichnung
25 530 000	Grundkörper Gr. 1 und je 2 Messern R 2/3/4/5 und 45°, Torx-Schrauben u. Torx-Schlüssel
25 530 001	Grundkörper Gr. 2 und je 2 Messern R 6/8/10/12 und 45°, Torx-Schrauben u. Torx-Schlüssel

Zubehör / Ersatzteile	VE	
25 530 011	Grundkörper Gr. 1 ohne Messer	1
25 530 012	Grundkörper Gr. 2 ohne Messer	1
45 530 202	Abrundmesser 15 x 18 x 2 mm, R = 2	2
45 530 203	Abrundmesser 15 x 18 x 2 mm, R = 3	2
45 530 204	Abrundmesser 15 x 18 x 2 mm, R = 4	2
45 530 205	Abrundmesser 15 x 18 x 2 mm, R = 5	2
45 530 245	Fasemesser 15 x 18 x 2 mm, 45°	2
45 530 306	Abrundmesser 30 x 25 x 2 mm, R = 6	2
45 530 308	Abrundmesser 30 x 25 x 2 mm, R = 8	2
45 530 310	Abrundmesser 30 x 25 x 2 mm, R = 10	2
45 530 312	Abrundmesser 30 x 25 x 2 mm, R = 12	2
45 530 345	Fasemesser 30 x 25 x 2 mm, 45°	2
41 510 405	Torx-Spannschraube M 4 x 5 - T 15 (für Größe 1)	1
41 500 459	Torx-Spannschraube M 4 x 5,9 - T 15 (für Größe 2)	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher T 15, Griffschlüssel	1



Größe	h max. mm	f max. mm
1	50	6
2	55	12

WPL-/Wechselplatten Abrund-/Fase-Kombination

25540

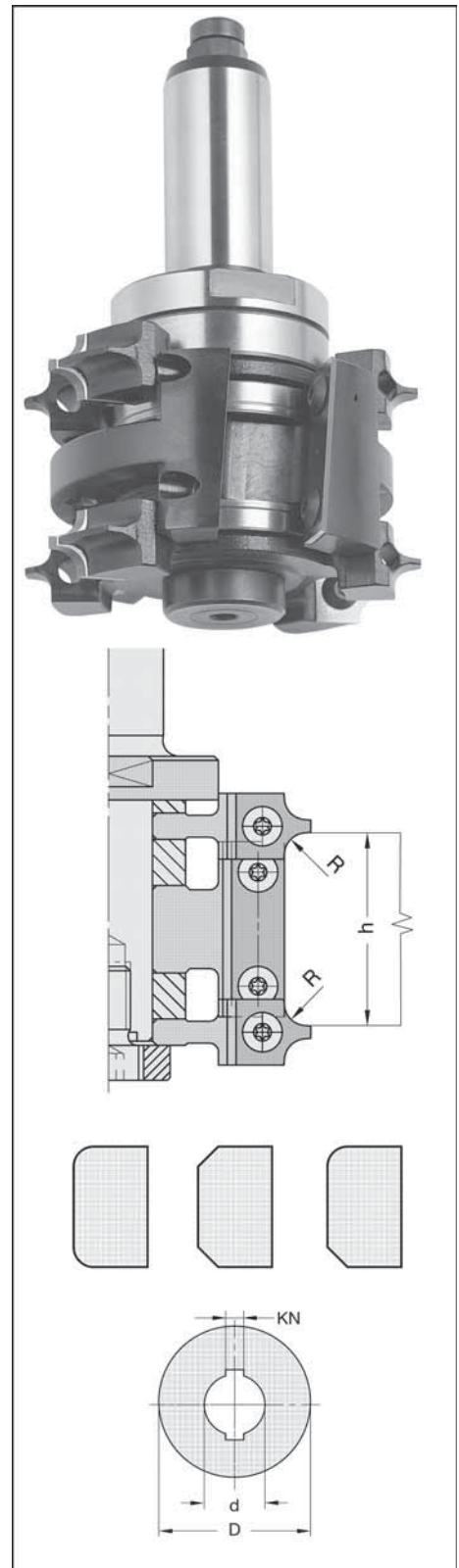
Füge-, Abrund- und Fasefräser können bei diesem Werkzeugsatz zu unterschiedlichen Kombinationen zusammengestellt werden. Aufnahmedorne mit verschiedenen Schäften erlauben den Einsatz auf allen gängigen stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen. Die Anpassung an die jeweiligen Werkstoffdicken erfolgt durch plangeschliffene Zwischenringe.

Ausführung:

Tragkörper aus Stahl mit je 2 HW-Wendeplatten bzw. Wechselmessern. Konstanter Flugkreis-Durchmesser. Messerspannung ohne Spannkeile. Gehärtete, feingewuchtete Aufnahmedorne, mit Passfeder als Verdreh-sicherung. Für mechanischen Vorschub. $n_{max.} = 12000 \text{ min}^{-1}$

Artikel-nummer	für Größe	R/Winkel mm/°	D x L ₂ x d mm	für Holzstärke mm
Fügefräser				
25 540 025	-	-	80 x 25 x 20	13 - 27 (33)
25 540 040	-	-	80 x 40 x 20	23 - 42 (48)
25 540 050	-	-	80 x 50 x 20	33 - 52 (58)
Abrundfräser				
25 540 102	1	2	92 x 15 x 20	
25 540 103	1	3	92 x 15 x 20	
25 540 104	1	4	92 x 15 x 20	
25 540 105	1	5	92 x 15 x 20	
Fasefräser				
25 540 145	1	45°	92 x 15 x 20	
Abrundfräser				
25 540 206	2	6	98 x 22 x 20	
25 540 208	2	8	98 x 22 x 20	
Fasefräser				
25 540 245	2	45°	98 x 22 x 20	
Abrundfräser				
25 540 310	3	10	106 x 30,5 x 20	
25 540 312	3	12	106 x 30,5 x 20	
Fasefräser				
25 540 345	3	45°	106 x 30,5 x 20	

Zubehör / Ersatzteile			VE
45 530 202	Abrundmesser	15 x 18 x 2 mm, R = 2	2
45 530 203	Abrundmesser	15 x 18 x 2 mm, R = 3	2
45 530 204	Abrundmesser	15 x 18 x 2 mm, R = 4	2
45 530 205	Abrundmesser	15 x 18 x 2 mm, R = 5	2
45 530 245	Fasemesser	15 x 18 x 2 mm, 45°	2
45 540 206	Abrundmesser	22 x 21 x 2 mm, R = 6	2
45 540 208	Abrundmesser	22 x 21 x 2 mm, R = 8	2
45 540 145	Fasemesser	22 x 21 x 2 mm, 45°	2
45 530 310	Abrundmesser	30 x 25 x 2 mm, R = 10	2
45 530 312	Abrundmesser	30 x 25 x 2 mm, R = 12	2
45 530 345	Fasemesser	30 x 25 x 2 mm, 45°	2
40 010 250	Wendeplatte	25 x 12 x 2,5 mm - 2-seitig	10
40 010 400	Wendeplatte	40 x 12 x 1,5 mm - 2-seitig	10
40 972 055	Wendeplatte	50 x 12 x 1,7 mm, 3Loch	10
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1
25 540 500	Ringsatz	D = 35 x 20 mm	1



Wechselplatten-Abrund- und Fasefräser

DBGM

25550

Anwendung:

Zum beidseitigen Abrunden oder Anfasen von **Massivhölzern oder Plattenwerkstoffen** auf CNC-Maschinen. Nur umfangschneidend, nicht zum Eintauchen geeignet.

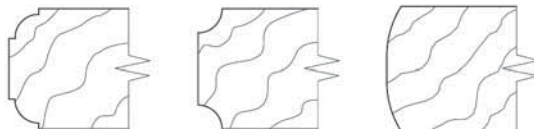
Ausführung:

Tragkörper mit zwei gegeneinander verschiebbaren HW-Wechselmessern, wahlweise zum Abrunden oder Anfasen. Im gleichen Grundkörper Gr. 1 oder Gr. 2 können Abrundmesser oder Fasemesser 45° verwendet werden. Rechtslauf. Mechanischer Vorschub.

Artikelnummer	d mm	D _{max} mm	L ₁ mm	Schaft mm
Grundkörper Größe 1 - ohne Messer				
25 550 101	20	34	113	20 x 55 m.E. M 8
25 550 103	20	34	113	25 x 55 m.E. M 8
Grundkörper Größe 2 - ohne Messer				
25 550 203	35	57	150	25 x 55 m.E. M 8
Zubehör / Ersatzteile				
				VE
45 550 030	Abrundmesser	40 x 17,2 x 2,2 - R = 3, oben - für Größe 1	1	
45 550 031	Abrundmesser	40 x 17,2 x 2,2 - R = 3, unten - für Größe 1	1	
45 550 032	Abrundmesser	40 x 18,2 x 2,2 - R = 4, oben - für Größe 1	1	
45 550 033	Abrundmesser	40 x 18,2 x 2,2 - R = 4, unten - für Größe 1	1	
45 550 034	Abrundmesser	40 x 19,2 x 2,2 - R = 5, oben - für Größe 1	1	
45 550 035	Abrundmesser	40 x 19,2 x 2,2 - R = 5, unten - für Größe 1	1	
45 550 036	Abrundmesser	40 x 20,2 x 2,2 - R = 6, oben - für Größe 1	1	
45 550 037	Abrundmesser	40 x 20,2 x 2,2 - R = 6, unten - für Größe 1	1	
45 550 038	Fasemesser	40 x 20,2 x 2,2 - 45°, oben - für Größe 1	1	
45 550 039	Fasemesser	40 x 20,2 x 2,2 - 45°, unten - für Größe 1	1	
45 550 066	Abrundmesser	50 x 20,3 x 2,2 - R = 6, oben - für Größe 2	1	
45 550 067	Abrundmesser	50 x 20,3 x 2,2 - R = 6, unten - für Größe 2	1	
45 550 068	Abrundmesser	50 x 22,3 x 2,2 - R = 8, oben - für Größe 2	1	
45 550 069	Abrundmesser	50 x 22,3 x 2,2 - R = 8, unten - für Größe 2	1	
45 550 070	Abrundmesser	50 x 24,3 x 2,2 - R = 10, oben - für Größe 2	1	
45 550 071	Abrundmesser	50 x 24,3 x 2,2 - R = 10, unten - für Größe 2	1	
45 550 076	Fasemesser	50 x 20,2 x 2,2 - 45°, oben - für Größe 2	1	
45 550 077	Fasemesser	50 x 20,2 x 2,2 - 45°, unten - für Größe 2	1	
45 550 050	Blankett	40 x 20,8 x 2,2, unprofiliert, oben - für Größe 1	1	
45 550 150	Sonderprofil	40 x 20,8 x 2,2, oben - für Größe 1	1	
45 550 151	Sonderprofil	40 x 20,8 x 2,2, unten - für Größe 1	1	
45 550 080	Blankett	50 x 24,8 x 2,2, unprofiliert, oben - für Größe 2	1	
45 550 180	Sonderprofil	50 x 24,8 x 2,2, oben - für Größe 2	1	
45 550 181	Sonderprofil	50 x 24,8 x 2,2, unten - für Größe 2	1	
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1	
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1	
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1	

Beispiele für Sonderprofile:

Profiltiefe
Gr. 1 = max. 6 mm
Gr. 2 = max. 10 mm



Größe 1

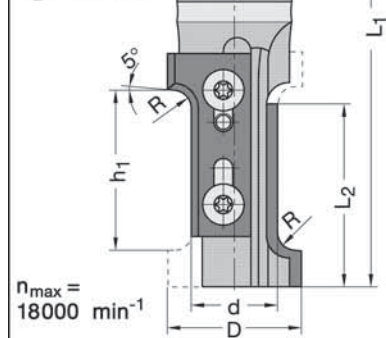
Abrunden

$h_1 = 19-34$ mm

Anfasen

$h_1 = \text{max. } 42$ mm

$h_2 = 13-29$ mm



Größe 2

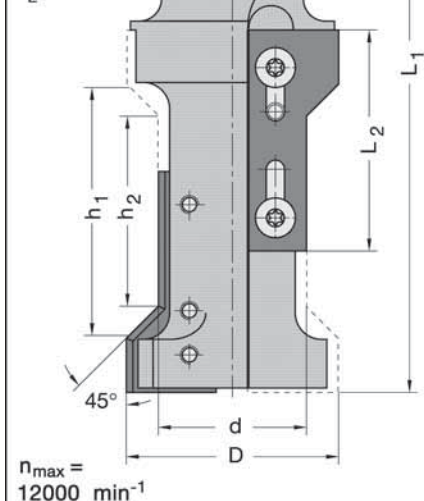
Abrunden:

$h_1 = 35-56$ mm

Anfasen

$h_1 = \text{max. } 56$ mm

$h_2 = 22-43$ mm



Wechselplatten-Universalfräser

25575

Ausführung/Anwendung:

Grundkörper mit Wechselschaft, Messerschrauben und Abdeckschraube, ohne Messer und Anlaufsatz. Zur Verwendung von HW-Viertelstab-, Falz-, Fase-, Halbhohlkehl- oder Profilmessern. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Größe 1:

Abrunden $R = 2/3/4/5$ mm; Fase $5 \times 45^\circ$; Hohlkehle $R = 5$ mm; Falz 19,4 mm

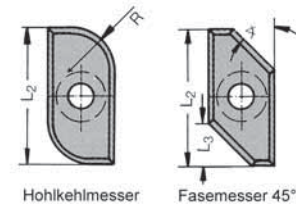
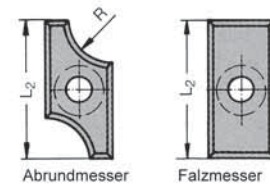
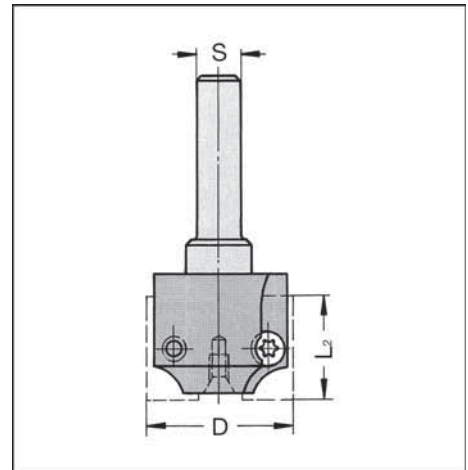
Größe 2:

Abrunden $R = 6+8$ mm; Fase $8 \times 45^\circ$; Hohlkehle $R = 6+8$ mm; Falz 26 mm; Sonderprofilmesser

Größe 3:

Abrunden $R = 10$ mm; Fase $10 \times 45^\circ$; Hohlkehle $R = 10$ mm; Falz 30 mm. Sonderprofilmesser.

Weitere Standardprofile siehe nächste Seite.



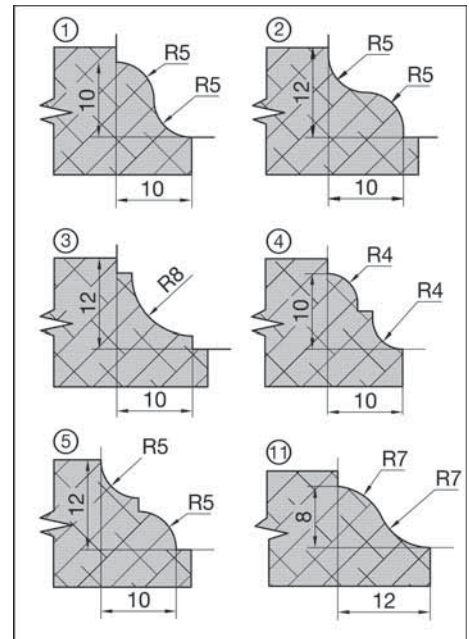
Artikelnummer	D mm	Größe	Schaft mm
Grundkörper ohne Messer			
25 575 110	26	1	10
25 575 112	26	1	12
25 575 210	32	2	10
25 575 212	32	2	12
25 575 310	36	3	10
25 575 312	36	3	12
Zubehör / Ersatzteile			
			VE
21 182 002	Abrundmesser	19,4 x 9 x 1,5 mm - R = 2 - für Größe 1	2
21 182 003	Abrundmesser	19,4 x 9 x 1,5 mm - R = 3 - für Größe 1	2
21 182 004	Abrundmesser	19,4 x 9 x 1,5 mm - R = 4 - für Größe 1	2
21 182 005	Abrundmesser	19,4 x 9 x 1,5 mm - R = 5 - für Größe 1	2
21 182 006	Abrundmesser	26 x 12,5 x 1,5 mm - R = 6 - für Größe 2	2
21 182 008	Abrundmesser	26 x 12,5 x 1,5 mm - R = 8 - für Größe 2	2
21 182 010	Abrundmesser	30 x 14,5 x 1,5 mm - R = 10 - für Größe 3	2
45 575 005	Hohlkehlmesser	19,4 x 9 x 1,5 mm - R = 5 - für Größe 1	2
45 575 006	Hohlkehlmesser	26 x 12,5 x 1,5 mm - R = 6 - für Größe 2	2
45 575 008	Hohlkehlmesser	26 x 12,5 x 1,5 mm - R = 8 - für Größe 2	2
45 575 010	Hohlkehlmesser	30 x 14,5 x 1,5 mm - R = 10 - für Größe 3	2
21 098 194	Falzmesser	19,4 x 9 x 1,5 mm - 4-seitig - für Größe 1	2
21 098 260	Falzmesser	26 x 12,5 x 1,5 mm - 4-seitig - für Größe 2	2
21 098 300	Falzmesser	30 x 14,5 x 1,5 mm - 4-seitig - für Größe 3	2
45 575 025	Fasemesser	19,4 x 9 x 1,5 mm - L ₃ = 5 - für Größe 1	2
45 575 028	Fasemesser	26 x 12,5 x 1,5 mm - L ₃ = 8 - für Größe 2	2
45 575 033	Fasemesser	30 x 14,5 x 1,5 mm - L ₃ = 10 - für Größe 3	2
45 575 265	Blankett	26,5 x 12,5 x 1,5 mm - 2-seitig - für Größe 2	2
45 575 305	Blankett	30,5 x 14,5 x 1,5 mm - 2-seitig - für Größe 3	2
45 575 365	Sonderprofil	26 x 12,5 x 1,5 mm - bds. profiliert - f. Größe 2	2
45 575 405	Sonderprofil	30 x 14,5 x 1,5 mm - bds. profiliert - f. Größe 3	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
41 510 406	Torx-Spannschraube	M 4 x 6 - T 15, für D = 26 mm	1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15 (für D = 30 mm)	1
41 403 506	Abdeckschraube	M 3,5 x 6 mm	1
40 723 015	Torx-Schraubendreher	T 15, Fähnchenschlüssel	1

Wechselplatten-Universalfräser

Standard-Profilmesser für Nr. 25575

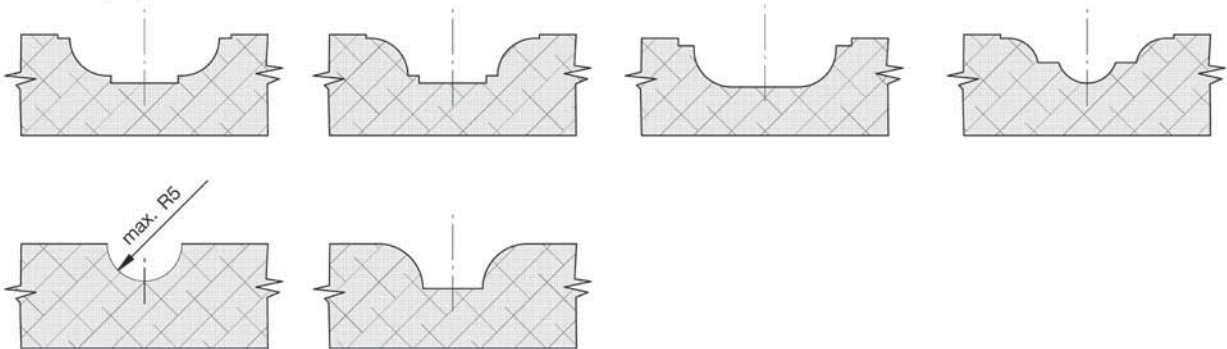
25576

Artikelnummer	SL	SH	St	für Größe
für Profil 3				
21 214 301	30	14,5	1,5	3
für Profil 2				
21 214 302	30	14,5	1,5	3
für Profil 3				
21 214 303	30	14,5	1,5	3
für Profil 4				
21 214 304	30	14,5	1,5	3
für Profil 5				
21 214 305	30	14,5	1,5	3
für Profil 11				
21 214 311	30	14,5	1,5	3

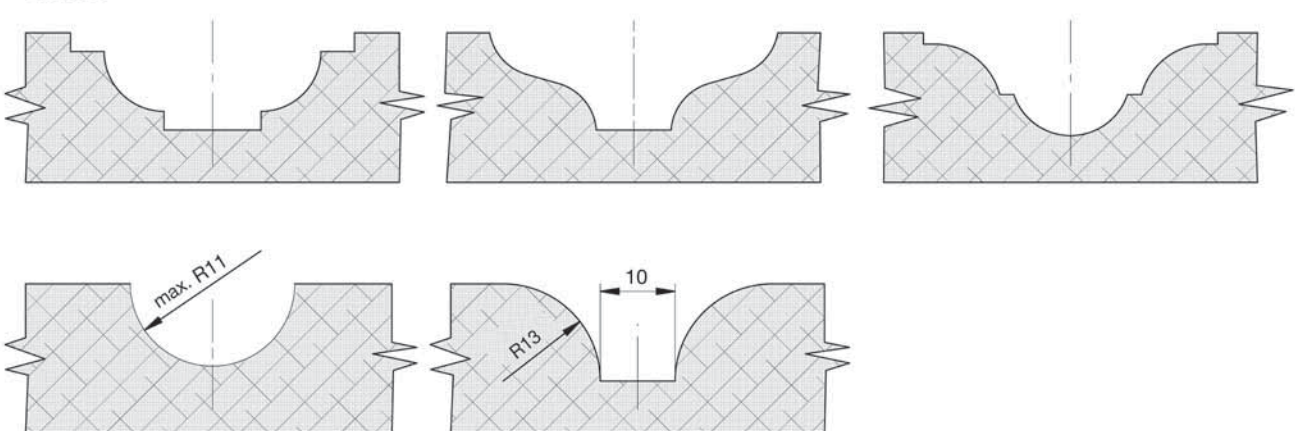


Profilbeispiele zu Nr. 25580

Größe 1



Größe 2



Messerträger für Profil-Wendeplatten Z = 1

ohne Wechseltmesser

25580

Anwendung:

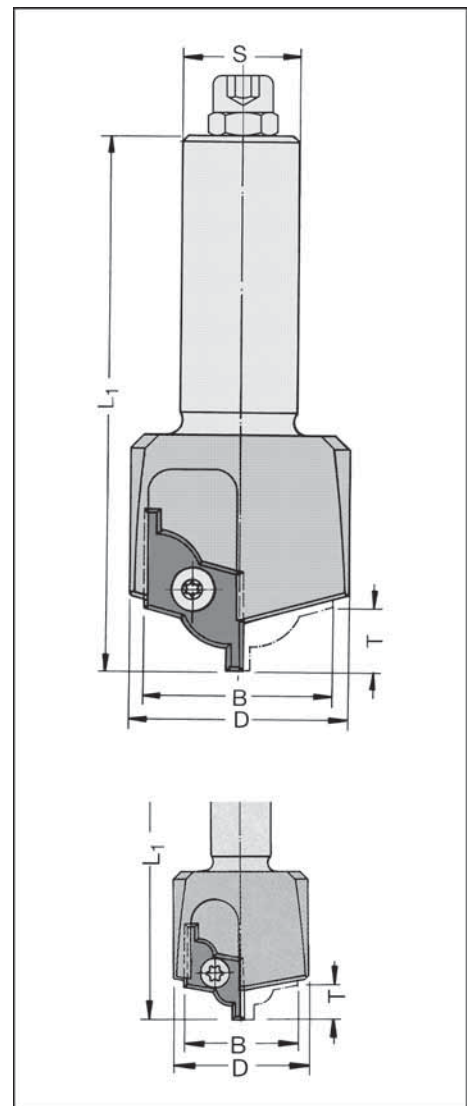
Zum Fräsen von Profilmuten, Rosetten, etc. auf stationären Oberfräsen und CNC- Fräsaufmaschinen.

Ausführung:

Zur Aufnahme eines HW-Wechseltmessers, mit Achswinkel. Mehrmals schärfbar (je nach Profiltiefe). Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Artikelnummer	D mm	B max.	L ₁ mm	für Messer Nr.	Schaft mm
Größe 1					
25 580 012	27	23	69	43	12 x 40
25 580 025	27	23	115	43	25 x 60 m.E. M 8
Größe 2					
25 580 125	47	40	115	44	25 x 60 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile	VE	
40 010 200 Blankett	20 x 12 x 1,5 - unprofiliert - für Größe 1	10
45 580 300 Wechseltmesser	20 x 12 x 1,5 - profiliert für Größe 1	1
45 580 360 Blankett	36 x 21 x 2 - unprofiliert für Größe 2	1
45 580 460 Wechseltmesser	36 x 21 x 2 - profiliert für Größe 2	1
52 000 100 Formkosten	für Sonderprofile	1
41 510 406 Torx-Spannschraube	M 4 x 6 - T 15 (für Größe 1)	1
41 500 459 Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15 (für Größe 2)	1
40 723 015 Torx-Schraubendreher	T 15, Fähnchenschlüssel	1
40 723 115 Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



RAPIDO-Wechselplatten-Stirnprofiler

ohne Wechseltmesser

25600

Anwendung:

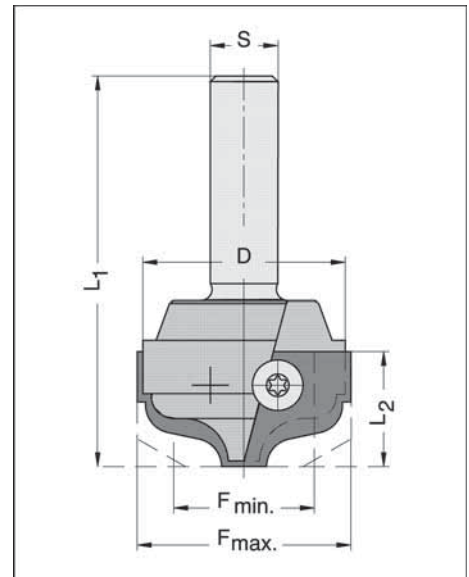
Zum Fräsen von Profilmuten, Rosetten, Kantenprofilen auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen. $n_{max.} = 18\ 000\ min^{-1}$

Ausführung:

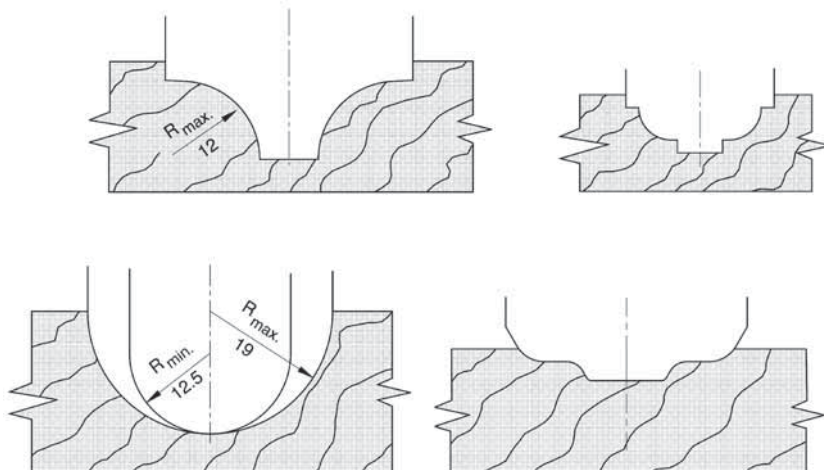
Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechseltmesser, mit Achswinkel. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub. HW-Wechseltmesser in zwei HW-Qualitäten.

Artikelnummer	F _{max} mm	D mm	L ₂ mm	F _{min} mm	Schaft mm
25 600 003	38	36	-	-	12 x 40

Zubehör / Ersatzteile		VE	
45 600 220	Blankett	22 x 19 x 2 mm - unprofiliert, für Massivholz	2
45 600 320	Wechseltmesser	22 x 19 x 2 mm - profiliert, für Massivholz	2
45 600 222	Blankett	22 x 19 x 2 mm - unprofiliert, für MDF	2
45 600 322	Wechseltmesser	22 x 19 x 2 mm - profiliert, für MDF	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



Profilbeispiele



RAPIDO-Wechselplatten-Stirnprofiler

ohne Wechseltmesser

25605

Anwendung:

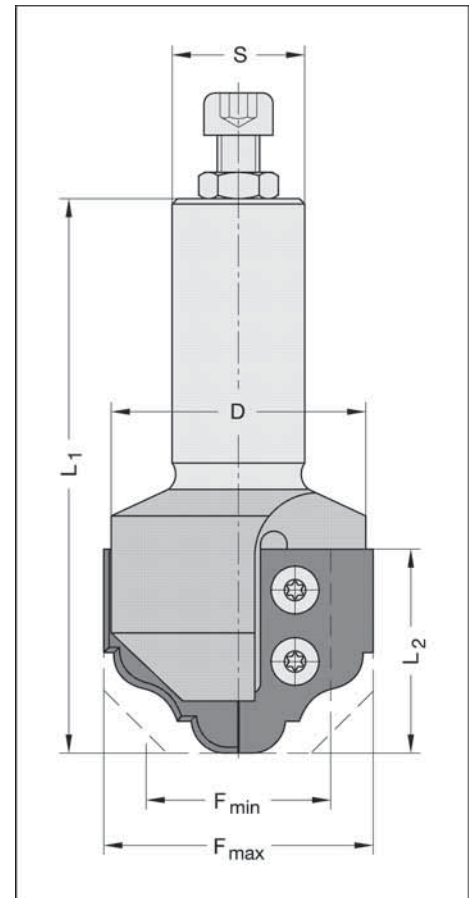
Zum Fräsen von Profilmuten, Rosetten, Kantenprofilen auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen. $n_{\max} = 12\,000 \text{ min}^{-1}$

Ausführung:

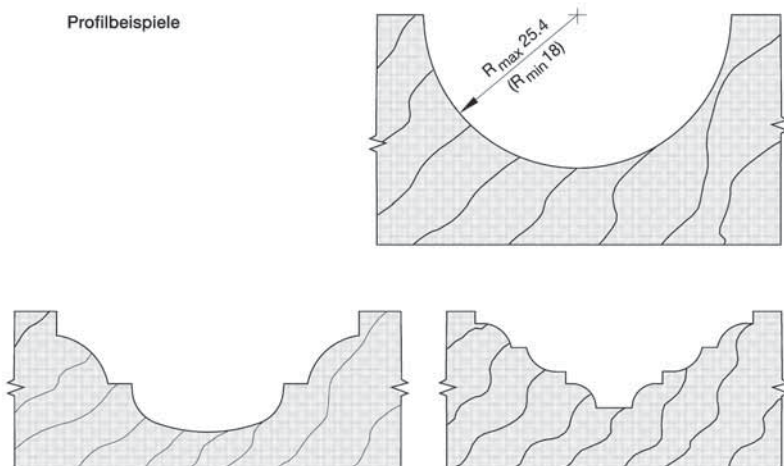
Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechseltmesser, mit Achswinkel. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub. Der Grundkörper kann, falls erforderlich, gegen Mehrkosten, bis $F_{\min} = 41 \text{ mm}$ reduziert werden. HW-Wechseltmesser in zwei HW-Qualitäten, profilierbar gemäß Abbildungen.

Artikelnummer	F_{\max} mm	D mm	L_2 mm	F_{\min} mm	Schaft mm
25 605 005	51	48	38,5	41	20 x 55 m.E. M 8
25 605 006	51	48	38,5	41	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile		VE	
45 605 400	Blankett	40 x 25,5 x 2 mm - unprofiliert, für Massivholz	2
45 605 500	Wechseltmesser	40 x 25,5 x 2 mm - profiliert, für Massivholz	2
45 605 402	Blankett	40 x 25,5 x 2 mm - unprofiliert, für MDF	2
45 605 502	Wechseltmesser	40 x 25,5 x 2 mm - profiliert, für MDF	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



Profilbeispiele



RAPIDO-Wechselplatten-Stirnprofiler

für Doppelprofile - ohne Wechselsmesser

25607

Anwendung:

Durch Verstellung der Z-Achse kann sowohl das Innen- als auch das Außenprofil, z.B. an Möbeltüren, gefräst werden. Geeignete HW-Qualität auswählen, für Massivholz oder Plattenwerkstoffe (Standardqualität).

$n_{max.} = 12\ 000\ min^{-1}$

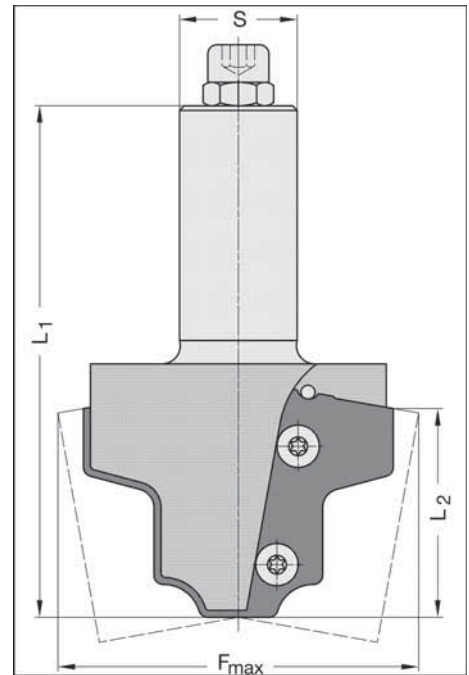
Ausführung:

Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechselsmesser, mit Achswinkel. Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf. Profilierbar gemäß Abbildungen.

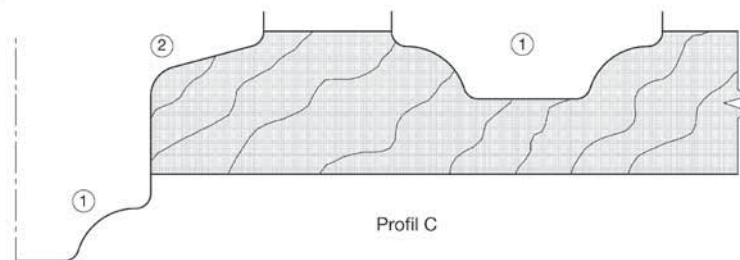
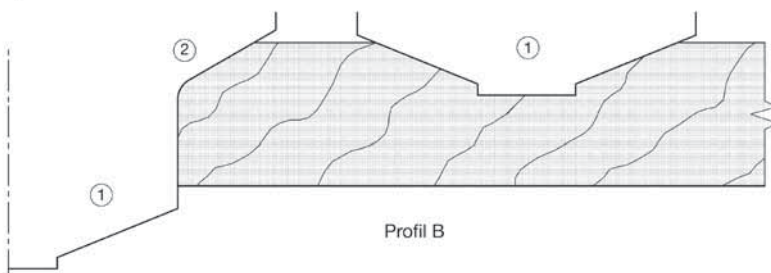
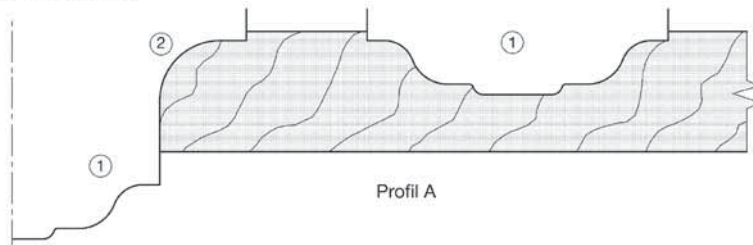
Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Wechselsmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

Artikelnummer	F_{max} mm	D mm	L_2 mm	für Messer Nr.	Schaft mm
25 607 005	77	74	43	47	20 x 55 m.E. M 8
25 607 006	77	74	43	47	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile			VE
45 618 520	Blankett	50 x 30 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 607 600	Wechselsmesser	50 x 30 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 618 525	Blankett	50 x 30 x 2 mm - unprofiliert, für Massivholz	2
45 607 602	Wechselsmesser	50 x 30 x 2 mm - profiliert, für Massivholz	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



Profilbeispiele



RAPIDO-Wechselplatten-Stirnprofiler

ohne Wechseltmesser

25610

Anwendung:

Zum Fräsen von breiten Profilmuten, Rosetten, flachen, tiefen Profilen wie z.B. Abplattungen auf CNC-Maschinen.

$n_{\max.} = 18\,000 \text{ min}^{-1}$ ($F_{\max.} = 60 \text{ mm}$)

$n_{\max.} = 12\,000 \text{ min}^{-1}$ ($F_{\max.} = 80 \text{ mm}$)

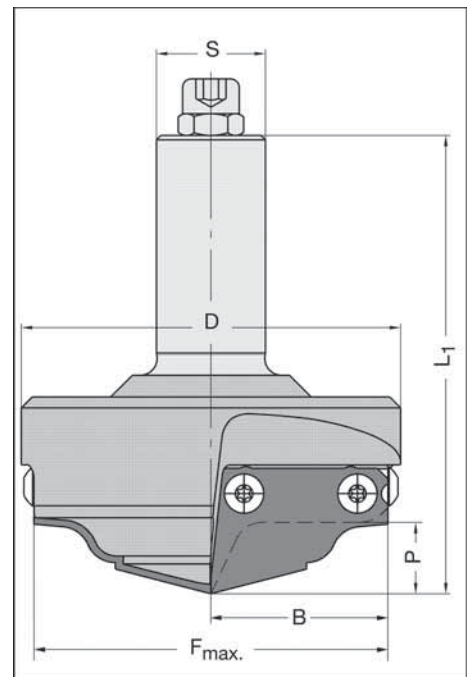
Ausführung:

Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechseltmesser, mit Achswinkel. Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf. Profilierbar gemäß Abbildungen.

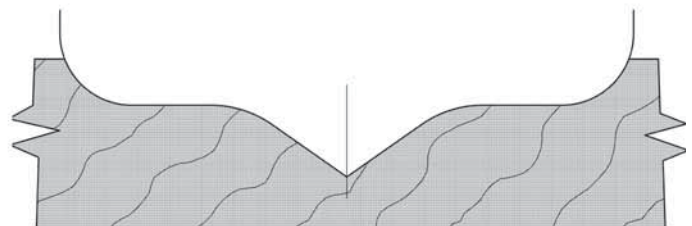
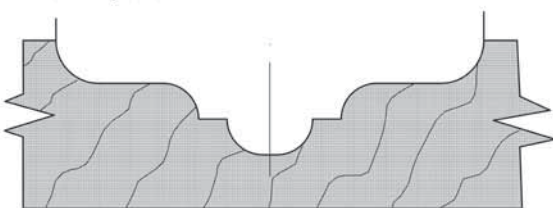
Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Wechseltmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

Artikelnummer	F_{\max} mm	D mm	B mm	P mm	für Messer Nr.	Schaft mm
25 610 005	60	70	30	16	48	20 x 55 m.E. M 8
25 610 006	60	70	30	16	48	25 x 55 m.E. M 8
25 610 007	80	90	40	16	49	20 x 55 m.E. M 8
25 610 008	80	90	40	16	49	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile			VE
45 618 310	Blankett	30 x 30 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 610 400	Wechseltmesser	30 x 30 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 618 420	Blankett	40 x 30 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 610 501	Wechseltmesser	40 x 30 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 618 315	Blankett	30 x 30 x 2 mm - unprofiliert, für Massivholz	2
45 610 402	Wechseltmesser	30 x 30 x 2 mm - profiliert, für Massivholz	2
45 618 425	Blankett	40 x 30 x 2 mm - unprofiliert, für Massivholz	2
45 610 504	Wechseltmesser	40 x 30 x 2 mm - profiliert, für Massivholz	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



Profilbeispiele



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

ohne Wechseltmesser

25612

Anwendung:

Zum Fräsen von Kantenprofilen, speziell bei engen Radien, oder Profilmuten, auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen.

$n_{\max} = 18\ 000\ \text{min}^{-1}$

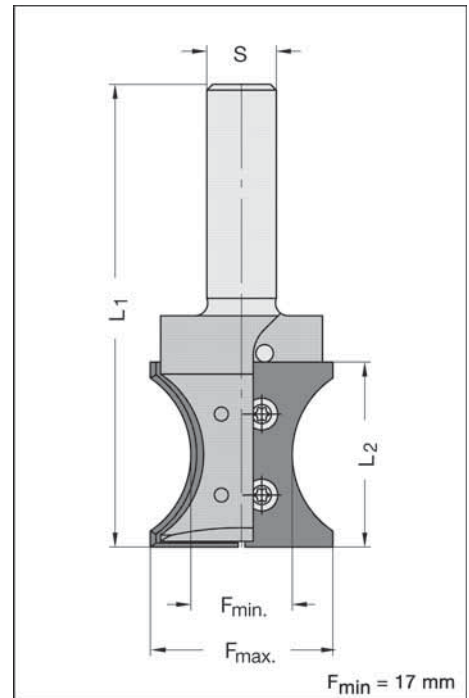
Ausführung:

Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechseltmesser. Einbohren möglich, bei gleichzeitiger Bewegung in Vorschubrichtung. Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf. Profilierbar gemäß Abbildungen.

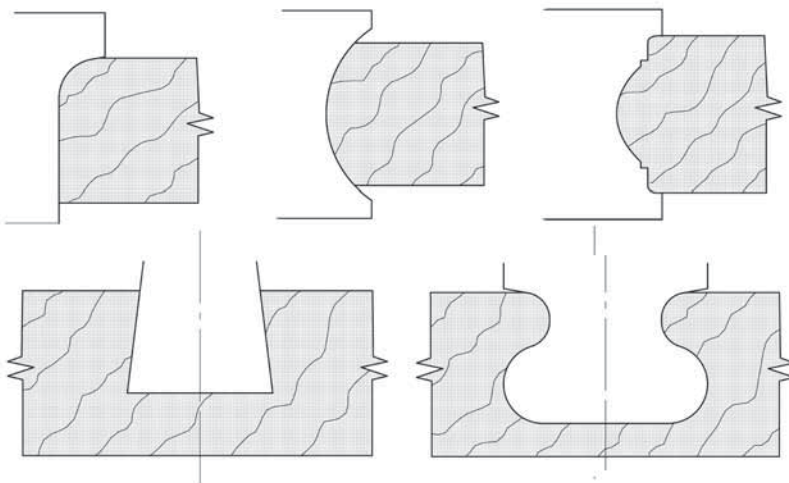
Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Wechseltmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

Artikelnummer	F_{\max} mm	F_{\min} mm	L_2 mm	für Messer Nr.	Schaft mm
25 612 002	31,5	17	32	24	12 x 40

Zubehör / Ersatzteile			VE
45 612 320	Blankett	32 x 15 x 1,5 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 612 420	Wechseltmesser	32 x 15 x 1,5 mm - profiliert, Standardqualität	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
41 510 304	Torx-Spannschraube	M 3 x 4 - T 9	1
40 723 109	Torx-Schraubendreher	T 9, Griffschlüssel	1



Profilbeispiele



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

Anwendung:

Zum Fräsen von Kanten-, Kassetten-, Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen. Einbohren möglich, bei gleichzeitiger Bewegung in Vorschubrichtung.

$n_{\max} = 18\,000 \text{ min}^{-1}$ ($F_{\max} = 30/34 \text{ mm}$)

$n_{\max} = 12\,000 \text{ min}^{-1}$ ($F_{\max} = 53 \text{ mm}$)

Ausführung:

Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechselmesser. Auch für stirnseitigen Anschliff ausgelegt. Rechtslauf. Mechanischer Vorschub. Die Profilmesser sind in unterschiedlichen HW-Qualitäten lieferbar und zusätzlich zu bestellen (siehe Seite 3.100).

Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.

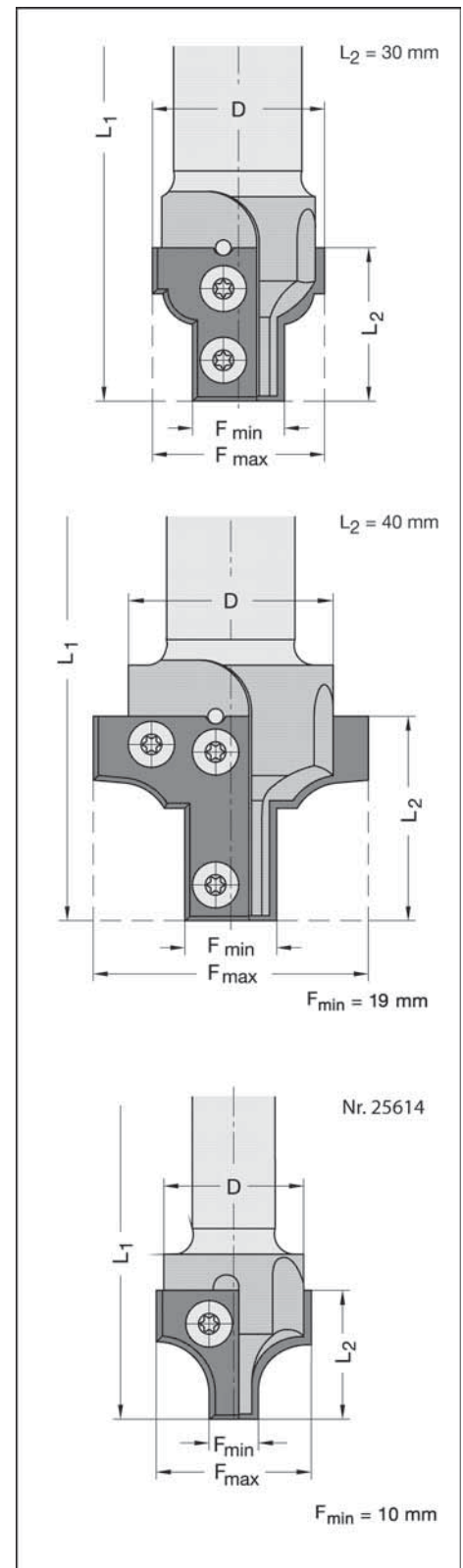
Rückenverschraubung - ohne Wechselmesser 25614

Artikelnummer	F_{\max} mm	D mm	L_2 mm	für Messer Nr.	Schaft mm
25 614 036	34	31	30	1	25 x 55 m.E. M 8
25 614 042	53	50	40	18	12 x 40
25 614 046	53	50	40	18	25 x 55 m.E. M 8

Rückenverschraubung - ohne Wechselmesser 25616

Artikelnummer	F_{\max} mm	D mm	L_2 mm	für Messer Nr.	Schaft mm
25 616 025	30	28	25	10	12 x 40
25 616 026	30	28	25	10	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile			VE
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

ohne Wechselsmesser

25618

Anwendung:

Zum Fräsen von Kanten-, Kassetten-, Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen.

Ausführung:

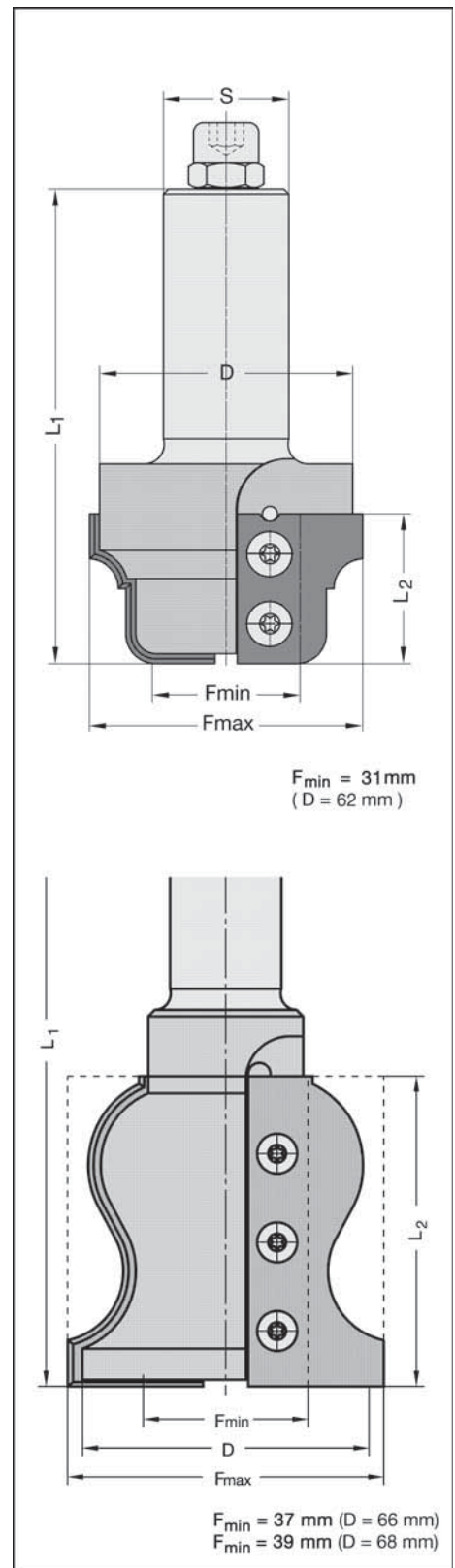
Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechselsmesser. Auch für stirnseitigen Anschliff ausgelegt. Rechtslauf. Mechanischer Vorschub. Die Profilmesser sind in unterschiedlichen HW-Qualitäten lieferbar und zusätzlich zu bestellen (siehe Seite 3.100).

Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst.

* Der Grundkörper kann für Messer mit $H = 20, 25$ oder 30 mm profiliert werden (Nr. 1/2/3) und ergibt F_{max} 45, 55 bzw. 65 mm.

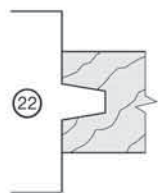
Artikelnummer	F_{max} mm	D mm	L_2 mm	für Messer Nr.	Schaft mm
Körper profiliert					
25 618 025	45/55/65*	-	25	20/23/25	20 x 55 m.E. M 8
25 618 026	45/55/65*	-	25	20/23/25	25 x 55 m.E. M 8
25 618 030	45/55/65*	-	30	1/2/3	20 x 55 m.E. M 8
25 618 031	45/55/65*	-	30	1/2/3	25 x 55 m.E. M 8
25 618 040	45/55/65*	-	40	4/5/6	20 x 55 m.E. M 8
25 618 041	45/55/65*	-	40	4/5/6	25 x 55 m.E. M 8
25 618 050	45/55/65*	-	50	7/8/9	20 x 55 m.E. M 8
25 618 051	45/55/65*	-	50	7/8/9	25 x 55 m.E. M 8
25 618 060	71	66	60	27	20 x 55 m.E. M 8
25 618 061	71	66	60	27	25 x 55 m.E. M 8
25 618 070	71	66	70	19	20 x 55 m.E. M 8
25 618 071	71	66	70	19	25 x 55 m.E. M 8
25 618 100	73	68	100	28	20 x 55 m.E. M 8
25 618 101	73	68	100	28	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile	VE
41 500 459 Torx-Spannschraube M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115 Torx-Schraubendreher T 15, Griffschlüssel	1



Profilbeispiele zu Nr. 25618

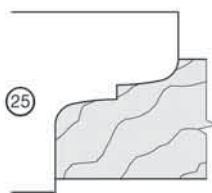
○ = Messer-Nr.



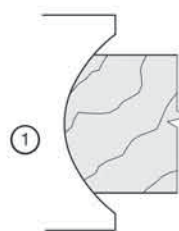
25 x 20 mm



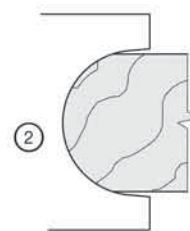
25 x 25 mm



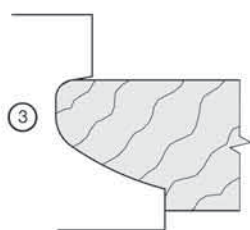
25 x 30 mm



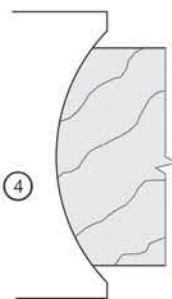
30 x 20 mm



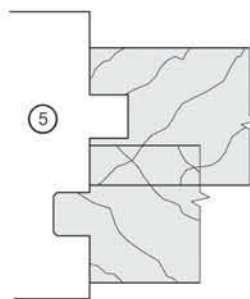
30 x 25 mm



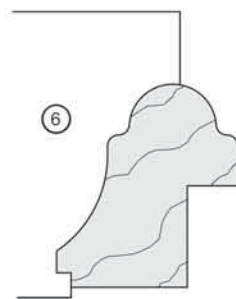
30 x 30 mm



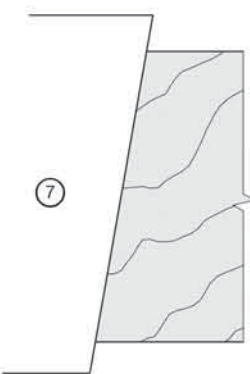
40 x 20 mm



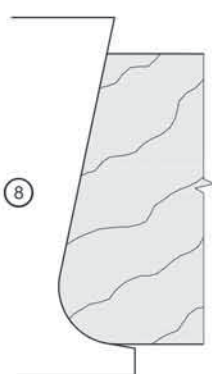
40 x 25 mm



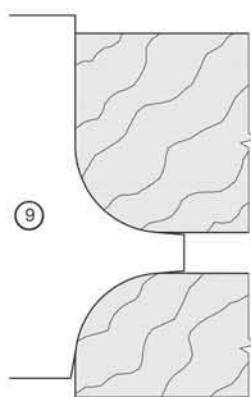
40 x 30 mm



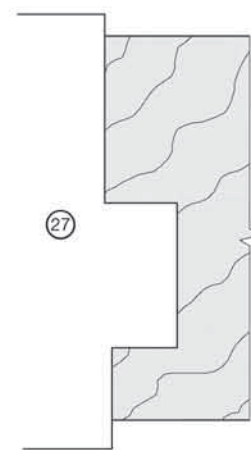
50 x 20 mm



50 x 25 mm



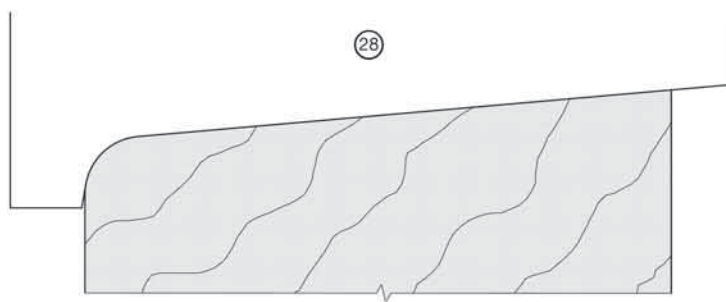
50 x 30 mm



60 x 30 mm



70 x 30 mm



100 x 30 mm

RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

Profilmesser für Nr. 25614-25618

VE = 2 Stück. Profilierbare Zone (1:1) siehe Abbildungen/Folien (Beilage).

Artikel-nummer	Messer-Nr.	Ausführung	Abmessung	Qualität
45 616 250	10	Blankett	25 x 17,5 x 1,7	Standard
45 616 251	10	Sonder-Profilmesser	25 x 17,5 x 1,7	Standard
45 618 250	23	Blankett	25 x 25 x 2	Standard
45 618 251	23	Sonder-Profilmesser	25 x 25 x 2	Standard
45 618 252	25	Blankett	25 x 30 x 2	Standard
45 618 253	25	Sonder-Profilmesser	25 x 30 x 2	Standard
45 618 255	25	Blankett	25 x 30 x 2	Massivholz
45 618 256	25	Sonder-Profilmesser	25 x 30 x 2	Massivholz
45 614 300	1	Blankett	30 x 20 x 2	Standard
45 614 301	1	Sonder-Profilmesser	30 x 20 x 2	Standard
45 614 305	1	Blankett	30 x 20 x 2	Massivholz
45 614 306	1	Sonder-Profilmesser	30 x 20 x 2	Massivholz
45 618 300	2	Blankett	30 x 25 x 2	Standard
45 618 301	2	Sonder-Profilmesser	30 x 25 x 2	Standard
45 618 305	2	Blankett	30 x 25 x 2	Massivholz
45 618 306	2	Sonder-Profilmesser	30 x 25 x 2	Massivholz
45 618 308	2	Blankett	30 x 25 x 2	MDF
45 618 309	2	Sonder-Profilmesser	30 x 25 x 2	MDF
45 618 310	3	Blankett	30 x 30 x 2	Standard
45 618 311	3	Sonder-Profilmesser	30 x 30 x 2	Standard
45 618 315	3	Blankett	30 x 30 x 2	Massivholz
45 618 316	3	Sonder-Profilmesser	30 x 30 x 2	Massivholz
45 618 400	4	Blankett	40 x 20 x 2	Standard
45 618 401	4	Sonder-Profilmesser	40 x 20 x 2	Standard
45 618 405	4	Blankett	40 x 20 x 2	Massivholz
45 618 406	4	Sonder-Profilmesser	40 x 20 x 2	Massivholz
45 618 410	5	Blankett	40 x 25 x 2	Standard
45 618 411	5	Sonder-Profilmesser	40 x 25 x 2	Standard
45 618 415	5	Blankett	40 x 25 x 2	Massivholz
45 618 416	5	Sonder-Profilmesser	40 x 25 x 2	Massivholz
45 614 405	18	Blankett	40 x 30 x 2	Massivholz
45 614 406	18	Sonder-Profilmesser	40 x 30 x 2	Massivholz
45 614 408	18	Blankett	40 x 30 x 2	MDF
45 614 409	18	Sonder-Profilmesser	40 x 30 x 2	MDF
45 618 420	6	Blankett	40 x 30 x 2	Standard
45 618 421	6	Sonder-Profilmesser	40 x 30 x 2	Standard
45 618 425	6	Blankett	40 x 30 x 2	Massivholz
45 618 426	6	Sonder-Profilmesser	40 x 30 x 2	Massivholz
45 618 500	7	Blankett	50 x 20 x 2	Standard
45 618 501	7	Sonder-Profilmesser	50 x 20 x 2	Standard
45 618 505	7	Blankett	50 x 20 x 2	Massivholz
45 618 506	7	Sonder-Profilmesser	50 x 20 x 2	Massivholz
45 618 510	8	Blankett	50 x 25 x 2	Standard
45 618 511	8	Sonder-Profilmesser	50 x 25 x 2	Standard
45 618 515	8	Blankett	50 x 25 x 2	Massivholz
45 618 516	8	Sonder-Profilmesser	50 x 25 x 2	Massivholz
45 618 520	9	Blankett	50 x 30 x 2	Standard
45 618 521	9	Sonder-Profilmesser	50 x 30 x 2	Standard
45 618 525	9	Blankett	50 x 30 x 2	Massivholz
45 618 526	9	Sonder-Profilmesser	50 x 30 x 2	Massivholz
45 618 530	20	Blankett	50 x 40 x 2	Standard
45 618 531	20	Sonder-Profilmesser	50 x 40 x 2	Standard
45 618 600	27	Blankett	60 x 30 x 2	Standard
45 618 601	27	Sonder-Profilmesser	60 x 30 x 2	Standard
45 618 705	19	Blankett	70 x 30 x 2	Massivholz
45 618 706	19	Sonder-Profilmesser	70 x 30 x 2	Massivholz
45 618 900	28	Blankett	100 x 30 x 2	Standard
45 618 901	28	Sonder-Profilmesser	100 x 30 x 2	Standard

RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

ohne Wechseltmesser

25620

Anwendung:

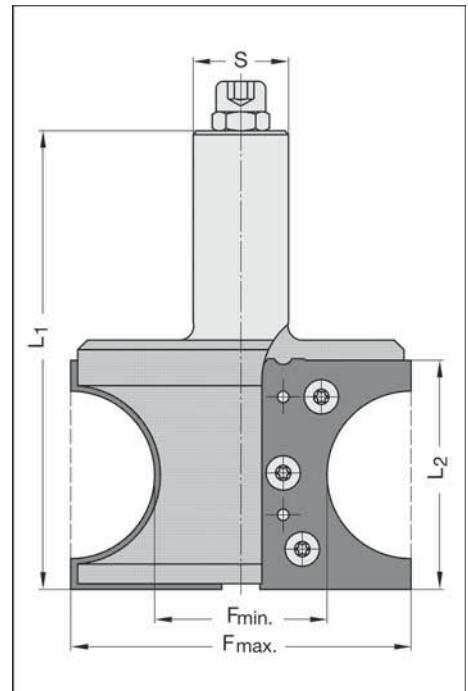
Zum Fräsen von tiefen, beidseitig geschlossenen Profilen, wie z.B. Halb-stabprofile bis $R = 25 \text{ mm}$. $n_{\text{max.}} = 12\,000 \text{ min}^{-1}$

Ausführung:

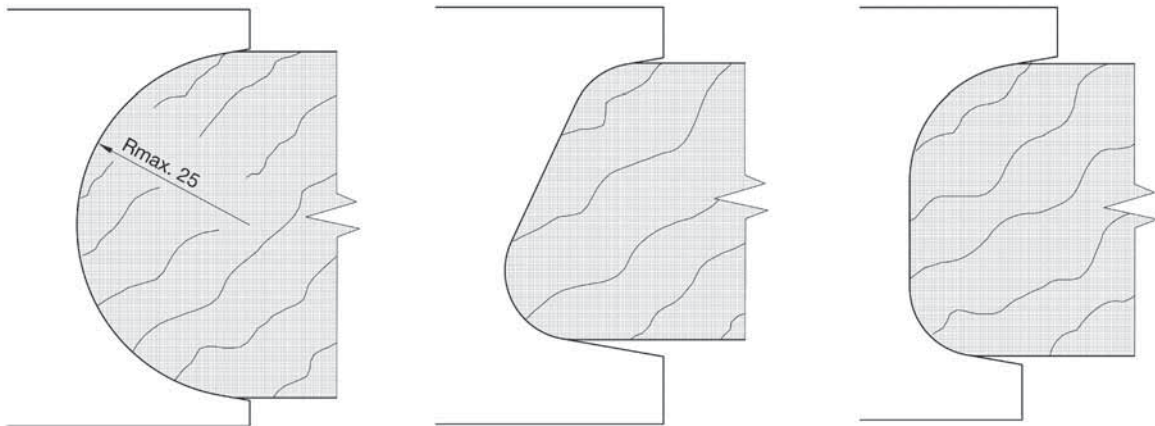
Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechseltmesser, **mit Kunststoffpassung**. Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf.

Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Wechseltmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

Artikel-nummer	F_{max} mm	F_{min} mm	L_2 mm	für Messer Nr.	Schaft mm
Körper profiliert					
25 620 005	90	40	60	30	20 x 55 m.E. M 8
25 620 006	90	40	60	30	25 x 55 m.E. M 8
Zubehör / Ersatzteile					
					VE
45 620 600	Blankett		60 x 40 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität		2
45 620 700	Wechseltmesser		60 x 40 x 2 mm - profiliert, Standardqualität		2
52 000 100	Formkosten		für Sonderprofile		1
41 500 459	Torx-Spannschraube		M 4 x 5,9 - T 15		1
40 723 115	Torx-Schraubendreher		T 15, Griffschlüssel		1



Profilbeispiele



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

ohne Wechselmesser

25624

Anwendung:

Zum Fräsen von Kanten-, Kassetten-, Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen. Speziell für größere Profiltiefen.

$n_{max.} = 12\ 000\ min^{-1}$

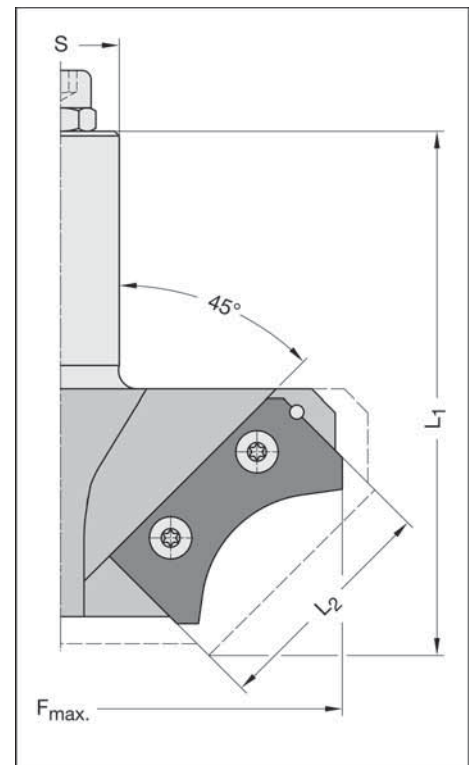
Ausführung:

Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechselmesser. Ausführung mit Neigungswinkel. Auch für stirnseitigen Anschlag ausgelegt. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

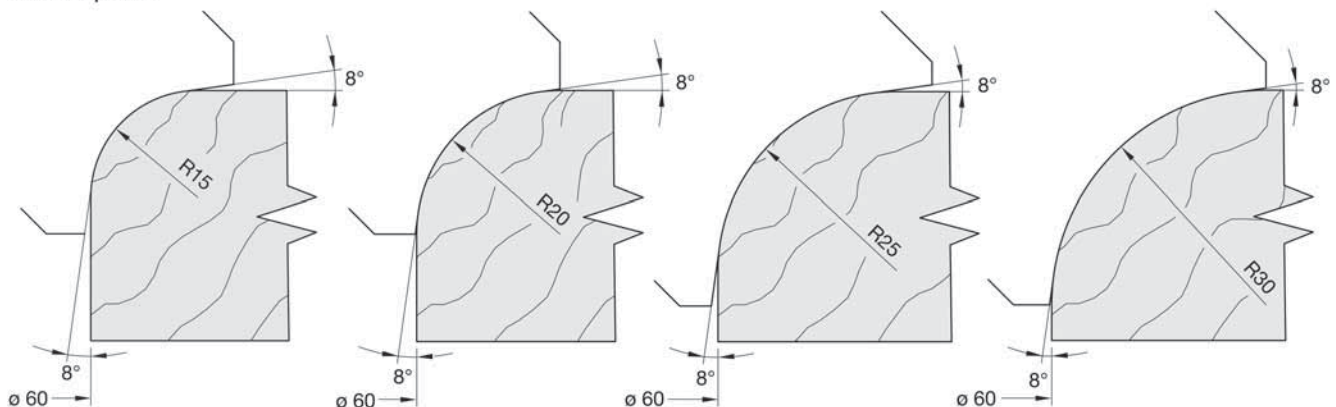
Bei Sonderprofilen wird das Körperprofil dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Die Wechselmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

Artikelnummer	F _{max} mm	R= mm	L ₂ mm	für Messer Nr.	Schaft mm
Körper profiliert für Abrundmesser					
25 624 205	100	15 - 20	40	-	20 x 55 m.E. M 8
25 624 206	100	15 - 20	40	-	25 x 55 m.E. M 8
25 624 305	120	25 - 30	50	-	20 x 55 m.E. M 8
25 624 306	120	25 - 30	50	-	25 x 55 m.E. M 8
Körper profiliert, Sonderprofile					
25 624 405	105/110	-	40	5b/6b	20 x 55 m.E. M 8
25 624 406	105/110	-	40	5b/6b	25 x 55 m.E. M 8
25 624 505	125/130	-	50	8b/9b	20 x 55 m.E. M 8
25 624 506	125/130	-	50	8b/9b	20 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile				VE
45 624 015	Standard-Abrundmesser	40 x 25 x 2 mm - R = 15		2
45 624 020	Standard-Abrundmesser	40 x 25 x 2 mm - R = 20		2
45 624 025	Standard-Abrundmesser	50 x 25 x 2 mm - R = 25		2
45 624 030	Standard-Abrundmesser	50 x 25 x 2 mm - R = 30		2
45 618 410	Blankett	40 x 25 x 2 mm - unprofiliert		1
45 618 411	Wechselmesser	40 x 25 x 2 mm - profiliert		1
45 618 420	Blankett	40 x 30 x 2 mm - unprofiliert		2
45 618 421	Wechselmesser	40 x 30 x 2 mm - profiliert		1
45 618 510	Blankett	50 x 25 x 2 mm - unprofiliert		1
45 618 511	Wechselmesser	50 x 25 x 2 mm - profiliert		1
45 618 520	Blankett	50 x 30 x 2 mm - unprofiliert		2
45 618 521	Wechselmesser	50 x 30 x 2 mm - profiliert		1
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile		1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15		1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel		1



Standardprofile



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

ohne Wechseltmesser

25626

Anwendung:

Zum Fräsen von Kanten-, Kassetten-, Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen. Speziell für größere Profiltiefen.

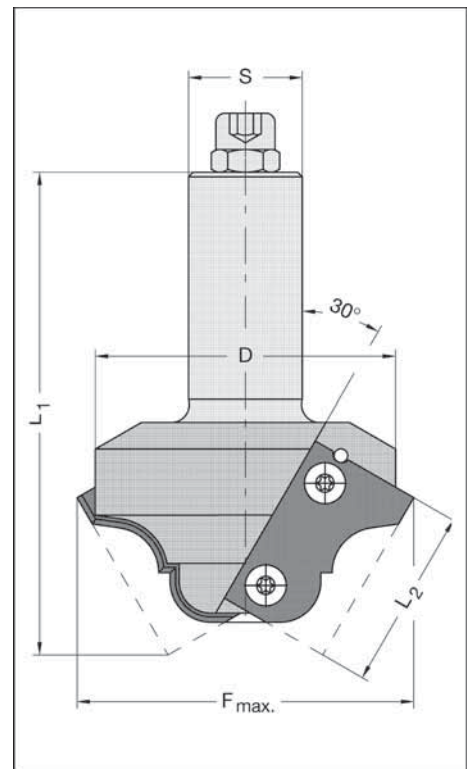
$n_{max.} = 12\ 000\ \text{min}^{-1}$

Ausführung:

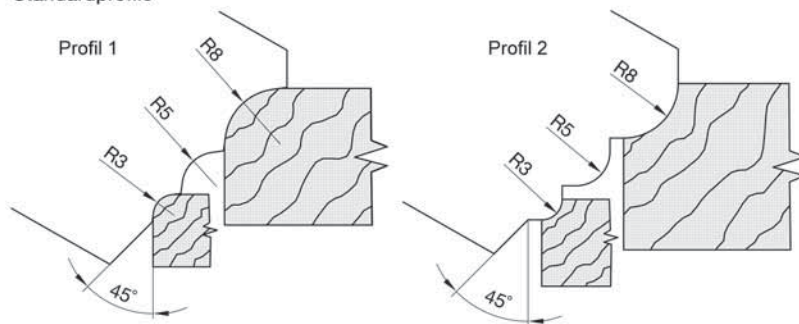
Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechseltmesser. Ausführung mit Neigungswinkel. Auch für stirnseitigen Anschliff ausgelegt. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Die Wechseltmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

Artikelnummer	F _{max} mm	L ₂ mm	für Messer Nr.	Schaft mm
25 626 006	82/87	40	5a/6a	25 x 55 m.E. M 8
Zubehör / Ersatzteile				
				VE
45 626 100	Standard-Profilmesser	40 x 30 x 2 mm - Profil 1		2
45 626 200	Standard-Profilmesser	40 x 30 x 2 mm - Profil 2		2
45 618 410	Blankett	40 x 25 x 2 mm - unprofiliert		1
45 618 411	Wechseltmesser	40 x 25 x 2 mm - profiliert		1
45 618 420	Blankett	40 x 30 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität		2
45 618 421	Wechseltmesser	40 x 30 x 2 mm - profiliert		1
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile		1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15		1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel		1



Standardprofile



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

ohne Wechseltmesser

25628

Anwendung:

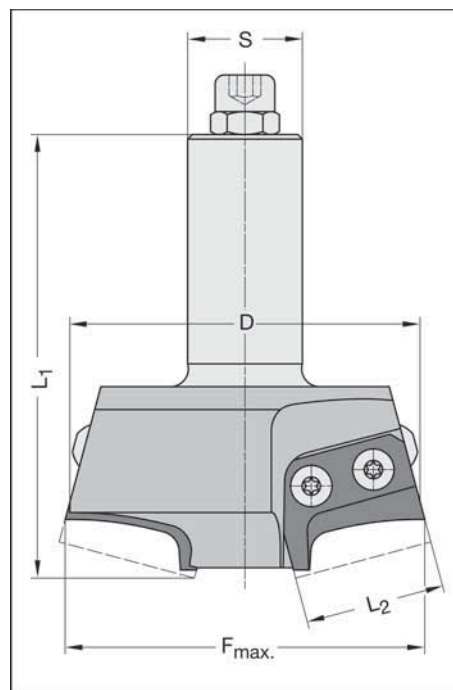
Speziell für große Abrundprofile und zum Fräsen von Kanten-, Kassetten- und Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen.

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

Ausführung:

Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW- Wechseltmesser, mit Achswinkel. Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf.

Bei Sonderprofilen wird das Körperprofil dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Die Wechseltmesser sind zusätzlich zu bestellen.



Artikel-nummer	F _{max} mm	D mm	L ₂ mm	für Messer Nr.	Schaft mm
----------------	---------------------	------	-------------------	----------------	-----------

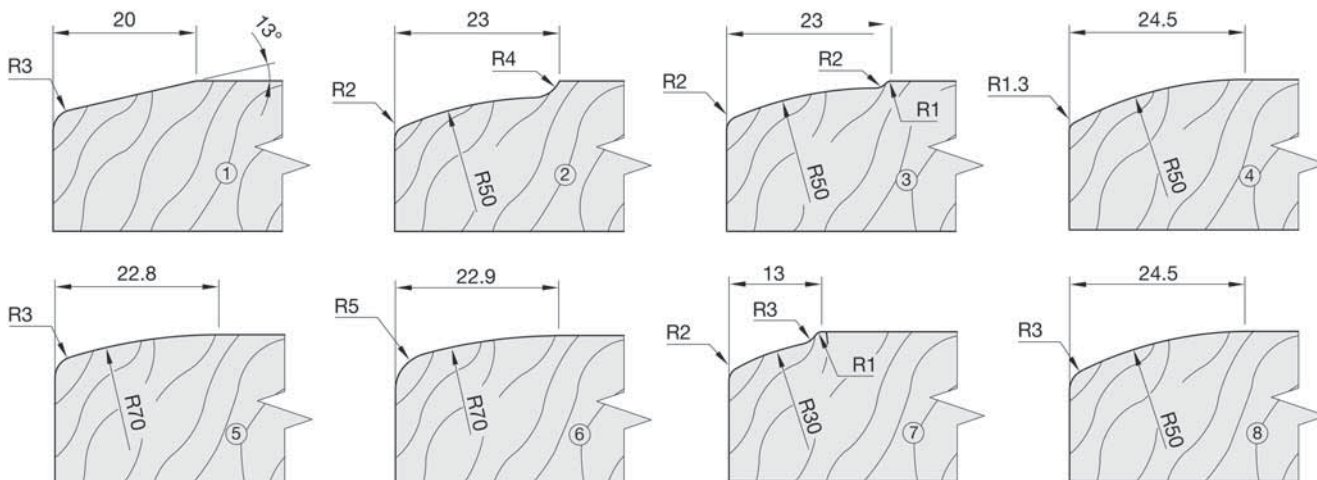
Körper profiliert für Profile 1- 8					
25 628 035	78	76	30	-	20 x 55 m.E. M 8
25 628 036	78	76	30	-	25 x 55 m.E. M 8

Körper profiliert, Sonderprofile					
25 628 135	80	78	30	33	20 x 55 m.E. M 8
25 628 136	80	78	30	33	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile	VE
-----------------------	----

45 628 001	Standard-Profilmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 1	2
45 628 002	Standard-Profilmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 2	2
45 628 003	Standard-Profilmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 3	2
45 628 004	Standard-Profilmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 4	2
45 628 005	Standard-Profilmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 5	2
45 628 006	Standard-Profilmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 6	2
45 628 007	Standard-Profilmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 7	2
45 628 008	Standard-Profilmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 8	2
45 618 300	Blankett	30 x 25 x 2 mm - unprofiliert	2
45 628 400	Wechseltmesser	30 x 25 x 2 mm - profiliert	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1

Standardprofile



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

Anwendung:

Speziell für große Profilausladungen beim Fräsen von Kanten-, Kassetten- und Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen.

$n_{\max} = 8000 \text{ min}^{-1}$

Ausführung:

Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechselmesser, mit Achswinkel. Für mech. Vorschub. Rechtslauf.

Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Die Wechselmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

ohne Wechselmesser

25630

Artikelnummer	F _{max} mm	D mm	L ₂ mm	für Messer Nr.	Schaft mm
Körper profiliert					
25 630 005	105	102	38	20	20 x 55 m.E. M 8
25 630 006	105	102	38	20	25 x 55 m.E. M 8

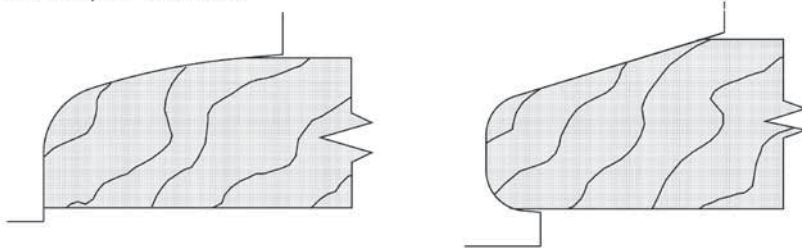
ohne Wechselmesser

25632

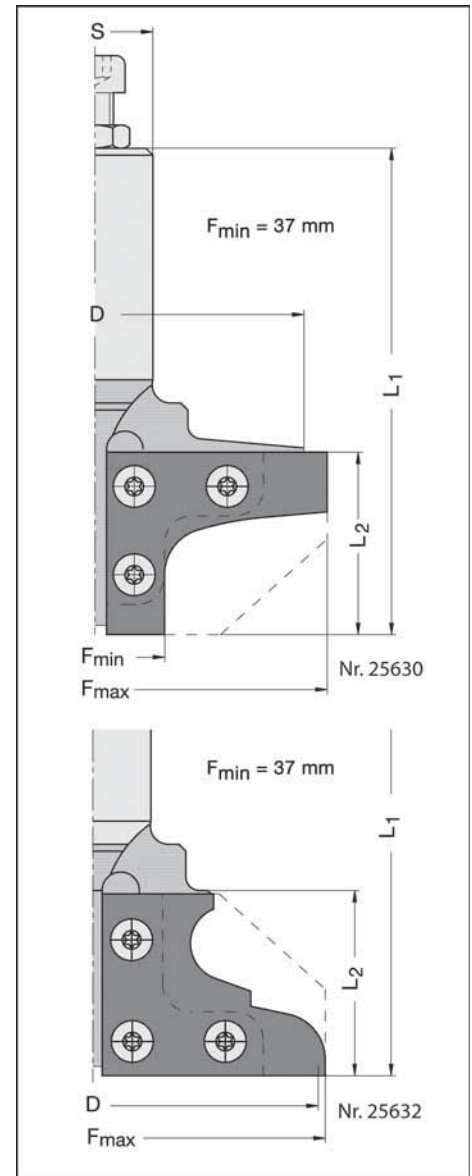
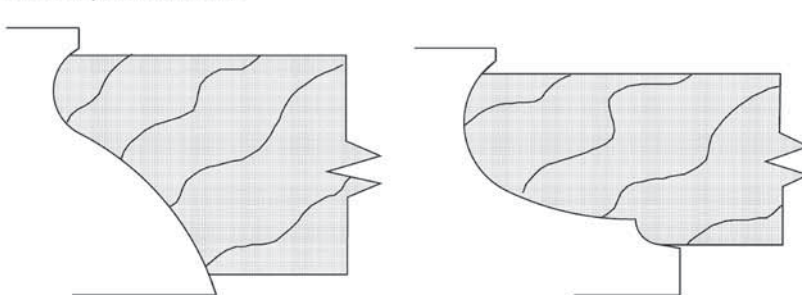
Artikelnummer	F _{max} mm	D mm	L ₂ mm	für Messer Nr.	Schaft mm
Körper profiliert					
25 632 005	105	102	38	21	20 x 55 m.E. M 8
25 632 006	105	102	38	21	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile				VE
45 618 530	Blankett	50 x 40 x 2 mm - unprofiliert, für Nr. 20/21		1
45 618 531	Wechselmesser	50 x 40 x 2 mm - profiliert, für Nr. 20		1
45 632 500	Wechselmesser	50 x 40 x 2 mm - profiliert, für Nr. 21		2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile		1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15		1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel		1

Profilbeispiele zu Nr. 25630



Profilbeispiele zu Nr. 25632



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser

ohne Wechseltmesser

25634

Anwendung:

Zum Abplatteln von Kassettenfüllungen auf CNC-Maschinen, sowie für flache, tiefe Außenprofile. $n_{\max} = 6000 \text{ min}^{-1}$

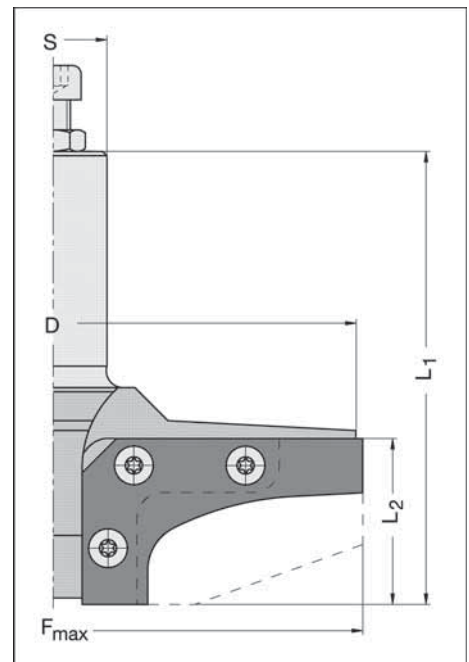
Ausführung:

Tragkörper für zwei einseitig profilierte HW-Wechseltmesser, mit Achswinkel. Für mech. Vorschub. Rechtslauf.

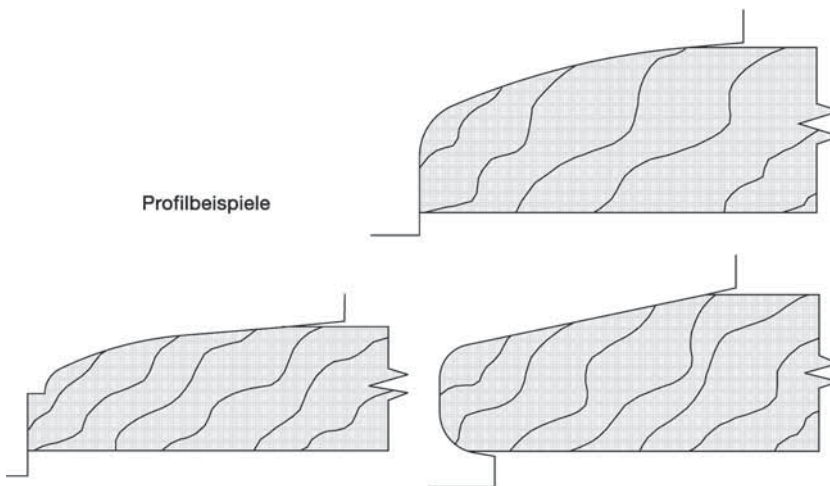
Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Die Wechseltmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

***Schaft D = 25 mm kann aus Sicherheitsgründen nicht reduziert werden.**

Artikelnummer	F _{max} mm	D mm	L ₂ mm	für Messer Nr.	Schaft mm
Körper profiliert					
25 634 006	144	141	38	29	25 x 55 m.E. M 8
Zubehör / Ersatzteile					VE
45 634 400	Blankett	66 x 40 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität			2
45 634 500	Wechseltmesser	66 x 40 x 2 mm - profiliert, Standardqualität			2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile			1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15			1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel			1



Profilbeispiele



RAPIDO-Wechselplatten-Profilfräser Z = 2 + 2

ohne Wechseltmesser

25636

Anwendung:

Speziell für tiefe, beidseitig geschlossene Profile, wie z. B. Tischkantenprofile. Die versetzte Messeranordnung ermöglicht optimale Schneidengeometrie im oberen und unteren Bereich und ergibt einwandfreie Schnittflächen, auch bei Querbearbeitung. $n_{max} = 6000 \text{ min}^{-1}$

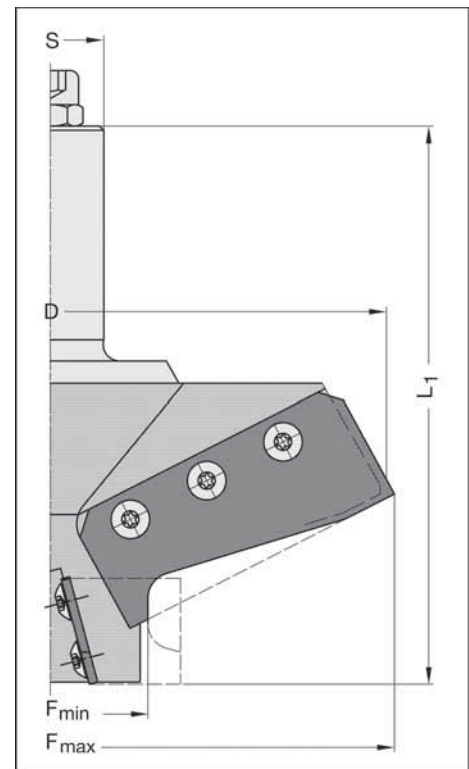
Ausführung:

Tragkörper aus hochwertigem Leichtmetall für je 2 obere und untere einseitig profilierte HW-Wechseltmesser, versetzt angeordnet, jeweils mit Achswinkel. Für mech. Vorschub. Rechtslauf.

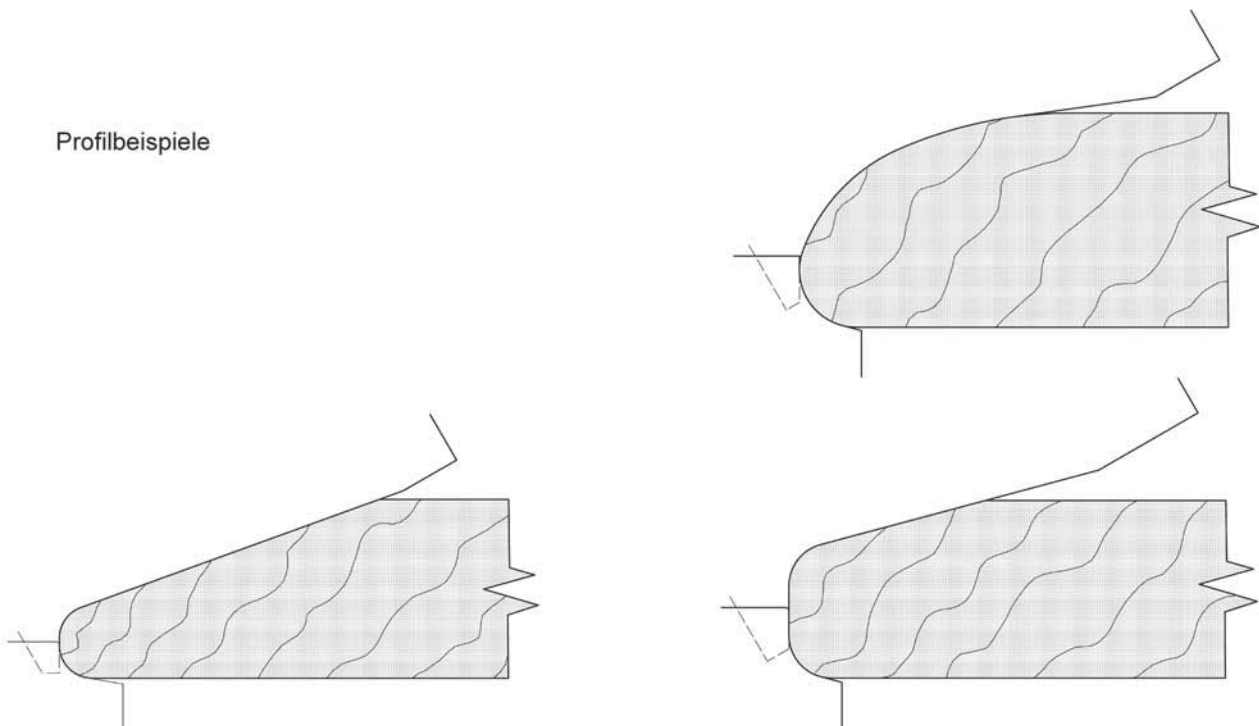
Das Körperprofil wird dem jeweiligen Messerprofil individuell angepasst. Die Wechseltmesser sind **zusätzlich** zu bestellen.

*Schaft D = 25 mm kann aus Sicherheitsgründen nicht reduziert werden.

Artikelnummer	F _{max} mm	D mm	L ₂ mm	für Messer Nr.	Schaft mm
Körper profiliert					
25 636 006	160	157	38	31	25*x 55 m.E. M 8
Zubehör / Ersatzteile					VE
45 618 705	Blankett	70 x 30 x 2 mm - unprofiliert			2
45 636 800	Wechseltmesser	70 x 30 x 2 mm - profiliert			2
45 618 250	Blankett	25 x 25 x 2 mm - unprofiliert			2
45 636 350	Wechseltmesser	25 x 25 x 2 mm - profiliert			2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile			1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15			1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel			1



Profilbeispiele



RAPIDO-Wechselplatten-Verleimfräser

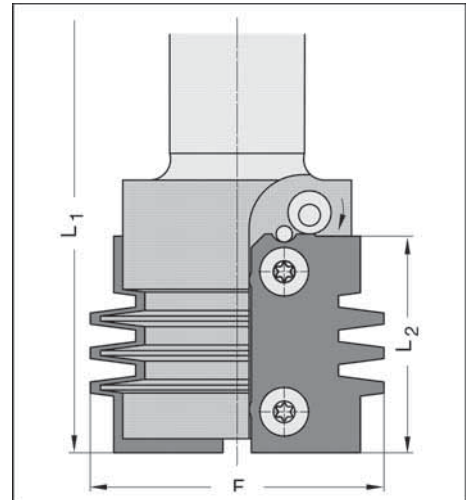
25640

Anwendung:

Zur Herstellung von Verleimverbindungen mit mittigen Randzinken in Weich- und Harthölzern.

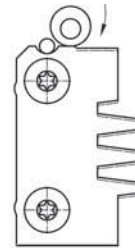
Ausführung:

Tragkörper mit zwei einseitig profilierten HW-Wechselmessern. Rechtslauf. Für mech. Vorschub.

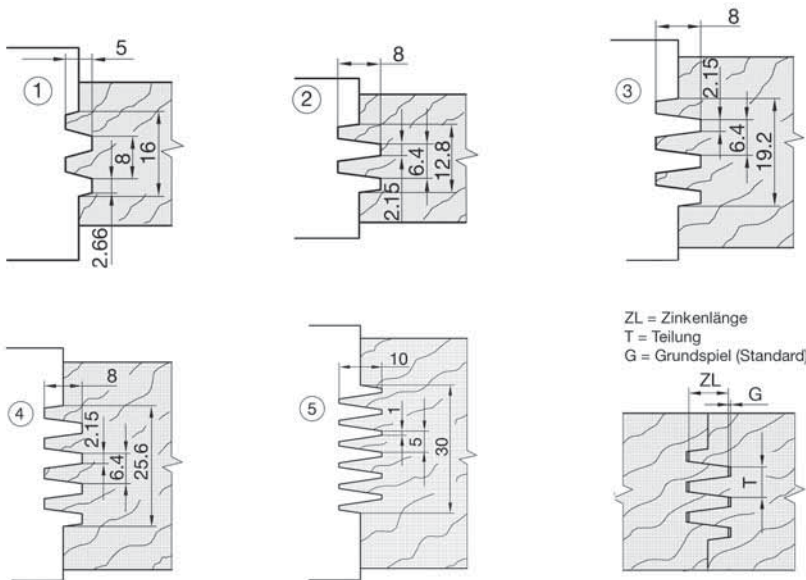


Artikelnummer	Profil-Nr.	h mm	F mm	L ₂ mm	Schaft mm
25 640 106	1	18 - 38	55	40	25 x 55 m.E. M 8
25 640 206	2	15 - 28	55	30	25 x 55 m.E. M 8
25 640 306	3	25 - 38	55	40	25 x 55 m.E. M 8
25 640 406	4	28 - 48	55	50	25 x 55 m.E. M 8
25 640 506	5	35 - 58	71	60	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile	VE	
45 640 001 Wechselmesser	40 x 25 x 2 mm - Profil 1	2
45 640 002 Wechselmesser	30 x 25 x 2 mm - Profil 2	2
45 640 003 Wechselmesser	40 x 25 x 2 mm - Profil 3	2
45 640 004 Wechselmesser	50 x 25 x 2 mm - Profil 4	2
45 640 005 Wechselmesser	60 x 30 x 2 mm - Profil 5	2
41 500 459 Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
41 520 312 Torx-Spannschraube	M 3 x 12, T 8	1
40 723 115 Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



Durch Verstellung des Exzenterrings wird das Messer bis max. 0,2 mm nach unten verschoben. Dies bewirkt eine Verringerung der Klemmwirkung, die je nach Holzart erforderlich sein kann.



ZL = Zinkenlänge
T = Teilung
G = Grundspiel (Standard)

RAPIDO WPL-Verleimfräser, verstellbar

für Rundbogenfenster

25642

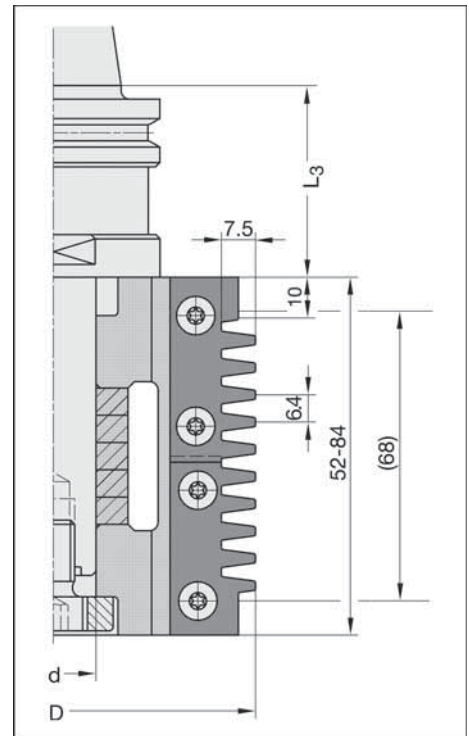
Anwendung:

Zur Herstellung von breiten Verleimverbindungen wie z.B. an Bogenfenstern oder im Treppenbau. Klemmwirkung je nach Holzart einstellbar. Einsatz auf CNC-Maschinen.

Ausführung:

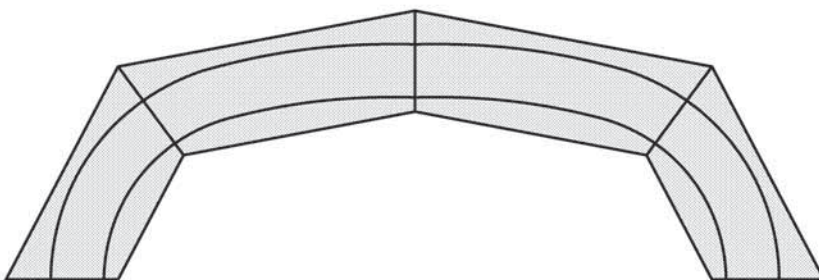
Zweiteiliger Tragkörper aus hochwertiger Leichtmetall-Legierung, mit 2 achsparallelen HW-Wechselmessern. Verstellbar um jeweils eine Teilung durch mitgelieferte Zwischenringe.

Montiert auf gehärtetem Fräsdorn mit Fräseranzugschraube. Verdrehungssicherung durch Passfeder. Mechanischer Vorschub. Rechtslauf. Zum Fräsen des Gegenprofils, ohne Änderung der Auflageseite, wird der Fräsersatz im Linkslauf eingesetzt. Dies wird durch einfaches Wenden der beiden Fräser auf dem Dorn erreicht.



Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	h max. Mm	L ₃ mm	Schaft mm
25 642 102	100	52 - 84	82	45	SK 30
25 642 112	100	52 - 84	82	45	SK 30 m. Zahnkr.
25 642 103	100	52 - 84	82	45	SK 40
25 642 113	100	52 - 84	82	45	HSK 63 F
25 642 106	100	52 - 84	82	-	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile			VE
25 642 100	Verleimfräser	100 x 43,5 x 20 mm KN, Z 2, oben	1
25 642 200	Verleimfräser	100 x 43,5 x 20 mm KN, Z 2, unten	1
45 642 001	Profil-Wechselmesser	43,5 x 20 x 2 mm, oben	2
45 642 002	Profil-Wechselmesser	42 x 20 x 2 mm, unten	2
25 642 640	Zwischenring	35 x 6,4 x 20 mm KN	1
41 500 459	Torx-Spannschraube	M 4 x 5,9 - T 15	1
40 723 115	Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



Wechselplatten-Multiprofiler Z = 2

ohne Wechseltmesser

25650

Anwendung:

Zum Fräsen von Kanten-, Kassetten-, Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen.

$n_{\max} = 12\ 000\ \text{min}^{-1}$ ($L_2\ 40\ \text{mm}$)

$n_{\max} = 9\ 000\ \text{min}^{-1}$ ($L_2\ 60\ \text{mm}$)

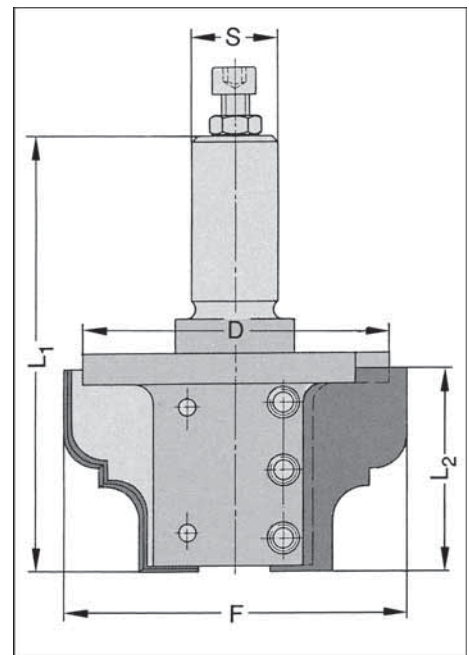
Ausführung:

Tragkörper für einseitig profilierte HW-Wechseltmesser mit Stützplatten. Auch für stirnseitigen Anschliff ausgelegt. Rechtslauf. Mechanischer Vorschub.

Wechseltmesser und Stützplatten sind **zusätzlich** zu bestellen.

Artikelnummer	F mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm
25 650 406	90	40	109	25 x 55 m.E. M 8
25 650 606	100	60	129	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile			VE
45 650 400	Blankett	40 x 36 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 650 500	Wechseltmesser	40 x 36 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 650 600	Blankett	60 x 41 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 650 700	Wechseltmesser	60 x 41 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 650 403	Stützplatte 4,2 mm dick	für 40 x 36 x 2 mm - unprofiliert	2
45 650 503	Stützplatte 4,2 mm dick	für 40 x 36 x 2 mm - profiliert	2
45 650 603	Stützplatte 4,2 mm dick	für 60 x 41 x 2 mm - unprofiliert	2
45 650 703	Stützplatte 4,2 mm dick	für 60 x 41 x 2 mm - profiliert	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
40 400 140	Spannkeil	40 mm, Rechtslauf	1
40 400 160	Spannkeil	60 mm, Rechtslauf	1
41 200 608	Spannschraube	M 6 x 8	1
41 300 812	Kugeldruckschraube	M 8 x 12	1
40 726 204	Quergriffschlüssel	SW 4	1



Wechselplatten-Multiprofiler Z = 2

ohne Wechselsmesser

25654

Anwendung:

Zum Fräsen von Kanten-, Kassetten-, Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen.

$n_{\max} = 12\ 000\ \text{min}^{-1}$ ($L_2 = 40\ \text{mm}$)

$n_{\max} = 9\ 000\ \text{min}^{-1}$ ($L_2 = 60\ \text{mm}$)

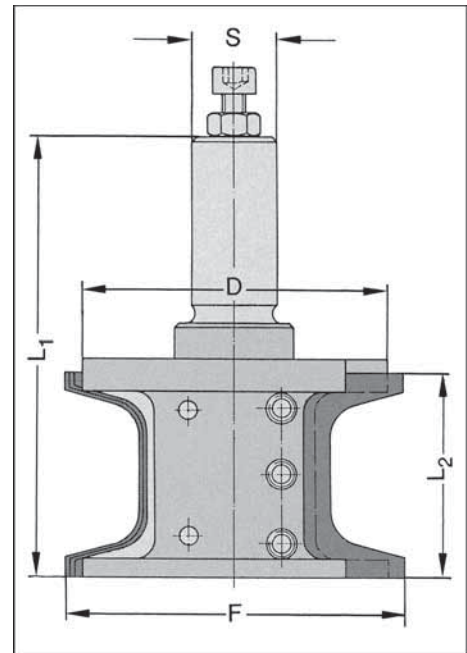
Ausführung:

Tragkörper für einseitig profilierte HW-Wechselsmesser mit Stützplatten. Rechtslauf. Mechanischer Vorschub.

Wechselsmesser und Stützplatten sind **zusätzlich** zu bestellen.

Artikelnummer	F mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm
25 654 406	90	40	109	25 x 55 m.E. M 8
25 654 606	100	60	129	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile			VE
45 650 400	Blankett	40 x 36 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 654 500	Wechselsmesser	40 x 36 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 654 600	Blankett	60 x 41 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 654 700	Wechselsmesser	60 x 41 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 650 403	Stützplatte 4,2 mm dick	für 40 x 36 x 2 mm - unprofiliert	2
45 650 503	Stützplatte 4,2 mm dick	für 40 x 36 x 2 mm - profiliert	2
45 654 603	Stützplatte 4,2 mm dick	für 60 x 41 x 2 mm - unprofiliert	2
45 654 703	Stützplatte 4,2 mm dick	für 60 x 41 x 2 mm - profiliert	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
40 400 140	Spannkeil	40 mm, Rechtslauf	1
40 400 160	Spannkeil	60 mm, Rechtslauf	1
41 300 812	Kugeldruckschraube	M 8 x 12	1
40 726 204	Quergriffschlüssel	SW 4	1



Wechselplatten-Winkelprofiler Z = 2

ohne Wechseltmesser

25658

Anwendung:

Speziell für große Profilausladungen beim Fräsen von Kanten-, Kassetten-, Kranzprofilen etc. auf stationären Oberfräsen und CNC-Maschinen.

$n_{\max} = 12\,000 \text{ min}^{-1}$ ($F_{\max} = 110 \text{ mm}$)

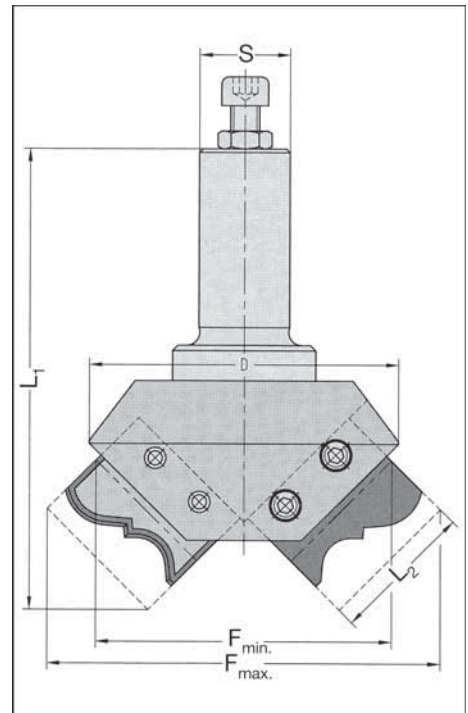
$n_{\max} = 8\,000 \text{ min}^{-1}$ ($F_{\max} = 148 \text{ mm}$)

Ausführung:

Tragkörper für einseitig profilierte HW-Wechseltmesser mit Stützplatten, D = 119 mm aus hochwertigem Leichtmetall. Mechanischer Vorschub.

Wechseltmesser und Stützplatten sind **zusätzlich** zu bestellen.

* Auch mit Schaft SK 30/40, MK 2, HSK 63 F auf Anfrage lieferbar.



Artikelnummer	F _{max} mm	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
25 658 006	110	86,5	40	123	rechts	25 x 55 m.E. M8
25 658 016	148*	119	60	142	rechts	25 x 55 m.E. M8
25 658 017	148*	119	60	142	links	25 x 55 m.E. M8

Zubehör / Ersatzteile	VE
-----------------------	----

45 650 400	Blankett	40 x 36 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 658 500	Wechseltmesser	40 x 36 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 654 600	Blankett	60 x 41 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 658 700	Wechseltmesser	60 x 41 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 650 403	Stützplatte 4,2 mm dick	für 40 x 36 x 2 mm - unprofiliert	2
45 658 503	Stützplatte 4,2 mm dick	für 40 x 36 x 2 mm - profiliert	2
45 654 603	Stützplatte 4,2 mm dick	für 60 x 41 x 2 mm - unprofiliert	2
45 658 703	Stützplatte 4,2 mm dick	für 60 x 41 x 2 mm - profiliert	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
40 400 140	Spannkeil	40 mm, Rechtslauf	1
40 400 160	Spannkeil	60 mm, Rechtslauf	1
40 400 161	Spannkeil	60 mm, Linkslauf	2
41 300 812	Kugeldruckschraube	M 8 x 12	1
40 726 204	Quergriffschlüssel	SW 4	1

Wechselplatten-Stirnprofiler Z = 2

ohne Wechseltmesser

25660

Anwendung:

Zum Fräsen von breiten Profilmuten, Rosetten, flachen, tiefen Profilen wie z.B. Abplattungen auf CNC-Maschinen. Auch zum Falzen und Planfräsen geeignet.

$n_{\max} = 18\,000 \text{ min}^{-1}$ ($F_{\max} = 60 \text{ mm}$)

$n_{\max} = 12\,000 \text{ min}^{-1}$ ($F_{\max} = 76 \text{ mm}$)

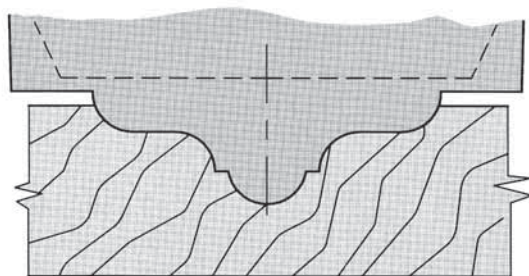
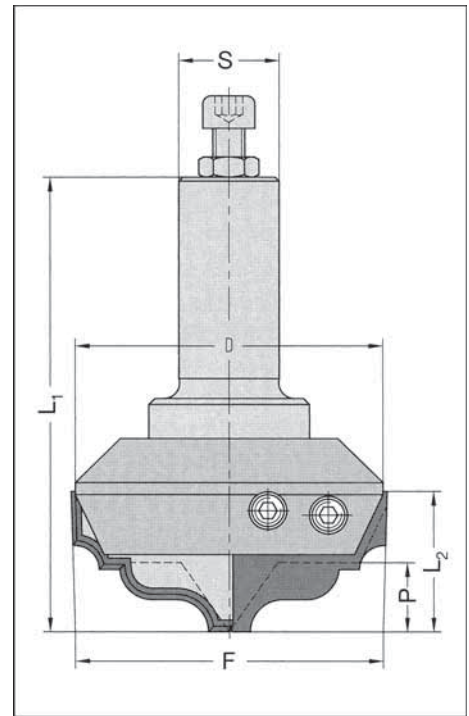
Ausführung:

Tragkörper für einseitig profilierte HW-Wechseltmesser mit Stützplatten.

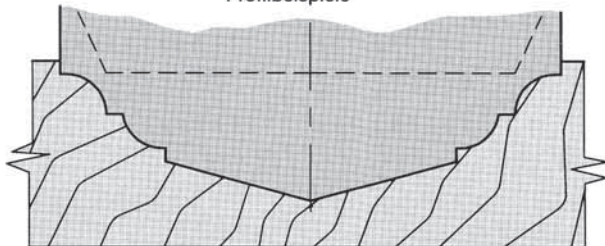
Rechtslauf. Mech. Vorschub. Eine Bestückung besteht bei $F_{\max} 76 \text{ mm}$ aus je 1 Wechseltmesser **Type A und B**, sowie 2 Stützplatten, bei $F_{\max} 60 \text{ mm}$ aus je 2 gleichen Messern und Stützplatten.

Artikel-nummer	F_{\max} mm	P mm	L_2 mm	L_1 mm	Dreh- richtung	Schaft mm
25 660 005	60	15	34	105	rechts	20 x 55 m.E. M 8
25 660 006	76	17	35	112	rechts	20 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile			VE
45 660 300	Blankett	30 x 35 x 2 mm - unprofiliert, Standardqualität	2
45 660 350	Wechseltmesser	30 x 35 x 2 mm - profiliert, Standardqualität	2
45 660 400	Blankett	40 x 36 x 2 mm - unprofiliert, Standard, Typ A	2
45 660 500	Wechseltmesser	40 x 36 x 2 mm - unprofiliert, Standard, Typ A	2
45 660 600	Blankett	40 x 36 x 2 mm - profiliert, Standard, Typ B	2
45 660 700	Wechseltmesser	40 x 36 x 2 mm - profiliert, Standard, Typ B	2
45 660 303	Stützplatte 4,2 mm dick	für 30 x 35 x 2 mm - unprofiliert	2
45 660 353	Stützplatte 4,2 mm dick	für 30 x 35 x 2 mm - profiliert	2
45 660 403	Stützplatte 4,2 mm dick	für 40 x 36 x 2 mm - unprofiliert	2
45 660 503	Stützplatte 4,2 mm dick	für 40 x 36 x 2 mm - profiliert	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
40 400 133	Spannkeil	28 mm, Rechtslauf	2
40 400 135	Spannkeil	35 mm, Rechtslauf	2
41 300 812	Kugeldruckschraube	M 8 x 12	1
41 300 610	Kugeldruckschraube	M 6 x 10	1
40 726 204	Quergriffschlüssel	SW 4	1



Profilbeispiele



Universal-Profilmesserkopf Z = 2

25910

Anwendung:

Zum kostengünstigen Profilfräsen auf CNC-Maschinen. Wählen Sie Ihr Profil aus 177 verschiedenen, lagerhaltigen SP- oder HS-Profilmessern aus (siehe **Katalog Fräsen/Hobeln**) oder lassen Sie sich Ihr individuelles Profil kurzfristig anfertigen.

Ausführung:

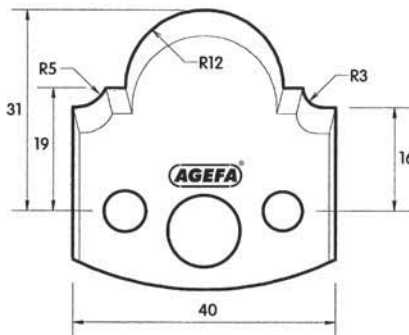
Messerträger Z = 2, Profiltiefe bis 17 mm.
Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf.



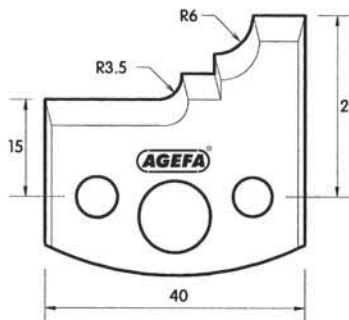
Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
25 910 000	66	40/50	99		25 x 55 m.E.

Zubehör / Ersatzteile			VE
25 910 040	Sonder-Profilmesser	40 mm, aus HS-Stahl 18%	2
25 910 050	Sonder-Profilmesser	50 mm, aus HS-Stahl 18%	2
52 000 100	Formkosten	für Sonderprofile	1
32 600 810	Ersatzspannbacke	36 mm	1
41 200 812	Spannschraube	M 8 x 12	1
40 724 204	Stiftschlüssel	SW 4	1

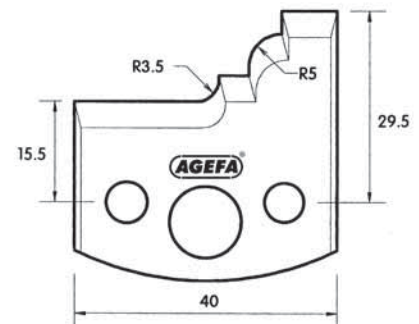
Profilbeispiele



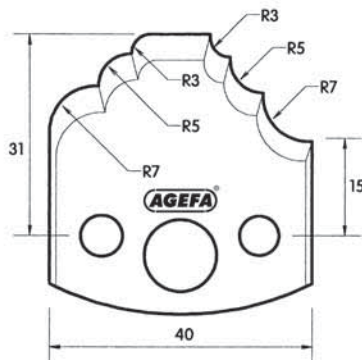
Profil-Nr. 018



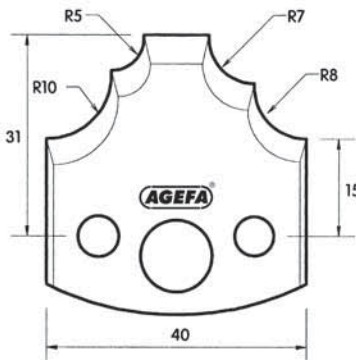
Profil-Nr. 019



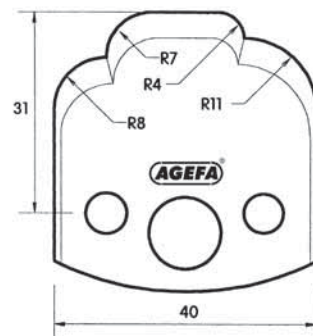
Profil-Nr. 020



Profil-Nr. 021



Profil-Nr. 022



Profil-Nr. 023

Weitere Profile finden Sie im Katalog „Fräsen/Hobeln“

DIANOVA-UNO-DP-Schafffräser Z = 1

mit HW-Einbohrschneide

26004

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. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

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

$v_f = 2 - 4\ \text{m/min}$ (Schichtstoffe, Hartholz)

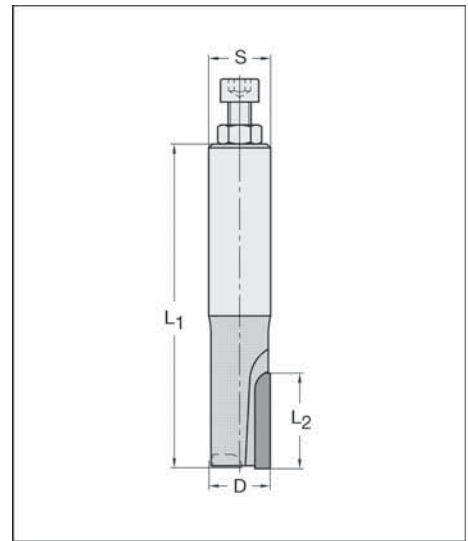
$v_f = 6 - 8\ \text{m/min}$ (Span- und MDF-Platten).

Ausführung:

Stabiler Tragkörper, mit HW-bestückter Einbohrschneide und einer achsgeraden, durchgehenden DP-Umfangschneide mit polierter Spanfläche. $D = 12\ \text{mm}$ mit Grundkörper aus Schwermetall. **Bestückungshöhe 3 mm.**

- **mehrmals nachschärfbar**

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm
26 004 120	12	25	70	12 x 35
26 004 160	16	25	85	16 x 45 m.E. M 6
26 004 162	16	35	95	16 x 45 m.E. M 6



DIANOVA-DP-Schafffräser 1- bzw. 2-flügelig

mit HW-Einbohrschneide

26010

Anwendung:

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

$n = 18000 - 24000\ \text{min}^{-1}$

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

Ausführung:

Tragkörper aus Voll-Hartmetall, mit angeschliffener HW-Einbohrschneide. Eine oder zwei achsparallele Umfangschneiden.

Bestückungshöhen:

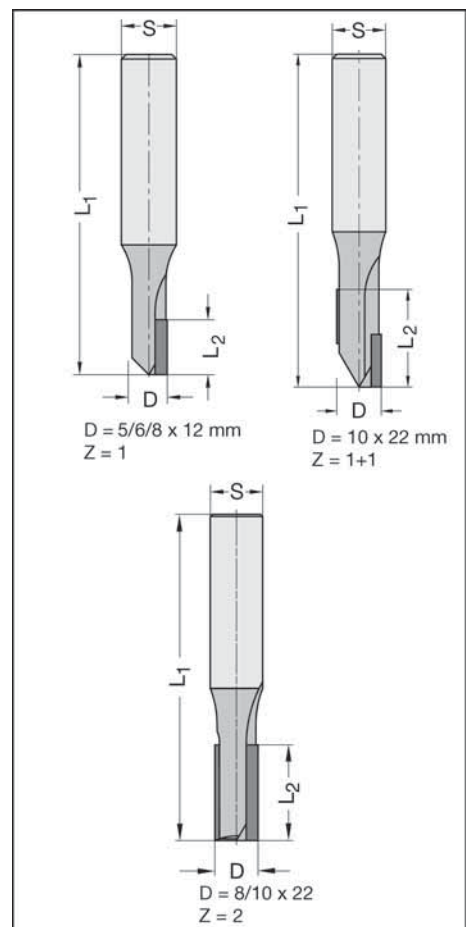
$D\ 5\ \text{mm} = 2,0\ \text{mm}$

$D\ 6\ \text{mm} = 2,5\ \text{mm}$,

$D\ 8 - 10\ \text{mm} = 2,7\ \text{mm}$

- **extrem preisgünstig**
- **zwei- bis dreimal nachschärfbar**

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm
26 010 005	5	12	70	1	10 x 40
26 010 006	6	12	70	1	12 x 40
26 010 008	8	12	70	1	12 x 40
26 010 208	8	22	75	2	12 x 40
26 010 010	10	22	75	1 + 1	12 x 40
26 010 210	10	22	75	2	12 x 40



DIANOVA-PLUS-DP-Schafffräser Z = 1+1

mit HW-Einbohrschneide - 3-flügelig

26011

Anwendung:

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

$n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

$v_f = 4 - 8 \text{ m/min}$. Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

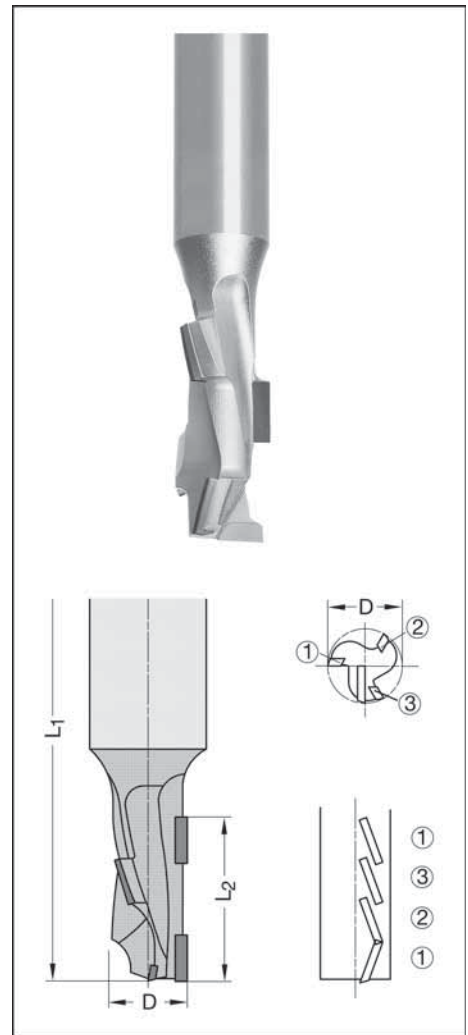
Nicht geeignet für schwere Fräsarbeiten und Massivholz

Ausführung:

Stabiler Tragkörper mit 2 (D = 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 3,0 mm**.

- extrem preisgünstig
- bis zu sechsmal nachschärfbar

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 011 110	12	25	75	rechts	12 x 40
26 011 160	16	25	85	rechts	16 x 45 m.E. M 6
26 011 162	16	25	95	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 011 163	16	25	95	links	25 x 55 m.E. M 8
26 011 164	16	35	95	rechts	16 x 45 m.E. M 6
26 044 165	16	35	95	links	16 x 45 m.E. M 6
26 011 180	18	25	95	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 011 182	18	25	95	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 011 183	18	25	95	links	25 x 55 m.E. M 8
26 011 186	18	25	130	rechts	MK 2/M 30 x 1,5
26 011 188	18	35	95	rechts	16 x 45 m.E. M 6
26 011 189	18	35	95	links	16 x 45 m.E. M 6
26 011 190	18	35	105	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 011 191	18	35	105	links	20 x 55 m.E. M 8
26 011 192	18	35	105	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 011 193	18	35	105	links	25 x 55 m.E. M 8
26 011 194	18	43	110	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 011 195	18	43	110	links	20 x 55 m.E. M 8
26 011 196	18	43	110	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 011 197	18	43	110	links	25 x 55 m.E. M 8
26 011 198	18	43	140	rechts	MK 2/M 30 x 1,5
26 011 200	20	25	95	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 011 202	20	25	95	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 011 204	20	35	105	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 011 205	20	35	105	links	20 x 55 m.E. M 8
26 011 206	20	35	105	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 011 208	20	52	120	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 011 210	20	52	120	rechts	25 x 55 m.E. M 8



DP (DIA)-Schafffräser AGEFA-DIA-TOP

mit HW-Einbohrschneide 2- bzw. 3-flügelig

26016

Anwendung:

Zum Fräsen von **Span- und MDF-Platten beschichtet oder unbeschichtet, Harthölzern, thermo- und duroplastischen Kunststoffen** sowie **Verbundstoffen**, mit hohen Standzeiten auf hochtourigen CNC-Maschinen. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

$n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

$v_f = 4 - 9 \text{ m/min}$. Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Ausführung:

Stabiler Tragkörper für hohe Beanspruchung, $Z = 1 + 1$, mit 2 bzw. 3 Spannuten von aussen nach innen ziehend, mit HW-Einbohrschneide.

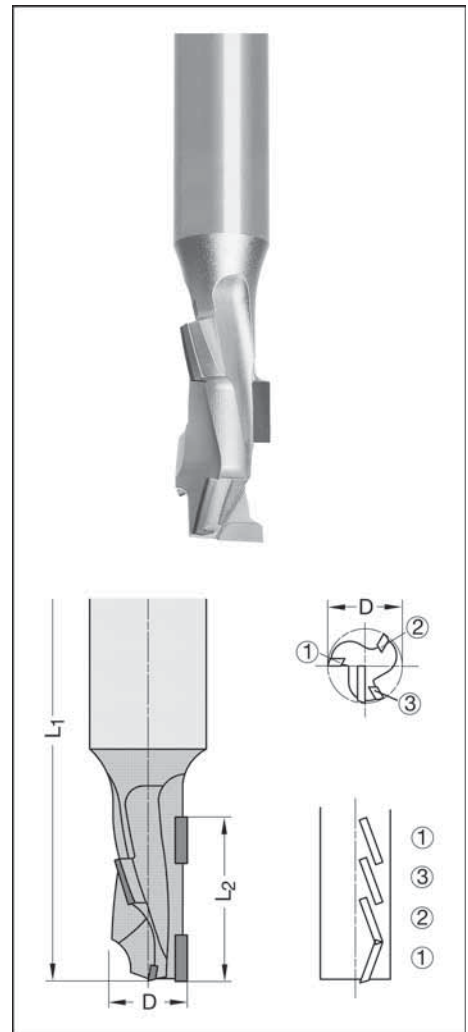
Bestückungshöhe 4,2 mm.

Durchmesser 10 - 12 mm = 2-flügelig,

Durchmesser 16 - 20 mm = 3-flügelig, für mechanischen Vorschub.

- hervorragende Schnittleistung durch optimale Schneidengeometrie
- bis zu sechsmal nachschärfbar
- sehr preisgünstig

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 016 100	10	22	75	rechts	12 x 40
26 016 120	12	25	75	rechts	12 x 40
26 016 160	16	25	90	rechts	16 x 50 m.E.
26 016 162	16	35	100	rechts	16 x 50 m.E.
26 016 163	16	35	100	links	16 x 50 m.E.
26 016 164	16	25	90	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 166	16	35	105	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 167	16	35	105	links	25 x 55 m.E.
26 016 180	18	25	90	rechts	16 x 50 m.E.
26 016 181	18	25	90	links	16 x 50 m.E.
26 016 182	18	35	105	rechts	16 x 50 m.E.
26 016 183	18	35	105	links	16 x 50 m.E.
26 016 184	18	43	108	rechts	16 x 50 m.E.
26 016 185	18	43	108	links	16 x 50 m.E.
26 016 186	18	25	90	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 187	18	25	90	links	25 x 55 m.E.
26 016 188	18	35	105	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 189	18	35	105	links	25 x 55 m.E.
26 016 190	18	43	108	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 191	18	43	108	links	25 x 55 m.E.
26 016 200	20	25	90	rechts	16 x 50 m.E.
26 016 202	20	35	105	rechts	16 x 50 m.E.
26 016 204	20	25	90	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 206	20	35	105	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 207	20	35	105	links	25 x 55 m.E.
26 016 208	20	43	108	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 209	20	43	108	links	25 x 55 m.E.
26 016 210	20	52	118	rechts	25 x 55 m.E.
26 016 211	20	52	118	links	25 x 55 m.E.



DIANOVA-DUO-PLUS-DP-Schafffräser Z = 2

mit DP- Einbohrschneide - 3-flügelig

26018

Anwendung:

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

$n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

$v_f = 8 - 20 \text{ m/min}$. Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

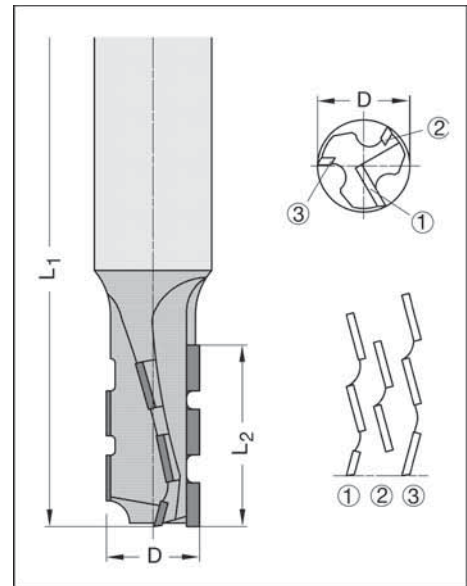
Nicht geeignet für schwere Fräsarbeiten und Massivholz.

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 3,0 mm**.

• bis zu sechsmal nachschärfbar

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



Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 018 160	16	28/33*	100	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 018 161	16	28/33*	100	links	25 x 55 m.E. M 8
26 018 180	18	28/33*	100	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 018 181	18	28/33*	100	links	25 x 55 m.E. M 8
26 018 182	18	38/43*	110	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 018 183	18	38/43*	110	links	25 x 55 m.E. M 8
26 018 184	18	48/53*	120	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 018 185	18	48/53*	120	links	25 x 55 m.E. M 8

DIATEC-4-DP-Schafffräser Z = 2

mit DP-Einbohrschneide

26020

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. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

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

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

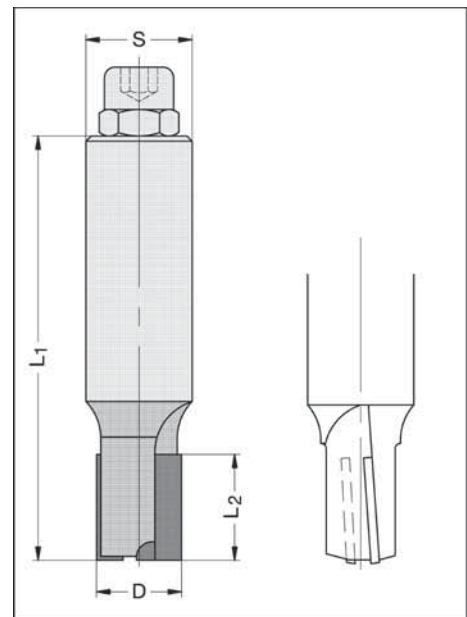
Ausführung:

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

Bestückungshöhe:

Durchmesser 12 mm = 3 mm,

Durchmesser 16 mm = 5 mm.



Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 020 080	8	15	65	rechts	8 x 42
26 020 100	10	15	75	rechts	10 x 45
26 020 120	12	20	75	rechts	12 x 45
26 020 160	16	20	80	rechts	20 x 50 m.E. M 8

DIATEC-DP-Schafffräser Z = 2 + 2

mit HW-Einbohrschneide

26026

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.** Zum schrägen Eintauchen geeignet.

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

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

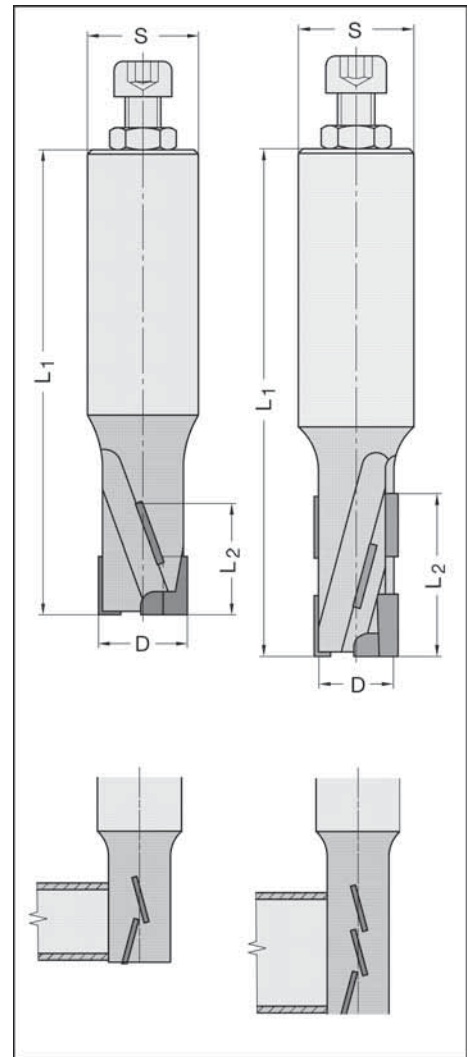
Bei Trennschnitten, papierbeschichteten oder furnierten Platten, Vorschub reduzieren.

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. **Bestückungshöhe 4,5 mm.**

• große Nachschärfzone

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 026 180	18	25	105	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 026 181	18	25	105	links	25 x 60 m.E. M 8
26 026 182	18	35	115	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 026 183	18	35	115	links	25 x 60 m.E. M 8
26 026 200	20	25	105	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 026 201	20	25	105	links	25 x 60 m.E. M 8
26 026 202	20	35	115	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 026 203	20	35	115	links	25 x 60 m.E. M 8



DIANORM-DUO-DP-Schaftfräser Z = 2

Anwendung:

Für hohe Vorschübe und beste Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren auf CNC-Fräsmaschinen. Zum schrägen Eintauchen geeignet.
 $n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$.

Nr. 26028:

Für **Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert. Besonders geeignet für Spanplatte roh.**

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

Nr. 26029

Für **Hart- und Exotenhölzer, Schichtholz, Multiplex, Schichtstoffe (HPL, CPL, Trespa), OSB. Besonders geeignet für Harthölzer, Schichtstoffe und Multiplex.**

$v_f = 3 - 10\ \text{m/min}$ (geringe Zustellung bis 20 m/min)

Bei Trennschnitten und furnierten Platten Vorschub reduzieren.

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. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 4,2 mm.

* Die letzten 4 bzw. 5 mm an der Schaftseite sind einschneidig ($Z = 1$).

für Spanplatten und MDF - 3-flüglig

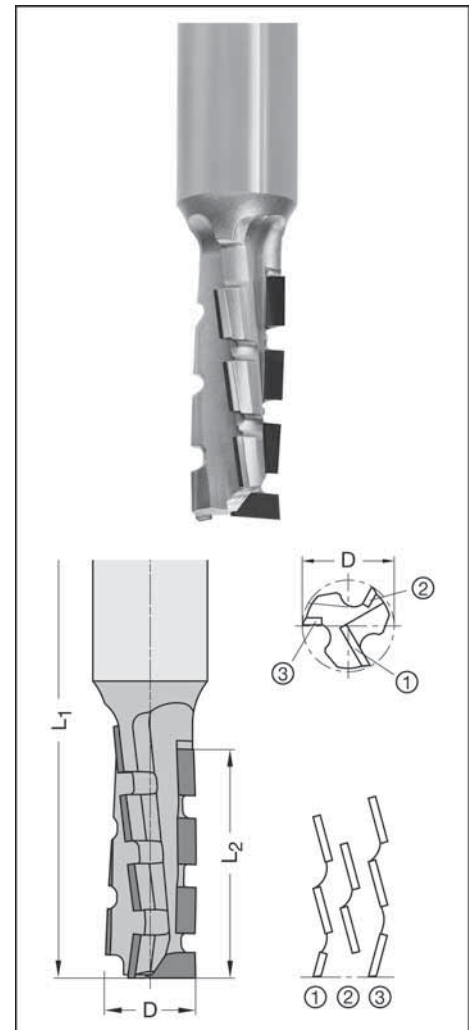
26028

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 028 200	20	35/39*	105	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 028 201	20	35/39*	105	links	25 x 55 m.E. M 8
26 028 202	20	48/52*	120	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 028 203	20	48/52*	120	links	25 x 55 m.E. M 8

für Harthölzer, Schichtstoffe etc.

26029

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 029 200	20	35/40*	105	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 029 201	20	35/40*	105	links	25 x 55 m.E. M 8
26 029 203	20	50/55*	120	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 029 202	20	50/55*	120	links	25 x 55 m.E. M 8



DP-Schafffräser Z = 2 + 2

für Massivholz

26032

Anwendung:

Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Fügen, Falzen und Formmieren von **Weich-, Hart- und Exotenhölzern**. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

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

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

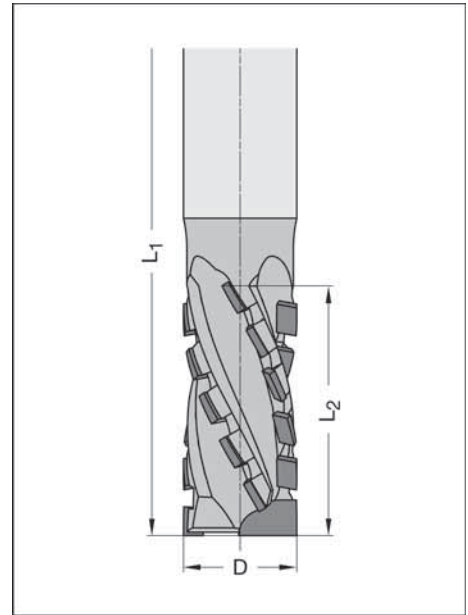
Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung. 4 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. DP-Schneiden jeweils paarweise angeordnet, mit Achswinkel von außen nach innen. Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf. Mit DP-Einbohrschneide. **Bestückungshöhe 4,5 mm.**

• große Nachschärfzone

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 032 250	25	55	125	rechts	25 x 55 m.E. M8



DIANORM-DUO-SUPER-DP-Schafffräser Z = 2 + 2

mit HW-Einbohrschneide

26034

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. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Besonders geeignet für OSB. Bei Arbeiten mit überwiegendem Trennschnittanteil empfehlen wir DIAMATIC-Fräser D = 20 mm.

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

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

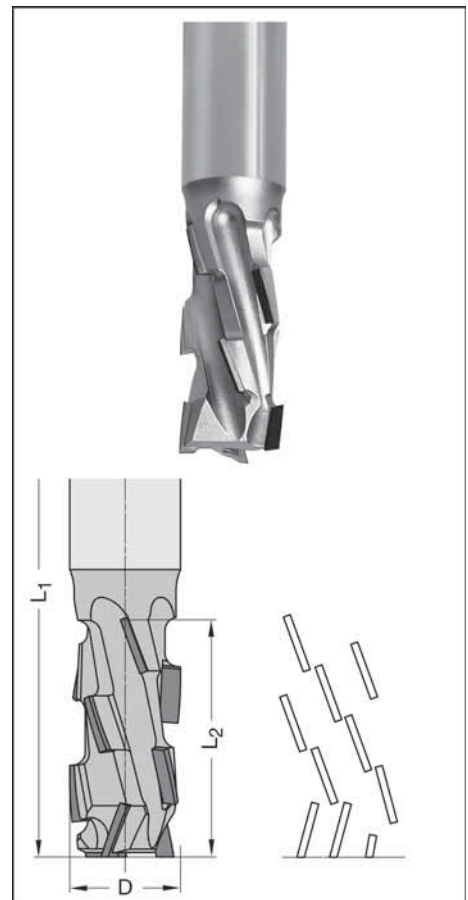
Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

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.**

* Die letzten 6 mm an der Schaftseite sind einschneidig (Z 1).

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 034 250	25	35/41*	110	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 034 251	25	35/41*	110	links	25 x 55 m.E. M 8
26 034 252	25	48/54*	120	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 034 253	25	48/54*	120	links	25 x 55 m.E. M 8



DIAMATIC-DP-Schaftfräser Z = 3

Wendelform - Spanauswurf nach unten

26036

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. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

D = 12,7 mm auch für Nesting-Bearbeitungen einsetzbar. Für Massivhölzer, Multiplex und Schichthölzer empfehlen wir DIANORM-DUO-FRÄSER Nr. 26029.

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

$v_f = 12 - 30\ \text{m/min}$ (Span- und MDF-Platten) .

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

Ausführung:

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

Bestückungshöhe:

D = 12,7/ 16 mm = 3,0 mm,

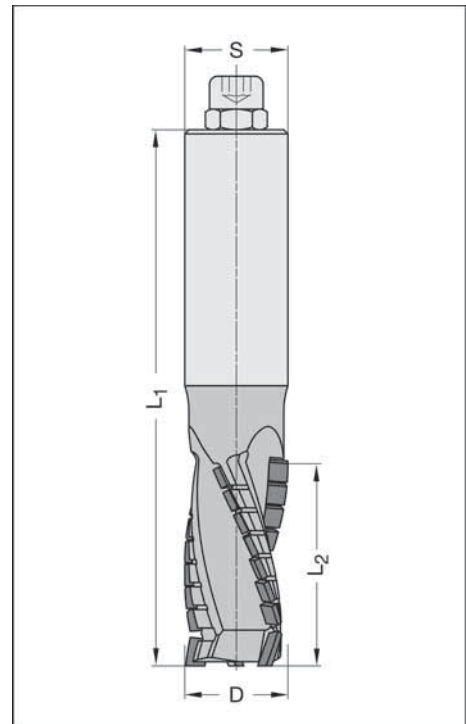
D = 20/25 mm = 4,5 mm.

Nr. 26036: Spanauswurf nach unten (negativer Drill).

Nr. 26037: Spanauswurf nach oben (positiver Drill), für verbesserte Späneentsorgung.

• große Nachschärfzone

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 036 120	12,7	28	80	rechts	12 x 45
26 036 121	12,7	28	80	links	12 x 45
26 036 160	16	25	100	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 036 161	16	25	100	links	20 x 55 m.E. M 8
26 036 162	16	35	110	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 036 163	16	35	110	links	20 x 55 m.E. M 8
26 036 200	20	28	125	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 036 202	20	38	110	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 036 204	20	38	120	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 036 205	20	38	120	links	25 x 60 m.E. M 8
26 036 206	20	48	125	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 036 208	20	48	130	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 036 209	20	48	130	links	25 x 60 m.E. M 8
26 036 250	25	28	110	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 036 251	25	28	110	links	25 x 60 m.E. M 8
26 036 252	25	38	120	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 036 253	25	38	120	links	25 x 60 m.E. M 8
26 036 254	25	48	130	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 036 255	25	48	130	links	25 x 60 m.E. M 8

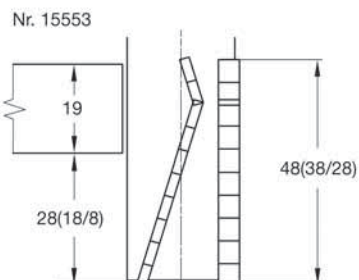
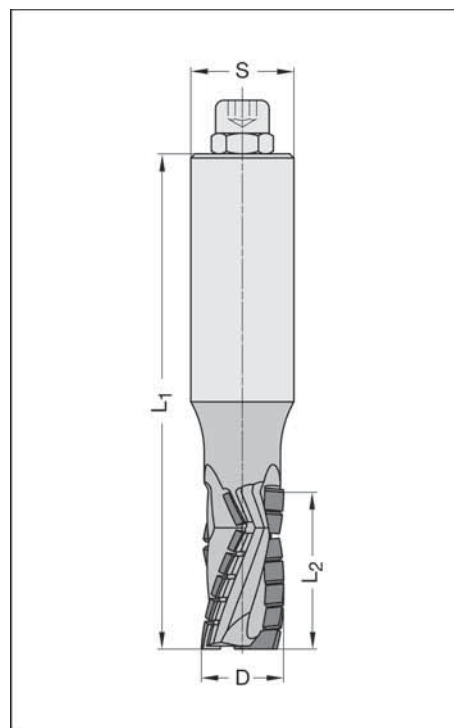


DIAMATIC-DP-Schaftfräser Z = 3

Wendelform - Spanauswurf nach oben

26037

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 037 120	12,7	28	80	rechts	12 x 45
26 037 121	12,7	28	80	links	12 x 45
26 037 160	16	25	100	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 037 161	16	25	100	links	20 x 55 m.E. M 8
26 037 162	16	35	110	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 037 163	16	35	110	links	20 x 55 m.E. M 8
26 037 200	20	28	110	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 037 201	20	28	110	links	25 x 60 m.E. M 8
26 037 202	20	38	120	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 037 203	20	38	120	links	25 x 60 m.E. M 8
26 037 204	20	48	125	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 037 205	20	48	125	links	25 x 60 m.E. M 8
26 037 250	25	38	120	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 037 251	25	38	120	links	25 x 60 m.E. M 8
26 037 252	25	48	130	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 037 253	25	48	130	links	25 x 60 m.E. M 8



DIATEC-PLUS-DP-Schaftfräser Z= 2 + 2

26043

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.

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

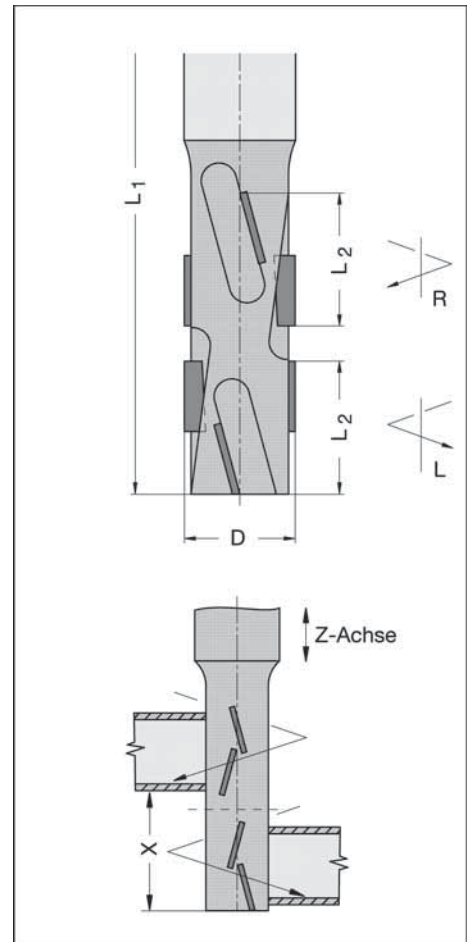
$v_f = 5 - 15\ \text{m/min}$ (geringe Zustellung bis 20 m/min).

Bei Trennschnitten, papierbeschichteten oder furnierten Platten Vorschub reduzieren.

Ausführung:

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

Oberteil (schaftseitig) für Rechtslauf, Unterteil für Linkslauf ausgelegt. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 4,4 mm.**



Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm
26 043 250	25	30	135	25 x 55 m.E. M 8



DP-Schafffräser Z = 3

26045

Anwendung:

Für höchste Vorschübe und hohe Standwege beim Fügen, Falzen, Formatieren von **Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert, OSB** auf CNC-Fräsmaschinen. Zum schrägen Eintauchen geeignet. **Besonders geeignet für Nestingschnitte in 19 mm Span- oder MDF-Platten, roh oder beschichtet.**

$n = 18\ 000 - 35\ 000\ \text{min}^{-1}$

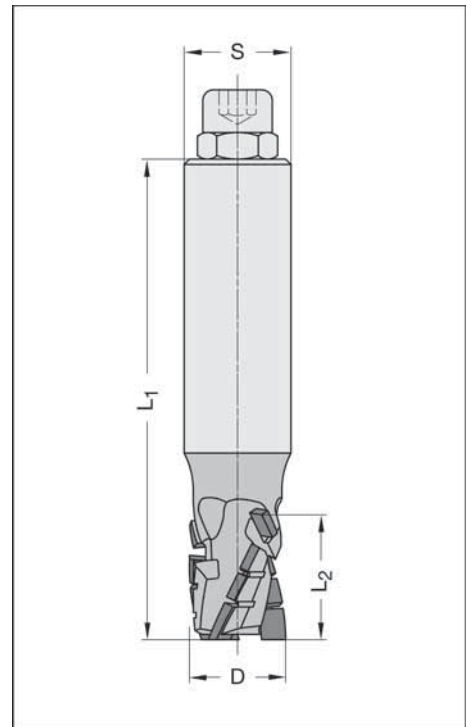
$v_f = 15 - 35\ \text{m/min}$.

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. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 4,5mm.**

- durchgehender Spanfluss nach oben
- große Spanraumkapazität
- große Nachschärfzone

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 045 180	18	23	90	rechts	20 x 55 m.E. M 8



MEGASPEED-DP-Schafffräser Z = 4 + 2 + 4

für höchste Vorschübe

26048

Anwendung:

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

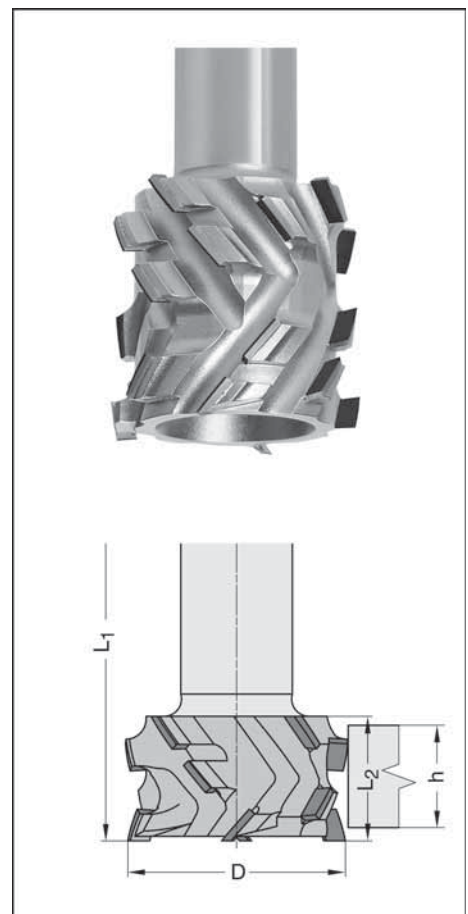
Ausführung:

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.

Bestückungshöhe 4,5 mm

- 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
- große Nachschärfzone

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	h mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 048 500	50	22	10-19	85	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 048 502	50	28	16-25	90	rechts	25 x 60 m.E. M 8
26 048 504	50	48	25-45	110	rechts	25 x 60 m.E. M 8



FOURCUT-DP-Schruppfräser

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.**

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

$v_f = 4 - 8\ \text{m/min}$ bei Z 1 + 1 (Nr. 26060)

$v_f = 8 - 15\ \text{m/min}$ bei Z 2 (Nr. 26062)

Ausführung:

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

Vorteile

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

* Die letzten 4 bzw. 5 mm an der Schaftseite sind einschneidig (Z = 1).

mit DP Wendmessern (DBGM) Z = 1 + 1

26060

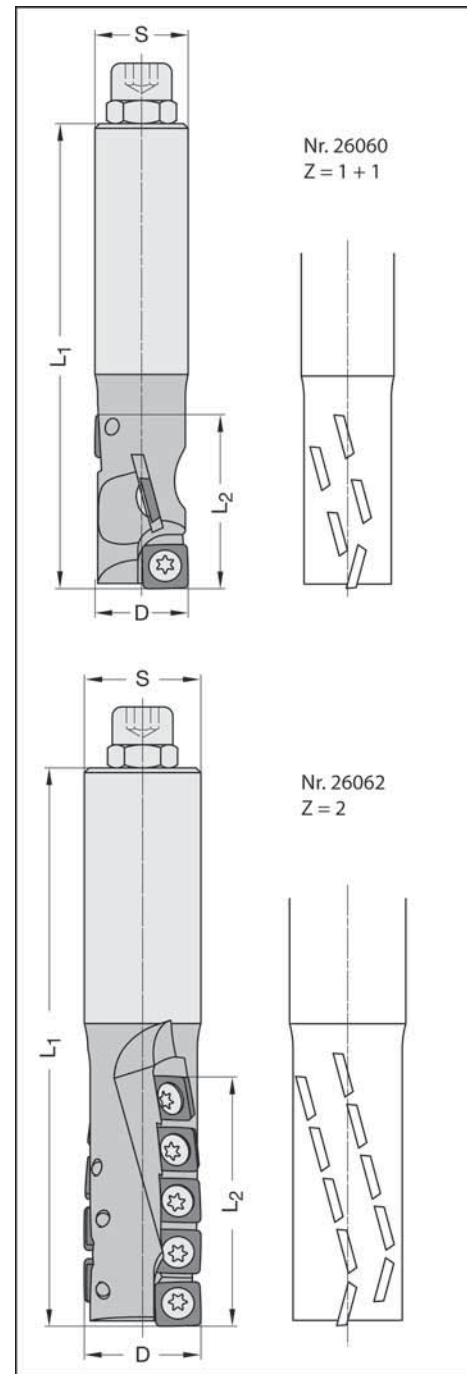
Artikel-nummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Anzahl Messer	Dreh-richtung	Schaft mm
26 060 200	20	22	90	3	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 060 202	20	36	100	5	rechts	20 x 55 m.E. M 8

mit DP-Wendmessern (DBGM) Z = 2

26062

Artikel-nummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Anzahl Messer	Dreh-richtung	Schaft mm
26 062 250	25	28/33*	100	6	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 062 252	25	28/33*	100	6	rechts	25 x 55 m.E. M 8
26 062 254	25	50/54*	120	10	rechts	20 x 55 m.E. M 8
26 062 256	25	50/54*	120	10	rechts	25 x 55 m.E. M 8

Zubehör / Ersatzteile	VE	
26 060 980 DP-Wendmesser	9,8 x 9,8 x 2 mm, 4-seitig, bombiert	1
25 228 980 HW-Wendmesser	9,8 x 9,8 x 2 mm, 4-seitig, bombiert	1
41 510 416 Torx-Spezialschraube	M 4 x 6 - T 15 mit Passbund, für D = 20 mm	1
41 510 407 Torx-Spezialschraube	M 4 x 7 - T 15 mit Passbund, für D = 25 mm	1
40 723 115 Torx-Schraubendreher	T 15, Griffschlüssel	1



NESTOOL-DP-Schafffräser für Nesting-Bearbeitungen

Grundprinzip:

Von "Nesting" (Verschachtelung) 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 Schonerplatte (auch Opfer- bzw. Verschleißplatte genannt) auf einem Vakuumtisch gespannt. Beim Durchtrennen der Werkstückplatte wird ca. 0,3 - 0,6 mm in die Schonerplatte 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.

für Spanplatten und MDF

26070 - 26071

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	für h mm	Schaft mm
26 070 120	12	22	75	3	10 - 19	12 x 45
26 070 127	12,7	28	85	3	13 - 22	12 x 45
26 070 160	16	21	85	3	13 - 19	20 x 55 m.E. M 8
26 070 162	16	29	100	3	19 - 25	20 x 55 m.E. M 8
26 070 180	18	52	130	3	28 - 48	20 x 55 m.E. M 8
26 045 180	18	23	90	3+3	19	20 x 55 m.E. M 8

für Multiplex

26020 - 26072

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	h max. Mm	Schaft mm
26 072 160	16	25	95	2	23	20 x 55 m.E. M 8
26 020 120	12		75			12 x 45
26 020 162	16	20	80	2	18	20 x 50 m.E. M 8

Profilfräser

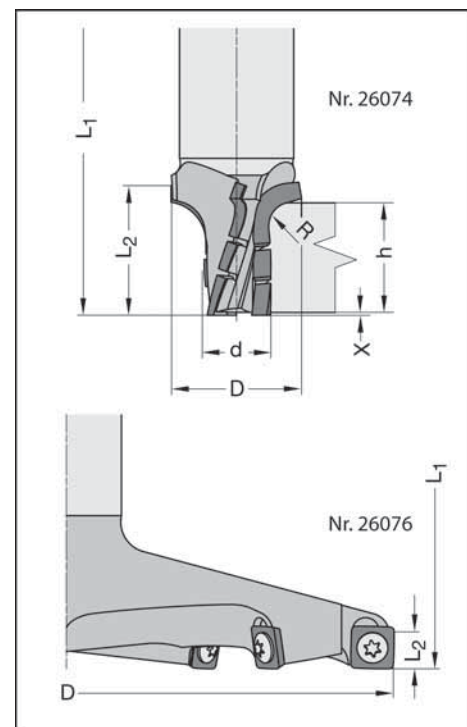
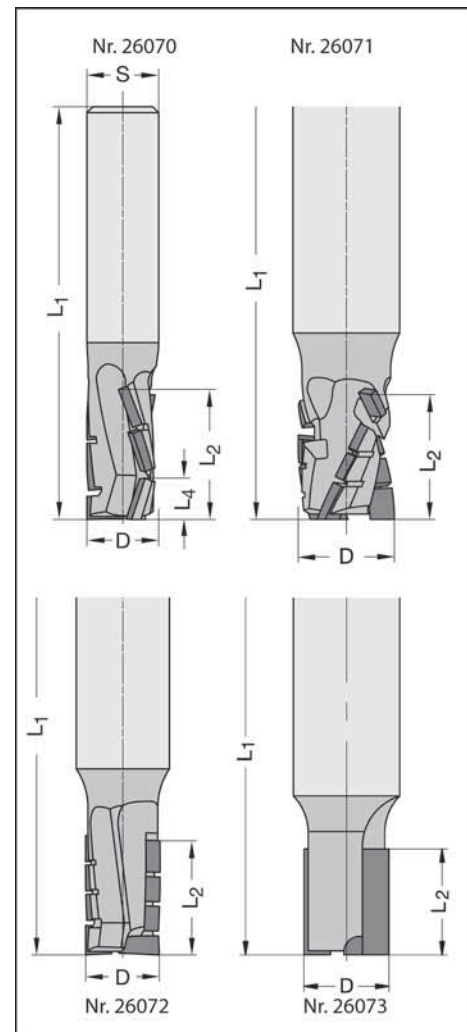
26074

Artikelnummer	D mm	d mm	L ₂ L ₁ mm	R pder Profil	Z=	Schaft mm
26 076 130	130				6	25 x 55 m.E. M 8
26 076 150	150				6	25 x 55 m.E. M 8

FOURCUT-Planfräser

26076

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z=	Schaft mm
26 076 130	130	8	90	6	25 x 55 m.E. M 8
26 076 150	150	8	90	6	25 x 55 m.E. M 8



DIANORM-DP-Füge- und Fasefräser Z = 1 + 1

mit DP-Einbohrschneide

26080

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. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

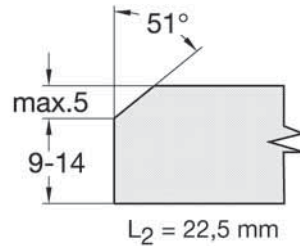
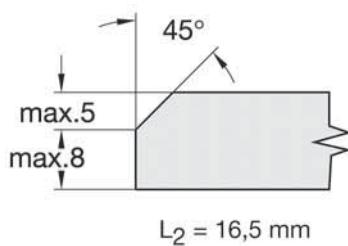
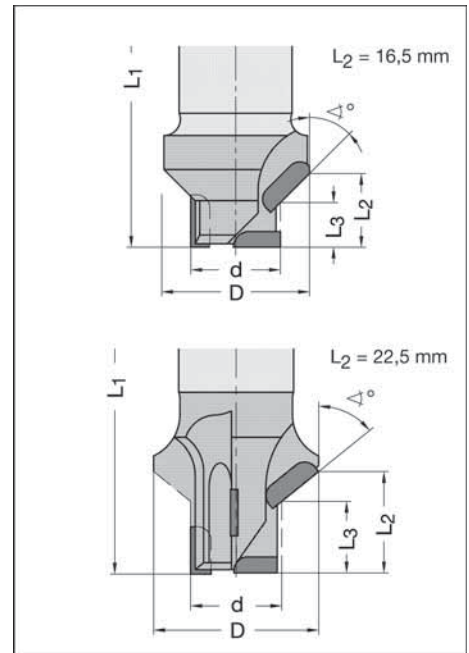
$n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$,
 $v_f = 5 - 10\ \text{m/min}$.

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.

Artikelnummer	D mm	d mm	Winkel	L ₃ mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm
26 080 330	33	20	45°	10	16,5	120	25 x 95
26 080 360	36	20	51°	16	22,5	125	25 x 90



DP-T-Nutfräser

26085

Anwendung:

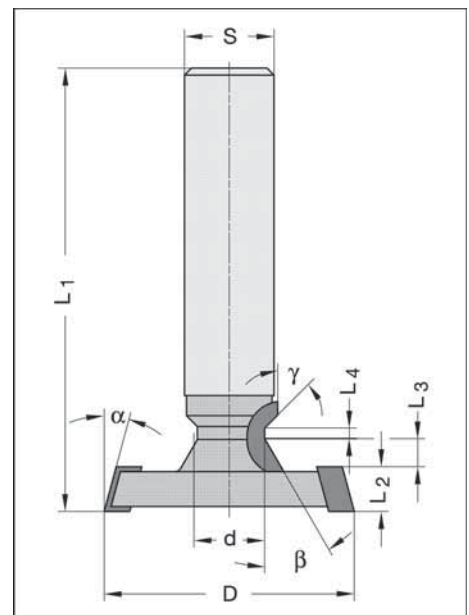
Zum Einfräsen von T-Nuten in **Spanplatten oder MDF**, roh oder beschichtet. Verwendung in Handoberfräsen, stationären Oberfräsen oder CNC-Bearbeitungscentren.

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

Artikelnummer	D mm	d mm	α/β/γ	L ₂ /L ₃ /L ₁	Schaft mm
26 085 204	20 - 40	9 - 12	nach	Wunsch	12/12,7/16/20



DIATEC-SUPER-DP-Fügefräsersatz Z = 3 + 3

26090

Anwendung:

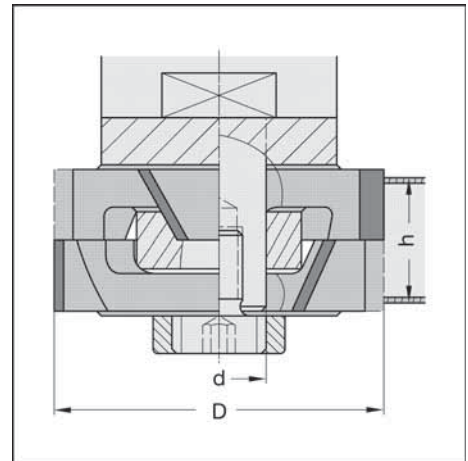
Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Fügen und Formatieren von Span- und Faserwerkstoffen, roh, furniert, kunststoff- oder papierbeschichtet. Ausrissfreie Kanten, auch bei hohen Vorschüben und empfindlichen Beschichtungen.

$n = 18\ 000$

$v_f = 30\ \text{m/min.}^{-1}$

Ausführung:

Zweiteiliger Fräsersatz, Z 3+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 Seite 3.20 - 3.23.



Artikelnummer	D mm	h mm	d mm	KN	Z/F
26 090 701	70	16 - 28	20	6 x 1,5	3 + 3

DP-Füge- und Falzfräser Z = 2 + 2

26092

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.

$n = 12\ 000 - 18\ 000\ \text{min}^{-1}$,

$v_f = 8 - 20\ \text{m/min.}$

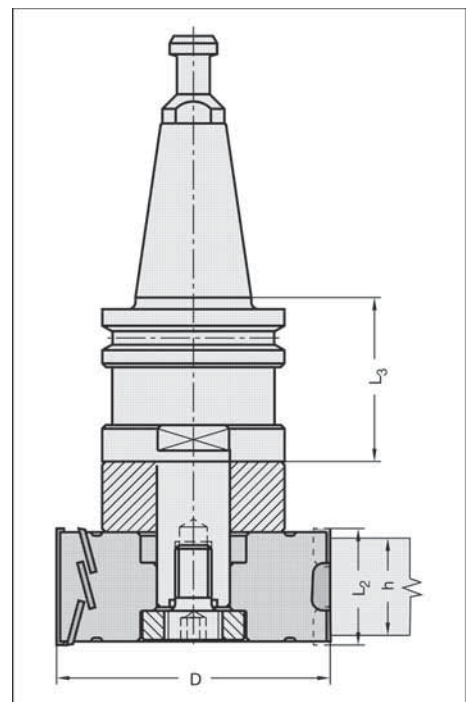
Ausführung:

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.

Symmetrische Ausführung mit beidseitiger Aussparung, daher auch im Linkslauf einsetzbar. Verwendung mit Fräsdornen d = 20 mm, siehe Seite 3.20 - 3.23.

Artikelnummer	D mm	h mm	d mm	KN	Z/F
26 092 320	75	32	20	6 x 1,5	2/8
26 092 430	75	43	20	6 x 1,5	2/8



DP-Dübelbohrer

Anwendung:

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

Ausführung:

Nr. 26120: Zwei DP-Räumerschneiden, als Doppelfase ausgebildet.

Nr. 26130: Z1, mit Dachformspitze und Doppelfase

Nr. 26140: Z2, mit Dachformspitze und Doppelfase
Schaft mit Spannfläche und Einstellschraube.

Nr. 26120/26140 in $D < 8$ mm und Nr. 30565-9:

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

für Sacklöcher

26120

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 120 050	5	27	57,5	rechts	10 x 26
26 120 051	5	27	57,5	links	10 x 26
26 120 060	6	27	57,5	rechts	10 x 26
26 120 061	6	27	57,5	links	10 x 26
26 120 080	8	27	57,5	rechts	10 x 26
26 120 081	8	27	57,5	links	10 x 26
26 120 052	5	35	70	rechts	10 x 30
26 120 053	5	35	70	links	10 x 30
26 120 062	6	35	70	rechts	10 x 30
26 120 063	6	35	70	links	10 x 30
26 120 082	8	35	70	rechts	10 x 30
26 120 083	8	35	70	links	10 x 30
26 120 100	10	35	70	rechts	10 x 30
26 120 101	10	35	70	links	10 x 30

Z = 1 für Durchgangsbohrungen

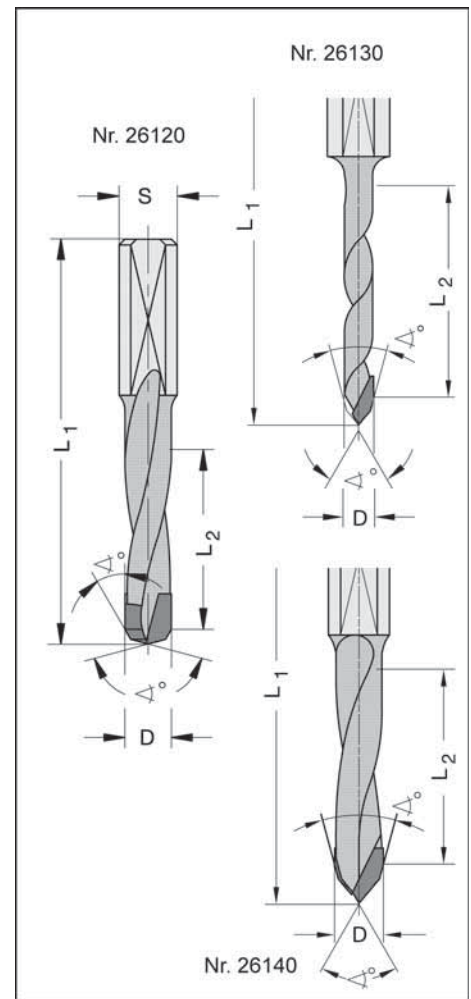
26130

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 130 050	5	27	57,5	rechts	10 x 26
26 130 051	5	27	57,5	links	10 x 26
26 130 052	5	35	70	rechts	10 x 26
26 130 053	5	35	70	links	10 x 26
26 130 080	8	35	70	rechts	10 x 26
26 130 081	8	35	70	links	10 x 26
26 130 090	9	35	70	rechts	10 x 26
26 130 091	9	35	70	links	10 x 26

Z = 2 für Durchgangsbohrungen

26140

Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 140 060	6	35	70	rechts	10 x 26
26 140 061	6	35	70	links	10 x 26
26 140 080	8	35	70	rechts	10 x 26
26 140 081	8	35	70	links	10 x 26
26 140 100	10	35	70	rechts	10 x 26
26 140 101	10	35	70	links	10 x 26
26 140 120	12	35	70	rechts	10 x 26
26 140 121	12	35	70	links	10 x 26



DP-Zylinderkopfbohrer

Z 2 + V 2

26470 - 26472

Anwendung:

Für Sacklochbohrungen in abrasiv wirkenden Werkstoffen auf Bohrautomaten oder CNC-Maschinen.

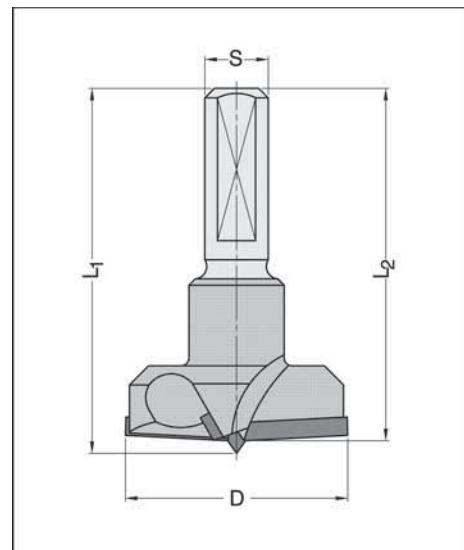
Drehzahl und Vorschub sind auf den jeweiligen Bearbeitungsfall genau abzustimmen.

Ausführung:

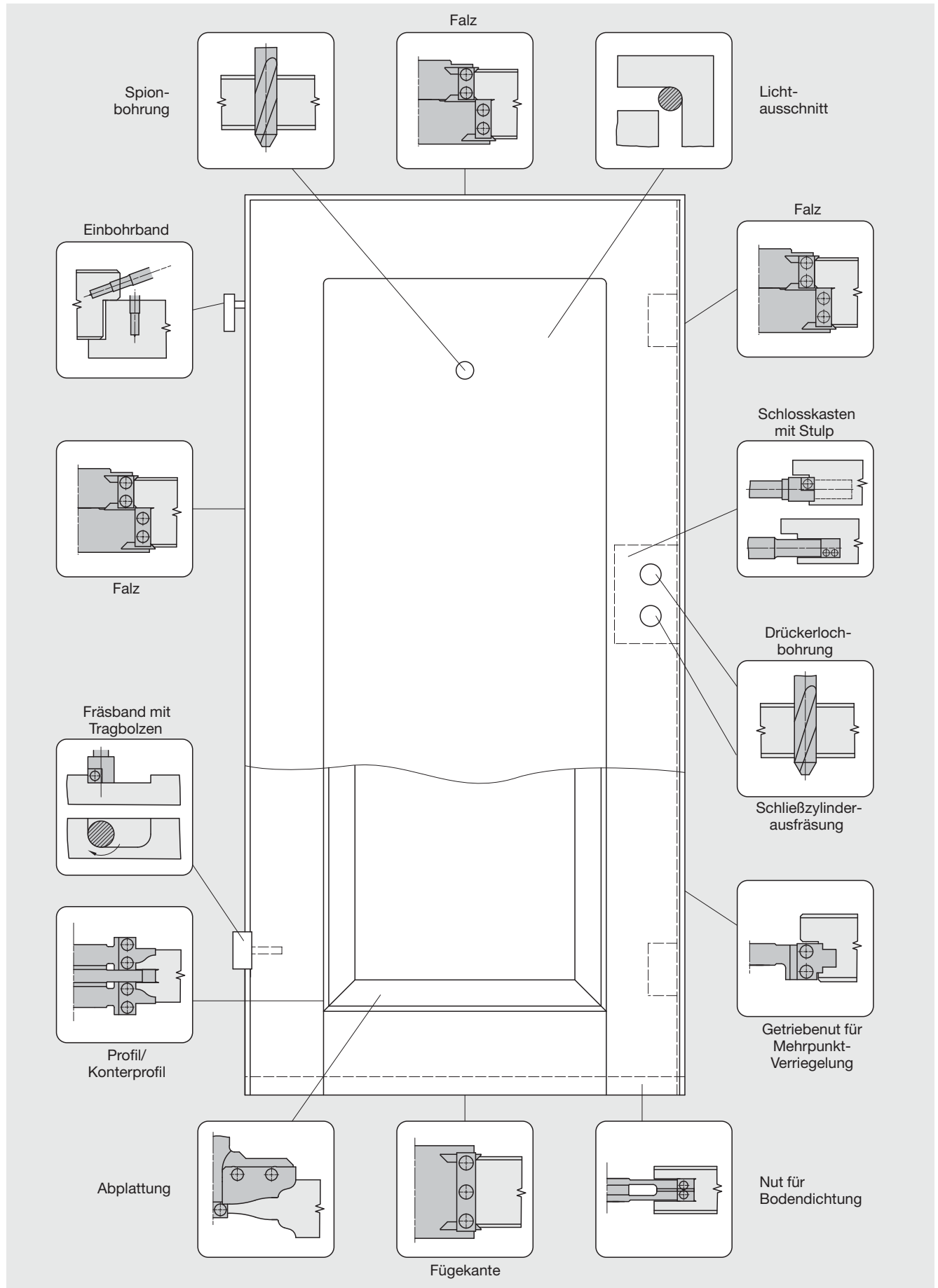
Zwei DP-Räumerschneiden, zwei DP-Vorschneider in Sonderform und HW-Zentrierspitze. Zylinderschaft mit Spannfläche und Einstellschraube. Mehrmals nachschärfbar.

Andere Abmessungen (> 15 mm) auf Anfrage.

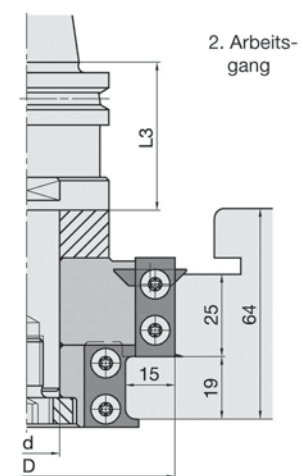
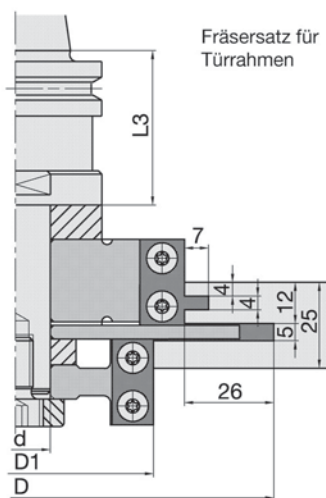
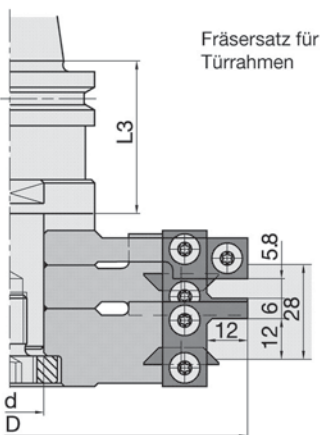
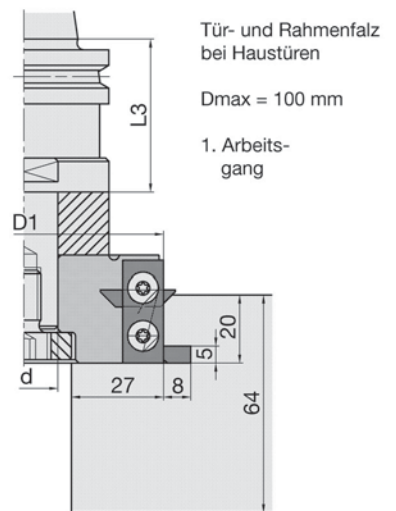
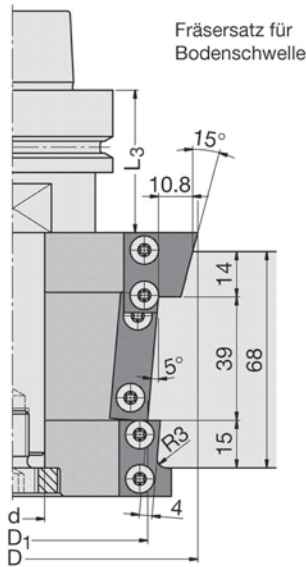
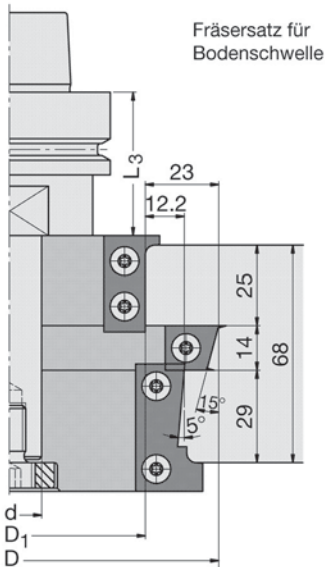
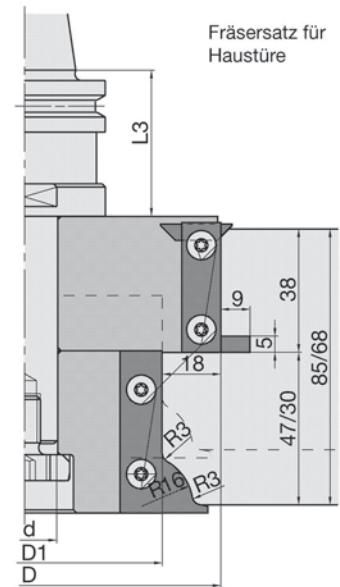
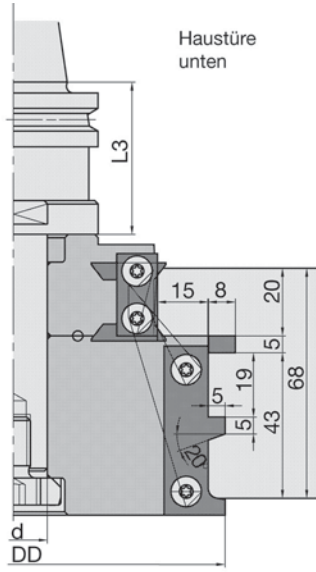
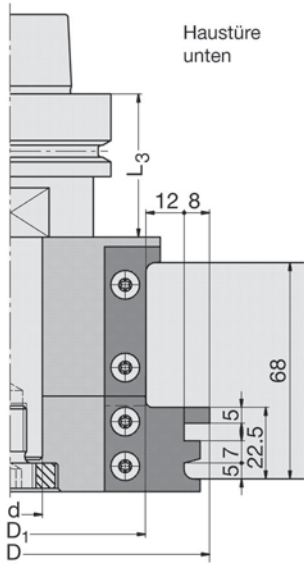
Artikelnummer	D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Drehrichtung	Schaft mm
26 470 150	15		57,5	rechts	10 x 26
26 470 151	15		57,5	links	10 x 26
26 470 200	20		57,5	rechts	10 x 26
26 470 201	20		57,5	links	10 x 26
26 470 250	25		57,5	rechts	10 x 26
26 470 251	25		57,5	links	10 x 26
26 470 300	30		57,5	rechts	10 x 26
26 470 301	30		57,5	links	10 x 26
26 470 350	35		57,5	rechts	10 x 26
26 470 351	35		57,5	links	10 x 26
26 472 150	15		70	rechts	10 x 26
26 472 151	15		70	links	10 x 26
26 472 200	20		70	rechts	10 x 26
26 472 201	20		70	links	10 x 26
26 472 250	25		70	rechts	10 x 26
26 472 251	25		70	links	10 x 26
26 472 300	30		70	rechts	10 x 26
26 472 301	30		70	links	10 x 26
26 472 350	35		70	rechts	10 x 26
26 472 351	35		70	links	10 x 26

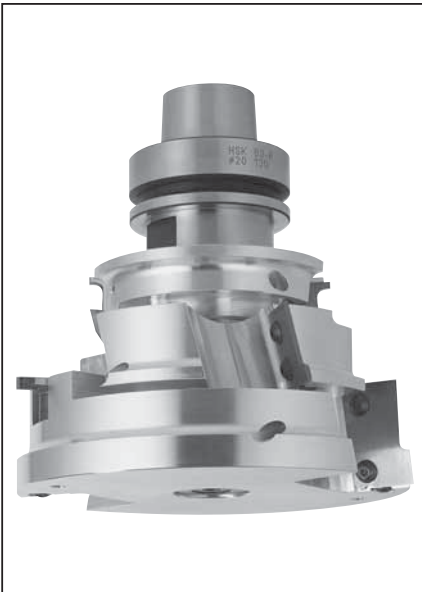


Standard-Bearbeitung Zimmertür



Zusatzgarnituren / Alternativ-Profile





Mit dem Einzug der CNC-Technik auch in Mittel- und Kleinbetrieben und dem ständig erweiterten Angebot der Maschinenhersteller werden immer mehr Fenster auf CNC-Maschinen hergestellt. Während noch vor einigen Jahren nur Sonderformen wie z.B. Rund- oder Segmentbögen auf der CNC gefertigt wurden, so sind es heute Dübel- und andere Eckverbindungen, welche die konventionellen Schlitz- und Zapfenverbindungen immer mehr ablösen und die Komplettfertigung von Einzelstücken (Einzelteilfertigung), auch bei Standardfenstern, ermöglichen.

Neben den richtigen maschinellen Bedingungen und gut organisiertem Ablauf sind vor allem auch **optimale Werkzeuge** Voraussetzung für eine wirtschaftliche Fertigung. Als **CNC-Spezialist** unter den großen Werkzeugherstellern sind wir auch bei der Fenster- und Türenherstellung

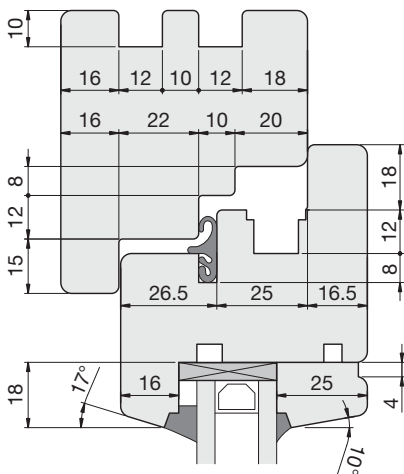
der richtige Partner.

Alle Spann-, Fräs- und Bohrwerkzeuge sind Eigenfertigung und werden auf Ihre ganz speziellen Bedürfnisse und Rahmenbedingungen optimal abgestimmt.

Besondere Merkmale:

- Die Messerspannung ohne Spannkeile ermöglicht große Spanräume und dadurch verbesserten Spanauswurf.
- Verbesserter Auswuchtzustand durch weniger Loseile.
- Einfacherer Messerwechsel, auch im montierten Zustand möglich.
- Alle Schneiden mit ziehendem Schnitt.
- Keine sichtbaren Übergänge im Kantenbereich durch Verwendung von Profilmessern anstelle von Kantenmessern.
- Kostengünstige Ersatzbestückung.
- Aufnahmedorne und Spannfutter gehärtet, geschliffen und feinstgewuchtet.
- Besonders sichere Spannung durch Fräseranzugsschraube.

Drehkipp-Fenster IV 68



Die Schnitte und Werkzeuge auf dieser und den folgenden Seiten sind nur einige Beispiele für unsere vielfältigen Möglichkeiten.

Wir beraten Sie gerne.

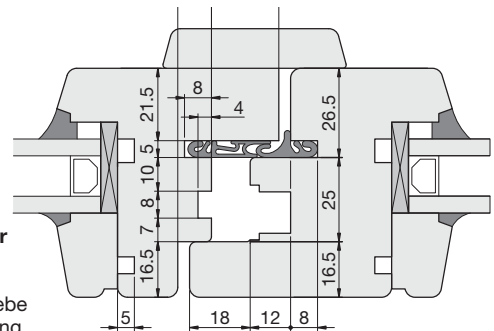
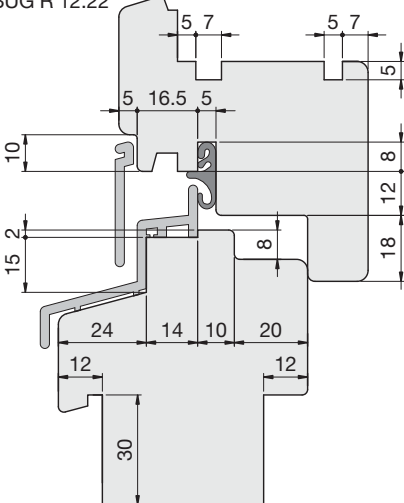
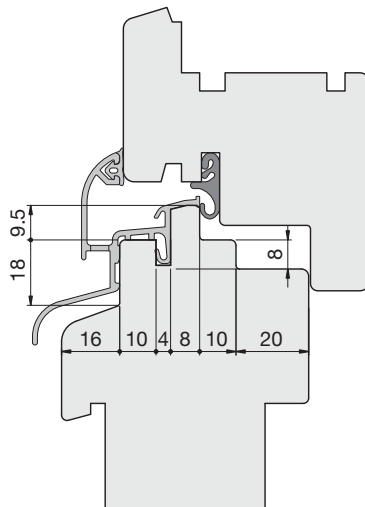


Abb. rechts:
Drehkipp-Fenster ohne Setzholz Mittelverschluss für Falzhebelgetriebe ohne Eckumlenkung

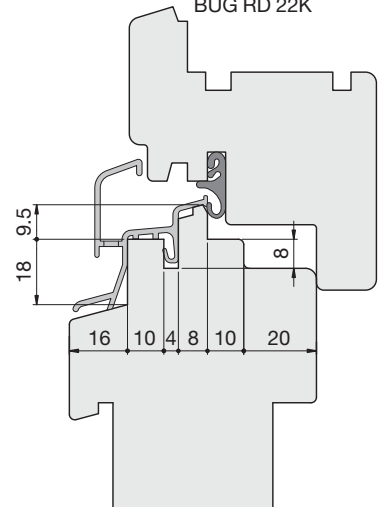
Regenschutzschienen:
Gutmann R 1,15
BUG R 12.22



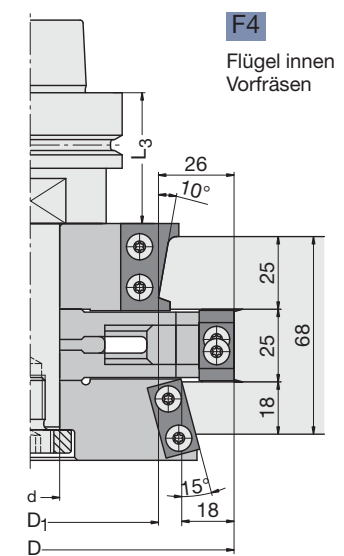
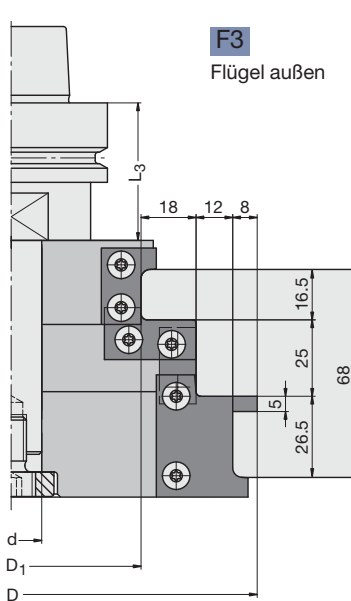
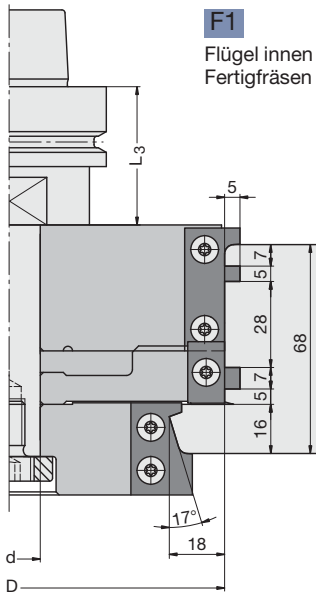
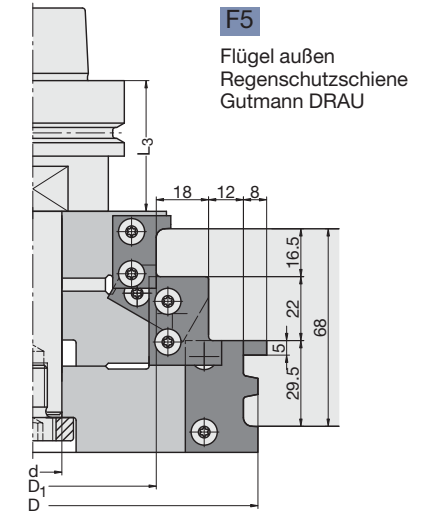
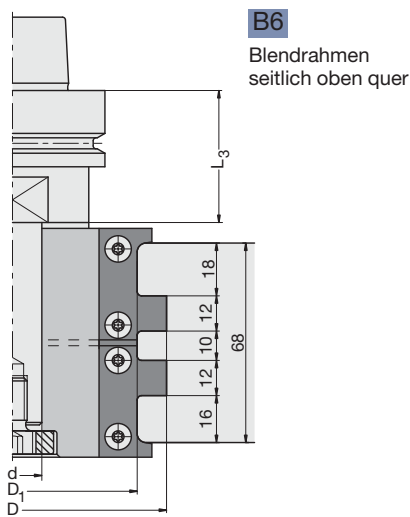
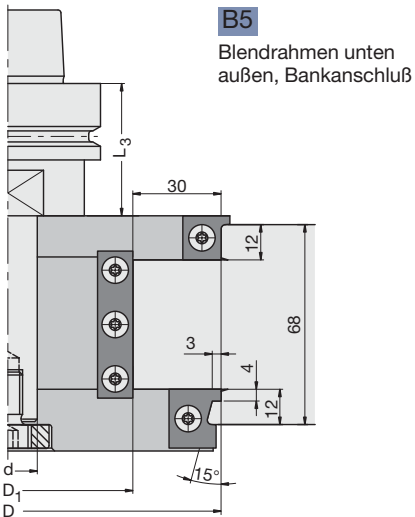
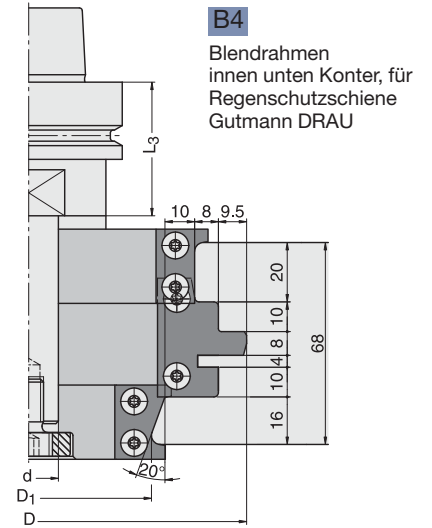
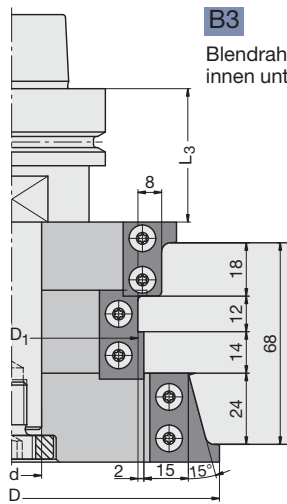
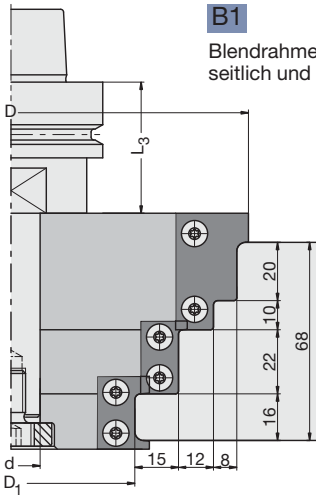
Alternativschiene:
Gutmann Drau



Alternativschiene:
Gutmann R 1.5 (Donau)
BUG RD 22K



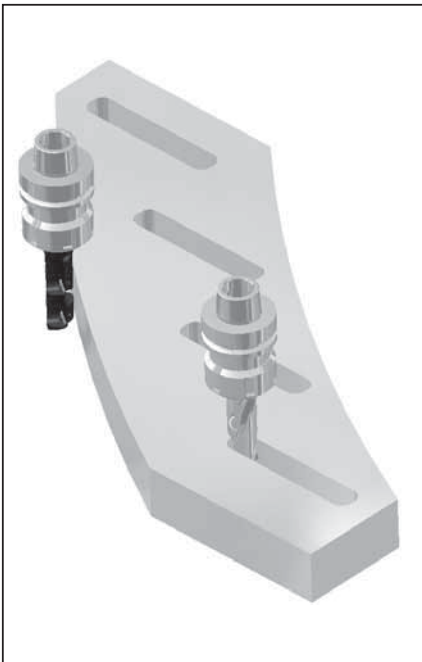
Beispiele für die Flügel- und Blendrahmenfertigung



Moderne Treppenfertigung auf CNC-Oberfräszentren bedeutet auch hohe Anforderungen an Mensch, Maschine und Werkzeug.

Langjährige Erfahrung und Kenntnis der unterschiedlichsten Treppenarten, Materialien und Bearbeitungsverfahren haben zu einem Werkzeugprogramm geführt, das auch hohen Ansprüchen gerecht wird.

Außer der auf den nachstehenden Seiten gezeigten Auswahl bieten wir auch für jeden Sonderfall die optimale Lösung.



Wangen und Stufen formatieren und Stufen ausfräsen

Für diese Arbeitsgänge stehen folgende Alternativen zur Verfügung:

Vielzahn-Schruppräser Nr. 25236

D=16 - 24 mm

HW-Wechselstifte, spiralförmig angeordnet

Wendepplatten-Schruppräser Nr. 25222

D=25 mm, Wendepplatten spiralförmig angeordnet

VHM-Schlicht- und Schruppräser Z=2/Z=3 Nr. 25300 - 25314

D bis 20 mm, Rechts- oder Linksdrall

VHM-Schlichtfräser Z=2+2 Nr. 25290 - 25292

D bis 20 mm, mit wechselseitigem Achswinkel

Wechselplatten-Fügefräser Z=2+2 Nr. 25214

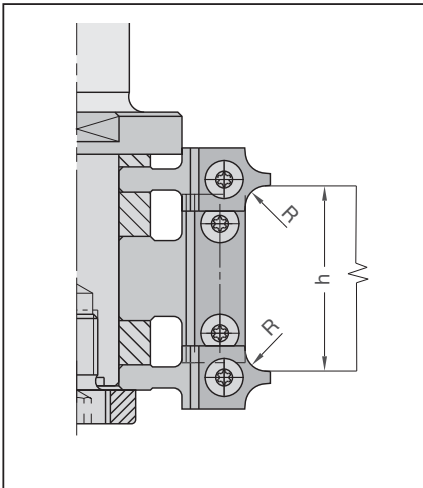
D = 20 mm, mit wechselseitigem Achswinkel

Wendepplatten-Schaftfräser Z=1 Nr. 21030

D bis 16 mm

Die Auswahl ist abhängig von den jeweiligen Einsatzbedingungen.

Fase-Abrundfräser



Nr. 25540

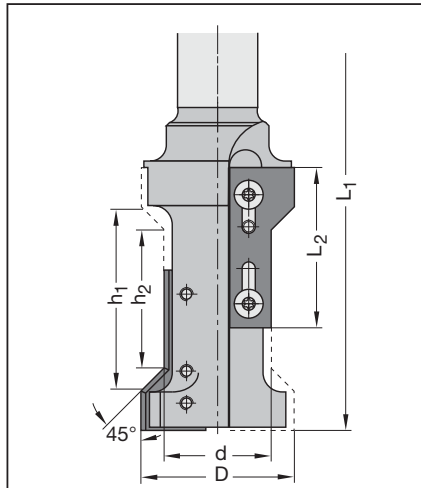
Dreiteiliger Fräsersatz auf Aufnahmedorn, verstellbar durch Zwischenringe. Im gleichen Grundkörper (Größen 1,2,3) können jeweils verschiedene Radien bzw. Fasemesser verwendet werden.

Lieferbar in Radien 2 bis 12 mm und Fase 45°. Dorne für alle marktüblichen Schnittstellen.

Für Rechts- und Linkslauf verwendbar durch Wenden des Satzes auf dem Aufnahmedorn.

Alle Fräser mit ziehendem Schnitt.

Detaillierte Beschreibung auf Seite 3.87



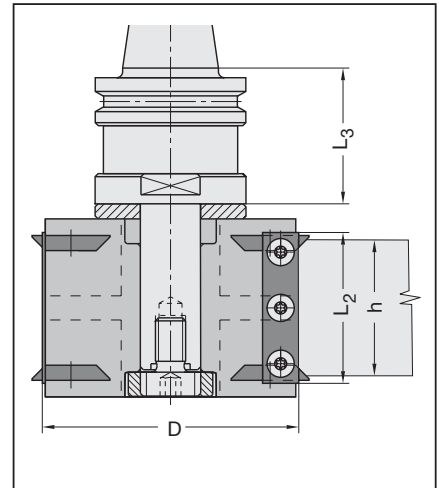
Nr. 25550

Tragkörper mit 2 gegeneinander verschiebbaren HW-Wechselmessern. Im gleichen Grundkörper (Größe 1 oder 2) können wahlweise Abrund- oder Fasemesser verwendet werden.

Größe 1 für $h_1 = 19 - 34$ mm
Radien 3 bis 6 mm und 45°
Größe 2 für $h_1 = 35 - 56$ mm
Radien 6 - 10 mm und 45°

Die exakte Einstellung auf die Werkstoffdicke kann auf der Maschine erfolgen, nur durch Lösen der Schrauben und Verschieben eines der Messer.

Detaillierte Beschreibung auf Seite 3.88



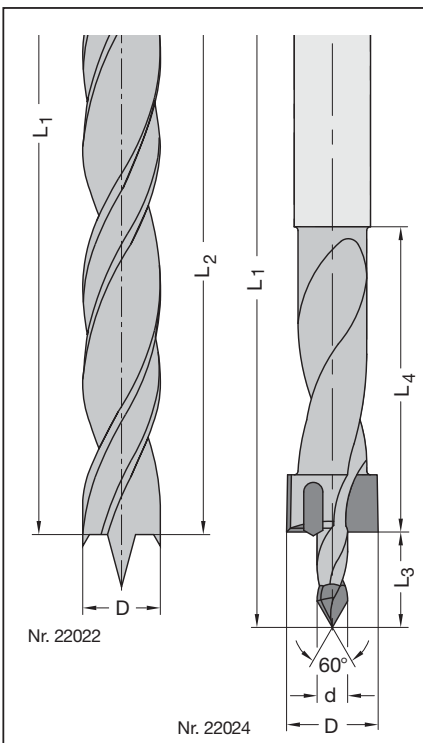
Nr. 25350

Tragkörper aus hochwertiger Leichtmetalllegierung. Zwei HW-Wendemesser mit wechselseitigem Achswinkel. Vier HW-Fase-Kantenmesser 45°, auf Wunsch austauschbar gegen Abrundmesser.

Lieferbare Radien $R = 1,5, 2$ und 3 mm. Verstellung der Kantenmesser durch Zwischenringe.

85 x 50 mm für $h = 20 - 45$ mm
85 x 76 mm für $h = 45 - 75$ mm
Für Rechts- und Linkslauf verwendbar.

Detaillierte Beschreibung auf Seite 3.65

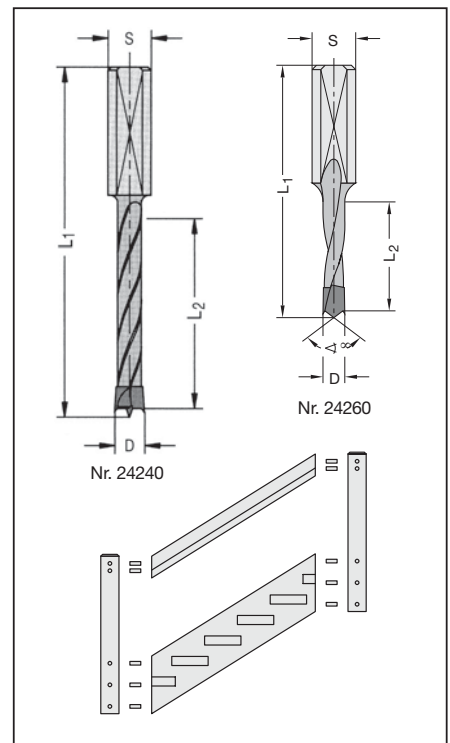


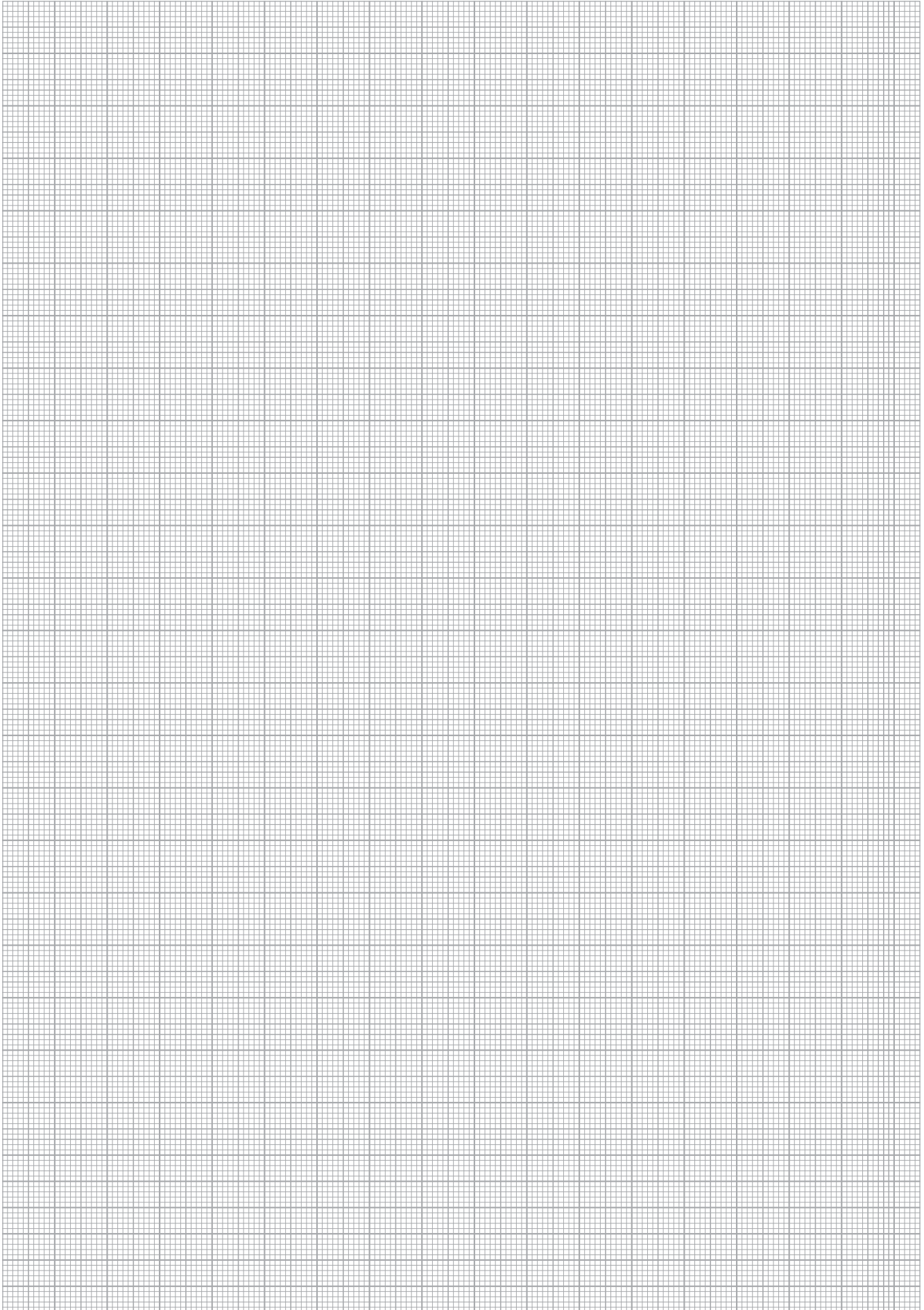
Staketenbohrer Dübellochbohrer

Unsere Bohrerwahl der Register 9 und 10 in den unterschiedlichsten Ausführungen und Abmessungen umfasst selbstverständlich auch alle im Treppenbau erforderlichen Bohrer, wie z.B. **Staketenbohrer** oder **Dübellochbohrer** für **Pfostendübel** oder **stirnseitige Dübellochbohrungen in Wange oder Handlauf**:

Staketenbohrer
Nr. 22022
Nr. 22024

Dübellochbohrer
Nr. 24240
Nr. 24260





Lieferungen erfolgen aufgrund der nachstehenden Bedingungen, die durch Auftragserteilung als anerkannt gelten. Ergänzungen, Abänderungen oder mündliche Nebenabreden bedürfen zu ihrer Wirksamkeit unserer schriftlichen Bestätigung.

Bei Sonderanfertigungen und veränderten Lagerwerkzeugen ist Umtausch oder Rückgabe nicht möglich.

Bei Sonderanfertigungen nach Zeichnungen gilt als vereinbart, daß wenn Zeichnungen nicht innerhalb 5 Tagen zurückgeschickt werden, Sie mit der Zeichnung und damit verbundener Fertigung nach dieser Zeichnung einverstanden sind.

Angebote sind hinsichtlich der Lieferungsmöglichkeit und Lieferzeit freibleibend. Verzugsstrafen oder sonstige Schadensersatzansprüche wegen verspäteter oder nicht erfolgter Lieferung lehnen wir ab.

An Preisstellung halten wir uns 6 Wochen gebunden. – Zeitraum: Angebotsabgabe bis Auftragserteilung –.

Die Preise verstehen sich, soweit nichts anderes vereinbart ist, in Euro, sie sind freibleibend für Lieferung ab Werk ausschließlich Verpackung. In Rechnung gestellt werden die jeweils am Tage der Auslieferung gültigen Preise.

Versand erfolgt stets, auch bei frachtfreier Lieferung auch bei Anlieferung durch PKW/LKW für Rechnung und Gefahr des Käufers, und in allen Fällen, wo besondere Vorschriften nicht gegeben werden, nach bestem Ermessen ohne Verantwortlichkeit für billigste Verfrachtung. Für Verluste, Verwechslungen oder Beschädigungen auf dem Wege vom Werk bis zum Empfangsort des Käufers wird kein Ersatz geleistet.

Verpackung wird zweckentsprechend oder handelsüblich vorgenommen. Sie wird zum Selbstkostenpreis berechnet und kann grundsätzlich nicht zurückgenommen werden.

Beanstandungen können nur innerhalb 10 Tagen nach Empfang der Ware berücksichtigt werden. Für nachweislich auf unser Verschulden zurückzuführende Mängel liefern wir Ersatz. Schadensersatzansprüche, auch für Arbeitslohn, Versandkosten, Verzugsstrafen usw., lehnen wir ausdrücklich ab.

Eigentumsvorbehalt: Bis zur Erfüllung aller Forderungen (einschließlich sämtlicher Saldoforderungen aus Kontokorrent), die dem Verkäufer aus jedem Rechtsgrund gegen den Käufer jetzt oder künftig zustehen, werden dem Verkäufer die folgenden Sicherheiten gewährt, die er auf Verlangen nach seiner Wahl freigegeben wird, soweit ihr Wert die Forderungen nachhaltig um mehr als 20 % übersteigt.

Die Ware bleibt Eigentum des Verkäufers. Verarbeitung oder Umbildung erfolgen stets für den Verkäufer als Hersteller, jedoch ohne Verpflichtung für ihn. Erlischt das (Mit-)Eigentum des Verkäufers durch Verbindung, so wird bereits jetzt vereinbart, daß das (Mit-)Eigentum des Käufers an der einheitlichen Sache wertanteilmäßig (Rechnungswert) auf den Verkäufer übergeht. Der Verkäufer verwahrt das (Mit-)Eigentum des Verkäufers unentgeltlich. Ware, an der dem Verkäufer (Mit-)Eigentum zusteht, wird im folgenden als Vorbehaltsware bezeichnet.

Der Käufer ist berechtigt, die Vorbehaltsware im ordnungsgemäßen Geschäftsverkehr zu verarbeiten und zu veräußern, solange er nicht im Verzug ist. Verpfändungen oder Sicherungsübereignungen sind unzulässig. Die aus dem Weiterverkauf oder einem sonstigen Rechtsgrund (Versicherung, unerlaubter Handlung) bezüglich der Vorbehaltsware entstehenden Forderungen (einschließlich sämtlicher Saldoforderungen aus Kontokorrent), tritt der Käufer bereits jetzt sicherungshalber in vollem Umfang an der Verkäufer ab. Der Verkäufer ermächtigt ihn widerruflich, die an den Verkäufer abgetretenen Forderungen für dessen Rechnung im eigenen Namen einzuziehen. Diese Einzugsermächtigung kann nur widerrufen werden, wenn der Käufer seinen Zahlungsverpflichtungen nicht ordnungsgemäß nachkommt.

Bei Zugriffen Dritter auf die Vorbehaltsware wird der Käufer auf das Eigentum des Verkäufers hinweisen und diesen unverzüglich benachrichtigen. Kosten und Schäden trägt der Käufer.

Beim vertragswidrigen Verhalten des Käufers (insbesondere Zahlungsverzug) ist der Verkäufer berechtigt, die Vorbehaltsware zurückzunehmen oder gegebenenfalls Abtretung der Herausgabeansprüche des Käufers gegen Dritte zu verlangen. Mit der Zurücknahme sowie in der Pfändung in der Vorbehaltsware durch den Verkäufer liegt – soweit nicht das Verbraucherkreditgesetz Anwendung findet – kein Rücktritt vom Verträge.

Zahlung: Bei Überschreitung des Zahlungszieles werden für die Zeit vom Fälligkeitstage bis zum Tage des Zahlungseinganges die üblichen Zinsen und Kosten berechnet. Akzente und Wechsel gelten nicht als Barzahlung. Die Annahme bleibt vorbehalten. Bei Zahlungsverzug sind auch die noch nicht fälligen Rechnungsbeträge sofort zahlbar.



Sägen
Handoberfräser
CNC
Bohrer
Fräsen/Hobeln
Zubehör/Ersatzteile