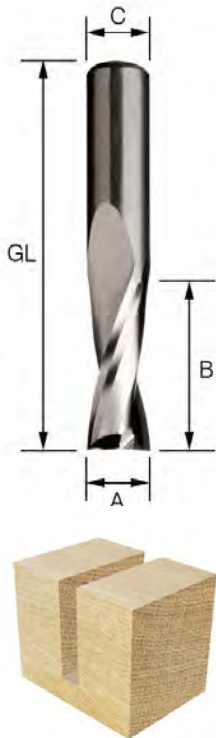


1002 Spiralnutfräser VHW / Z2

Solid Carbide Spiral Bits / Two Flutes

VHW Z2



DE Fräser mit geschliffener Spirale zum besseren Spanauswurf. Durch die spiralförmig geschliffene Schneide arbeitet der Fräser mit ziehendem Schnitt und erzeugt eine saubere Fräskante. Ebenso kann mit weniger Druck auf das Werkzeug gearbeitet werden, was gleichzeitig die Bruchgefahr verringert.

EN Router bits made of solid micrograin carbide with upcut spiral. Very efficient chip ejection, less power required, less heat production. Longer lifetime due to higher performance. Due to the continuous contact with the workpiece these bits give a chatter-free cutting result.

Art.-Nr.	A	B	C	GL
	mm	mm	mm	mm
10020	3	12	8	60
10022	4	15	8	60
10024	5	17	8	60
10026	6	22	8	70
10028	8	22	8	70
10030	8	32	8	80
10031	8	42	8	90
10032	10	35	8	80

Drehzahl / Rotation Speed

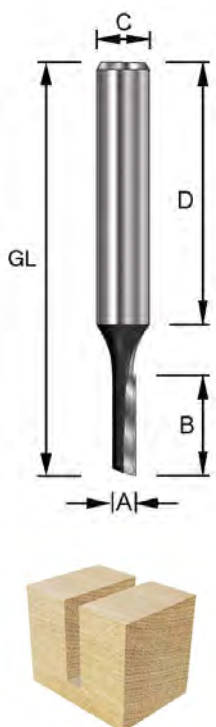
Ø	U/min / RPM
3-10 mm	22000 - max. 30000

! Bruchgefahr bei zu hohem Druck auf das Werkzeug. Größere Frästiefen in zwei Arbeitsgängen fräsen.
Breaking risk. Use always max 10 mm depth per pass when working in hard material.

1004 Nutfräser HW / Z1

Straight Cutter TC / One Flute

HW Z1



DE Schaft = 8 x 32 mm. Einschneidiger Nutfräser für schnellere Vorschübe. Grund- und flankenschneidend. Zum Nuten, Falzen, Langlochfräsen und Bohren. Erlaubt schnelleres Arbeiten, wenn ausrissfreie Kanten nicht unbedingt notwendig sind.

EN Shank = 8 x 32 mm. Produces a fast cut at a good feed rate when cutting speed takes preference over finish. For grooving, rebating and mortising. All suitable for plunge. Reduce the depth per pass and only cut up to half of the cutting length of the cutter till cutting diameter 10 mm to avoid breakage.

Art.-Nr.	A	B	GL	C	D
	mm	mm	mm	mm	mm
* 10350	2	6	43	8	32
10040	3	8	46	8	32
10042	3	12,7	51	8	32
10044	4	10	48	8	32
10046	5	12,7	50	8	32
10050	6	19	55	8	32

! * Art.-Nr. 10350 mit im Schaft eingelöteter VHW-Schneide.

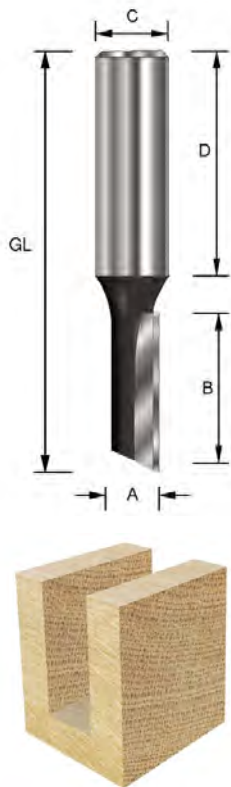
* Item No. 10350 is equipped with a solid carbide cutting part soldered into shank.

1008 Nutfräser HW / Z1

Straight Cutter TC / One Flute

HW Z1

01
02
03
04
05
06
07
08
09
10
11
12
13
14
15
16



DE Schaft = 12 x 40 mm. Einschneidiger Nutfräser für schnellere Vorschübe. Grund- und flankenschneidend. Zum Nuten, Falzen, Langlochfräsen und Bohren. Erlaubt schnelleres Arbeiten, wenn ausrissfreie Kanten nicht unbedingt notwendig sind.

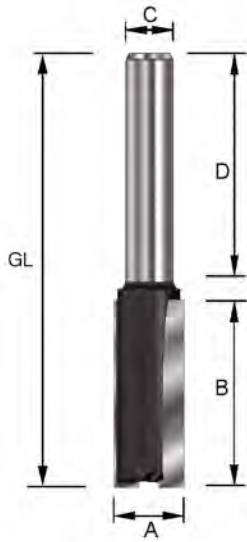
EN Shank = 12 x 40 mm. Single flute cutter with a fast cut at a good feed rate when cutting speed takes preference over finish. For grooving, rebating and mortising. All suitable for plunge. Reduce the depth per pass and only cut up to half the diameter of the cutter till cutting diameter 10 mm to avoid breakage.

Art.-Nr.	A	B	GL	C	D
	mm	mm	mm	mm	mm
10080	3	8	59	12	40
10082	3	12,7	63	12	40
10084	4	10	60	12	40
10086	5	12,7	62	12	40
10088	6	12,7	61	12	40
10090	6	19	67	12	40
10093	8	20	67	12	40
10096	10	25	71	12	40

1020 Nutfräser HW mit angeschliffener Bohrschneide / Z2

HW Z2

Straight Cutter TC with grinded Bottom Cut / Two Flutes



DE Schaft = 6 x 32 mm. Zweischneidiger Nutfräser, grund- und flankenschneidend. Zum Nuten, Falzen, Langlochfräsen und Bohren geeignet. Produziert glatte, ausrissfreie Kanten. Die angeschliffene Bohrschneide eignet sich bedingt zum Einbohren z.B. für Weichholz. Zum Einbohren in Hartholz empfehlen wir Fräser mit HW-Bohrschneide (Gruppe 1095).

EN Shank = 6 x 32 mm. Straight cutter with two flutes for grooving, rebating and mortising. For a clean finish when working in abrasive materials such as chipboard, MDF and plywood. Suitable for plunge into softwood. For plunge into hardwood we recommend router bits with TC centre tip (group 1095).

Art.-Nr.	A	B	GL	C	D
	mm	mm	mm	mm	mm
* 10200	2	6	43	6	32
* 10202	3	8	45	6	32
* 10204	4	12	57	6	32
10206	5	12	48	6	32
10207	5	16	52	6	32
* 10208	5	20	65	6	32
10211	6	19	55	6	32
10213	6	25	61	6	32
10215	8	20	52	6	32
10217	8	30	62	6	32
10220	10	20	52	6	32
10222	10	30	62	6	32
10224	12	20	52	6	32
10226	12	32	64	6	32
10236	14	20	52	6	32
10237	14	30	62	6	32
10240	15	20	52	6	32
10246	16	20	52	6	32
10248	16	32	64	6	32
10252	18	20	52	6	32
10254	18	30	62	6	32
10264	20	20	52	6	32
10266	22	20	52	6	32
10270	24	20	52	6	32

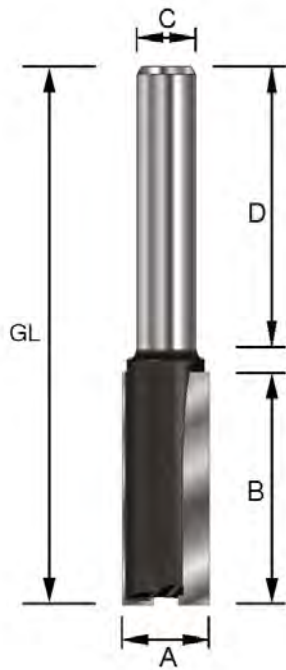
⚠ Art.-Nr. 10200, 10202, 10204 und 10208 mit im Schaft eingelöteter VHW-Schneide.
* 10200 = einschneidig (Z1)

Item No. 10200, 10202, 10204 and 10208 are equipped with a solid carbide cutting part soldered into shank.
* 10200 = one flute (Z1)

1035 Nutfräser HW mit angeschliffener Bohrschneide / Z2

Straight Cutter TC with grinded Bottom Cut / Two Flutes

HW Z2



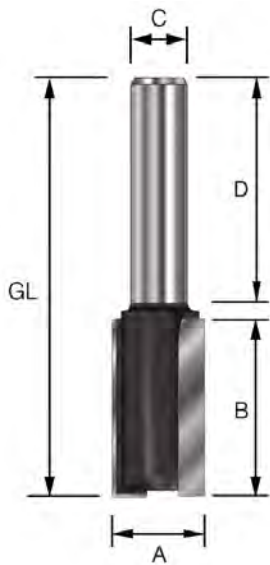
DE Schaft = 8 x 32 mm. Zweischneidiger Nutfräser, grund- und flankenschneidend. Zum Nuten, Falzen, Langlochfräsen und Bohren geeignet. Produziert glatte, ausrissfreie Kanten. Die angeschliffene Bohrschneide eignet sich bedingt zum Einbohren (Weichholz). Zum Einbohren in Hartholz empfehlen wir Fräser mit HW-Bohrschneide (Gruppe 1095).

EN Shank = 8 x 32 mm. Straight cutter with two flutes for grooving, rebating and mortising. For a clean finish when working in abrasive materials such as chipboard, MDF and plywood. Suitable for plunge into softwood. For plunge into hardwood we recommend router bits with TC centre tip (group 1095).

Art.-Nr.	A	B	GL	C	D
	mm	mm	mm	mm	mm
10356	5	12	50	8	32
10357	5	16	53	8	32
10361	6	19	55	8	32
10363	6	25	61	8	32
10365	8	20	55	8	32
10367	8	30	65	8	32
10370	10	20	52	8	32
10372	10	30	62	8	32
10374	12	20	52	8	32
10376	12	32	64	8	32
10377	12	38	70	8	32
10378	12	50	82	8	32
10386	14	20	52	8	32
10387	14	30	62	8	32
10390	15	20	52	8	32
10392	15	30	57	8	32
10396	16	20	52	8	32
10398	16	32	64	8	32
10399	16	38	70	8	32
10400	16	50	82	8	32
10402	18	20	52	8	32
10404	18	30	62	8	32
10414	20	20	52	8	32
10415	20	30	62	8	32
10416	22	20	52	8	32
10418	22	30	62	8	32
10420	24	20	52	8	32
10421	25	20	52	8	32
10423	25	30	62	8	32

1050 Nutfräser HW mit angeschliffener Bohrschneide / Z2
HW Z2

Straight Cutter TC with grinded Bottom Cut / Two Flutes



DE Schaft = 12 x 40 mm. Zweischneidiger Nutfräser, grund- und flankenschneidend. Zum Nuten, Falzen, Langlochfräsen und Bohren geeignet. Produziert glatte, ausrissfreie Kanten. Die angeschliffene Bohrschneide eignet sich bedingt zum Einbohren z.B. für Weichholz. Zum Einbohren in Hartholz empfehlen wir Fräser mit HW-Bohrschneide (Gruppe 1095).

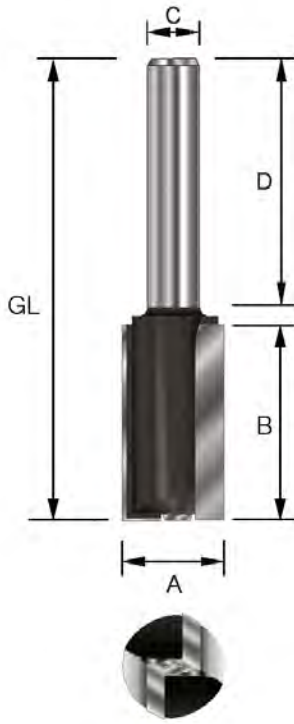
EN Shank = 12 x 40 mm. Straight cutter with two flutes for grooving, rebating and mortising. For a clean finish when working in abrasive materials such as chipboard, MDF and plywood. Suitable for plunge into softwood. For plunge into hardwood we recommend router bits with TC centre tip (group 1095).

Art.-Nr.	A	B	GL	C	D
	mm	mm	mm	mm	mm
10506	5	12	61	12	40
10507	5	16	65	12	40
10511	6	19	67	12	40
10513	6	25	73	12	40
10515	8	20	67	12	40
10517	8	30	77	12	40
10520	10	20	66	12	40
10522	10	30	76	12	40
10524	12	20	64	12	40
10526	12	32	76	12	40
10527	12	38	82	12	40
10528	12	50	94	12	40
10536	14	20	62	12	40
10537	14	30	72	12	40
10540	15	20	60	12	40
10546	16	20	60	12	40
10548	16	32	72	12	40
10550	16	50	90	12	40
10552	18	20	60	12	40
10554	18	30	70	12	40
10564	20	20	60	12	40
10565	20	30	70	12	40
10566	22	20	60	12	40
10568	22	30	70	12	40
10570	24	20	60	12	40
10571	25	20	60	12	40
10573	25	30	70	12	40

1095 Nutfräser HW mit HW-Bohrschneide / Z = 2 + 1

Straight Cutter TC with TC Centre Tip / Z = 2 + 1

HW Z2+1



» HW-Bohrschneide für problemloses Einbohren in Weich- und Hartholz.

» TC centre tip for smooth plunge into softwood and hardwood.



DE Schaft = 8 mm. Zweischneidiger Nutfräser, grund- und flankenschneidend. Mit eingelöteter HW-Bohrschneide. Zum Nuten, Falzen, Langlochfräsen und Bohren in Harthölzern, verdichteten Hölzern, sowie Holz- und Plattenwerkstoffen. Dieser Fräser eignet sich optimal zum Einbohren in Hart- und Weichholz.

EN Shank = 8 mm. Straight cutter with two flutes for clean finish. For grooving, rebating and mortising. With TC centre tip. The TC centre tip is ideal for plunging and working in abrasive materials such as chipboard, MDF, plywood and hardwood.

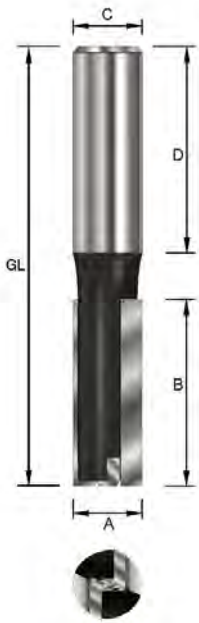
Art.-Nr.	A	B	GL	C	D
	mm	mm	mm	mm	mm
* 10352	3	8	45	8	32
* 10354	4	12	50	8	32
* 10358	5	20	65	8	32
* 10950	6	20	69	8	32
* 10951	7	20	66	8	32
10952	8	20	55	8	32
10953	8	30	90	8	58
10954	8	30	65	8	32
10955	9	20	55	8	32
10956	10	20	52	8	32
10958	10	30	62	8	32
10959	10	30	90	8	58
10960	11	20	52	8	32
10962	12	20	52	8	32
10964	12	30	62	8	32
10965	12	38	70	8	32
10966	12	50	82	8	32
10967	12	63	92	8	29
10968	12	30	90	8	58
10977	13	20	52	8	32
10979	14	20	52	8	32
10980	14	30	62	8	32
10981	14	30	90	8	58
10982	15	20	52	8	32
10984	16	20	52	8	32
10985	16	20	70	8	50
10986	16	30	62	8	32
10987	16	30	90	8	58
10988	16	38	70	8	32
10990	16	50	82	8	32
10992	18	20	52	8	32
10993	18	20	70	8	50
10996	18	30	70	8	40
11001	20	20	70	8	50
11002	20	20	52	8	32
11003	20	32	64	8	32
11004	22	20	52	8	32
11005	22	20	70	8	50
11006	22	30	62	8	32
11008	24	20	52	8	32
11009	25	20	52	8	32
11013	26	20	60	8	40
11019	28	20	52	8	32
11020	30	20	52	8	32

* Art.-Nr. 10352, 10354, 10358, 10950 und 10951 mit im Schaft eingelöteter VHW-Schneide.
 * Item No. 10352, 10354, 10358, 10950 and 10951 with solid carbide cutting part soldered into shank.

1110 Nutfräser HW mit HW-Bohrschneide / Z = 2 + 1

Straight Cutter TC with TC Centre Tip / Z = 2 + 1

HW Z2+1



» HW-Bohrschneide für problemloses Einbohren in Weich- und Hartholz.

» TC centre tip for smooth plunge into softwood and hardwood.



! * Im Schaft eingelötete VHW-Schneide: Art.-Nr. 10502, 10504, 10508, 11100.
* Solid carbide cutting part, soldered into shank: Art. no. 10502, 10504, 10508, 11100.

- DE** S = 12 mm. Zweischneidiger Nutfräser, grund- und flankenschneidend. Mit eingelöteter HW-Bohrschneide. Zum Nuten, Falzen, Langlochfräsen und Bohren in Harthölzern, verdichteten Hölzern sowie Holz- und Plattenwerkstoffen.
- EN** S = 12 mm. Straight cutter with two flutes and TC centre tip for a clean finish. For grooving, rebating and mortising. The TC centre tip is ideal for plunge and work in abrasive materials such as chipboard, MDF, plywood and hardwood.

Art.-Nr.	A	B	GL	C	D
	mm	mm	mm	mm	mm
* 10502	3	8	52	12	40
* 10504	4	12	58	12	40
* 10508	5	20	66	12	40
* 11100	6	20	67	12	40
11102	8	20	67	12	40
11104	8	30	77	12	40
11106	10	20	66	12	40
11108	10	30	76	12	40
11109	10	35	90	12	55
11112	12	20	64	12	40
11114	12	30	74	12	40
11115	12	38	82	12	40
11116	12	50	94	12	40
11117	12	63	107	12	40
11129	14	20	62	12	40
11130	14	30	72	12	40
11131	14	35	90	12	55
11132	15	20	60	12	40
11133	15	35	90	12	55
11134	16	20	60	12	40
11136	16	30	70	12	40
11138	16	38	78	12	40
11140	16	50	90	12	40
11141	16	60	110	12	50
11142	18	20	60	12	40
11148	18	35	90	12	55
11150	18	60	110	12	50
11152	20	20	60	12	40
11153	20	32	72	12	40
11154	22	20	60	12	40
11156	22	30	70	12	40
11158	24	20	60	12	40
11159	25	20	60	12	40
11161	25	35	90	12	55
11165	26	42	94	12	50
A 11169	28	20	60	12	40
11170	30	20	60	12	40
11172	20	35	90	12	55
11174	20	60	110	12	50
11176	22	35	90	12	55
11178	22	40	92	12	50
11180	22	60	110	12	50
11182	24	35	90	12	55
11183	24	40	92	12	50
11186	28	42	94	12	50
11187	30	35	90	12	55
11190	35	35	90	12	55

1135 Nutfräser für Festool DOMINO® Straight Bit TC for Festool DOMINO® / Two Flutes

HW Z2



DE Nutfräser passend für das Festool® DOMINO®-Verbindungssystem. Die Stirnseite des Fräasers ist aus Vollhartmetall und garantiert problemloses Eintauchen in das Material. Die spiralgenutete Form des Fräskörpers verringert den Kraft- und Energieaufwand für Bediener und Maschine und garantiert einen problemlosen Spanauswurf sowie eine längere Lebensdauer.

EN Straight bits made to fit on a Festool® DOMINO® machine. The front end of the router bit is made of solid carbide and gives you a smooth plunge into the material. The bit is spiral fluted and therefore it needs less power and energy for the operator and the router. The spiral flutes give a better chip clearance and a longer lifetime.

Art.-Nr.	A	B	C	GL
	mm	mm	mm	mm
11350	5	25	M6x0,75	49
11351	6	25	M6x0,75	49
11352	8	25	M6x0,75	49
11353	10	25	M6x0,75	49

02

03

04

05

06

07

08

3008 Dichtungsnutfräser HW Weatherseal Cutter TC

HW Z2



DE Zum Fräsen von Nuten für Silikon-Dichtungen an Fenstern und Türen.

EN For milling special grooves in doors and windows for placing silicon rubber weather-seal.

Art.-Nr.	A	B	C	GL
	mm	mm	mm	mm
30080	3	8	6	55
30081	3	8	6,35	55

09

10

11

12

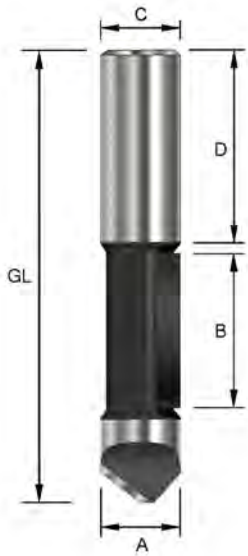
13

14

15

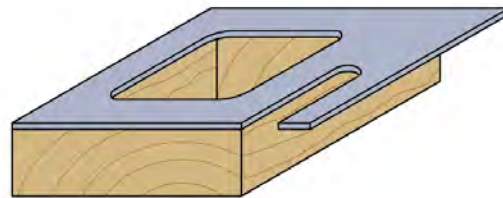
1177 Ausstech- und Kopierfräser HW
Pierce & Trim Cutter TC

HW Z1+1



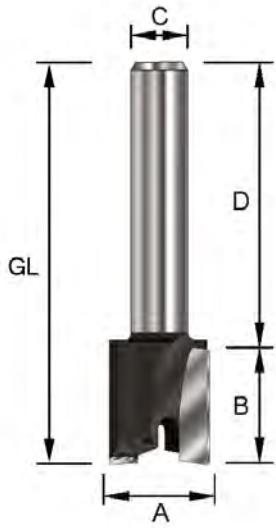
- DE** Ausstech- und Kopierfräser mit je einer HW-Umfang- und Bohrschneide. Zum Ausfräsen von Ausschnitten, zum Konturfräsen sowie zum Kopierfräsen mit der Handoberfräse. Auch für Schaumstoffe geeignet.
- EN** Pierce and trim cutter with a single flute cutting edge and a TC centre tip. Ideal for plunging. Pierce and cut out apertures in laminate worktops. Base of the cutter acting as a guide follower. Suitable also for trimming foam.

Art.-Nr.	A	B	GL	C	D
	mm	mm	mm	mm	mm
11770	6	19	65	6	32
A 11771	6,35	19	65	6	32
11790	8	19	64	8	32
11791	8	25,4	73	8	32
11810	12	25,4	84	12	40



1342 Planfräser HW Hinge Mortising Cutter TC

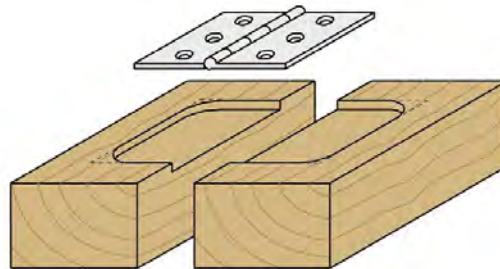
HW Z2



DE Zweischneidiger Planfräser, umfang- und stirnschneidend. Eignet sich besonders zum Einfräsen von großflächigen Scharnieren sowie zum Planfräsen von Holz- oder Kunststoffumleimern.

EN Two flute hinge mortising cutter, suitable for plunge. Specifically designed for cutting in hinges, stair treads and the general routing of larger flat bottom areas with quick clearance of waste.

Art.-Nr.	A	B	GL	C
	mm	mm	mm	mm
13420	19	12	48	8
13422	30	12	48	8
13440	19	12	55	12
13442	30	12	55	12



01

02

03

04

05

06

07

08

09

10

11

12

13

14

15

16