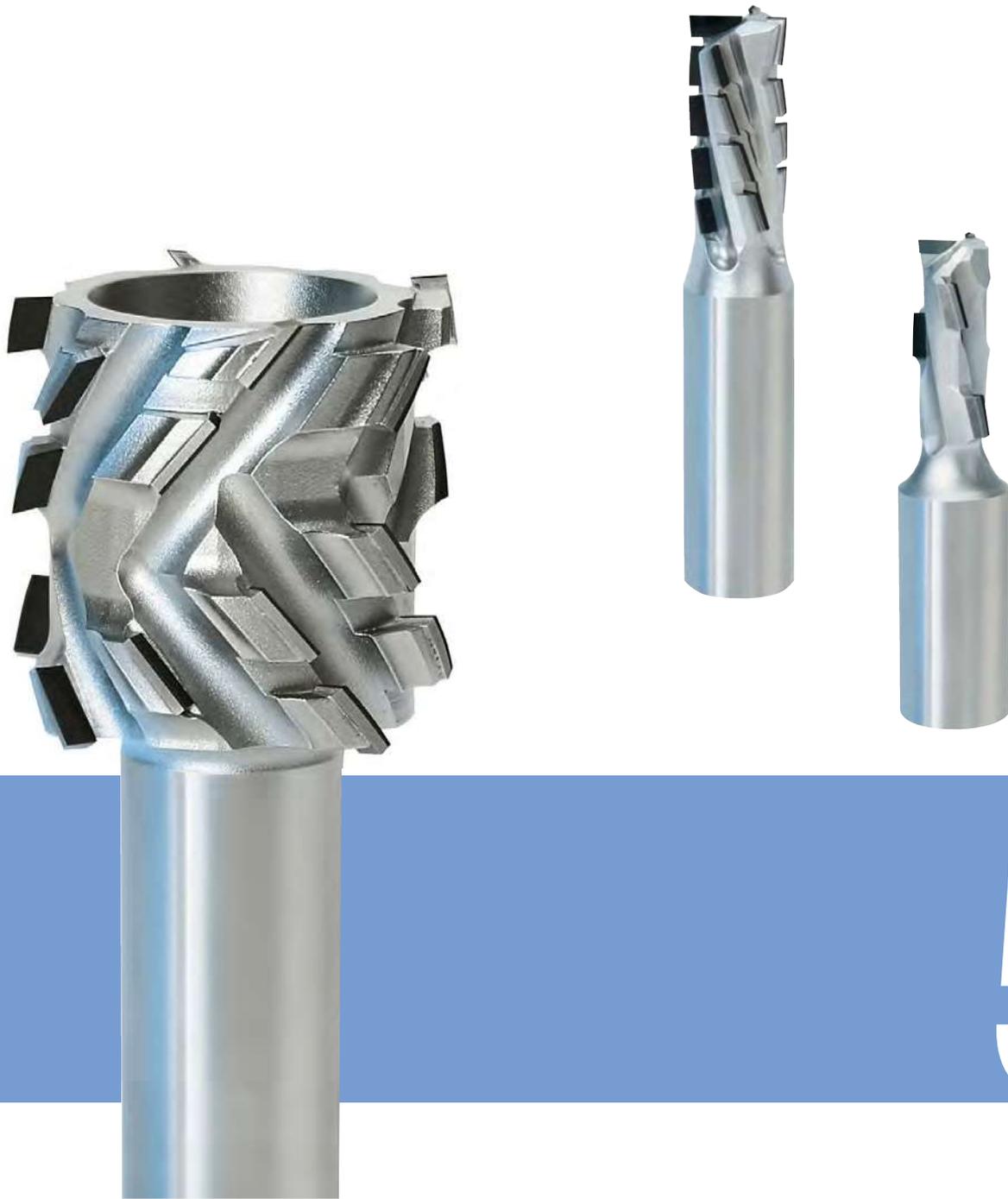


DP Fräser für CNC-Maschinen oder stationäre Oberfräsen



DP FRÄSER
für CNC-Maschinen

5

Anwendungshinweise DP-Fräser

Artikelnummer	Bezeichnung	Zähnezahl Z	Einbohrschneide	Weichholz	Hartholz	Multiplex, Sperrholz	MDF, Spanplatte roh	OSB	Spanplatte furniert	Spanplatte, kunststoffbeschichtet	Spanplatte papierbeschichtet	MDF, furniert	MDF, kunststoffbeschichtet	MDF, papierbeschichtet	Schichtstoffe HPL, Trespa	Thermoplaste	Faserverstärkt GFK, CFK	Mineralkunststoffe Coniar, Varicor	Gipskarton	Zementgebundene Holzfaserverplatte + Gipsfaserverplatte
Vorschubreihe				B	A	A	C	B	B	C	B	B	C	B	A	A	A	A	B	A
12006	DIASTART	1	HW				X	X		X			X						X	X
12500	DIANOVA	1	HW				X	X	O	O		O	O							
12510	DIANOVA	1	HW					X	O	X		O	X							
12550	DIANOVA-UNO	1	HW				X								X					
12660	DIANOVA-DUO	2	DP					X	O	X	O	O	X	O						
13500	DIANORM	1	HW					X	O	X		O	X							
13510	DIANORM-Plus	1+1	DP				X	X	O	X		O	X							
13700	DIANORM-DUO	2	DP					X	X	X	O	X	X	O					X	
13701	DIANORM-DUO	2	DP		O	O	O	X				O	O	O						X
13750	DIANORM-TRIO	3	DP			X			X	X	X	X	X	X	O					
14250	DIATEC-4	2	DP			X	X								X	X	X	X		X
14300	DIATEC	2	HW				X		O	X	O	O	X	O						
14310	DIATEC-PRO	2+2	DP	O	X	X	O	O	X	X	X	X	X	X						
14500	DIANORM-DUO-SUPER	2	HW			X		X	X	X		X	X		X					
15530	DP-Schafffräser	2	DP	X	X	O														
15540	DP-Schafffräser	2	DP			X	O													
15551	DIAMATIC	3	DP				O	X	X	X	X	X	X	X						
15552	DIAMATIC-Plus	3	DP		X	X	O	X	X	X		X	X							
15553	DIAMATIC	3	DP				O	X	X	X	X	X	X	X						
15555	DP-Schafffräser	3	DP				O	X	X	X	X	X	X	X						
15556	DP-Nesting-schafffräser	4	DP				O	X	X	X	X	X	X	X						
15600	MEGASPEED	4	-				O	X		X			X						X	
15700	GIGASPEED-UNO	1	DP	X	X	X	O	O	X	X	X	X	X	X						
15700	GIGASPEED-DUO	2	DP	X	X	X	O	O	X	X	X	X	X	X						
15700	GIGASPEED-TRIO	3	-	X	X	X	O	X	X		X	X		X	O			O		
15750	GIGASPEED-PARTICLE	3	-				X	X	X	X	X	X	X	X						
41550	DP-Fügefräser	4	-							X			X							
41650	DP-Fügefräser	2/3	-							X			X							

- Anwendungsempfehlung
- X gut geeignet
- O bedingt geeignet

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

Vorschubreihen für n = 24 000 min⁻¹:

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

Bei n = 18 000 min⁻¹ Vorschubwerte um ca. 25% reduzieren.

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren

Bei Nr. 12500 (∅ 5 - 10 mm) Vorschub reduzieren

Anwendungshinweise DP-Bohrer und Fräser

DP-Handoberfräser

Artikelnummer	Bezeichnung	Zähnezahl Z	Einbohrschneide	Weichholz	Hartholz	Multiplex, Sperrholz	MDF, Spanplatte roh	OSB	Spanplatte, furniert	Spanplatte, kunststoffbeschichtet	Spanplatte, papierbeschichtet	MDF, furniert	MDF, kunststoffbeschichtet	MDF, papierbeschichtet	Schichtstoffe HPL, Trespa	Thermoplaste	Faserverstärkt GFK, CFK	Mineralkunststoffe Corian, Varicor	Gipskarton	Zementgebundene Holzfaserverstärkte + Gipsfaserverstärkte
11000	DIAFORM	2	-		X	X	X								X		X	X		

Für eine lange Lebensdauer der DP-bestückten Handoberfräser, ist ein besonders vorsichtiger Einsatz gefordert. Um Ausbrüche der Schneidkante zu vermeiden, ist auf ein sanftes Ansetzen und einen gleichmäßigen Vorschub zu achten.

Anwendungshinweise DP-FourCut Fräser

Artikelnummer	Bezeichnung	Zähnezahl Z	Einbohrschneide	Weichholz	Hartholz	Multiplex, Sperrholz	MDF, Spanplatte roh	OSB	Spanplatte, furniert	Spanplatte, kunststoffbeschichtet	Spanplatte, papierbeschichtet	MDF, furniert	MDF, kunststoffbeschichtet	MDF, papierbeschichtet	Schichtstoffe HPL, Trespa	Thermoplaste	Faserverstärkt GFK, CFK	Mineralkunststoffe Corian, Varico	Gipskarton	Zementgebundene Holzfaserverstärkte + Gipsfaserverstärkte
17600	FOURCUT Ziernutfräser	1	-			X	X								X					
17030	FOURCUT	2	-				X		X			X	X							
17525 Ø82	FOURCUT-Planfräser	3	-	○		X	X							X	X			X		
17525 Ø150	FOURCUT-Planfräser	6	-				X													○

Beim Wechsel oder Drehen der FourCut DP Wendemesser, immer das Werkzeug, die FourCut-DP-Wendemesser sowie den Plattensitz reinigen. Es dürfen nur Original JSO Ersatzteile verwendet werden.

Anwendungshinweise DP-Bohrer

Artikelnummer	Bezeichnung	Zähnezahl Z	Einbohrschneide	Weichholz	Hartholz	Multiplex, Sperrholz	MDF, Spanplatte roh	OSB	Spanplatte, furniert	Spanplatte, kunststoffbeschichtet	Spanplatte, papierbeschichtet	MDF, furniert	MDF, kunststoffbeschichtet	MDF, papierbeschichtet	Schichtstoffe HPL, Trespa	Thermoplaste	Faserverstärkt GFK, CFK	Mineralkunststoffe Corian, Varico	Gipskarton	Zementgebundene Holzfaserverstärkte + Gipsfaserverstärkte
30565	DP-Durchgangsbohrer	1	-				X			X			X							
30566	DP-Durchgangsbohrer	2	-				X		○	X	○	○	X	○						
30540	DP-Sacklochbohrer	2	-				X			X					X	○		X	X	X
30300	DP-Zylinderkopfbohrer	2	-				X	○	X	X	X	X	X	X						

- ☒ Anwendungsempfehlung
- X gut geeignet
- bedingt geeignet

DIASTART-DP-Schaftfräser Z1+1

12006 mit HW-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
12	28	9,5	75	16 x 40	12006-8-12283-R ●	
16	34	9,5	95	25 x 50	12006-8-16346-R ●	
18	43	9,5	100	25 x 50	12006-8-18436-R ●	
20	28	9,5	85	25 x 50	12006-8-20286-R ●	
20	52	9,5	110	25 x 50	12006-8-20526-R ●	

Ausführung

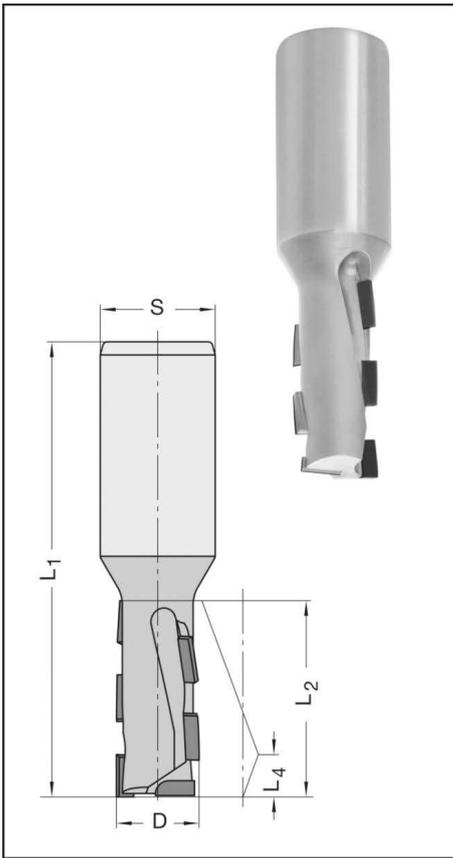
Stabiler, bruchsicherer Tragkörper mit 2 durchgehenden Spannuten. DP-Schneiden auf 2 Flügeln mit nach innen ziehendem Schnitt. Spanauswurf nach unten. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 3,0 mm.** Je nach Abnutzung bis zu zweimal nachschärfbar.

Anwendung

Kosteneffizientes Einstiegs- oder Einwegwerkzeug zum Nuten, Fügen und Falzen von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert auf CNC-Maschinen. Aufnahme: Spannzangenfutter.

Einsatzempfehlung:

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



DIANOVA-DP-Schaftfräser

12500 mit DP-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Z	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
5	12	70	1	10 x 45	12500-8-05120-R ●	
6	12	70	1	12 x 45	12500-8-06122-R ●	
8	12	70	1	12 x 45	12500-8-08122-R ●	
8	22	75	2	12 x 40	12500-8-08222-R ●	
10	22	75	1+1	12 x 40	12500-8-10222-R ●	
10	22	75	2	12 x 40	12500-8-10002-R ●	

D = 12 mm siehe Nr. 12550 Z1 (Seite 5.4).

Ausführung

Tragkörper aus Voll-Hartmetall, mit DP-Einbohrschneide. Eine oder zwei achsparallele Umfangsschneiden. Z 1+1 Ausführung mit nach innen ziehenden Achswinkel. Mehrmals nachschärfbar. Rechtslauf.

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

Anwendung

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

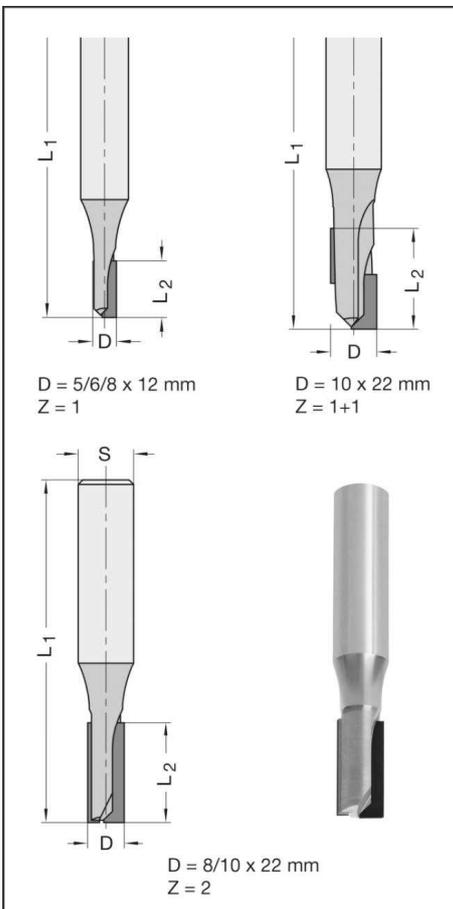
Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 4 - 8 m/min.

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Nicht geeignet für schwere Fräsarbeiten und Massivholz.

- Extrem preisgünstig
- Zwei - bis dreimal nachschärfbar

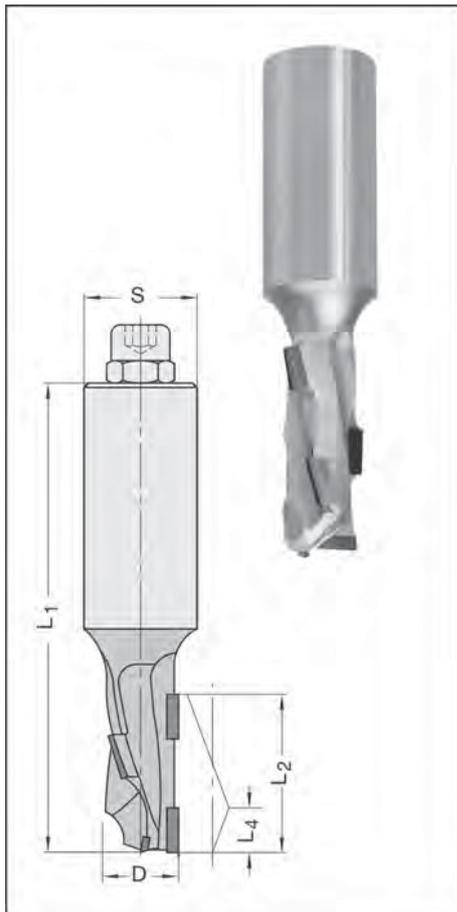


D = 5/6/8 x 12 mm
Z = 1

D = 10 x 22 mm
Z = 1+1

D = 8/10 x 22 mm
Z = 2

DIANOVA-PLUS-DP-Schaftfräser Z1+1



12510 mit HW-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
16	35	8,2	95	16 x 45 m. E. M 6	12510-8-16353-L	○
18	25	8,2	95	25 x 55 m. E. M 8	12510-8-18256-R	○
18	35	8,2	95	16 x 45 m. E. M 6	12510-8-18353-L	○
18	35	8,2	95	16 x 45 m. E. M 6	12510-8-18353-R	○
18	35	8,2	105	20 x 55 m. E. M 8	12510-8-18355-L	○
18	35	8,2	105	25 x 55 m. E. M 8	12510-8-18356-R	○
18	43	8,2	110	20 x 55 m. E. M 8	12510-8-18435-L	○
18	43	8,2	110	25 x 55 m. E. M 8	12510-8-18436-R	○
20	25	8,2	95	20 x 55 m. E. M 8	12510-8-20255-R	○
20	35	8,2	105	20 x 55 m. E. M 8	12510-8-20355-L	○
20	52	8,2	120	20 x 55 m. E. M 8	12510-8-20525-R	○
20	52	8,2	120	25 x 55 m. E. M 8	12510-8-20526-R	○

¹⁾ D = 12 mm 2-flüglig (2 Spannuten)

Ausführung

Stabiler Tragkörper mit 2 (Ø 12 mm) oder 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. DP-Schneiden auf 2 oder 3 Flügel versetzt angeordnet (Z=1). Mit HW-bestückter Einbohrschneide. Große Spanräume. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 3,0 mm.** Je nach Abnutzung bis zu sechsmal nachschärfbar.

Anwendung

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

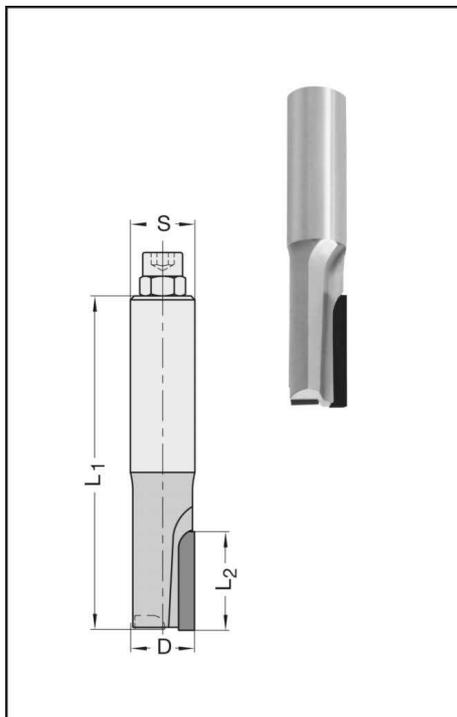
Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

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

- Extrem preisgünstig
- Bis sechsmal nachschärfbar

DIANOVA-UNO-DP-Schaftfräser Z1



12550 mit HW-Einbohrschneide

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

* Grundkörper aus Schwermetall

Ausführung

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

Bestückungshöhe 3 mm.

Anwendung

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

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

v_f = 2 - 4 m/min für Schichtstoffe, Hartholz

v_f = 6 - 8 m/min für Span- und MDF-Platten

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DIANOVA-DUO-PLUS-DP-Schaftfräser Z2

12660 mit DP- Einbohrschneide

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

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

Ausführung

Stabiler Tragkörper, Intelligente Schneidenanordnung mit 3 durchgängigen Spannuten und einer lückenlos echten Z2-Bestückung. Mit DP-Einbohrschneide. Achswinkel von oben nach unten ziehend. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 3,0 mm. Je nach Abnutzung bis zu sechsmal nachschärfbar.

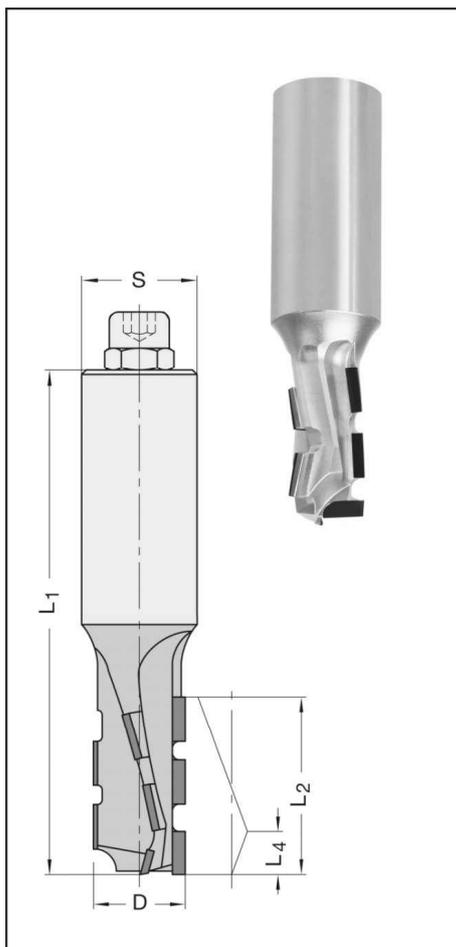
Anwendung

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

Einsatzempfehlung:

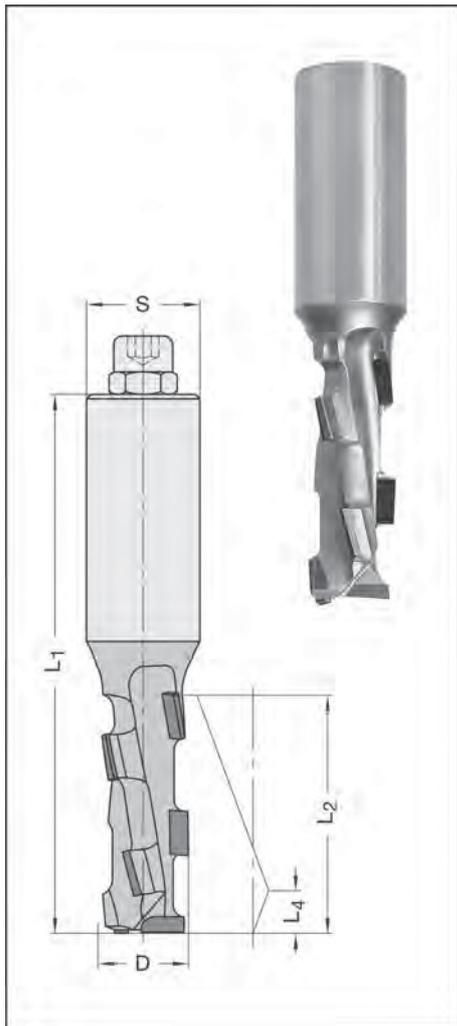
$n = 18\ 000 - 24\ 000\ \text{min}^{-1}$

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



DIANORM-DP-Schaftfräser Z1+1

13500 mit HW-Einbohrschneide



D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
14	26	8,0	90	16 x 50 m. E. M 6	13500-9-14263-R	○
14	26	8,0	95	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-14266-R	○
16	26	8,0	90	16 x 50 m. E. M 6	13500-9-16263-R	○
16	26	8,0	95	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-16266-R	○
16	35	8,0	105	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-16356-L	○
18	26	8,0	95	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-18266-R	○
18	35	8,0	100	16 x 50 m. E. M 6	13500-9-18353-L	○
18	35	8,0	100	16 x 50 m. E. M 6	13500-9-18353-R	○
18	35	8,0	105	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-18356-L	○
18	43	8,0	110	20 x 55 m. E. M 8	13500-9-18435-R	○
18	43	8,0	110	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-18436-L	○
18	43	8,0	110	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-18436-R	○
18	43	8,0	138	MK 2/M 30 x 1,5	13500-9-18437-L	○
20	35	8,0	105	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-20356-R	○
20	43	8,0	110	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-20436-R	○
20	52	8,0	120	20 x 55 m. E. M 8	13500-9-20525-R	○
20	52	8,0	120	25 x 55 m. E. M 8	13500-9-20526-R	○

Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung, mit 2 bzw. 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. Ø 12 und 14 mm 2-flügelig. Ø 16 - 20 mm 3-flügelig. Schneiden auf 2 bzw. 3 Flügel versetzt angeordnet (Z = 1). Mit HW-bestückter Einbohrschneide. Für mechanischen Vorschub. **Große Nachschärfzone. Bestückungshöhe 4,2 mm.**

Anwendung:

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

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

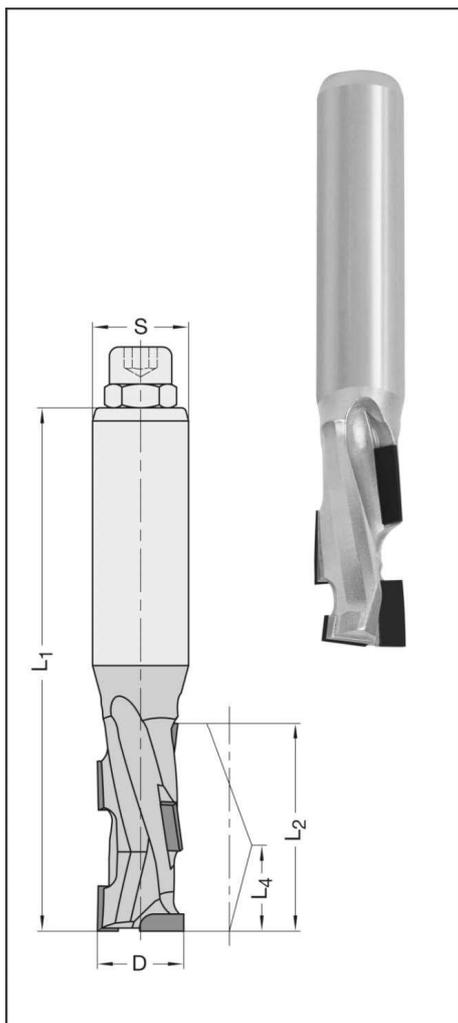
v_f = 4 - 8 m/min.

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Auf Anfrage auch mit DP-Einbohrschneide lieferbar.

DIANORM-DP-Schafträser Z1+1

13510 mit DP-Einbohrschneide



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

Ausführung

Robuster Stahl-Grundkörper für hohe Beanspruchung, mit 3 (bei Ø 12 mm mit 2) durchgängigen Spannuten. Mit DP-bestückter Einbohrschneide. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 4,0 mm.**

Anwendung

Universalfräser für Standardbearbeitungen und hohe Standwege. Zum Nuten, Fügen, Falzen von Holzwerkstoffen, Span- und MDF-Platten, roh, kunststoffbeschichtet oder furniert, sowie Gipskartonplatten, auf CNC-Maschinen. Für Massivholz und HPL je nach Durchmesser geeignet.

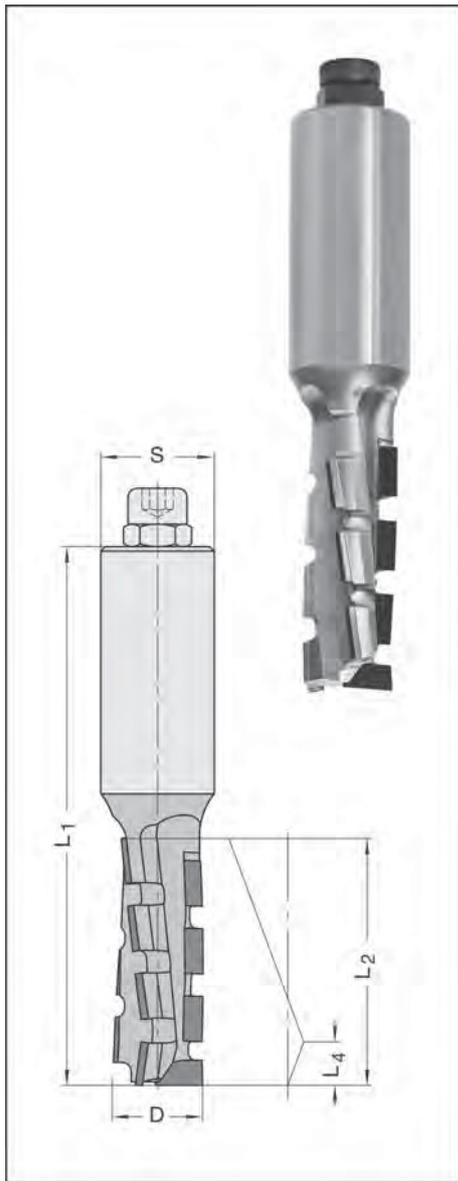
Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

v_f = 5 - 12 m/min. (je nach Werkstoff und Anwendung)

- Universalfräser für Standardbearbeitungen
- Hochwertige Werkzeugausführung (Grundkörper vernickelt, Schaft geschliffen)
- Durch Dianova-Plattensitz und 4 mm Bestückungshöhe bis zu 10 x nachschärfbar
- Neu mit DP-Einbohrschneide

DIANORM-DUO-DP-Schaftfräser Z2



13700 für Spanplatten und MDF

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
20	52*	9,5	120	25 x 55 m. E. M 8	13700-9-20486-L ●	
20	52*	9,5	120	25 x 55 m. E. M 8	13700-9-20486-R ●	

13701 für Harthölzer, Schichtstoffe etc.

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
20	40*	10	105	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20356-L ●	
20	40*	10	105	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20356-R ●	
20	55*	10	120	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20486-L ●	
20	55*	10	120	25 x 55 m. E. M 8	13701-9-20486-R ●	

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

Ausführung

Tragkörper für hohe Beanspruchung, Intelligente Schneidenanordnung mit 3 durchgängigen Spannuten und einer lückenlos echten Z2-Bestückung. Mit DP-bestückter Einbohrschneide. Achswinkel von oben nach unten ziehend. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 4,2 mm.**

Anwendung

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

Nr. 13700:

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

Einsatzempfehlung:

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

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

Nr. 13701:

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

Einsatzempfehlung:

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

$v_f = 3 - 10\ \text{m/min}$

Bei Trennschnitten und furnierten Platten Vorschub reduzieren.
Zum schrägen Eintauchen geeignet.

13750

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

Ausführung

Tragkörper für hohe Beanspruchung (Ø 12, Ø 14 mm aus Schwermetall und Ø 25 mm aus Stahl). Intelligente Schneidenanordnung mit 4 durchgängigen Spannuten und einer **lückenlos echten Z3-Bestückung**. DP-bestückte Einbohrschneide.

Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe D 12/14 mm = 3 mm, D 25 mm = 4,5 mm

Je nach Abnutzung bis zu viermal (Ø 12, 14 mm) bzw. bis zu achtmal (Ø 25 mm) nachschärfbar.

Anwendung

Zum Nuten, Fügen, Falzen und Formatieren von allen gängigen Plattenwerkstoffen. Bedingt einsetzbar für die Zerspanung von Verbundwerkstoffen und Massivholz.

D 12 und D 14 besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung bei unüblichen oder schwankenden Werkstückdicken oder zum Fräsen von Konturen mit engen Radien.

D 25 besonders geeignet zur Bearbeitung unterschiedlicher Materialien in größeren Materialstärken, z.B. im Türen- oder Treppenbau.

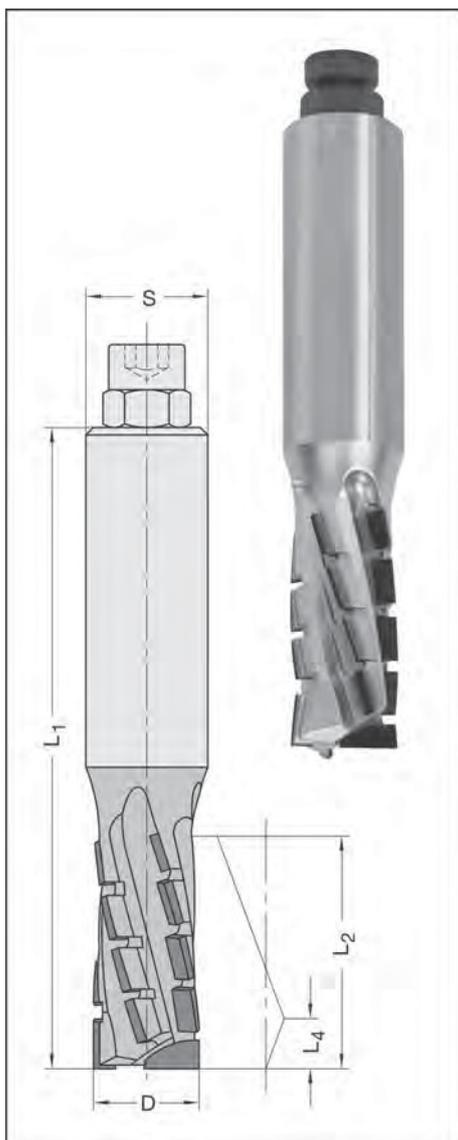
Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

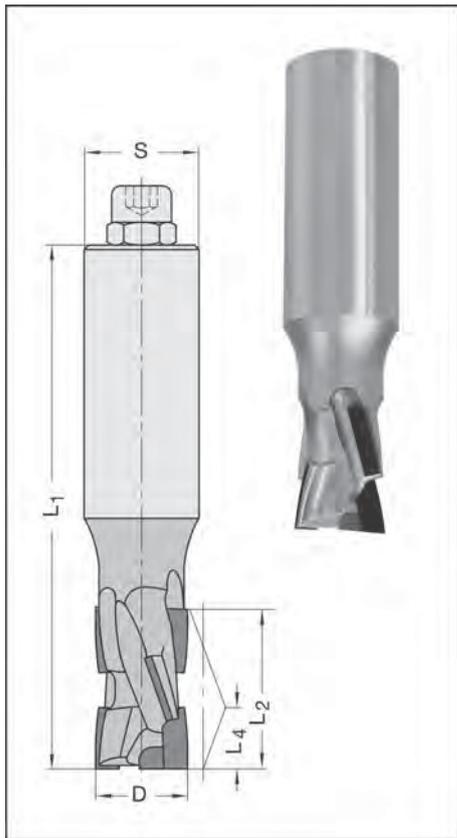
v_f = 18 - 35 m/min (abhängig von Art und Dicke des Werkstücks)

Durch die lückenlose Z3-Bestückung sind gegenüber den Diamatic-Werkzeugen bis zu 30% höhere Vorschübe und bis zu 30% höhere Standzeiten möglich.

- Lückenlos echte Z3-Bestückung



DIATEC-DP-Schaftfräser Z2+2



14300 mit HW-Einbohrschneide

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

Ausführung

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

Große Nachschärfzone, Bestückungshöhe 4,5 mm.

Anwendung

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

Einsatzempfehlung:

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

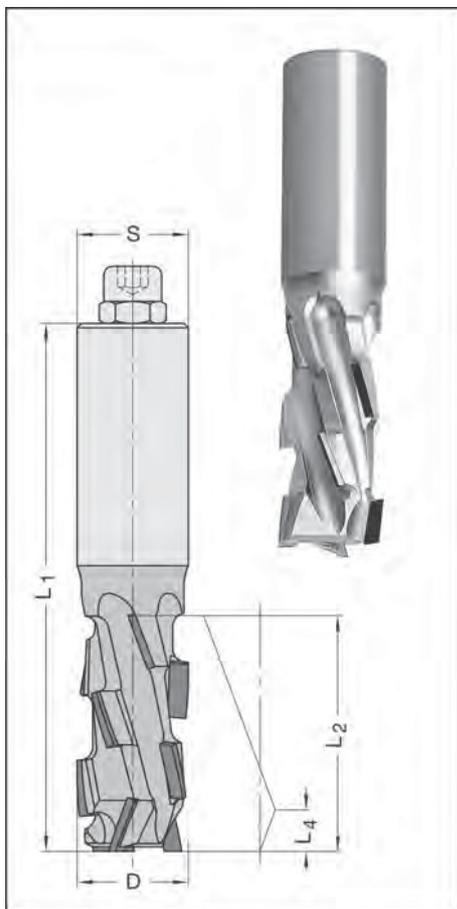
$v_f = 5 - 15\ \text{m/min}$ (geringe Zustellung bis 20 m/min)

Bei Trennschnitten, papierbeschichteten oder furnierten Platten Vorschub reduzieren.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DIANORM-DUO-SUPER-DP-Schaftfräser Z2+2

Wendelform



14500 mit HW-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
25	54*	12,5	120	25 x 55 m. E. M 8	14500-9-25486-R ●	

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

Ausführung

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

Anwendung

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

Besonders geeignet für OSB.

Einsatzempfehlung:

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

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

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Bei Arbeiten mit überwiegendem Trennschnittanteil empfehlen wir DIANORM-DUO-Fräser Ø 20 mm (Nr. 13700 oder 13701, Seite 5.8).

DIATEC-PRO-DP-Schafffräser Z2+2 (Z3+3)

14310 mit DP-Einbohrschneide

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
12	24	8	70	12 x 40	14310-9-12242-R ●	
12	28	7,5	75	16 x 40 m. E. M 6	14310-9-12283-R ●	
16	42	8	100	16 x 50 m. E. M 6	14310-9-16423-R ●	
18	28	8	93	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-18286-R ●	
18	35	8	105	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-18356-R ●	
18	42	9	110	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-18426-R ●	
20	42	8	110	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-20426-R ●	
25	42	8	110	25 x 55 m. E. M 8	14310-9-25426-R ●	

Ausführung

Tragkörper für hohe Beanspruchung (ø 12 mm und ø 16 mm aus Schwermetall, andere Abmessungen aus Stahl). Schneidenaufteilung Z2+2 auf 4 Flügel, Z3+3 (bei D= 25 mm) auf 6 Flügel mit DP-Einbohrschneide. Große, wendelförmige Spanräume. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe D 12/16 mm = 3,0 mm, ab D 18 mm = 4,5 mm.**

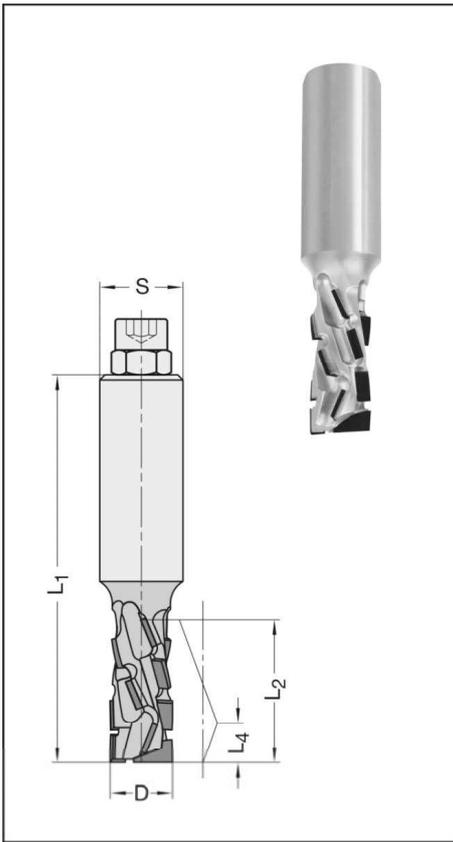
Anwendung

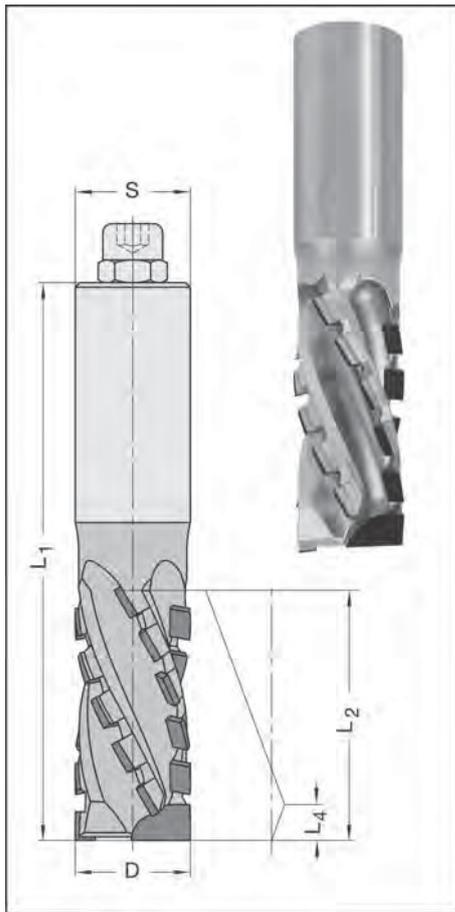
Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von allen gängigen Holzwerkstoffen. Besonders geeignet für Nesting - Bearbeitungen in Span- oder MDF Platten mit oder ohne Beschichtung ab einer Dicke von 8 mm.

- **Besonders hohe Standwege**
- **Grosse Spanräume für hervorragende Spanabfur**

Einsatzempfehlung:

Werkstückstoff	Zustellung a _e = mm	Drehzahl 18000 n (min ⁻¹)			
		Z2+2			Z3+3
		Ø 12 mm	Ø 16 mm	Ø 18 u. 20 mm	Ø 25 mm
Vorschub v _f (m/min)					
Spanplatte	Fügen 4 mm	22	22	22	28
	Vollschnitt	15	15	15	20
MDF	Fügen 4 mm	20	20	20	25
	Vollschnitt	12	12	12	15
Multiplex	Fügen 3 mm	8	10	10	15
	Vollschnitt	5	5	5	8





15530

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
25	55	8,0	125	25 x 55 m. E. M 8	15530-9-25556-R ●	

Ausführung

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

Bestückungshöhe 4,5 mm.

Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf.

Anwendung

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

Einsatzempfehlung:

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

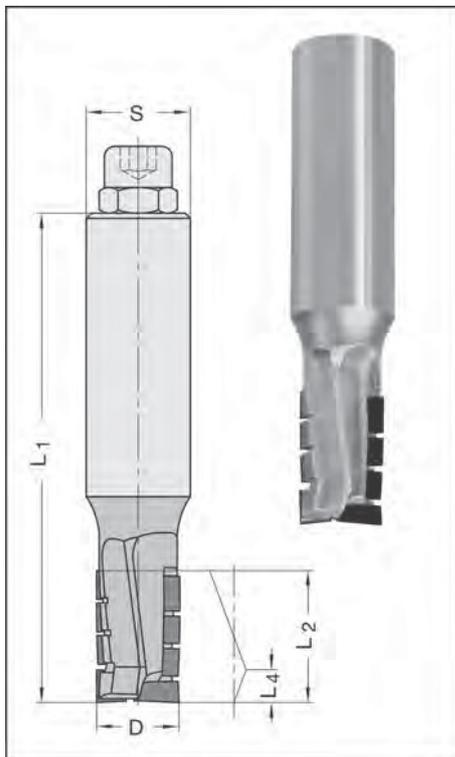
$v_f = 5 - 15\ \text{m/min}$

Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Zum schrägen Eintauchen geeignet.

DP-Schaftfräser Z2

Wendelform



15540

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
16	25	6,5	95	20 x 55 m. E. M 8	15540-9-16255-R ●	

Ausführung

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

Bestückungshöhe 3 mm.

Für mechanischen Vorschub. Rechtslauf.

Anwendung

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

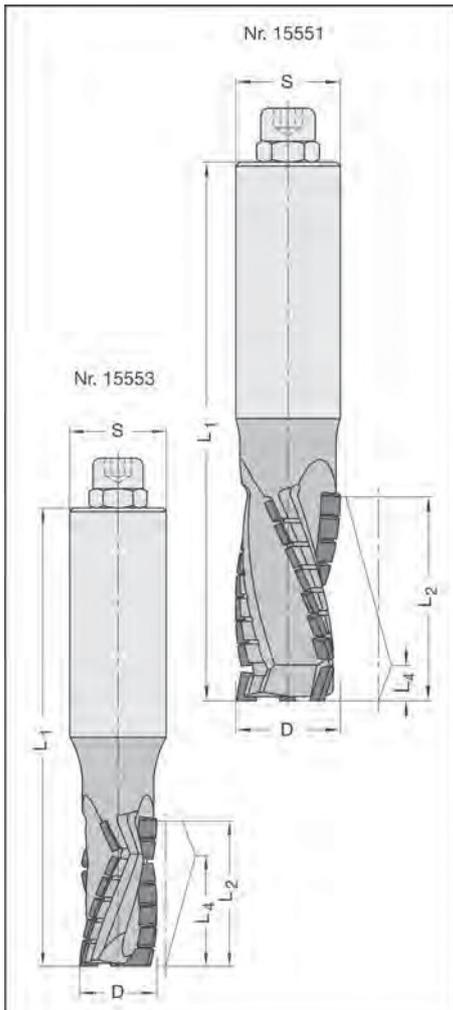
Besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung in Multiplex.

Große Spanräume, hohe Steifigkeit.

Einsatzempfehlung:

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

$v_f = 5 - 15\ \text{m/min}$, abhängig von der Materialdicke



15551 Spanauswurf nach unten

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
12,7	28	7,0	80	12 x 45	15551-9-12701-L ●	
12,7	28	7,0	80	12 x 45	15551-9-12701-R ●	
12,7	28	7,0	80	12,7 (½") x 45	15551-9-12728-R ●	
16	25	7,5	100	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-16255-R ●	
16	35	7,5	110	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-16355-L ●	
16	35	7,5	110	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-16355-R ●	
20	28	7,0	110	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20286-R ●	
20	38	7,0	120	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20386-L ●	
20	38	7,0	120	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20386-R ●	
20	48	7,0	125	20 x 55 m. E. M 8	15551-9-20485-R ●	
20	48	7,0	130	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20486-L ●	
20	48	7,0	130	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-20486-R ●	
25	28	8,5	110	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25286-L ●	
25	28	8,5	110	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25286-R ●	
25	38	8,5	120	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25386-L ●	
25	48	8,5	130	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25486-L ●	
25	48	8,5	130	25 x 60 m. E. M 8	15551-9-25486-R ●	

15553 Spanauswurf nach oben

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

Ausführung

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

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

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

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

Anwendung

Für hohe Vorschübe und hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren von Span- und MDF-Platten, roh, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert, OSB auf CNC-Fräsmaschinen. D = 12,7/16/20 mm auch für Nesting-Bearbeitungen einsetzbar. Bei starker Beanspruchung empfehlen wir jedoch Nr. 15555 Seite 5.15.

Besonders geeignet für Span- oder MDF-Platten, kunststoff-, papierbeschichtet oder furniert.

Für Massivhölzer, Multiplex und Schichtholz empfehlen wir DIANORM-DUO-Fräser Nr. 13701, Seite 5.8 bzw. Nr. 15540 Seite 5.12. Speziell für Weich- und Harthölzer Nr. 15530 Seite 5.12.

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

v_f = 12 - 30 m/min

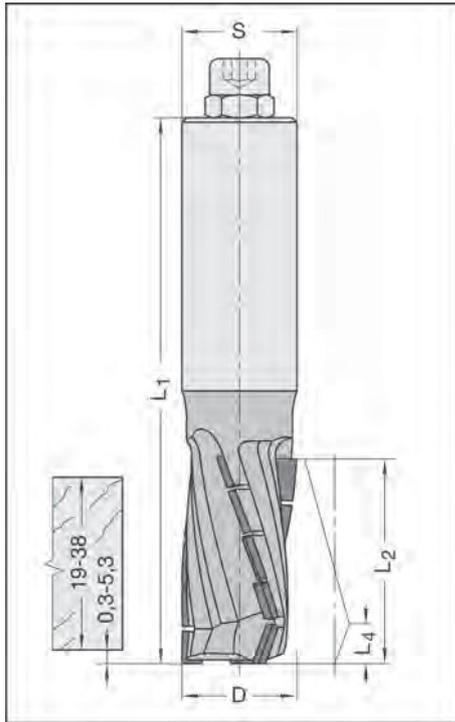
Bei Trennschnitten, papierbeschichteten oder furnierten Span- und MDF-Platten Vorschub reduzieren.

Bei Spanauswurf nach oben ist auf gute Werkstückspannung zu achten.



DIAMATIC-PLUS-DP-Schaftfräser Z3

15552



D mm	L ₂ mm	L ₃ mm	L ₄ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
18	45	9	120	25 x 60 m. E M 8	15552-9-18456-L ●	
18	45	9	120	25 x 60 m. E M 8	15552-9-18456-R ●	
25	45	9	120	25 x 60 m. E M 8	15552-9-25456-L ●	
25	45	9	120	25 x 60 m. E M 8	15552-9-25456-R ●	

Ausführung

Tragkörper für hohe Beanspruchung, 3 Spannuten in Wendelform mit DP-Einbohrschneide. Zum schrägen Eintauchen geeignet. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Große Z3-Bereiche zum Bearbeiten aller Standardplattenstärken. Große Nachschärfzone. Mit magnetischer Werkzeugbegleitkarte zur erleichterten Einstellung der Z-Maße. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 4,5 mm.

Geschmacksmuster geschützt.

Anwendung

Für höchste Vorschübe und hohe Standwege beim Nuten, Fügen, Falzen, Formatieren aller gängigen Holzwerkstoffe. Durch große Z3-Bereiche ist ein oszillierendes Fräsen möglich.

Einsatzempfehlung:

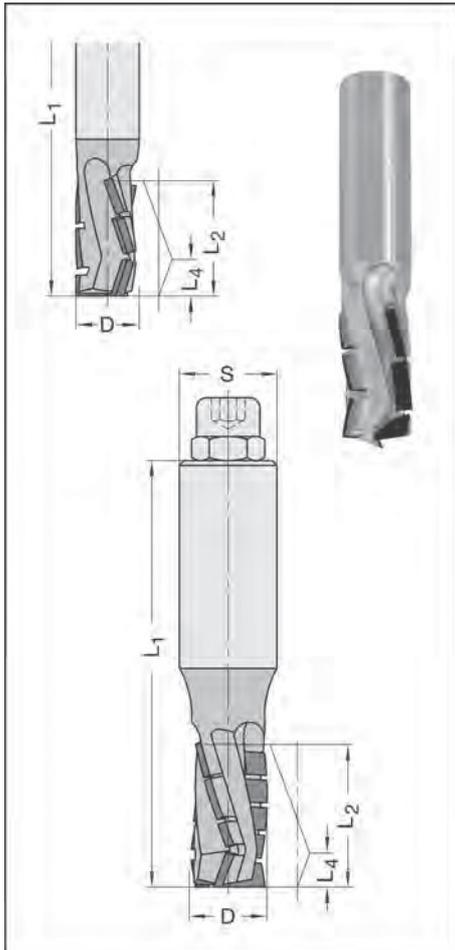
n = 18 000 - 24 000 min⁻¹
v_f = 10 - 18 m/min (max. 30 m/min)

Abhängig vom Werkstückstoff muss die optimale Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl innerhalb des angegebenen Bereichs ermittelt werden.

- **Vielfältiger Einsatz**
- **Optimiert für Standardplattenstärken**
- **Ideale Z3-Ausnutzung durch die magnetische Werkzeugbegleitkarte**
- **Große Z3-Bereiche**



15555 Hochleistungs-Ausführung



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

Ausführung

Tragkörper aus **Schwermetall** für höchste Beanspruchung. 3 Spannuten in Wendelform mit DP-Einbohrschneide. Zum schrägen Eintauchen geeignet. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe D 12/12,7 mm = 3 mm, D 16/18 mm = 4,5 mm.

Anwendung

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

Besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung in Span- oder MDF-Platten, roh oder beschichtet.

Für Sperrholz oder Multiplex Z = 2 Nr. 15540 (Seite 5.12) verwenden.

Für bis zu 30% höhere Vorschübe und von der Tabelle abweichenden Standardmaterialstärken Nr. 13750 (Seite 5.9) verwenden.

Einsatzempfehlung:

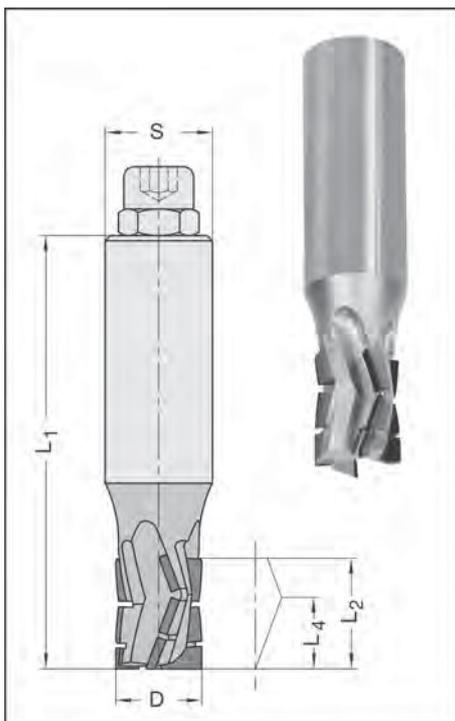
n = 18 000 - 35 000 min⁻¹

v_f = 15 - 35 m/min (abhängig von Art und Dicke des Werkstücks)

D	L ₂	Plattenstärken h =
12	22	16 - 20 mm
12,7	28	16 - 19 mm / 23,5 - 26,5 mm
16	21	16 - 20 mm
16	29	19 - 21,5 mm / 25 - 26,5 mm
18	52	z.B. 3 x 16 mm

DIAMATIC-TOP-DP-Schaftfräser Z4

15556



D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
16	21	12,7	85	20 x 55 m. E. M 8	15556-9-16215-R ●	

Ausführung

Tragkörper aus **Schwermetall** für höchste Beanspruchung. 4 Spannuten in Wendelform mit DP-Einbohrschneide. Spiralteil überwiegend positiv für verbesserten Spantransport.

Alle Schneiden mit polierter Spanfläche.

Zum schrägen Eintauchen geeignet. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 3 mm.

Anwendung

Für höchste Vorschübe beim Bearbeiten aller gängigen Plattenwerkstoffe auf CNC-Fräsmaschinen.

Besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung

in 16 mm und 19 mm Span- oder MDF Platten, roh oder beschichtet.

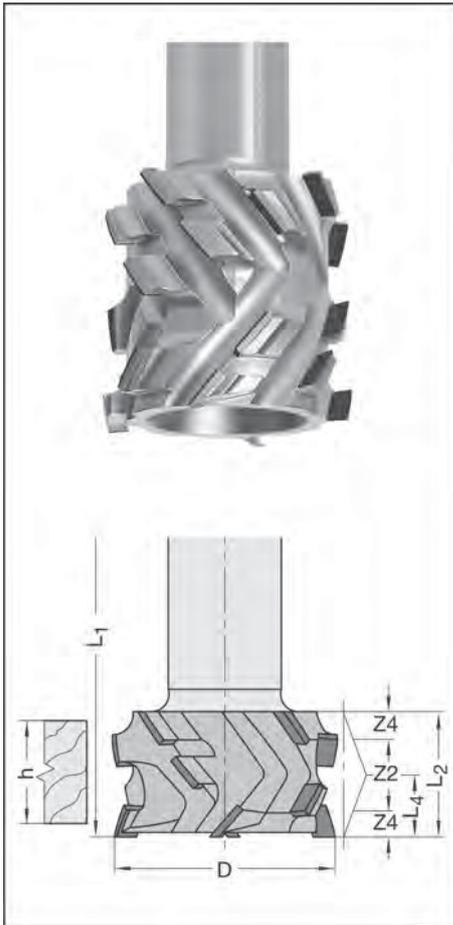
Beim Nesten von Kleinteilen Ø 12 mm, Z3 Nr.15555 bevorzugen.

Einsatzempfehlung:

n = 24 000 min⁻¹

v_f = 20 - 45 m/min (abhängig von Art und Dicke des Werkstücks)

15600



D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	h mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
50	22	12,5	10 - 19	85	25 x 60 m. E. M 8	15600-9-50226-R ●	
50	28	12,0	16 - 25	90	25 x 60 m. E. M 8	15600-9-50286-R ●	
50	48	25,0	25 - 45	110	25 x 60 m. E. M 8	15600-9-50486-R ●	

Ausführung

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

Bestückungshöhe: 4,5 mm

Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Anwendung

Für höchste Vorschübe beim Fügen, Falzen, Formatieren von Holz- und Plattenwerkstoffen unterschiedlichster Zusammensetzung.

- Gute Kantenqualität an Ober- und Unterseite durch große 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

Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

v_f = bis 35 m/min

GIGASPEED-DP-Schaftfräser

15700 Z1

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
18	48	6	110	20 x 50 m. E. M8	15700-9-18485-R ●	
25	28	6,5	95	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-25286-R ●	

Ausführung

Tragkörper für hohe Beanspruchungen, mit 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung mit DP-Einbohrschneide. Zum schrägen Eintauchen geeignet. Schneiden auf 3 Flügeln versetzt mit **extremem Achswinkel**. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 4,5 mm.

D 18 mm Z = 1+EBS, D 25 mm Z = 1+1

Anwendung

Zum Nuten, Falzen und Fräsen von Ausschnitten oder Konturen von Plattenwerkstoffen in unterschiedlichster Zusammensetzung. Achswinkel ausgelegt für eine optimale Mischung aus Standzeit und Bearbeitungsqualität.

Einsatzempfehlung:

n = 15 000 - 24 000 min⁻¹

Werkstückstoff	Fügen
Spanplatte beschichtet	v _f = 5 - 15 m/min a _e = 0,5 - 10 mm
MDF-beschichtet Sperrholz, Massivholz weich	v _f = 5 - 15 m/min a _e = 0,5 - 10 mm
Multiplex Massivholz, hart	v _f = 4 - 10 m/min a _e = 0,5 - 8 mm

a_e = seitliche Zustellung

15700 Z2

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
25	48	10	115	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-25486-R ●	

Ausführung

Tragkörper für hohe Beanspruchungen, mit 3 Spannuten in wendelförmiger Ausführung. Schneiden auf 3 Flügeln versetzt mit **extremem Achswinkel**. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub. **Bestückungshöhe 4,5 mm**.

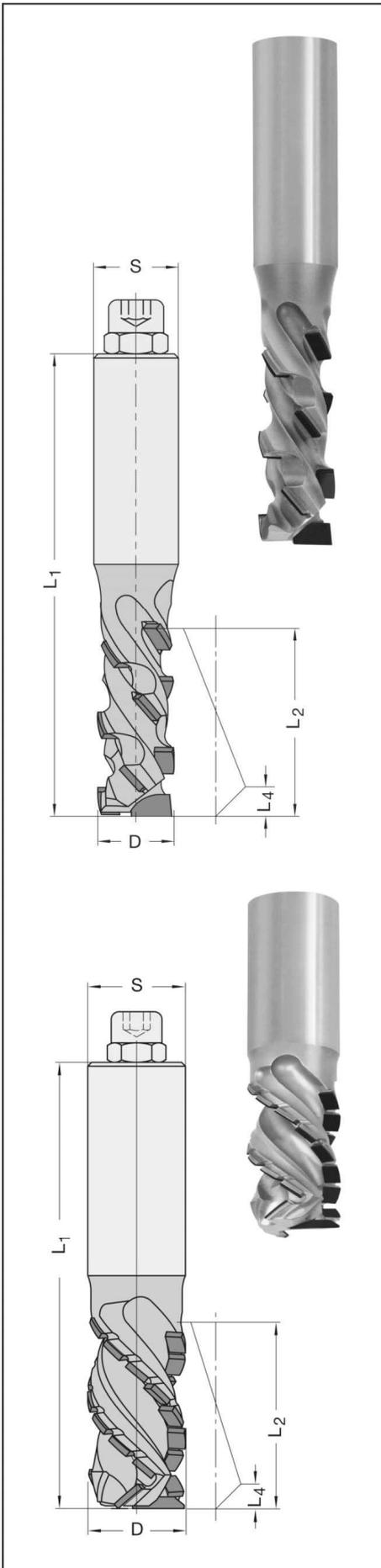
Anwendung

Zum Nuten, Falzen und Fräsen von Ausschnitten oder Konturen von Plattenwerkstoffen in unterschiedlichster Zusammensetzung. Achswinkel ausgelegt für eine optimale Mischung aus Standzeit und Bearbeitungsqualität.

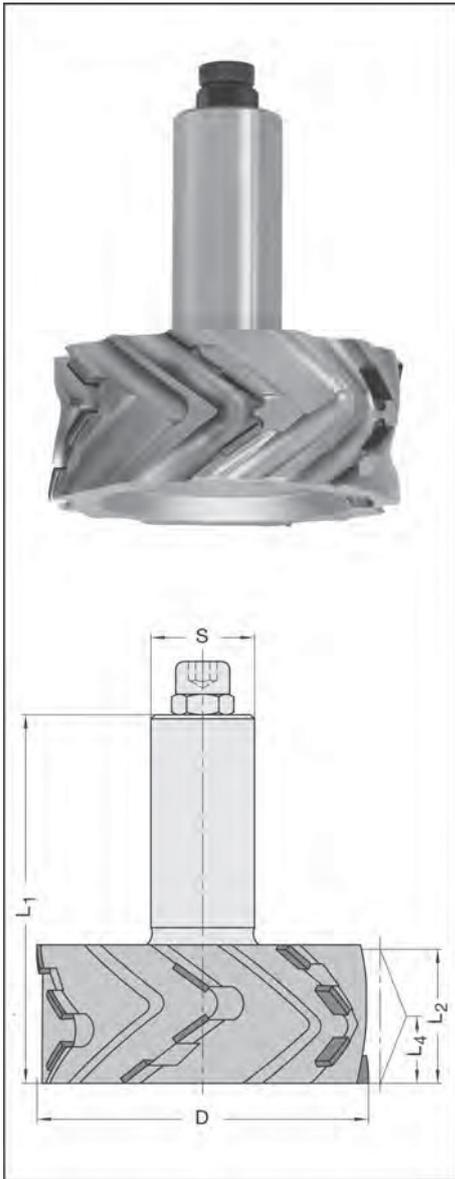
Einsatzempfehlung:

n = 18 000 - 35 000 min⁻¹

v_f = 5 - 15 m/min, abhängig von Zustellung und Werkstückstoff



15700



D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
80	32	16	90	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-80326-R ●	
80	81,5	42,5	145	25 x 55 m. E. M 8	15700-9-80856-R ●	

Ausführung

Stabiler Tragkörper mit wendelförmig symmetrisch angeordneten Schneiden, von außen nach innen ziehend. Intelligente Schneidenanordnung mit einer **lückenlos echten Z3-Bestückung**. Ohne störenden Z6-Bereiche im Überschnitt.

"JSO-Tip-Protector" (Geschmacksmuster geschützt) zum Schutz der Schneidkanten gegenüber auftretendem Späneflug.

Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Große Nachschärfzone. **Bestückungshöhe: 4 mm**

Anwendung

Für höchste Vorschübe beim Fügen von Plattenwerkstoffen in unterschiedlichster Zusammensetzung, von Hart- und Weichholz sowie verschiedenen Kunststoffen.

Besonders geeignet für die Bearbeitung von Stirnholz und kritischen Beschichtungen.

Einsatzempfehlung:

$n_{max.} = 16\ 000\ \text{min}^{-1}$ (D 80 x 32 mm)

$n_{max.} = 15\ 000\ \text{min}^{-1}$ (D 80 x 81,5 mm)

- Lückenlos echte Z3-Bestückung
- Größerer Neigungswinkel als bei vergleichbaren Werkzeugen (z.B. JSO Megaspeed)
- Hohe Schnittgeschwindigkeit durch großen Flugkreisdurchmesser
- JSO "Tip Protector"
- Optimierte Schneidenaufteilung für weniger Überschnittmarkierungen
- Perfekte Kantenqualität

Werkstückstoff	Fügen
Spanplatte beschichtet	$v_f = 10 - 60\ \text{m/min}$ $a_e = 0,5 - 15\ \text{mm}$
MDF-beschichtet Sperrholz, Massivholz weich	$v_f = 10 - 45\ \text{m/min}$ $a_e = 0,5 - 15\ \text{mm}$
Multiplex Massivholz, hart	$v_f = 10 - 45\ \text{m/min}$ $a_e = 0,5 - 10\ \text{mm}$

a_e = seitliche Zustellung

GIGASPEED-PARTICLE-DP-Schafffräser Z3

15750

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
80	25	13	85	25 x 55 m. E. M 8	15750-9-80256-R ●	

Ausführung

Stabiler Tragkörper mit wendelförmig angeordneten Schneiden. Grosser Achswinkel im Bereich der Deckschicht garantiert eine hohe Fräsqualität.

JSO-Tip-Protector (Geschmacksmuster geschützt) zum Schutz der Schneidkanten gegenüber auftretenden Späneflug. Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub. Große Nachschärfzone. **Bestückungshöhe 4,5 mm**

Anwendung

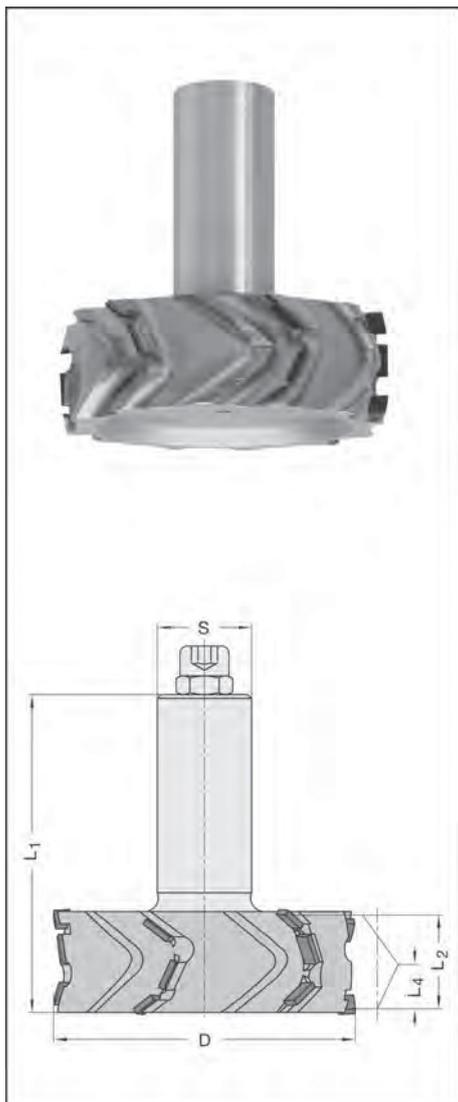
Für höchste Vorschübe beim Fügen speziell von Spanplatten 16 - 22 mm.

Einsatzempfehlung:

n = 12 000 - 18 000 min⁻¹

Werkstückstoff	Fügen
Spanplatte beschichtet	v _f = 10 - 60 m/min a _e = 0,5 - 15 mm

a_e= seitliche Zustellung



17030

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	AS	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
25	40*	12,6	120	7+1	25 x 55 m. E. M 8	17030-9-25406-R ●	
25	54*	13,9	120	10	20 x 55 m. E. M 8	17030-9-25505-R ●	
25	54*	13,9	120	10	25 x 55 m. E. M 8	17030-9-25506-R ●	

AS = Anzahl Schneiden (Messer)

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

Ausführung

Stabiler Tragkörper mit 4- bzw. 2-seitigen, bombierten DP-Wendemessern, spiralförmig angeordnet. Hochgenaue und sichere Messerbefestigung durch Sonderschrauben mit Passbund. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Anwendung

Zum Fügen und Formatieren von Holz- und Plattenwerkstoffen unterschiedlichster Zusammensetzung auf CNC-Maschinen.

Ausführung AS 7+1 speziell für die Falzbearbeitung. Hohe Zerspanungsleistung und optimaler Spanauswurf durch spiralförmige Messeranordnung. Zum schrägen Eintauchen geeignet.

Kombinierter Einsatz von DP- und HW-Messern möglich (s. Seite 4.9).

Einsatzempfehlung:

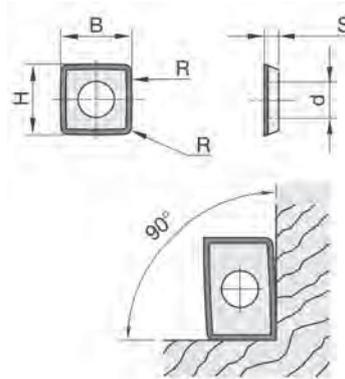
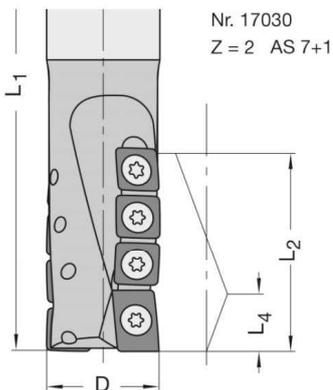
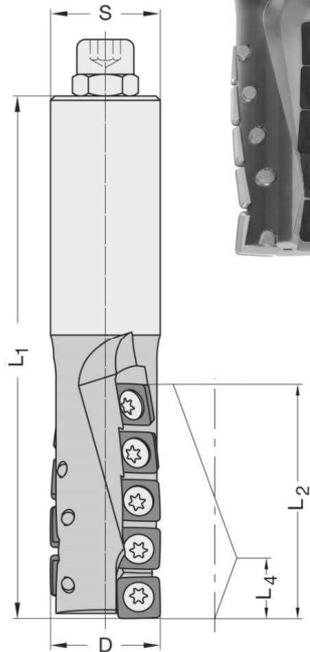
n = 18 000 - 24 000 min⁻¹

v_f = 8 - 15 m/min.

Besondere Vorteile:

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

Zubehör / Ersatzteile	Bestellnummer	VE	€ p.St.
DP-Wendemesser	9,8 x 9,8 x 2,0 mm, 4-seitig, bombiert	72014-9-09800-0	1
Torx-Spezialschraube	M 4 x 6, T15, mit Passbund, für D = 20 mm	39081-0-04006-R	10
DP-Wendemesser	14 x 9,8 x 2,0 mm, 2-seitig, bombiert, 90° Ecke	72014-9-14980-0	1
Torx-Spezialschraube	M 4 x 7, T15, mit Passbund, für D = 25 mm	39081-0-04070-R	10
Torx-Schraubendreher	T15, Griffschlüssel	39077-0-04015-2	1



17525 Z3 positiv

D ₁ /D ₂ mm	L ₂ mm	L ₁ mm	Schaft mm	Bestellnummer	€ p.St.
82/80	8	80	25 x 55 m. E. M 8	17525-9-80006-R ●	

17525 Z6 negativ

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

Ausführung

Tragkörper aus hoch legiertem Stahl mit 3 bzw. 6 DP-Wendemessern mit je 4 Schneidfasen. Messer in Sonderform (FourCut-System) mit Eckenradius für verringerte Bruchgefahr und erhöhte Standzeit. Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Anwendung

Z3: Positiver Achswinkel. Zum Planfräsen von Arbeitstischen aller gängigen Plattenwerkstoffen sowie Massivholz auf CNC-Maschinen. Auch geeignet für die Zerspanung von Thermoplasten und Duromeren.

Einsatzempfehlung:

$n_{max.} = 14\ 000\ min^{-1}$
 $v_f = 10 - 20\ m/min.$

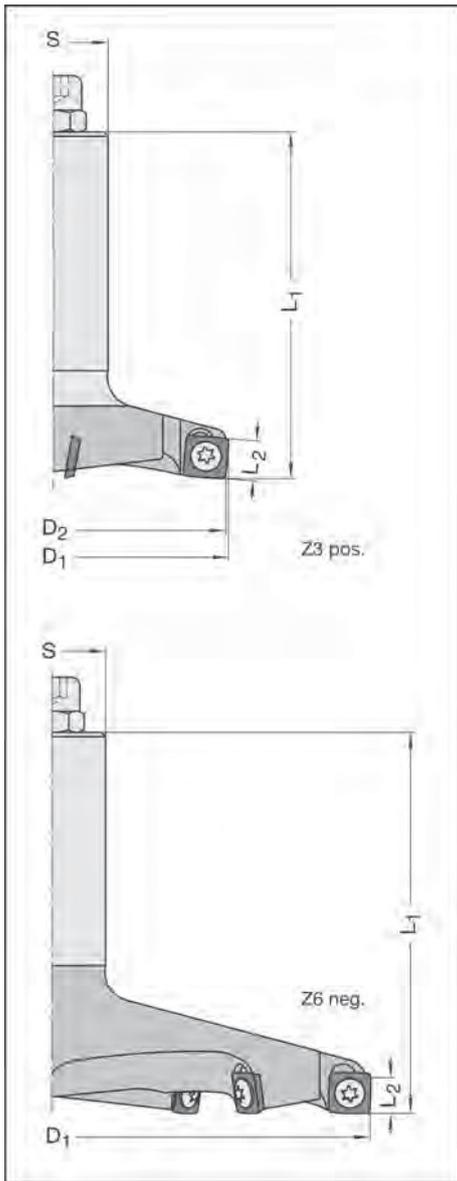
Z6: Negativer Achswinkel. Speziell zum Planfräsen von Schonerplatten (Verschleißplatten) auf Nesting-Anlagen.

Einsatzempfehlung:

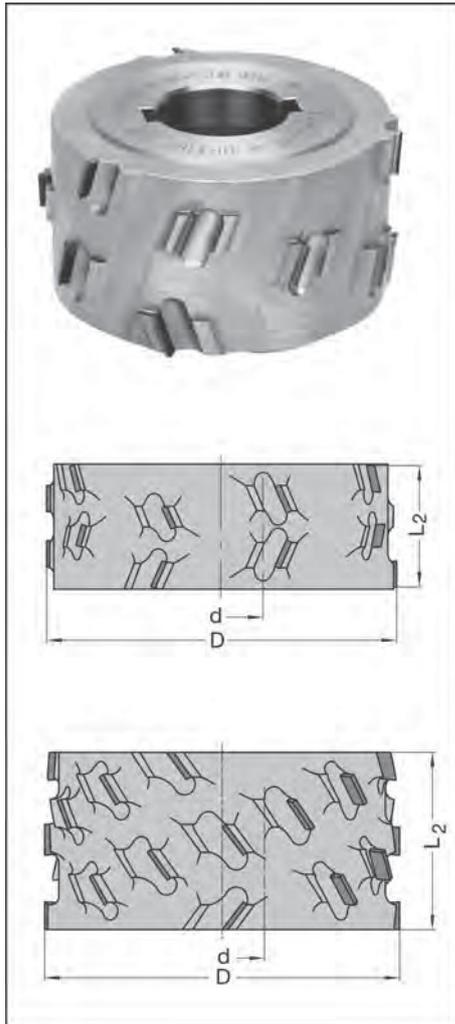
$n_{max.} = 9\ 000\ min^{-1}$
 $v_f = 12 - 30\ m/min.$

DP-Wendemesser austauschbar gegen HW-Messer (s.Seite 4.19)

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



DP-Fügefräser



41650 Dianova Z2

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	ND mm	d mm	Maschine	Bestellnummer	€ p.St.
Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 3							
70	48	9,5	41	30 DKN	HolzHer Aggr. 1801	41650-9-07048-R ●	
70	48	9,5	41	30 DKN	HolzHer Aggr. 1801	41650-9-07048-L ●	
70	64	9,5	39,5	30 DKN	HolzHer Aggr. 1801	41650-9-07064-R ●	
70	64	9,5	39,5	30 DKN	HolzHer Aggr. 1801	41650-9-07064-L ●	

41650 Dianova Z3

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	ND mm	d mm	Maschine	Bestellnummer	€ p.St.
Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 1							
85	43	9,5	45	30 DKN	Ott	41650-9-08543-R ●	
85	43	9,5	45	30 DKN	Ott	41650-9-08543-L ●	
100	34	9,5	36	30 DKN	IMA, Brandt	41650-9-10034-R ●	
100	34	9,5	36	30 DKN	IMA, Brandt	41650-9-10034-L ●	
Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 3							
100	48	9,5	41	30 DKN	IMA, Brandt, SCM	41650-9-10048-R ●	
100	48	9,5	41	30 DKN	IMA, Brandt, SCM	41650-9-10048-L ●	
100	63	9,5	41	30 DKN	IMA, Brandt, SCM	41650-9-10063-R ●	
100	63	9,5	41	30 DKN	IMA, Brandt, SCM	41650-9-10063-L ●	
Schneidenanordnung ballig symmetrisch, Nabenpos. 2							
125	43	-	41	30 DKN	Homag, Biesse	41650-9-12543-0 ●	
125	63	-	41	30 DKN	Homag, Biesse	41650-9-12563-0 ●	

41550 Dianorm Z4 - 40° Achswinkel

D mm	L ₂ mm	L ₄ mm	ND mm	d mm	Maschine	Bestellnummer	€ p.St.
Schneidenanordnung asymmetrisch, Nabenpos. 2							
125	43	10	40	30 DKN	Homag, IMA, Biesse	41550-9-12543-R ●	
125	43	10	40	30 DKN	Homag, IMA, Biesse	41550-9-12543-L ●	
125	63	10	40	30 DKN	Homag, IMA, Biesse	41550-9-12563-R ●	
125	63	10	40	30 DKN	Homag, IMA, Biesse	41550-9-12563-L ●	

Ausführung

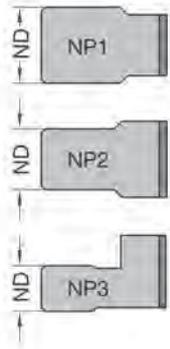
Tragkörper für hohe Beanspruchung mit drallförmig angeordneten Schneidenreihen. Schutz der Schneidkanten gegenüber Späneflug durch den vorgeschalteten JSO-Tip-Protector (Geschmacksmuster geschützt). Alle Schneiden mit polierter Spanfläche. Für mechanischen Vorschub.

Bestückungshöhe 3 mm (41650) und 6 mm (41550).

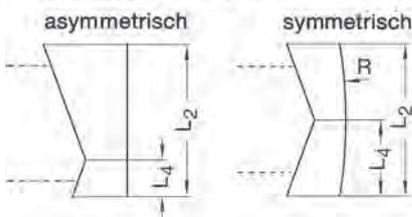
Die symmetrische Ausführung kann durch Wenden im Rechts- und Linkslauf eingesetzt werden. Ballige Ausführung. Die asymmetrische Variante ist gerade ausgeführt.

Anwendung

Zum ausrissfreien Fügen aller gängigen Plattenwerkstoffe im Gleich- und Gegenlauf auf Kantenbearbeitungsmaschinen.
Axiale Positionierung der symmetrischen Variante mittig zur Schnittbreite (L₂).



Schneidenanordnung:



Einsatzempfehlung:

D [mm]	n _{opt.} [min ⁻¹]
70	18 000
85	17 000
100	16 000
125	9 000

17600

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

Ausführung

Vergüteter Tragkörper mit einem 4-seitig profilierten DP-Wendmesser. Ziehender Schnitt von außen nach innen. Rechtslauf. Für Hand- und mechanischen Vorschub.

Anwendung

Zum Fräsen von Ziernuten, Schriften, Anfasen von Kanten. Besonders geeignet zum Ausspitzen von Rahmentüren bei der Fertigung von Möbelfronten.

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

Zubehör / Ersatzteile		Bestellnummer	VE	€ p.St.
DP-Ziernut-Wendem.	9,8 x 9,8 x 2 mm, 4-seitig	72014-9-09800-4	1	
Torx-Spezialschraube	M 4 x 7, T15, mit Passbund	39081-0-04070-R	10	
Torx-Schraubendreher	T15, Griffschlüssel	39077-0-04015-2	1	

