

**Kaufmann & Winter**

Holzbearbeitungstechnik GmbH

Carl-Eschebach-Straße 1

01454 Radeberg



Telefon: 03528 - 445 924

E-Mail: [info@kaufmann-winter.de](mailto:info@kaufmann-winter.de)

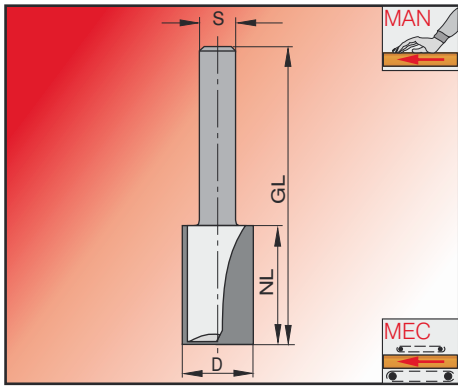
Fax: 03528 - 445 925

Internet: [www.kaufmann-winter.de](http://www.kaufmann-winter.de)



## 7086

## NUTFRÄSER Z2 GROOVING CUTTER T2



**Ausführung HS:**

Bohr- und umfangserschneidend, Rechtsgang.

**Ausführung HW:**

Zwei achsparallele HW-bestückte Schneiden umfang- und bohrschneidend für Mechanischen- und für Handvorschub, Rechtsgang.

**Anwendung:**

Zum Nuten, Fügen, Fälzen etc. auf Oberfräsen und CNC-Maschinen.

**Technical details HSS:**

For boring- and cutting on periphery. Right-hand rotation.

**Technical details T.C.:**

2 straight T.C.-tipped cutting edges. Cutting on periphery and plunge cutting. For mechanical and manual feed. Right-hand rotation.

**Application:**

For cutting, grooving, jointing on router or CNC machines.

ØD	NL	GL	S	Stahl-qualität Quality	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
2	5	38	8	HS/HSS	1	7086.002.1
3	8	41	8	HS/HSS	1	7086.003.1
4	10	43	8	HS/HSS	1	7086.004.1
5	10	43	8	HS/HSS	1	7086.005.1
3	8	48	8	HW/T.C.T.	2	7086.003.4
4	11	51	8	HW/T.C.T.	2	7086.004.4
5	11	51	8	HW/T.C.T.	2	7086.005.4
6	14	55	8	HW/T.C.T.	2	7086.006.4
8	19	55	8	HW/T.C.T.	2	7086.008.4
10	19	60	8	HW/T.C.T.	2	7086.010.4
10	32	90	8	HW/T.C.T.	2	7086.110.4
12	20	90	8	HW/T.C.T.	2	7086.012.4
12	32	90	8	HW/T.C.T.	2	7086.112.4
16	20	70	8	HW/T.C.T.	2	7086.016.4
18	20	70	8	HW/T.C.T.	2	7086.018.4
20	20	70	8	HW/T.C.T.	2	7086.020.4

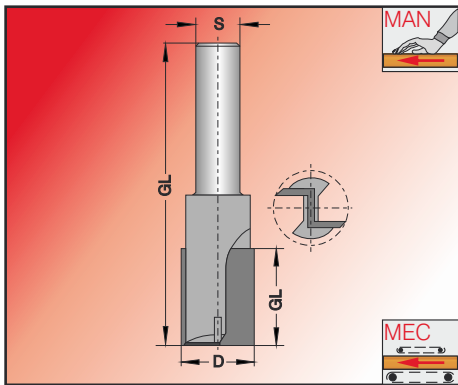
**Vollhartmetall - Solid T.C.**

ØD	NL	GL	S	Stahl-qualität Quality	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
2	7	40	6	HW/T.C.T.	2	7086.02.2
3	10	55	8	HW/T.C.T.	2	7086.03.2
4	12	55	8	HW/T.C.T.	2	7086.04.2
5	12	55	8	HW/T.C.T.	2	7086.05.2
6	12	55	8	HW/T.C.T.	2	7086.06.2
8	20	55	8	HW/T.C.T.	2	7086.08.2

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.  
Other dimension available on request.

## 7085

## NUTFRÄSER Z2 - SCHAFT 10X35 - SCHAFT 12 ROUTER CUTTER T2 - SHANK 10X35 - SHANK 12



**Ausführung:**

Zwei achsparallele Schneiden, umfang- und bohrschneidend, HW mit bestückter Bohrschneide, Handvorschub, Rechtslauf.

**Anwendung:**

Zum Fräsen, Nuten, Fügen etc. von Weich- und Harthölzern, verdichteten Hölzern, Holz- und Plattenwerkstoffen, auf hochtourigen Oberfräsmaschinen.

**Technical details :**

2 straight T.C.T. or HSS edges, cutting on bottom and periphery. T.C.T. centre tip for plunge cutting, Right-hand rotation. For manual feed.

**Application:**

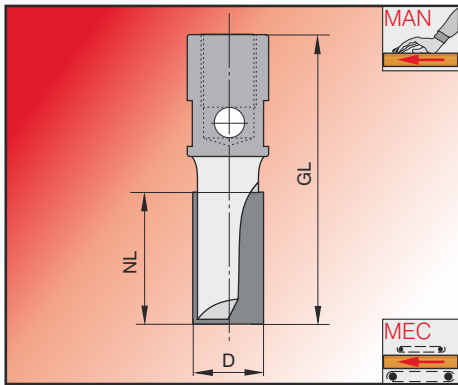
For general routing operations, grooving, jointing in hard wood and various kinds of wood composites. For the insertion on high speed router machines

ØD	NL	GL	S	Stahl-qualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
8	20	60	10X35	HW/T.C.T.	7085.08.2
10	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.10.2
12	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.12.2
14	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.14.2
16	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.16.2
18	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.18.2
20	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.20.2
22	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.22.2
25	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.25.2
30	25	70	10X35	HW/T.C.T.	7085.30.2
10	40	90	12X45	HW/T.C.T.	7085.10.8
12	40	90	12X45	HW/T.C.T.	7085.12.8
14	40	90	12X45	HW/T.C.T.	7085.14.8
16	40	90	12X45	HW/T.C.T.	7085.16.8
18	40	90	12X45	HW/T.C.T.	7085.18.8
20	40	90	12X45	HW/T.C.T.	7085.20.8
22	40	90	12X45	HW/T.C.T.	7085.22.8
24	40	90	12X45	HW/T.C.T.	7085.24.8

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.  
Other dimensions also available on request.

## 7089

### NUTFRÄSER Z2 M12X1 INNENGEWINDE ROUTER CUTTER T2 M12X1 INTERNAL THREAD



**Ausführung:**

Zwei achsparallele Schneiden, umfang- und bohrschneidend, HW mit bestückter Bohrschneide, Handvorschub, Rechtslauf.

**Anwendung:**

Zum Fräsen, Nuten, Fügen etc. von Weich- und Harthölzern, verdichteten Hölzern, Holz- und Plattenwerkstoffen, auf hochtourigen Oberfräsmaschinen.

**Technical details:**

2 straight cutting edges. Cutting on diameter and on bottom.  
With T.C.-centre tip for plunge cutting.  
Manual feed. Right-hand rotation.

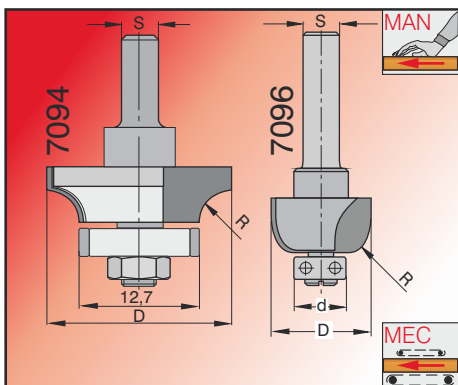
**Application:**

For cutting, grooving, jointing of soft and hard woods, compressed wood, wood- and panel materials, on

ØD	NL	GL	S	Stahl-qualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
8	20	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.08.2
10	23	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.10.2
12	23	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.12.2
14	23	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.14.2
16	25	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.16.2
18	25	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.18.2
20	25	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.20.2
22	25	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.22.2
24	25	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.24.2
25	25	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.25.2
30	25	60	M12X1	HW/T.C.T.	7089.30.2

## 7094/7096

### ABRUND- ODER HALBHohlKEHLFRÄSER Z2 MIT ANLAUFLAGER ROUNDING OFF OR COVE CUTTER T2 WITH BALL-BEARING



**Ausführung:**

Zwei achsparallele HW-Schneiden, umfangschneidend, Handvorschub, Rechtslauf.

**Anwendung:**

Zum Fräsen von Harthölzern, verdichteten Hölzern, Holz- und Plattenwerkstoffen in zentrischen Spannfütern auf hochtourigen Oberfräsmaschinen.

**Technical details :**

2 straight T.C. cutting edges. Cutting on periphery.  
Manual feed. Right-hand rotation.

**Application:**

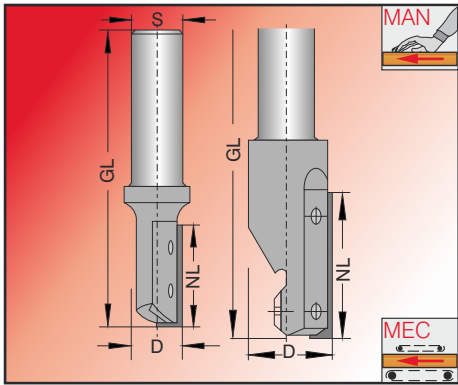
For cutting of hard wood, compressed wood, wood and panel materials.  
Use in centric clamping chucks on high speed router machines.

**7094 Abrundfräser Z2 mit Anlauflager / Rounding off cutter T2 with ball-bearing**

ØD	R	d	S	Stahl-qualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
19,1	3,2	12,7	8	HW/T.C.T.	7094.02
22,2	4,8	12,7	8	HW/T.C.T.	7094.04
25,4	6,35	12,7	8	HW/T.C.T.	7094.08
28,6	7,9	12,7	8	HW/T.C.T.	7094.10
31,8	9,5	12,7	8	HW/T.C.T.	7094.12
38,1	12,7	12,7	8	HW/T.C.T.	7094.14

**7096 Halbhohlkehlfräser Z2 mit Anlauflager / Cove cutter T2 with ball-bearing**

ØD	R	d	S	Stahl-qualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
19,1	4,8	9,5	8	HW/T.C.T.	7096.06
22,2	6,3	9,5	8	HW/T.C.T.	7096.08
25,4	7,9	9,5	8	HW/T.C.T.	7096.10
34,9	12,7	9,5	8	HW/T.C.T.	7096.14



**Ausführung:**

Einschneidige Ausführung ab Ø 16mm mit zusätzlicher Wendepplatten-Bohrschneide, Messerspannung durch Spannkeile, für Hand- und mechanischen Vorschub, Rechtsgang.

**Anwendung:**

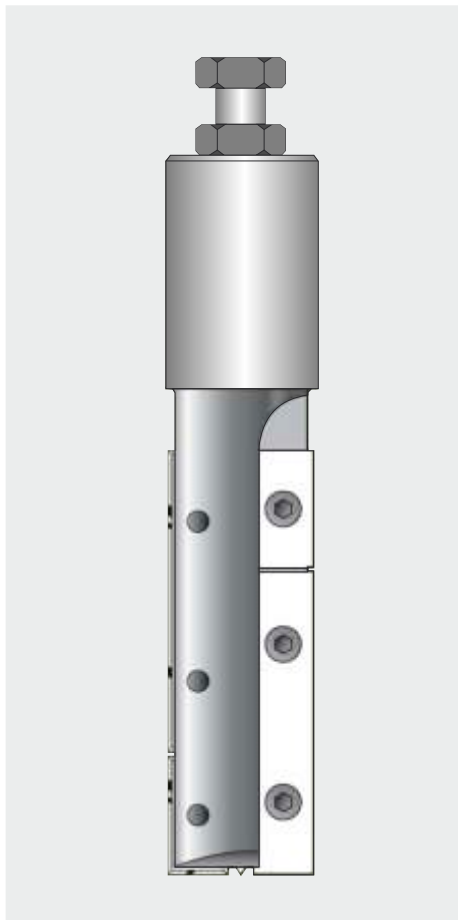
Zum Nuten, Fügen, Fälzen etc. auf Oberfräsen und CNC-Maschinen.

**Technical details:**

Single edge. Ø 16mm and more with additional reversible centre tip. Clamping of tips by clamping wedges. For manual and mechanical feed. Right-hand rotation.

**Technical details:**

For grooving, jointing, rebating in various kinds of wood on router or CNC-machines.



**Normallänge / Normal length**

ØD	NL	GL	S	Stahl-qualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
8	20	70	10X40	HW/T.C. Z1	7088.08.2
10	25	75	10X40	HW/T.C. Z1	7088.10.2
12	30	80	10X40	HW/T.C. Z1	7088.12.2
14	30	80	10X40	HW/T.C. Z1	7088.14.2
16	30	81	12X40	HW/T.C. Z1+1	7088.16.2
18	30	81	12X40	HW/T.C. Z1+1	7088.18.2
20	30	81	12X40	HW/T.C. Z1+1	7088.20.2
22	30	81	12X40	HW/T.C. Z1+1	7088.22.2

Ersatzteile Spare parts	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 20X4,1X1,1 für Ø=8	10	7088.20
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 25X5,5X1,1 für D 10/12	10	7088.21
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 30X5,5X1,1	10	7088.30
Einbohrschneide/Centre tip 12X12 X1,5	10	7088.00

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

**Lange Ausführung / Long design**

ØD	NL	GL	S	Stahl-qualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
12,7	50	100	12	HW/T.C. Z1	7088.12.7
16	50	101	12X40	HW/T.C. Z1+1	7088.16.5
18	50	101	12X40	HW/T.C. Z1+1	7088.18.5
18	50	116	25X55m.E.	HW/T.C. Z1+1	7088.18.7
20	50	101	12X40m.E.	HW/T.C. Z1+1	7088.20.5
20	50	116	25X55m.E.	HW/T.C. Z1+1	7088.20.7

Ersatzteile Spare parts	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 50X 5,5X1,1	10	7088.50
Einbohrschneide/Centre tip 12X12 X1,5	10	7088.00
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 50X 9 X1,5 (für 7088.12.7)	10	7088.51

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

**Überlange Ausführung / Extra long design**

ØD	NL	GL	S	Stahl-qualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
18	70	135	16	HW/T.C. Z2	7088.18.16
18	70	135	25	HW/T.C. Z2	7088.18.25
20	70	135	16	HW/T.C. Z2	7088.20.16
20	70	135	25	HW/T.C. Z2	7088.20.25
22	70	135	16	HW/T.C. Z2	7088.22.16
22	70	135	25	HW/T.C. Z2	7088.22.25
24	70	135	16	HW/T.C. Z2	7088.24.16
24	70	135	25	HW/T.C. Z2	7088.24.25
25	70	135	16	HW/T.C. Z2	7088.25.16
25	70	135	25	HW/T.C. Z2	7088.25.25

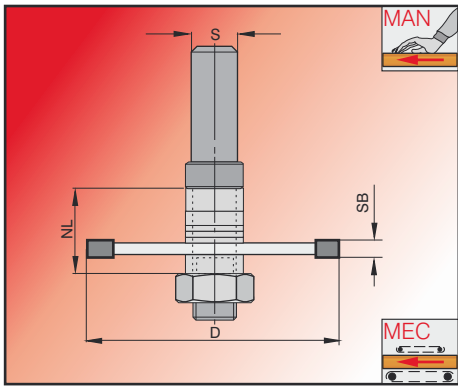
Bis D24 mit eingelöteter Einbohrschneide./ With soldered centre tip till D24.

Ersatzteile Spare parts	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 50X 8X1,5 für D18+20	10	7088.52
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 20X 8X1,5 für D18+20	10	7088.53
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 50X 9X1,5 für D22	10	7088.51
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 20X 9X1,5 für D22	10	7088.54
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 50X10X1,5 für D24	10	7088.55
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 20X10X1,5 für D24	10	7088.56
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 50X12X1,5 für D25	10	7088.57
HW-Wendepplatte/T.C.-reversible tips 20X12X1,5 für D25	10	7088.58

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

## 7078

## NUTSÄGEN UND SPANNDORNE GROOVING SAWS AND ARBORS



### Ausführung:

2 achsparallele HW-Schneiden, umfang- und flankenschneidend, mit Abweisern, einzusetzen in Spanndorne wie nebenstehend, Handvorschub, Rechtslauf/Linkslauf.

### Anwendung:

Zum Nuten und Schlitzn von Harthölzern verdichteten Hölzern, Holz- und Plattenwerkstoffen, auf hochtourigen Oberfräsmaschinen.

### Technical details:

2 straight T.C. knives. Flank and periphery cutting. With chip limiters. For use on clamping arbors as mentioned beside. Manual feed. Right- and left-Application:

### Application:

For grooving and slotting in hard wood, compressed wood, wood and panel materials. On high speed router machines.

### 7078 Nutsäge / Grooving saw

ØDX B X Ød	Stahlqualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
40 X 1,5 X 8	HW-bestückt/T.C.-tipped	7078.09
40 X 2,0 X 8	HW-bestückt/T.C.-tipped	7078.10
40 X 2,5 X 8	HW-bestückt/T.C.-tipped	7078.11
40 X 3,0 X 8	HW-bestückt/T.C.-tipped	7078.12
40 X 4,0 X 8	HW-bestückt/T.C.-tipped	7078.14

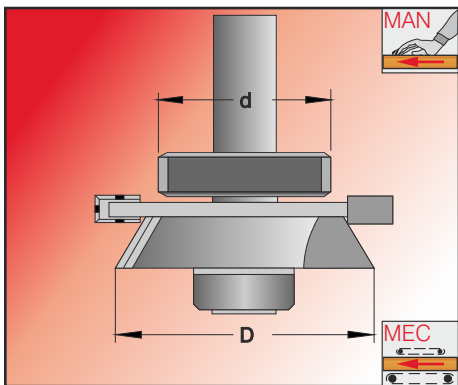
Andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar./Other dimensions available on request.

### Passende Spanndorne / Suitable arbors

Aufnahme Adaptor Ød	Ring Spacers ØD	NL	Schaft Shank Ød	Bestell-Nr. Part-No.
8	16	12	8	7078.012
8	16	25	8	7078.025

## 7048/7049

## PROFILFRÄSER FÜR ÜBERSCHLAGDICHTUNG PROFILE CUTTER FOR ADDITIONAL SEALING



### Ausführung:

Nut- und FASEFRÄSERKOMBINATION, 2 achsparallele HW-Schneiden, umfangschneidend, Handvorschub, Rechtslauf.

### Anwendung:

Zum Einfräsen einer Überschlagnichtung an Fenstern und Türen (auch nachträglich).

### Technical details:

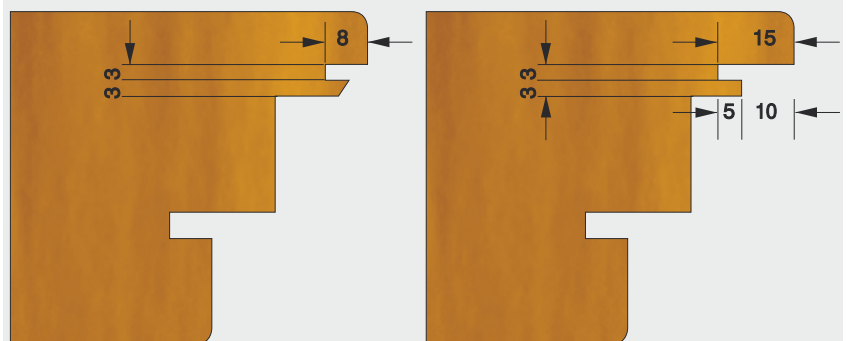
Groove and bevel cutter combination. 2 straight T.C.-cutting edges cutting on periphery and flank. Manual feed, right-hand rotation.

### Application:

To cut the special profile as shown above for additional sealing for windows and doors.

ØD	d	Schaft Shank Ød	Stahlqualität Quality	Bestell-Nr. Part-No.
36	20	8	HW-bestückt/T.C.-tipped	7048.01
36	20	12	HW-bestückt/T.C.-tipped	7048.02
46	16	8	HW-bestückt/T.C.-tipped	7049.01

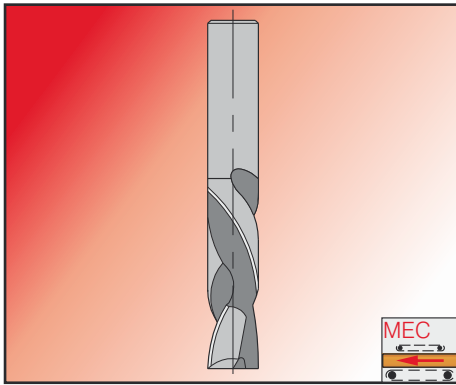
### Überschlagnichtung an Fenstern und Türen Additional sealing for windows and doors





## 5401

### SCHLICHTFRÄSER Z2 FINISHING CUTTER T2



**Ausführung:**

2 versetzte Wendelform Schneiden, durchgehend zylindrisch.

**Anwendung:**

Nuten und Formatieren von Holz- und Plattenwerkstoffen bei hoher beidseitiger Kantenqualität.

**Technical details:**

2 spiral edges parallel shank.

**Application:**

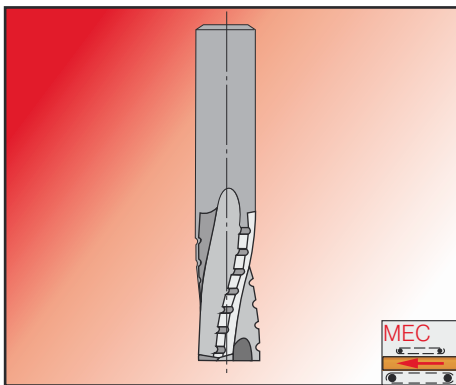
Grooving and panel sizing of wood and wood composites with high quality of edge on both sides.

#### Rechtslauf/Rechtsdrill / Right-hand rotation/Up-Down

ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahlqualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
6	25	70	6	HW/T.C	2+2	5401.01
8	32	80	8	HW/T.C	2+2	5401.02
10	32	80	10	HW/T.C	2+2	5401.03
12	42	90	12	HW/T.C	2+2	5401.04
16	55	110	16	HW/T.C	2+2	5401.05
18	55	110	18	HW/T.C	2+2	5401.06

## 5402

### SCHRUPPFRÄSER Z2/3 ROUGHING CUTTER T2/3



**Ausführung:**

2 bzw. 3 spiralgenutete Schneiden, HW oder HS mit Schrappzahnung, durchgehend zylindrisch, grund- und umfangeschneidend, für Vorschübe über 10m/min. (Bei Vorschüben unter 10 m/min. Z2 Fräser verwenden - Preise auf Anfrage.)

**Anwendung:**

Zum Trennen, Kopieren und Formatschneiden, HW für Holz- und Plattenwerkstoffe mit unterschiedlicher Zusammensetzung, HS für Massivhölzer weich und hart mit normaler Verschleißwirkung.

**Technical details:**

2 or 3 spiral edges, either of solid T.C. or HSS, with chip breaking roughing teeth. Parallel shank. Cutting on bottom and periphery for feed rates more than 10m/min. (For feed rates less 10m/min. use Z2 cutter - prices on request.)

**Application:**

Solid T.C. for severing, copying, panel sizing of various kinds of wood composites and different types of materials on CNC machines. HSS for machining

#### Rechtslauf/Rechtsdrill HW / Right-hand rotation/Up-cut T.C.

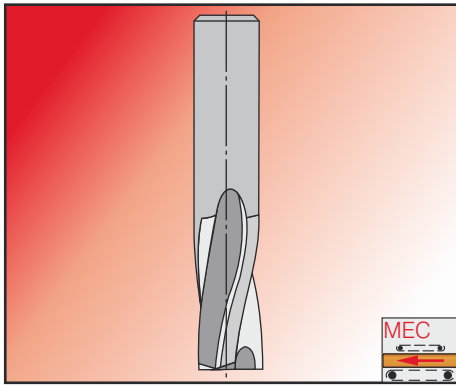
ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahlqualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
8	32	80	8	HW/T.C	2	5402.20
10	32	80	10	HW/T.C	2	5402.21
12	42	90	12	HW/T.C	2	5402.22
8	32	80	8	HW/T.C	3	5402.23
10	32	80	10	HW/T.C	3	5402.24
10	42	90	10	HW/T.C	3	5402.25
12	42	90	12	HW/T.C	3	5402.26
14	50	110	14	HW/T.C	3	5402.27
16	35	90	16	HW/T.C	3	5402.28
16	55	110	16	HW/T.C	3	5402.29
18	55	110	18	HW/T.C	3	5402.30
20	60	120	20	HW/T.C	3	5402.31
20	75	135	20	HW/T.C	3	5402.32

#### Rechtslauf/Linksdrill HW / Right-hand rotation/Down-cut T.C.

ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahlqualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
8	32	80	8	HW/T.C	2	5402.40
10	32	80	10	HW/T.C	2	5402.41
12	42	90	12	HW/T.C	2	5402.42
8	32	80	8	HW/T.C	3	5402.43
10	32	80	10	HW/T.C	3	5402.44
12	42	90	12	HW/T.C	3	5402.45
14	50	110	14	HW/T.C	3	5402.46
16	35	90	16	HW/T.C	3	5402.47
16	55	110	16	HW/T.C	3	5402.48
18	55	110	18	HW/T.C	3	5402.49
20	60	120	20	HW/T.C	3	5402.50
20	75	135	20	HW/T.C	3	5402.51

## 5404

### SCHLICHTFRÄSER Z2/Z3 FINISHING CUTTER T2/T3



#### Ausführung:

2 bzw. 3 spiralgenutete Schneiden HW.  
Grund- und umfängsschneidend. Durchgehend  
zylindrisch, Rechtslauf.  
Z3 für Vorschübe über 10 m/min.

#### Anwendung:

Zum Fertigfräsen für Aufmaße bis maximal 5mm.

#### Technical details:

2 or 3 solid T.C. spiral edges, cutting on bottom and  
periphery, parallel shank. Right-hand rotation.  
Z3 for mechanical feed.

#### Application:

For smoothing or finishing with a maximum cutting  
depth of 5 mm.

#### Rechtslauf/Rechtsdrall / Right-hand rotation/Up-cut

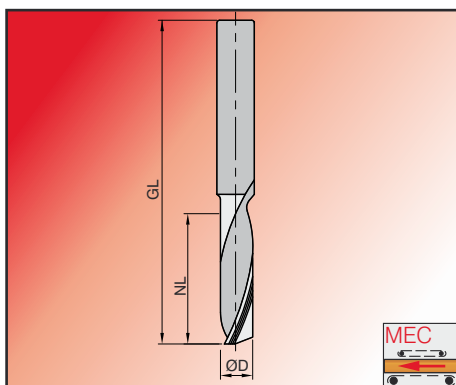
ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
3	12	50	3	HW/T.C	2	5404.20
4	15	50	4	HW/T.C	2	5404.21
5	17	50	5	HW/T.C	2	5404.22
6	22	70	6	HW/T.C	2	5404.23
8	32	80	8	HW/T.C	2	5404.24
10	32	80	10	HW/T.C	2	5404.25
12	42	90	12	HW/T.C	2	5404.26
8	32	80	8	HW/T.C	3	5404.27
10	32	80	10	HW/T.C	3	5404.28
10	42	90	10	HW/T.C	3	5404.29
12	42	90	12	HW/T.C	3	5404.30
14	50	110	14	HW/T.C	3	5404.31
16	35	90	16	HW/T.C	3	5404.32
16	55	110	16	HW/T.C	3	5404.33
18	55	110	18	HW/T.C	3	5404.34
20	60	120	20	HW/T.C	3	5404.35
20	75	135	20	HW/T.C	3	5404.36

#### Rechtslauf/Linksdrall / Right-hand rotation/Down-cut

ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
3	12	50	3	HW/T.C	2	5404.50
4	15	50	4	HW/T.C	2	5404.51
5	17	50	5	HW/T.C	2	5404.52
6	22	70	6	HW/T.C	2	5404.53
8	32	80	8	HW/T.C	2	5404.54
10	32	80	10	HW/T.C	2	5404.55
12	42	90	12	HW/T.C	2	5404.56
10	32	80	10	HW/T.C	3	5404.57
12	42	90	12	HW/T.C	3	5404.58
14	50	110	14	HW/T.C	3	5404.59
16	35	90	16	HW/T.C	3	5404.60
16	55	110	16	HW/T.C	3	5404.61
18	55	110	18	HW/T.C	3	5404.62
20	60	120	20	HW/T.C	3	5404.63
20	75	135	20	HW/T.C	3	5404.64

## 5405

### SCHLICHTFRÄSER "ACRYL" CUTTER FOR PLASTIC MATERIAL



#### Ausführung:

Wendelförmige Schneide mit Polierschliff für  
optimale Spanabfuhr

#### Anwendung:

Besonders geeignet für Acryl-und Plastikwerkstoffe

#### Technical details:

Spiral cutting edges, polish execution for optimized  
chip flow

#### Application:

Especially designed for acrylics and plastics

#### Rechtslauf/Rechtsdrall HW / Right-hand rotation/Up-cut T.C.

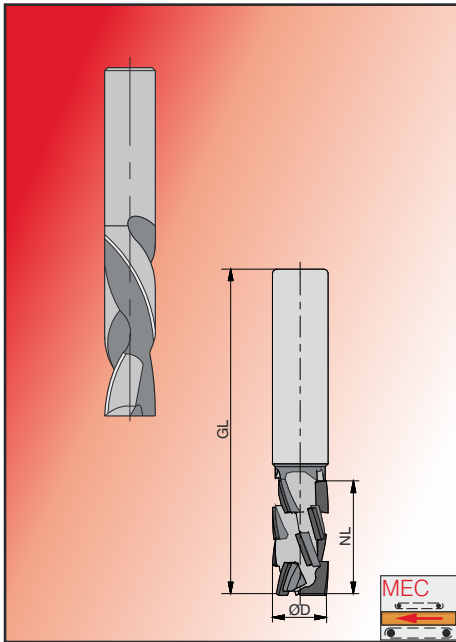
ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
3	12	50	3	HW/T.C	1	5405.01
4	15	50	4	HW/T.C	1	5405.02
5	17	50	5	HW/T.C	1	5405.03
6	22	60	6	HW/T.C	1	5405.04
8	22	80	8	HW/T.C	1	5405.05
10	32	80	10	HW/T.C	1	5405.06
12	32	90	12	HW/T.C	1	5405.07

#### Rechtslauf/Linksdrall HW / Right-hand rotation/Down-cut T.C.

ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
3	12	50	3	HW/T.C	1	5405.20
4	15	50	4	HW/T.C	1	5405.21
5	17	50	5	HW/T.C	1	5405.22
6	22	60	6	HW/T.C	1	5405.23
8	22	80	8	HW/T.C	1	5405.24
10	32	80	10	HW/T.C	1	5405.25
12	32	90	12	HW/T.C	1	5405.26

## 1955

### NESTINGFRÄSER NESTING CUTTER



Rechtslauf/Rechtsdrill / Right-hand rotation/Up-Down

ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
10	24	80	10	HW/T.C	3	1955.2.10
12	24	80	12	HW/T.C	4	1955.2.12



ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
12	24	80	12	DIA/DP	3+3	1955.5.12

**Ausführung:**

Spiralförmige Schneidengeometrie, Körper aus Schwermetallausführung für höchste Beanspruchung

**Anwendung:**

Besonders geeignet für Nesting-Bearbeitung  
HW für Plattenmaterialien DIA für besonders hohe Standzeiten

**Technical details:**

Tool body in high alloy steel, special designed for maximum stability

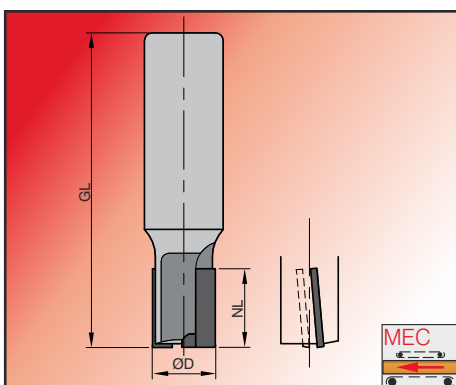
**Application:**

Special designed for nesting operations

## 1957



### DIA SCHAFTFRÄSER DP GROOVING CUTTER



ØD	NL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	GL	Z	Bestell-Nr. Part-No.
16	20	20X55	DIA/DP	85	2	1957.5.16
18	25	20X55	DIA/DP	90	2	1957.5.18

**Ausführung:**

Körper aus Schwermetallausführung für höchste Beanspruchung

**Anwendung:**

Für besonders schwer zerspanbare Materialien wie MDF, HDF, Corian, CPL, HPL, Trespa etc.

**Technical details:**

Tool body in high alloy steel, special designed for maximum stability

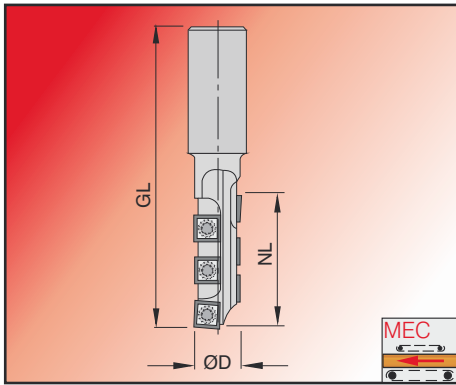
**Application:**

For working in MDF, HDF, Corian, CPL, HPL, Trespa etc.



## 5428

### WENDEPLATTEN SCHRUPPFRÄSER ROUGHING CUTTER WITH REVERSIBLE TIPS



**Ausführung:**

4 bzw. 6 versetzt angeordnete HW-Wendemeser, Rechtslauf, 5428 obere + untere Schneide mit Achswinkel auch zum Einbohren geeignet

**Anwendung:**

Vorräs- und Ausschnittarbeiten mit höherer Zerspanleistung in Massivholz und Plattenwerkstoffen. Ausrissfreie Kanten auch bei beidseitiger Beschichtung.

**Technical details:**

4 or 6 staggered reversible T.C.-tips, Right-hand rotation, 5428 upper and lower tip with shear angle Also applicable for plunge cutting

**Application:**

Pre-cutting and aperture operations with increased chip removal rates in solid wood and all kinds of wood composites. For high quality finish even on double-sided laminated materials.

5428 teilweise mit Achswinkel / partly with shear angle

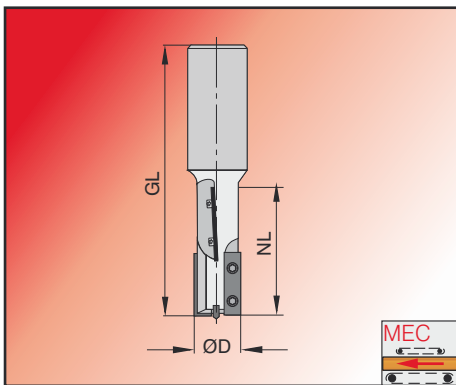
ØD	NL	Schaft Shank	Stahlqualität Quality	GL	Z	Bestell-Nr. Part-No.
22	42	25X55	HW/T.C.	115	1+1	5428.01
22	60	25X55	HW/T.C.	131	1+1	5428.02

Ersatzwendemesser HW Reversible spare tips T.C.	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
12X12X1,5 mm 4seitig Standard/4sided standard	10	121215
12X12X1,5 mm 4seitig für MDF/4sided for MDF	10	121211

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

## 5424

### SCHLICHTFRÄSER WECHSELSEITIG ZIEHEND FINISHING CUTTER WITH SHEAR ANGLE



**Ausführung:**

Versetzt angeordnete HW-Wechselmesser mit wechselseitigem Achswinkel. HW-bestückte Einbohrschneide obere und untere Wechselmesser gegeneinander austauschbar.

**Anwendung:**

Für ausrissfreie Kanten in beidseitig belegtem Plattenmaterial. Zentrischer Einsatz auf Oberfräsen und CNC-Maschinen.

**Technical details:**

Staggered replaceable T.C. tips each, with shear angle. T.C. centre tip for plunge cutting. Upper and lower tips are interchangeable with each other. For mechanical feed.

**Application:**

For high quality finish on double faced plastic coated panels. For use in concentric chucks on routers and CNC machines.

Rechtslauf/Rechtsdrill / Right-hand rotation/Up-cut

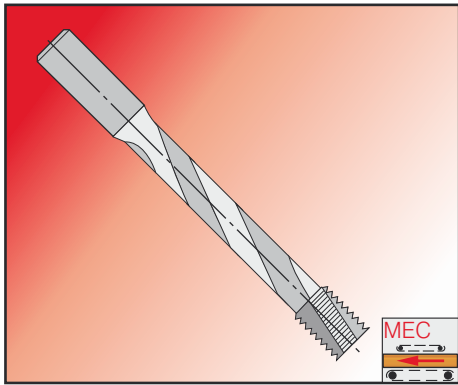
ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahlqualität Quality	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
16	50	125	25X55 m. E. Rechtslauf Right-hand rotation	HW/T.C.	1+1	5424.08
20	50	125	25X55 m. E. Rechtslauf Right-hand rotation	HW/T.C.	2+2	5424.03

Ersatz-Wechselplatte HW Reversible spare T.C. tips	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
28 X 7 X 1,5 mm	10	5424.12

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

## 5427

### SCHLOSSKASTENFRÄSER ROUTER CUTTER FOR DOOR LOCKS



**Ausführung:** Drei spiralgenutete HW-Schneiden mit Schruppzahnung. Rechtslauf/Rechtsdrill  
**Anwendung:** Zur Herstellung von Schlosskasten-ausfräsungen bei stufenweiser Zustellung. Auch für Stulpausfräsungen verwendbar.

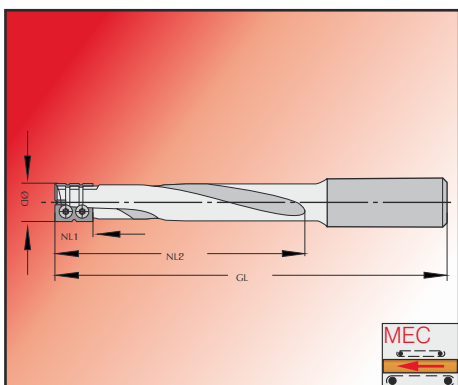
**Technical details:** Three spiral cutting edges and interchangeable T.C. knives for plunge cutting. With chip-breaking roughing teeth. Right-hand rotation/up-cut  
**Application:** For cutting of openings for door locks and face-plates in step-by-step adjustment. Also applicable for rebating and surfacing operations.

ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl-qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
14	95	155	14	Voll HW/Solid T.C	3	5427.07
16	95	150	16	Voll HW/Solid T.C	3	5427.08
16	115	175	16	Voll HW/Solid T.C	3	5427.09
18	95	150	18	Voll HW/Solid T.C	3	5427.10
18	115	175	18	Voll HW/Solid T.C	3	5427.11

Mit spiralgenuteten Schneiden und Schruppzahnung with chip breaking roughing teeth, spirally arranged

## 5425

### SCHLOSSKASTENFRÄSER ROUTER CUTTER FOR DOOR LOCKS



**Ausführung:** Stabiler Tragkörper mit 2 Spannuten und je 1 HW-Wechselmesser 1 Nute und 2 Nuten, mit Spanbrechnuten. Reduzierte Bruchgefahr und vibrationsfreier Lauf durch Grundkörper aus hochfestem Trägermaterial (Schwermetall). Mit HW-bestückter (eingelöteter) Einbohrschneide. Rechtslauf. Die Spannutenlänge NL2=105mm ist auch für größere Schlosskastentiefen geeignet.

**Anwendung:** Zur Herstellung von Schlosskasten- und Stulpausfräsungen bei stufenweiser Zustellung. Konstanter Durchmesser durch Wechselplatten-Ausführung.

**Technical details:** Sturdy tool body with two flutes and one interchangeable T.C. Tip each, 1 groove and 2 grooves, with chip breaking grooves. Reduced risk of breakage and vibration-free running through tool body of high-density metal. With brazed T.C. tip for plunge cutting. Right-hand rotation. With flute length NL2=105mm also applicable for deeper lockset pockets.

**Application:** Designed to rout lockset and face plate pockets in step-by-step adjustment. Interchangeable T.C. tips ensure constant cutting circle.

ØD	NL1	NL2	GL	Schaft Shank	Stahl-qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
16	16	105	150	16X45	HW/T.C	2	5425.06
16	16	105	170	16X55	HW/T.C	2	5425.07

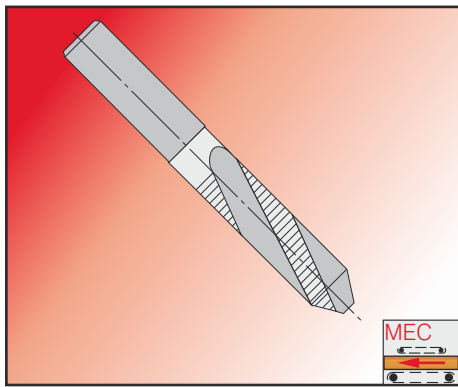
Für Schlosskasten- und Stulpausfräsungen / For rout lockset and face plate pockets

Ersatz-Wechselplatte HW Reversible spare T.C. tips	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
Wechselmesser/interchangeable tip 16 X 7 X 1,5mm 1 Nute/groove	10	5425.10
Wechselmesser/interchangeable tip 16 X 7 X 1,5mm 2 Nuten/grooves	10	5425.11

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

## 5432

### FÜR DRÜCKERLOCH UND SCHLOßZYLINDER FOR DOOR LATCHHOLE AND KEYHOLES



ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z	Bestell-Nr. Part-No.
14	50	110	14	Voll HW/Solid T.C	3	5432.04
16	55	110	16	Voll HW/Solid T.C	3	5432.05

**Ausführung:** Zwei wendelförmige HW-Schneiden mit Bohreranschleiß 30°. 5432 mit Schrappzahnung, durchgehend zylindrisch, Rechtslauf/Rechtsdrall.

**Anwendung:** 5430 für Durchgangs- und Spionlochbohrungen. 5432 für Drückerlochbohrungen und Schloßzylinderausfräsungen auf CNC-Maschinen.

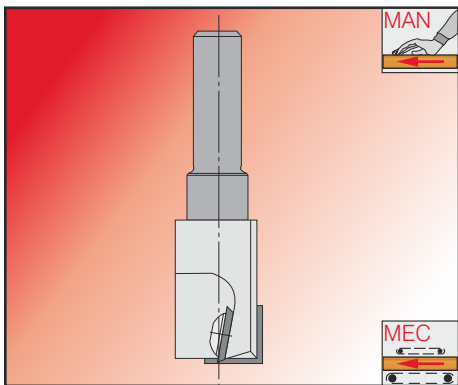
**Technical details:** Two solid T.C. spiral cutting edges, 30° face ground, No. 5432 with chip breaking roughing teeth. With parallel shank. Right-hand rotation/up-cut.

**Application:**

5430 Drilling cutter for drilling of through holes and peepholes. 5432 Roughing cutter for latch-hole and key-hole. Cut-outs on CNC machines.

## 70881

### NUT- UND STULPFRÄSER Z1+1 GROOVING- AND FACE PLATE- CUTTER T1+1



ØD	NL	GL	Qualität Quality	Schaft Shank	Bestell-Nr. Part-No.
16	12	70	HW/T.C.	10X30	70881.01
18	12	70	HW/T.C.	10X30	70881.02
20	12	70	HW/T.C.	10X30	70881.03
24	12	70	HW/T.C.	10X30	70881.04
16	12	70	HW/T.C.	12X30	70881.05
18	12	70	HW/T.C.	12X30	70881.06
20	12	70	HW/T.C.	12X30	70881.07
24	12	70	HW/T.C.	12X30	70881.08

#### 70881 Nut- und Stulpfräser Z1+1

**Ausführung:** Mit einer achsparallelen Umfangsschneide, 4seitig und einer WP-Bohrschneide mit Achswinkel. Rechtslauf. Für Hand- und mech. Vorschub.

**Anwendung:**

Zum Nuten und Falzen auf hochtourigen Oberfräsmaschinen. Gut geeignet bei Ausfräsungen für Schloßstulpen, Fräsbänder, Befestigungslaschen für Bodendichtungen und Schließbleche für die Türenfertigung.

Ersatz-Wechselplatte HW Reversible spare T.C. tips	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
Einbohrschneide und bei D24 auch umfangschneidend/plunge cutting		
12X12X1,5	10	121215
7,5X12X1,5 (D16+18)	10	081215
9X12X1,5 (D20)	10	091215

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

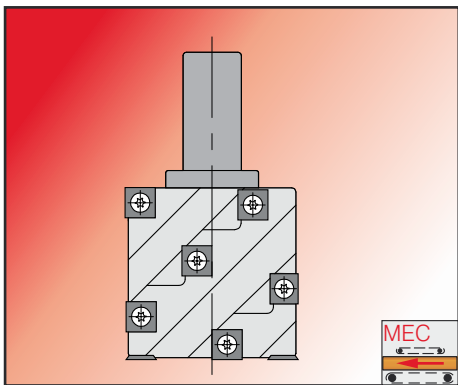
#### 70881 Grooving and face plate-cutter

**Technical details:** One straight edge, cutting on periphery, 4-sided, and one reversible T.C. centre tip for plunge cutting with shear angle. Right-hand rotation. For manual and mechanical feed.

**Application:** For grooving and rebating on stationary and portable routers. Especially applicable in the door production, e.g. for routing face plate pockets, hinge grooves, fixing straps for floor sealing.

## 5483

### WENDEPLATTEN-SPIRALMESSERKOPF Z2+2+V2 HELICAL CUTTERHEAD T2+2+S2 WITH REVERSIBLE TIPS



ØD	NL	GL	Spiralen Spirals	Z T	Qualität Quality	Schaft Shank	Bestell-Nr. Part-No.
80	80	147	2/4	16	HW/T.C.	20	5483.8.147
80	80	152	2/4	16	HW/T.C.	25	5483.8.152

#### Ausführung:

Tragkörper aus hochfester Alu-Legierung  
Spiralförmige Messeranordnung  
Rechtstlauf

#### Anwendung:

Zum Abrichten, Fügen, Vorhobeln und Kopieren auf CNC-Maschinen

#### Technical details:

Tool body of high quality light alloy  
Helically positioned tips

#### Application:

Trimming, jointing, hogging and copying operations

#### Ersatzteile

Spare parts

Wendemesser/Reversible knives 4-seitig/-parts  
15 X 15 X 2,5 mm R150

VE

PU

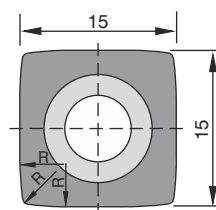
10

Bestell-Nr.

Part-No.

204.01

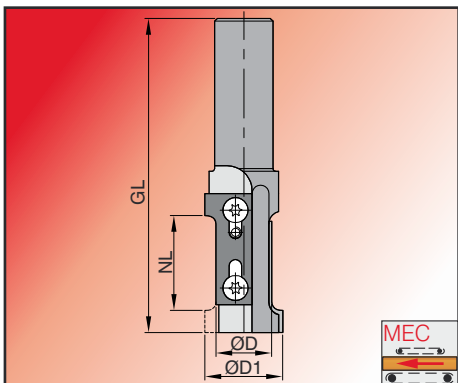
VE=Verpackungseinheit  
PU=Packing unit



Abgerundete Messer für übergangsfreie Oberflächen.  
Rounded knives for optimal surface.

## 5485

### FASE- UND ABRUNDFRÄSER CHANFERING- AND ROUNDING CUTTER



ØD	ØD max	NL	GL	Z T	Qualität Quality	Schaft Shank	Bestell-Nr. Part-No.
20	28-34	19-42	113	1+1	HW/T.C.	20	5485.8.020
20	28-34	19-42	113	1+1	HW/T.C.	25	5485.8.025

#### Ersatzteile

Spare parts

40 X 17,2 X 2,2 mm R3  
40 X 18,2 X 2,2 mm R4  
40 X 19,2 X 2,2 mm R5  
40 X 20,2 X 2,2 mm R6  
40 X 20,2 X 2,2 mm 45°

VE

PU

1+1

1+1

1+1

1+1

1+1

Sup+Inf

Sup+Inf

Sup+Inf

Sup+Inf

Sup+Inf

Sup+Inf

Bestell-Nr.

Part-No.

5485.003

5485.004

5485.005

5485.006

5485.045

VE=Verpackungseinheit  
PU=Packing unit

#### Ausführung:

Tragkörper mit zwei gegeneinander verschiebbaren HW-Wechselmessern, wahlweise zum Abrunden oder Abfasen.

#### Anwendung:

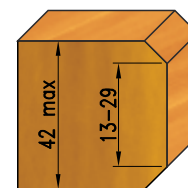
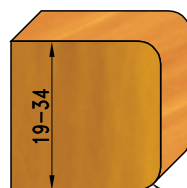
Zum beidseitigem Abrunden oder Abfasen von Massivhölzern oder Plattenwerkstoffen auf CNC-Maschinen. Nur umfangschneidend nicht zum Eintauchen geeignet.

#### Technical details:

Tool body with movable reversible T.C. Optional rounding or chamfering.

#### Application:

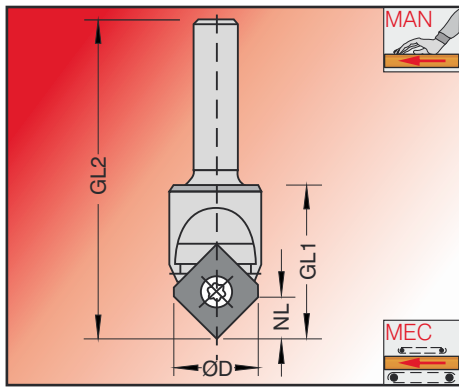
For rounding and chamfering of wood boards materials.



R3  
R4  
R5  
R6

## 7080

### WENDEPLATTEN-ZIERNUTENFRÄSER DECORATIVE GROOVING CUTTER WITH REVERSIBLE TIPS



#### Ausführung:

Vergüteter Grundkörper mit einer HW-Wendeplatte für Profil Nr. 1 als Basisbestückung. Ziehender

Schnitt von außen nach innen durch Messer-anordnung mit Achswinkel. Basisplatte einseitig

#### Anwendung:

Zum Fräsen von Ziernuten, Schriften, etc.

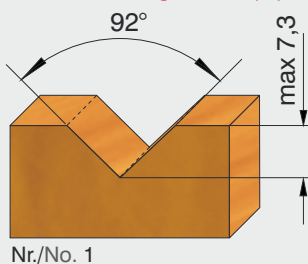
#### Technical details:

Tempered tool body, supplied with one reversible T.C. tip for profile No. 1 as basis equipment. T.C. tips with shear angle, shear cut from top. Basic tip can be profiled on one side.

#### Application:

For decorative grooving, lettering and engraving, etc. Can also be used in conjunction with other cutters.

#### Basisbestückung/Basic equipment:

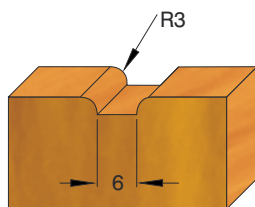


Nr./No. 1

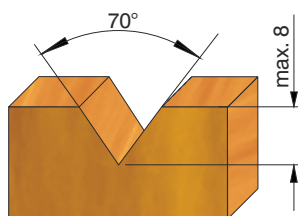
#### Profilierbare Zone/Profiling area:



Profilierbare Zone  
Profiling area  
(1:1)

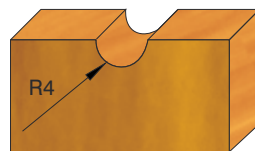


Nr./No. 6

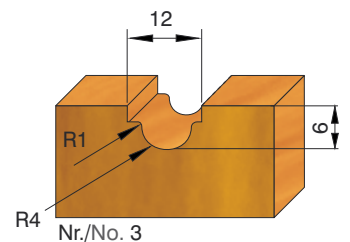


Nr./No. 10

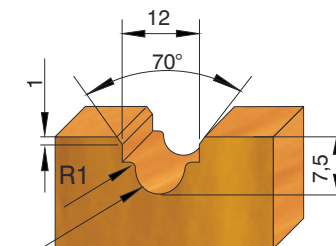
#### Standardprofile/Standard profiles:



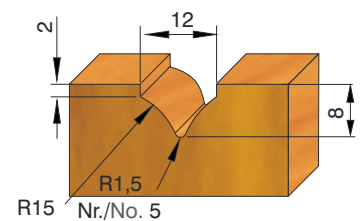
Nr./No. 2



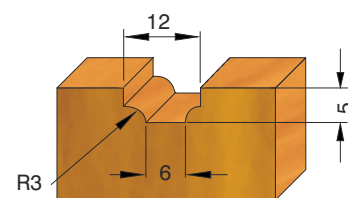
Nr./No. 3



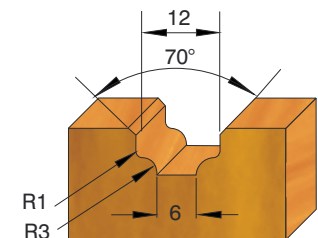
Nr./No. 4



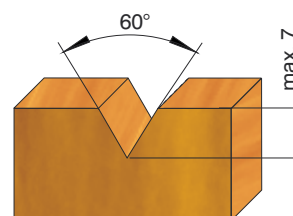
Nr./No. 5



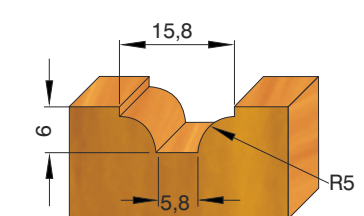
Nr./No. 7



Nr./No. 8



Nr./No. 11



Nr./No. 12

ØD	NL	GL1	GL2	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z T	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
17	8,3	27	62	10X35 mm	HW/T.C.	1		7080.01

Set in Holzetui bestehend aus: / Set in wooden case consisting of:

Grundkörper mit 7 Messern für Profil Nr. 1 - 12

Tool body with 7 tips for profile no. 1 - 12

Spannschraube und Schlüssel/Clamping screw and key

Set komplett / Set complete

7080.02

#### Profil-Wechselmesser/Profile-reversible-tips

12X12X1,5 mm	Für Profil Nr./For profile No2/3/4	2	7080.03
	Für Profil Nr./For profile No. 5	2	7080.04
	Für Profil Nr./For profile No6/7/8	2	7080.05
	Für Profil Nr./For profile No. 10	2	7080.06
	Für Profil Nr./For profile No. 11	2	7080.07
	Für Profil Nr./For profile No. 12	2	7080.08

Sonderprofile/Special profiles (bis/up to ØD=15,9mm)	2	7080.09
Formkosten/Template costs		7080.10

(Formkosten entfallen bei Nachbestellung eines gleichen Profiles.)

(No template costs for repeating orders of the same profile.)

#### Ersatzteile/Spare parts

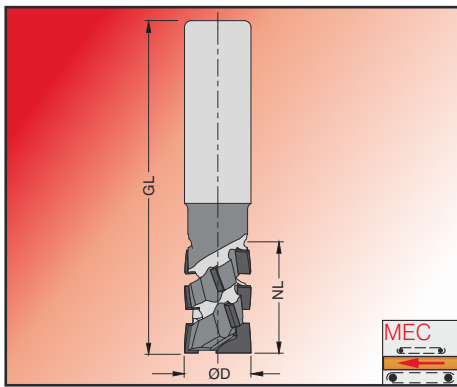
HW-Wendemesser 12X12X1,5 mm für Profil Nr. 1	10	7080.11
T.C.-Reversible tips 12X12X1,5 mm for profile No.1		

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

## 1951



### OBERFRÄSER - DIA ROUTER CUTTER - DIA



ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
20	35	105	20X55mm	DP	2	1951.5.020.035
20	35	105	25X55mm	DP	2	1951.5.020.135
20	43	110	20X55mm	DP	2	1951.5.020.043
20	43	110	25X55mm	DP	2	1951.5.020.143
20	52	120	20X55mm	DP	2	1951.5.020.052
20	52	120	25X55mm	DP	2	1951.5.020.152

Durch Bestückungshöhe von 4mm große Nachschärfzone.  
Thanks to the tip thickness of 4mm big sharpening area.

#### Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung.  
Exzellente Schnittgüte auch im Kantenbereich.

#### Anwendung:

Vor- und Fertigfräsen von Span- und MDF-Platten  
mit + ohne Beschichtung.

#### Technical details:

Tool body for high resistance. Excellent cutting  
surface even on edges.

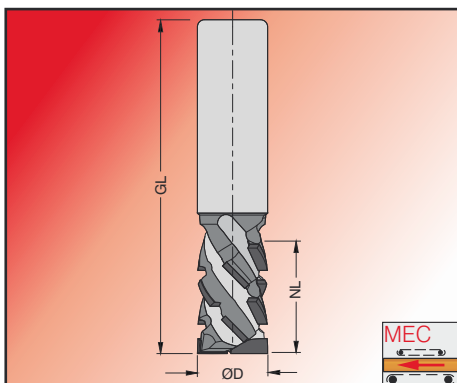
#### Application:

Pre-cutting and cutting of boards or MDF with  
and without laminating.

## 1955



### OBERFRÄSER - DIA SPEED ROUTER CUTTER - DIA SPEED



ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahl- qualität Quality	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
20	28	105	20X55mm	DP	1+1	1955.5.020.028
20	28	105	25X55mm	DP	1+1	1955.5.020.128
20	35	110	20X55mm	DP	1+1	1955.5.020.035
20	35	110	25X55mm	DP	1+1	1955.5.020.135
25	35	110	20X55mm	DP	2+2	1955.5.025.035
25	35	110	25X55mm	DP	2+2	1955.5.025.135
25	50	120	20X55mm	DP	2+2	1955.5.025.050
25	50	120	25X55mm	DP	2+2	1955.5.025.150

Durch Bestückungshöhe von 3mm große Nachschärfzone.  
Thanks to the tip thickness of 3mm big sharpening area.

#### Ausführung:

Tragkörper für hohe Beanspruchung.  
Extreme Achswinkel für Vorschübe bis zu 45mtr.  
Exzellente Schnittgüte auch im Kantenbereich.

#### Anwendung:

Vor- und Fertigfräsen von Span- und MDF-Platten  
mit + ohne Beschichtung, bei hohen  
Geschwindigkeiten.

#### Technical details:

Tool body for high resistance. Very high shear angle  
for cutting  
speeds up to 45 mtr. Excellent cutting  
surface even on edges.

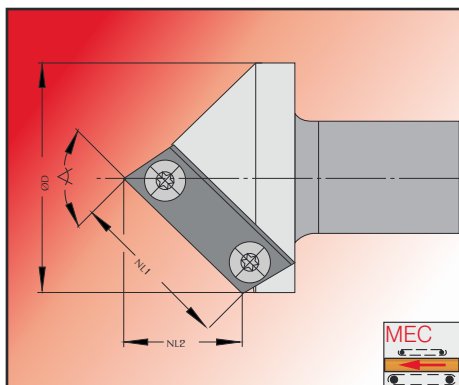
#### Application:

Pre-cutting and cutting of boards or MDF with  
and without laminating.



## 7091

### FASE- UND FOLDINGFRÄSER FOLDING CUTTERHEAD



ØD	∠	NL1	NL2	GL	Stahl-qualität Quality	Schaft Shank	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
55	91°	38	27	95	HW/T.C	20X55mm	1	7091.70
55	91°	38	27	95	HW/T.C	25X55mm	1	7091.71
71	91°	48	34	105	HW/T.C	20X55mm	1	7091.72
71	91°	48	34	105	HW/T.C	25X55mm	1	7091.73

Ersatz-Wechselplatte HW Reversible spare T.C. tips	VE PU	Bestell-Nr. Part-No.
39,5 X 12 X 1,5 mm für/for ØD 55 mm	10	7091.94
49,5 X 12 X 1,5 mm für/for ØD 71 mm	10	7091.95

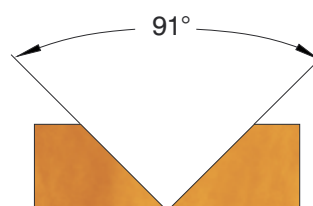
**7091 Fase (Folding)-Fräser Z1**  
Ausführung: Tragkörper mit einem HW-Wendemesser mit beidseitiger Fase, am Grund absolut spitz auslaufend.  
Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub.

Anwendung: Zum Anfasen, für Ziernuten, Nacharbeiten der Ecken z.B. von Lichtausschnitten und Foldingschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffen auf CNC-Maschinen.

**7091 Bevel (folding)-cutter T1**  
Technical details: Tool body with one reversible T.C. tip, bevelled on both sides. Precise centre point on bottom. Right-hand-rotation. For mechanical feed.

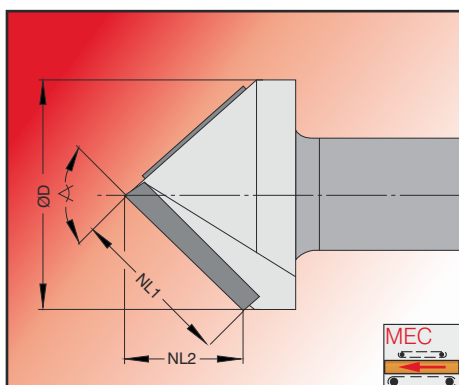
Application: For bevelling, decorative grooving and mitre folding in various kinds of wood composites and panel materials on CNC machines.

VE = Verpackungseinheit  
PU = Packing unit

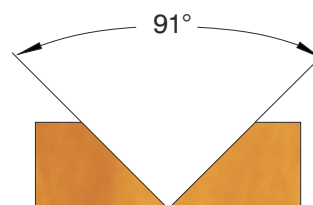


## 7093

### FOLDING-FRÄSER - DIA FOLDING CUTTER - DIA



ØD	∠	NL1	NL2	GL	Stahl-qualität Quality	Schaft Shank	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
47	91°	33,0	23	90	DP	20X55mm	2	7093.01
65	91°	45,5	32	95	DP	25X55mm	2	7093.02



**7091 Fase (Folding)-Fräser Z1**  
Ausführung: Tragkörper mit 2 DP-Schneiden. Am Grund absolut spitz.  
Rechtslauf. Für mechanischen Vorschub

Anwendung: Für Ziernuten, Foldingschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffe auf CNC-Maschinen.

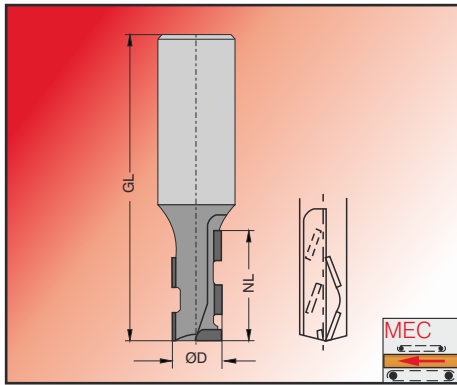
Technical details: Tool body with 2 DP knives. Right hand rotation. For mechanical feed.

Application: For decorative grooving and mitre folding in various kinds of wood composites and panel materials on CNC machines.

## 1950/1952/1953



### DP-OBERFRÄSER - ECO- DIA DP-ROUTER CUTTER - ECO- DIA



**Ausführung:**

Stabiler Tragkörper aus Voll-Hartmetall, HW-Einbohrschneide, umfangschneidend mit Achswinkel, ab Ø12mm 3-flügelig.

**Anwendung:**

Nuten, Fügen, Fälzen von Harthölzern und Plattenwerkstoffen, thermo- und duroplastischen Werkstoffen auf CNC-Maschinen sowie auf konventionellen Oberfräsen.

Nicht geeignet für schwere Fräsarbeiten und Massivholz.

n=18000 - 24000 min<sup>-1</sup>

**Technical details:**

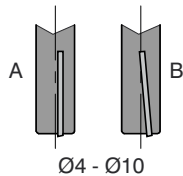
Tool body of solid T.C.-tips-cutting on bottom, cutting on periphery with shear angle. Right-hand rotation.

**Application:**

For use on all types of CNC machines and conventional routers. For grooving, jointing, rebating, copying and panel sizing of hard wood, woodcomposites, thermoplastic and heat setting plastic materials, composite materials, etc.

Not adapted for difficult milling and solid wood.

R.P.M.=18000 - 24000min<sup>-1</sup>



ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahlqualität Quality	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
4	10	60	4x30	DP	1 A	1950.5.004.010
5	10	60	5x30	DP	1 A	1950.5.005.010
6	10	60	6x30	DP	2 A	1950.5.006.010
6	15	60	6x30	DP	2 A	1950.5.006.015
8	15	70	8x30	DP	2 A	1950.5.008.015
10	20	70	10x30	DP	2 A	1950.5.010.020
10	25	70	10x30	DP	2 A	1950.5.010.025
6	10	60	6x30	DP	2 B	1950.5.006.110
8	15	70	8x30	DP	2 B	1950.5.008.115
10	20	70	10x30	DP	2 B	1950.5.010.120
10	25	75	12x40	DP	1+1	1952.5.010.025
12	25	75	12x40	DP	1+1	1952.5.012.025
16	25	85	16x45	DP	1+1	1952.5.016.025
16	35	95	16x45	DP	1+1	1952.5.016.035
18	35	95	16x45	DP	1+1	1952.5.018.035
18	35	105	20x55	DP	1+1	1952.5.018.135
18	35	105	25x55	DP	1+1	1952.5.018.235
18	43	100	16x45	DP	1+1	1952.5.018.043
18	43	110	20x55	DP	1+1	1952.5.018.143
18	43	110	25x55	DP	1+1	1952.5.018.243
20	35	105	20x55	DP	1+1	1952.5.020.035
20	35	105	25x55	DP	1+1	1952.5.020.135
20	43	110	20x55	DP	1+1	1952.5.020.043
20	43	110	25x55	DP	1+1	1952.5.020.143
20	52	120	20x55	DP	1+1	1952.5.020.052
20	52	120	25x55	DP	1+1	1952.5.020.152
20	35	105	20x50	DP	2	1953.5.020.235
20	35	105	25x55	DP	2	1953.5.020.335
20	43	110	20x55	DP	2	1953.5.020.043
20	43	110	25x55	DP	2	1953.5.020.143
20	52	120	20x55	DP	2	1953.5.020.052
20	52	120	25x55	DP	2	1953.5.020.152

Mit HW-Einbohrschneide/with center tip T.C.T. for plunge cutting

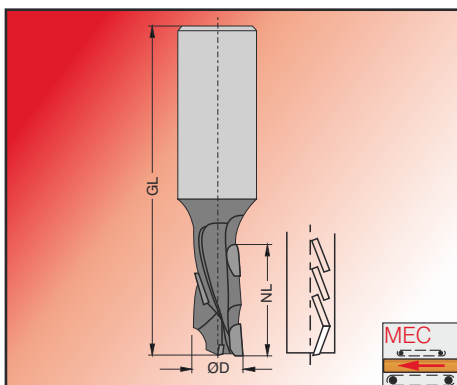
Günstigste DIA-Variante, 2-3mal schärfbar.

Particularly favourable DIA-version, sharpening 2-3 times possible.

## 1954



### DP-OBERFRÄSER - DIA DP-ROUTER CUTTER - DIA



**Ausführung/Anwendung:**

Wie bei 1950/1952 jedoch für höherer Beanspruchung. Mit reduzierter Vorschubgeschwindigkeit auch für Hart- und Schichtholz geeignet.

**Technical details/Application:**

The same like No 1950/1952 but for higher load. With reduced feed rate also applicable for hard wood and plywood.

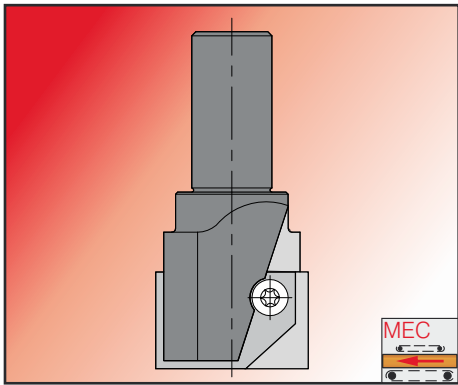
ØD	NL	GL	Schaft Shank	Stahlqualität Quality	Z T	Bestell-Nr. Part-No.
12	26	90	16X50mm	DP	1+1	1954.5.012.026
14	26	90	16X50mm	DP	1+1	1954.5.014.026
16	26	90	16X50mm	DP	1+1	1954.5.016.026
16	35	100	16X50mm	DP	1+1	1954.5.016.035
18	26	95	20X55mm	DP	1+1	1954.5.018.026
18	26	95	25X55mm	DP	1+1	1954.5.018.126
18	35	105	20X55mm	DP	1+1	1954.5.018.035
18	35	105	25X55mm	DP	1+1	1954.5.018.135
18	43	110	20X55mm	DP	1+1	1954.5.018.043
18	43	110	25X55mm	DP	1+1	1954.5.018.143
20	35	105	20X55mm	DP	1+1	1954.5.020.035
20	35	105	25X55mm	DP	1+1	1954.5.020.135
20	43	110	20X55mm	DP	1+1	1954.5.020.043
20	43	110	25X55mm	DP	1+1	1954.5.020.143
20	52	120	20X55mm	DP	1+1	1954.5.020.052
20	52	120	25X55mm	Dp	1+1	1954.5.020.152

Durch Bestückungshöhe von 4mm große Nachschärfzone.

Thanks to the tip thickness of 4mm big sharpening area.

5476

**WENDEPLATTEN-PROFILFRÄSER  
PROFILE CUTTER WITH REVERSIBLE TIP**

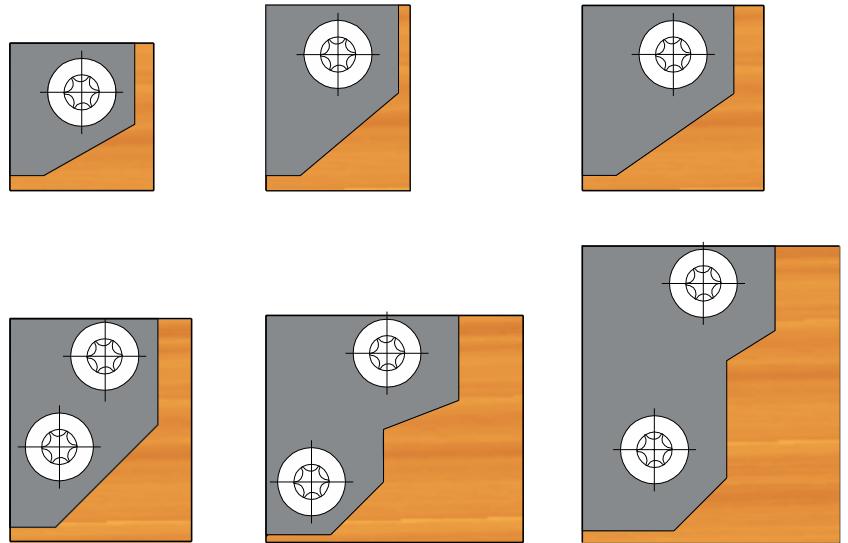


**Ausführung:**  
Werkzeug Grund- und Umfangschneidend.  
Profilierbereich siehe Skizze (M1:1).  
Profile werden nach Kundenwunsch erstellt.

**Anwendung:**  
Zum Fräsen von Profilmuten auf CNC-Maschinen.

**Technical details:**  
Cutting on bottom and periphery. Profiling area as shown (scale 1:1)

**Application:**  
Decorative profiles for furniture production on CNC machines



1

2

3

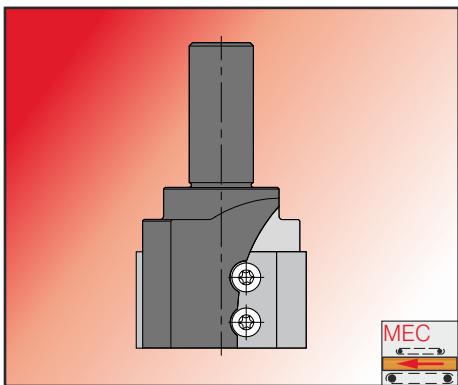
4

5

6

5477

**WENDEPLATTEN-PROFILFRÄSER  
PROFILE CUTTER WITH REVERSIBLE TIP**

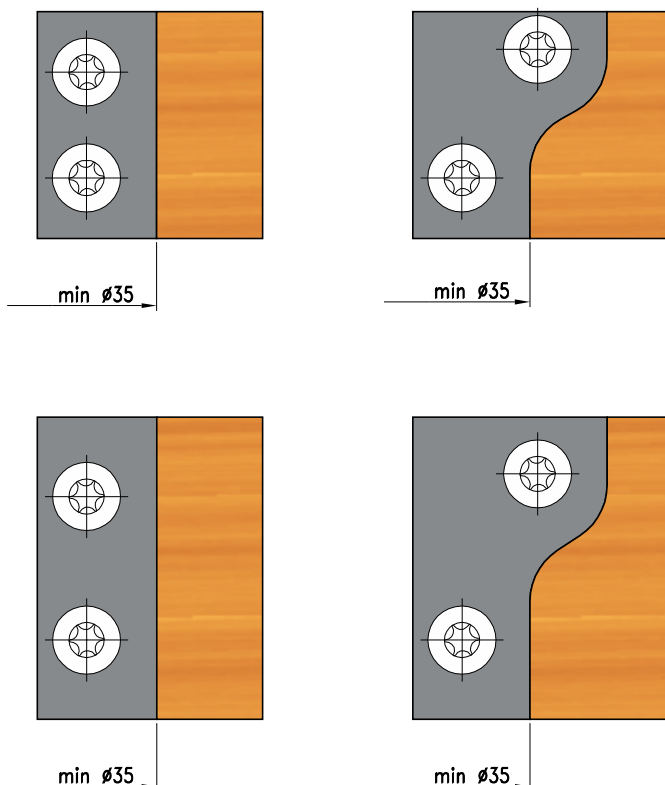


**Ausführung:**  
Werkzeug Umfangschneidend.  
Profilierbereich siehe Skizze (M1:1).  
Profile werden nach Kundenwunsch erstellt.

**Anwendung:**  
Zum Fräsen von Profilierungen auf CNC-Maschinen.

**Technical details:**  
Cutting on periphery. Profiling area as shown (scale 1:1)

**Application:**  
Decorative profiles for furniture production on CNC machines



7

8

9

10

11

12

Schematischer Arbeitsablauf der  
Produktion einer Möbeltür auf einer  
CNC-Maschine

Schematical work procedure of  
furniture door on CNC machine

