

DIA-Beschichtungs-Programm HWS-Tools

4. Auflage 2025

- ✓ Diamant-Beschichtung DIAcoat
- ✓ bis 4-fache Standzeit
- ✓ exzellenter Spanauswurf
- ✓ hervorragende Schnittqualitäten
- ✓ Clever People – Clever Tools



Inhaltsverzeichnis

Allgemeine Informationen	3
Wichtige Informationen zum Katalog-Erlebnis	3
HWS-Tools – Deine Fachspezialisten	4
Alles aus einer Hand	4
Legende Kurzzeichen	5
Folge uns	5
DIACoat - Diamantbeschichtung	6
Kapitel 1: VHW-Fräser mit Diamant-Beschichtung	7
VHW-Zinkenfräser «DIACoat Basic»	7
VHW-Schlichtfräser PLEXI «DIACoat Basic» Z5	7
VHW-Bündigfräser Up&Down «DIACoat Basic» / 2+2 / S8 & 12	8
VHW-Schruppfräser «DIACoat Basic»	9
VHW-Schrupp-/ Schlichtfräser «DIACoat Basic» - Positiv	10
VHW-Schrupp-/ Schlichtfräser «DIACoat Basic» - Negativ	11
VHW-Schlichtfräser «DIACoat Basic» - Negativ Z2	12
VHW-Schlichtfräser «DIACoat Basic» - Positiv Z2 & Z3	13
VHW-Schlichtfräser «DIACoat Basic» Up & Down	14
VHW-Schlichtfräser Micro; Ausführung Plexi Z1 – «DIACoat Basic»	14
VHW-T-Nutfräser KAPSEL «DIACoat Basic» / Z2	15
Fräser-Set «DIACoat Basic» 5-teilig	16
Kapitel 2: CNC-Bohrer mit Diamant-Beschichtung	17
VHW-Dübellochbohrer Flachspitz «DIACoat Basic»	17
VHW-Durchgangslochbohrer 60° «DIACoat Basic»	18
VHW-Durchgangslochbohrer DF «DIACoat Basic»	19
Kapitel 3: Beschlägefräser mit Diamant-Beschichtung	20
VHW-T-Nutfräser Typ Clamex «DIACoat Basic»	20
DIACoat – Anwendungsbereiche	21
Kapitel 4: Wendepplattenfräser mit Diamant-Beschichtung	22
WP-Bündigfräser «DIACoat Basic», mit Kugellager / Z2	22
Kapitel 5: Wendepplatten mit Diamant-Beschichtung	23
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 2-seitig; 1-Loch	23
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 2-seitig; 2-Loch	23
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 4-seitig; 1-Loch	24
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 4-seitig; 1-Loch; mit-/ ohne Ansenkung	24
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 4-seitig; 1-Loch; mit Bombierung	25
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 4-seitig; 2-Loch	25
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 4-seitig; 3-Loch	26
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 3-seitig; 1-Loch	26
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - 4-seitig; Rückennut	27
HW-Wendepplatten «DIACoat Basic» - Stern-Messer	27

Allgemeine Informationen

Wichtige Informationen zum Katalog-Erlebnis



Click&Shop - Durch das **anklicken der jeweiligen Artikelnummern** der Fräser, wirst Du **direkt in unseren Onlineshop** weitergeleitet zum entsprechenden Produkt. So profitierst Du immer von den aktuellsten Informationen wie den passenden Ersatzteilen, Lagerverfügbarkeiten, Preise, weitere Beschriebe und Dokumente.



Click&Scroll - Einfach im **Inhaltsverzeichnis** auf den gewünschten **Fräser-Typen klicken** – und schon wirst Du auf die entsprechende **Katalogseite geleitet**.



Click&View – Für eine bessere Übersicht über die Produkte, sind die Fräserkataloge nach Kategorien unterteilt. **Weitere Werkzeug-Kataloge** findest du hier – mit **einem Klick**:



Oberfräser-Programm



Beschlägefräser-Programm

HWS-Tools – Deine Fachspezialisten



Adrian Guggisberg
Verkaufsleiter | Marketing

Telefon: 044 512 14 81
E-Mail: adrian.guggisberg@hws-tools.ch



Simon Maeder
Verkaufstechniker

Telefon: 044 512 14 84
E-Mail: simon.maeder@hws-tools.ch



Martin Vogelmann
Geschäftsleitung | Beratung & Verkauf

Telefon: 044 512 14 80
E-Mail: martin.vogelmann@hws-tools.ch



Laurent Decian
Logistik | Lager

Telefon: 044 512 14 85
E-Mail: laurent.decian@hws-tools.ch

Alles aus einer Hand



Qualität



Beste Produktqualität, laufruhige Fräser, hohe Schnittqualität! Unsere Werkzeuge stehen für hervorragende Standzeiten und überzeugen durch ihre Langlebigkeit. Die HWS-Swiss-Made Fräser stehen für höchste Präzision.

Sortiment & Vielfalt



Profitiere von unserer grossen Produktauswahl mit über 160 Werkzeuggruppen und über 2000 Produktvarianten. Kombiniert wird dies mit einer hohen Verfügbarkeit und einer schnellen Bestellbearbeitung. Für jede Anwendung den richtigen Fräser!

Beratung & Service



Unsere fachkompetente Beratung unterstützt Dich bei der Suche nach dem gewünschten Werkzeug. Egal ob per Telefon, Mail, bei uns im Haus oder bei Dir vor Ort - wir helfen weiter!

Legende Kurzzeichen

Kurzzeichen	Beschreibung
AL	Arbeitslänge
α	Alpha, Winkel
B	Breite
D	Werkzeugdurchmesser
D1	Durchmesser (1)
D2	Durchmesser (2)
d	Bohrungsdurchmesser
DR	Drehrichtung
GL	Gesamtlänge
H	Höhe, Dicke
HD	Holzdicke
MAN	Handvorschub manuell
MEC	Mechanischer Vorschub
mm	Millimeter
NL	Schnittlänge
R	Radius
S	Schaftdurchmesser
Tmax	Tiefe
Z	Zähnezahl
Zh	Bestückungshöhe

Folge uns



shop.hws-tools.ch



hwstools.swiss



www.hws-tools.ch



HWS-Tools



DIAcoat - Diamantbeschichtung

Rundlauf

Durch den exakt geschliffenen Schaft läuft der Fräser mit hoher Laufruhe und lässt sich reibungslos in die Spannmittel einsetzen.

Präzisionsschliff

Ein Präzisionsschliff sorgt für hohe Schnittigkeit, ein einwandfreies Schnittbild und beste Materialabnahme. Der Achswinkel trägt zu einem minimierten Schnittdruck und sauberen Werkstückunter- und Oberseite bei.

Beste Rohstoffe

Hochwertige Hartmetallqualitäten in feinsten Mikrokorndichten liefern ein sauberes und gleichmässiges Schnittbild.

DIAcoat - Diamantbeschichtung

Die hochwertige Diamantbeschichtung DIAcoat vermindert die Reibung und vermeidet das Festkleben von Holzstaub und sorgt für einen schnelleren Späneabtransport. In Kombination mit dem höheren Härtegrad (HV 0.025: 2'500-3'100) kann eine 2 - 4x längere Standzeit erreicht werden gegenüber unbeschichteten Werkzeugen.

Kapitel 1: VHW-Fräser mit Diamant-Beschichtung

VHW-Zinkenfräser «DIAcoat Basic»

Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ Verbesserte Spanauswurf - kein verkleben am Fräser
- ✓ MAN - Handvorschub
- ✓ Ohne Vorschneider

Anwendung

- ✓ Zinken, Gratverbindungen
- ✓ Massivholz weich bis hart, Plattenwerkstoffe
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse, CNC



Art.-Nr.	D	NL	S	Z	alpha	DR
10.492.1125	11.2	14.5	8	2	12°	RL

VHW-Schlichtfräser PLEXI «DIAcoat Basic» Z5

Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Verbesserte Spanauswurf - kein verkleben am Fräser
- ✓ Grund- und Umfangschneidend
- ✓ durchgehende Schlichtschneiden für Finish-Qualität
- ✓ Positive Spirale = Spanauswurf nach oben - Ausrissfreie Kanten unten
- ✓ MAN - Handvorschub

Anwendung

- ✓ Nuten, Austrennen, Fügen, Formatieren
- ✓ Plexiglas, Kunststoffe, Acryl
- ✓ System Shaper Origin, CNC, Handoberfräse



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR	Vorschub
21.135.0600	6	25	70	6	5	POS RL	MAN
21.135.0800	8	30	80	8	5	POS RL	MAN
21.135.1000	10	35	80	10	5	POS RL	MAN

VHW-Bündigfräser Up&Down «DIAcoat Basic» / 2+2 / S8 & 12

Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ MAN - Handvorschub
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Verbesserter Spanauswurf - kein verkleben am Fräser
- ✓ untere Schneiden mit Spanauswurf nach oben
- ✓ obere Schneiden mit Spanauswurf nach unten
- ✓ hervorragende Verarbeitung auf beiden Schnittkanten
- ✓ mit doppeltem Kugellager stirnseitig
- ✓ präzise auf Kugellagerdurchmesser geschliffen - exakte Kantenbearbeitung
- ✓ Spiralnut erzeugt perfekten Schnitt und saubere Schnittkante

Anwendung

- ✓ Bündigfräsen, auch mit Schablone
- ✓ Massivholz weich bis hart, Plattenwerkstoffe
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR
10.104.0805	8	36	90	8	2+2	POS/NEG RL
10.104.1205	12	51	110	12	2+2	POS/NEG RL

Ersatzteile*

Art.-Nr.	Beschreibung	Abmessungen	Ersatzteil zu
81.080.0500	Kugellager	D8 / d5 / H2.5	D8
81.120.0800	Kugellager	D12 / d7.94 / H3.5	D12

*die passenden Ersatzteile schnell und einfach finden und bestellen
durch Klick auf die Fräser-Artikelnnummer oder unter: shop.hws-tools.ch

VHW-Schruppfräser «DIAcoat Basic»

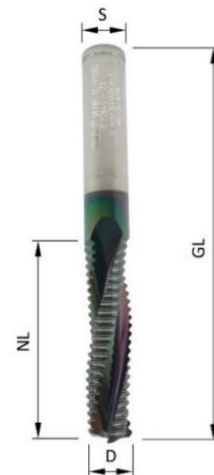
Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ MAN – Handvorschub
- ✓ Ab D14: MEC – mechanischer Vorschub
- ✓ Positiver Schnitt - Spanauswurf nach oben
- ✓ Schruppverzahnung zum Vorfräsen - hohe Zerspanung
- ✓ Fräsdurchmesser gleich Schaftdurchmesser



Anwendung

- ✓ Nuten, Austrennen, Fügen, Formatieren
- ✓ Massivholz weich bis hart, Span-/ Faserwerkstoffe,
- ✓ Roh und beschichtet (MDF, etc.), Schichthölzer,
- ✓ Mineralwerkstoffe (Corian, etc.), Vollkern
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse, CNC, Shaper Origin



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR	Vorschub
<u>22.047.0800</u>	8	32	75	8	3	POS RL	MAN
<u>22.047.1000</u>	10	32	75	10	3	POS RL	MAN
<u>22.047.1001</u>	10	42	90	10	3	POS RL	MAN
<u>22.047.1200</u>	12	42	90	12	3	POS RL	MAN
<u>22.047.1600</u>	16	52	100	16	3	POS RL	MEC
<u>22.047.2001</u>	20	75	130	20	3	POS RL	MEC
<u>22.047.2002</u>	20	102	150	20	3	POS RL	MEC



VHW-Schrupp-/ Schlichtfräser «DIAcoat Basic» - Positiv

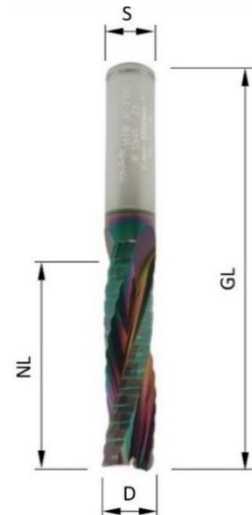
Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ MAN – Handvorschub
- ✓ Ab D14: MEC – mechanischer Vorschub
- ✓ Grund- und Umfangschneidend
- ✓ Schnittdruck und Spanauswurf nach oben
- ✓ Schrupp-Schlichtverzahnung mit Spanbrecher
- ✓ Oberfläche in Fertigqualität
- ✓ Fräsdurchmesser gleich Schaftdurchmesser



Anwendung

- ✓ Nuten, Austrennen, Fügen, Formatieren
- ✓ Massivholz weich bis hart, Span-/ Faserwerkstoffe,
- ✓ Roh und beschichtet (MDF, etc.), Schichthölzer,
- ✓ Mineralwerkstoffe (Corian, etc.), Vollkern
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse, CNC, Shaper Origin



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR	Vorschub
<u>24.047.0801</u>	8	32	80	8	3	POS RL	MAN
<u>24.047.0802</u>	8	42	90	8	3	POS RL	MAN
<u>24.047.1000</u>	10	32	80	10	3	POS RL	MAN
<u>24.047.1001</u>	10	42	90	10	3	POS RL	MAN
<u>24.047.1200</u>	12	35	80	12	3	POS RL	MAN
<u>24.047.1201</u>	12	42	90	12	3	POS RL	MAN
<u>24.047.1202</u>	12	52	100	12	3	POS RL	MAN
<u>24.047.1599</u>	16	35	90	16	3	POS RL	MEC
<u>24.047.1600</u>	16	55	100	16	3	POS RL	MEC
<u>24.047.1601</u>	16	62	110	16	3	POS RL	MEC
<u>24.047.2000</u>	20	60	120	20	3	POS RL	MEC
<u>24.047.2001</u>	20	72	120	20	3	POS RL	MEC
<u>24.047.2002</u>	20	102	165	20	3	POS RL	MEC

VHW-Schrupp-/ Schlichtfräser «DIAcoat Basic» - Negativ

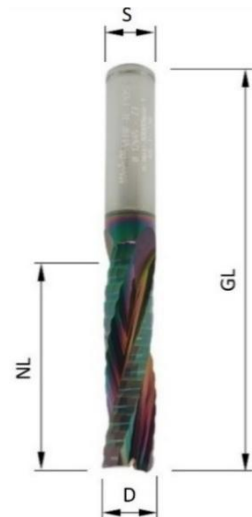
Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ MAN – Handvorschub
- ✓ Ab D14: MEC – mechanischer Vorschub
- ✓ Grund- und Umfangschneidend
- ✓ Schnittdruck und Spanauswurf nach unten
- ✓ Schrupp-Schlichtverzahnung mit Spanbrecher
- ✓ Oberfläche in Fertigqualität
- ✓ Fräsdurchmesser gleich Schaftdurchmesser



Anwendung

- ✓ Nuten, Austrennen, Fügen, Formatieren
- ✓ Massivholz weich bis hart, Span-/ Faserwerkstoffe,
- ✓ Roh und beschichtet (MDF, etc.), Schichthölzer,
- ✓ Mineralwerkstoffe (Corian, etc.), Vollkern
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse, CNC, Shaper Origin



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR	Vorschub
<u>24.049.1000</u>	10	35	80	10	2	NEG RL	MAN
<u>24.049.1200</u>	12	35	80	12	3	NEG RL	MAN
<u>24.049.1600</u>	16	55	110	16	3	NEG RL	MEC
<u>24.049.1601</u>	16	75	130	16	3	NEG RL	MEC
<u>24.049.2000</u>	20	55	110	20	3	NEG RL	MEC



HWS TOOLS
Werkzeugkompetenz

Diamantbeschichtung
4 fache Standzeit
exzellenter Spanauswurf

DIAcoat

hws-tools.ch / 044 926 33 22

VHW-Schlichtfräser «DIAcoat Basic» - Negativ Z2

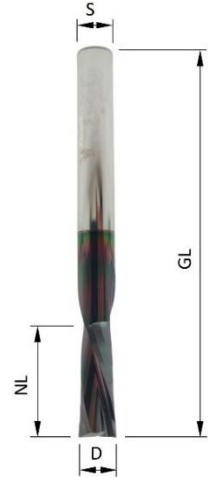
Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ MAN - Handvorschub
- ✓ Negativer Schnitt - Spanauswurf nach unten
- ✓ Durchgehende Schlichtschneide für Finish-Qualität
- ✓ Fräsdurchmesser gleich Schaftdurchmesser



Anwendung

- ✓ Nuten, Austrennen, Fügen, Formatieren
- ✓ Massivholz weich bis hart, Span-/ Faserwerkstoffe,
- ✓ Roh und beschichtet (MDF, etc.), Schichthölzer,
- ✓ Mineralwerkstoffe (Corian, etc.), Vollkern
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse, CNC, Shaper Origin



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR	Vorschub
<u>21.012.0300</u>	3	12	50	3	2	NEG RL	MAN
<u>21.012.0400</u>	4	15	50	4	2	NEG RL	MAN
<u>21.012.0500</u>	5	17	50	5	2	NEG RL	MAN
<u>21.012.0600</u>	6	17	50	6	2	NEG RL	MAN
<u>21.012.0800</u>	8	22	65	8	2	NEG RL	MAN
<u>21.012.1000</u>	10	42	90	10	2	NEG RL	MAN

VHW-Schlichtfräser «DIAcoat Basic» - Positiv Z2 & Z3

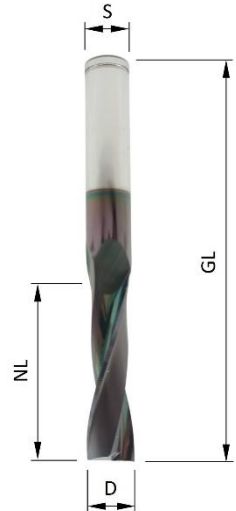
Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ MAN – Handvorschub
- ✓ Ab D14: MEC – mechanischer Vorschub
- ✓ Positiver Schnitt - Spanauswurf nach oben
- ✓ Durchgehende Schlichtschneide für Finish-Qualität
- ✓ Fräsdurchmesser gleich Schaftdurchmesser



Anwendung

- ✓ Nuten, Austrennen, Fügen, Formatieren
- ✓ Massivholz weich bis hart, Span-/ Faserwerkstoffe,
- ✓ Roh und beschichtet (MDF, etc.), Schichthölzer,
- ✓ Mineralwerkstoffe (Corian, etc.), Vollkern
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse, CNC, Shaper Origin



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR	Vorschub
<u>10.007.0300</u>	3	12	60	8	2	POS RL	MAN
<u>10.007.0400</u>	4	15	60	8	2	POS RL	MAN
<u>10.007.0500</u>	5	17	60	8	2	POS RL	MAN
<u>10.007.0600</u>	6	27	70	8	2	POS RL	MAN
<u>10.007.0800</u>	8	22	70	8	2	POS RL	MAN
<u>10.007.0801</u>	8	32	80	8	2	POS RL	MAN
<u>10.007.1000</u>	10	32	80	8	2	POS RL	MAN
<u>21.037.0300</u>	3	12	50	3	2	POS RL	MAN
<u>21.037.0400</u>	4	15	50	4	2	POS RL	MAN
<u>21.037.0500</u>	5	17	50	5	2	POS RL	MAN
<u>21.037.0600</u>	6	17	50	6	2	POS RL	MAN
<u>21.037.0601</u>	6	27	60	6	2	POS RL	MAN
<u>21.037.0800</u>	8	22	65	8	2	POS RL	MAN
<u>21.037.0801</u>	8	32	75	8	2	POS RL	MAN
<u>21.037.1000</u>	10	32	75	10	2	POS RL	MAN
<u>21.037.1001</u>	10	42	90	10	2	POS RL	MAN
<u>21.037.1200</u>	12	42	90	12	2	POS RL	MAN
<u>21.037.1601</u>	16	52	100	16	2	POS RL	MEC
<u>21.047.0800</u>	8	32	75	8	3	POS RL	MAN
<u>21.047.1000</u>	10	32	75	10	3	POS RL	MAN
<u>21.047.1001</u>	10	42	90	10	3	POS RL	MAN
<u>21.047.1200</u>	12	42	90	12	3	POS RL	MAN
<u>21.047.1602</u>	16	62	110	16	3	POS RL	MEC
<u>21.047.2001</u>	20	75	130	20	3	POS RL	MEC
<u>21.047.2002</u>	20	102	150	20	3	POS RL	MEC

VHW-Schlichtfräser «DIAcoat Basic» Up & Down

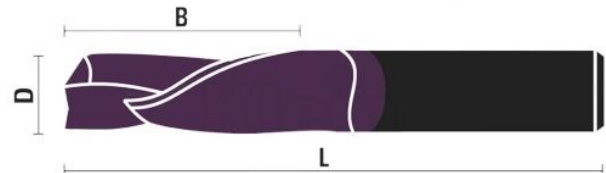
Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ MAN - Handvorschub
- ✓ Positiv/Negativ Spirale - Spanauswurf mittig
- ✓ Ausrissfreie Kanten oben und unten
- ✓ Fräsdurchmesser gleich Schaftdurchmesser



Anwendung

- ✓ Nuten, Austrennen, Fügen, Formatieren
- ✓ Massivholz weich bis hart, Span-/ Faserwerkstoffe,
- ✓ Roh und beschichtet (MDF, etc.), Schichthölzer,
- ✓ Mineralwerkstoffe (Corian, etc.), Vollkern
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse, CNC, Shaper Origin



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR	Vorschub
<u>21.302.0600</u>	6	27	60	6	1+1	POS/NEG RL	MAN
<u>21.302.0800</u>	8	22	80	8	2+2	POS/NEG RL	MAN
<u>21.302.1200</u>	12	32	80	12	3+3	POS/NEG RL	MAN
<u>21.302.1201</u>	12	42	100	12	3+3	POS/NEG RL	MAN

VHW-Schlichtfräser Micro; Ausführung Plexi Z1 – «DIAcoat Basic»

Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ Verbesserter Spanauswurf - kein verkleben am Fräser
- ✓ Zähnezahl Z1 - speziell für Plexiglas-Bearbeitung
- ✓ Grund- und Umfangschneidend
- ✓ durchgehende Schlichtschneide für Finish-Qualität
- ✓ Positive Spirale = Spanauswurf nach oben - Ausrissfreie Kanten unten
- ✓ MAN - Handvorschub
- ✓ Alle Fräser mit Schaft 1/8" (3.175mm)



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR
<u>21.692.0010</u>	1.0	4	38	3.175	1	POS RL
<u>21.692.0020</u>	2.0	8	38	3.175	1	POS RL

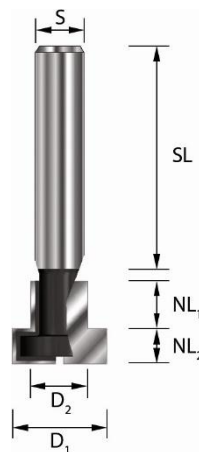
VHW-T-Nutfräser KAPSEL «DIAcoat Basic» / Z2

Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Verbesserter Spanauswurf - kein verkleben am Fräser
- ✓ MAN - Handvorschub
- ✓ ausgelegt für Fräsungen zu Diversen Kapsel-Systemen

Anwendung

- ✓ T-Nuten für Kaffe-Kapsel-Systeme
- ✓ T-Nuten für Sechskantschrauben oder Nutensteine, Aussparungen, Schlüsselochaufhängungen
- ✓ Massivholz weich bis hart, Plattenwerkstoffe roh und beschichtet
- ✓ tropische Hölzer, Mineralwerkstoffe, Vollkern
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse, CNC



Art.-Nr.	D1 / D2	NL1 / NL2	S	Z	für Typ	DR
10.589.1200	12 / 5	6 / 3	8x32	2	Kapsel	RL



Fräser-Set «DIAcoat Basic» 5-teilig

Ausführung

- ✓ Set «Coated Diamond DLC» zum Set-Vorteilspreis
- ✓ VHW – Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Verbesserter Spanauswurf - kein verkleben am Fräser
- ✓ In Holzbox – jederzeit griffbereit
- ✓ Box bietet 15 Fräserplätze – für spätere Anschaffungen
- ✓ MAN - Handvorschub



Inhalt

- ✓ ALU-Massstab HWS 165mm
- ✓ 22.047.0800–VHW-Schruppfäser «DLC» D8, NL32, S8
- ✓ 21.037.0300–VHW-Schlichtfräser «DLC» D3, NL12, S3
- ✓ 21.037.0601–VHW-Schlichtfräser «DLC» D6, NL27, S6
- ✓ 21.037.0801–VHW-Schlichtfräser «DLC» D8, NL32, S8
- ✓ Holzbox inkl. Inlay und Ausfräsungen



Art.-Nr.	Typ	Bemerkung
<u>10.900.0030</u>	5-teilig	DIAcoat Basic



Kapitel 2: CNC-Bohrer mit Diamant-Beschichtung

VHW-Dübellochbohrer Flachspitz «DIAcoat Basic»

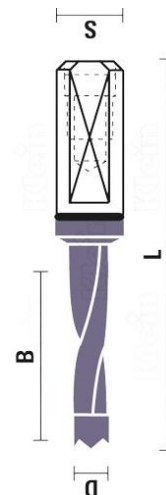
Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ mit Spannfläche und Einstellschraube
- ✓ mit Flachspitze und verstärkter Zentrierspitze
- ✓ MEC - mechanischer Vorschub



Anwendung

- ✓ Bohren von ausrissfreien Bohrlöchern
- ✓ Weichholz, Hartholz, beschichtete Platten
- ✓ Plattenwerkstoffe, Trespa, Melamin, HPL
- ✓ CNC-Maschine



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR
<u>33.120.6020</u>	2	12	57.5	10x27	2	RL
<u>33.120.7020</u>	2	12	57.5	10x27	2	LL
<u>33.120.6030</u>	3	18	57.5	10x25	2	RL
<u>33.120.7030</u>	3	18	57.5	10x25	2	LL
<u>33.120.6040</u>	4	20	57.5	10x25	2	RL
<u>33.120.7040</u>	4	20	57.5	10x25	2	LL
<u>33.120.6050</u>	5	22	57.5	10x27	2	RL
<u>33.120.7050</u>	5	22	57.5	10x27	2	LL
<u>33.120.6060</u>	6	22	57.5	10x27	2	RL
<u>33.120.7060</u>	6	22	57.5	10x27	2	LL
<u>33.120.6080</u>	8	22	57.5	10x25	2	RL
<u>33.120.7080</u>	8	22	57.5	10x25	2	LL
<u>33.120.6100</u>	10	22	57.5	10x25	2	RL
<u>33.120.7100</u>	10	22	57.5	10x25	2	LL
<u>33.125.6020</u>	2	12	70	10x40	2	RL
<u>33.125.7020</u>	2	12	70	10x40	2	LL
<u>33.125.6030</u>	3	18	70	10x40	2	RL
<u>33.125.7030</u>	3	18	70	10x40	2	LL
<u>33.125.6035</u>	3.5	18	70	10x40	2	RL
<u>33.125.7035</u>	3.5	18	70	10x40	2	LL
<u>33.125.6040</u>	4	27	70	10x28	2	RL
<u>33.125.7040</u>	4	27	70	10x28	2	LL
<u>33.125.6050</u>	5	30	70	10x28	2	RL
<u>33.125.7050</u>	5	30	70	10x28	2	LL
<u>33.125.6060</u>	6	30	70	10x27	2	RL
<u>33.125.7060</u>	6	30	70	10x27	2	LL
<u>33.125.6080</u>	8	35	70	10x25	2	RL
<u>33.125.7080</u>	8	35	70	10x25	2	LL
<u>33.125.6100</u>	10	35	70	10x25	2	RL
<u>33.125.7100</u>	10	35	70	10x25	2	LL

VHW-Durchgangslochbohrer 60° «DIAcoat Basic»

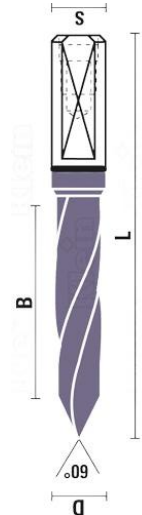
Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ mit Spannfläche und Einstellschraube
- ✓ mit Dachspitze 60°
- ✓ MEC - mechanischer Vorschub



Anwendung

- ✓ Bohren von ausrissfreien Durchgangslöchern
- ✓ Weichholz, Hartholz, beschichtete Platten
- ✓ Plattenwerkstoffe, Trespa, Melamin, HPL
- ✓ CNC-Maschine



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR
<u>33.190.6030</u>	3	23	57.5	10x24	2	RL
<u>33.190.7030</u>	3	23	57.5	10x24	2	LL
<u>33.190.6045</u>	4.5	27	57.5	10x24	2	RL
<u>33.190.7045</u>	4.5	27	57.5	10x24	2	LL
<u>33.130.6030</u>	3	27	70	10x30	2	RL
<u>33.130.7030</u>	3	27	70	10x30	2	LL
<u>33.130.6040</u>	4	35	70	10x26	2	RL
<u>33.130.7040</u>	4	35	70	10x26	2	LL
<u>33.130.6045</u>	4.5	35	70	10x26	2	RL
<u>33.130.7045</u>	4.5	35	70	10x26	2	LL
<u>33.130.6050</u>	5	35	70	10x26	2	RL
<u>33.130.7050</u>	5	35	70	10x26	2	LL
<u>33.130.6060</u>	6	35	70	10x26	2	RL
<u>33.130.7060</u>	6	35	70	10x26	2	LL
<u>33.130.6080</u>	8	35	70	10x26	2	RL
<u>33.130.7080</u>	8	35	70	10x26	2	LL
<u>33.130.6100</u>	10	35	70	10x27	2	RL
<u>33.130.7100</u>	10	35	70	10x27	2	LL

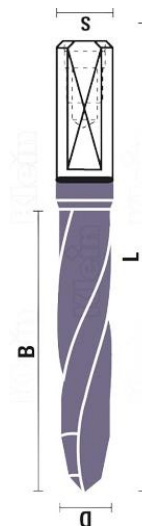
VHW-Durchgangslochbohrer DF «DIAcoat Basic»

Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ mit Spannfläche und Einstellschraube
- ✓ mit Durchgangsspitze "DoppelFase"
- ✓ MEC - mechanischer Vorschub

Anwendung

- ✓ Bohren von ausrissfreien Durchgangslöchern
- ✓ Weichholz, Hartholz, beschichtete Platten
- ✓ Plattenwerkstoffe, Trespa, Melamin, HPL
- ✓ CNC-Maschine



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR
<u>33.133.6050</u>	5	28	57.5	10x20	2	RL
<u>33.133.7050</u>	5	28	57.5	10x30	2	LL
<u>33.133.6080</u>	8	28	57.5	10x20	2	RL
<u>33.133.7080</u>	8	28	57.5	10x20	2	LL
<u>33.134.6040</u>	4	40	70	10x20	2	RL
<u>33.134.7040</u>	4	40	70	10x20	2	LL
<u>33.134.6050</u>	5	40	70	10x20	2	RL
<u>33.134.7050</u>	5	40	70	10x20	2	LL
<u>33.134.6060</u>	6	40	70	10x20	2	RL
<u>33.134.7060</u>	6	40	70	10x20	2	LL
<u>33.134.6080</u>	8	40	70	10x20	2	RL
<u>33.134.7080</u>	8	40	70	10x20	2	LL

Kapitel 3: Beschlügefräser mit Diamant-Beschichtung

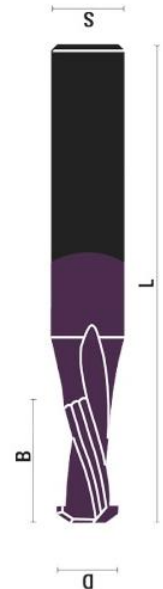
VHW-T-Nutfräser Typ Clamex «DIAcoat Basic»

Ausführung

- ✓ VHW - Vollhartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf dem Fräser
- ✓ MEC - mechanischer Vorschub
- ✓ Grund- und Umfangschneidend

Anwendung

- ✓ einfräsen T-Nuten System Clamex
- ✓ Weichholz, Hartholz, Plattenwerkstoffe
- ✓ CNC-Maschine



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR
40.817.0098	9.8	23	80	12	2	RL

Anwendungsbereiche “DIAcoat Basic”

Material	DIAcoat
Massivholz	    
Spanplatte	  
Sperrholz	    
MDF	    
Schichtstoffplatten (HPL)	  
Mineralwerkstoffe	  
Fermacell	 

Kapitel 4: Wendeplattenfräser mit Diamant-Beschichtung



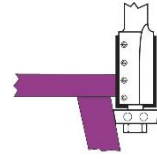
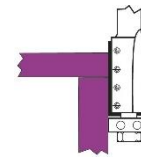
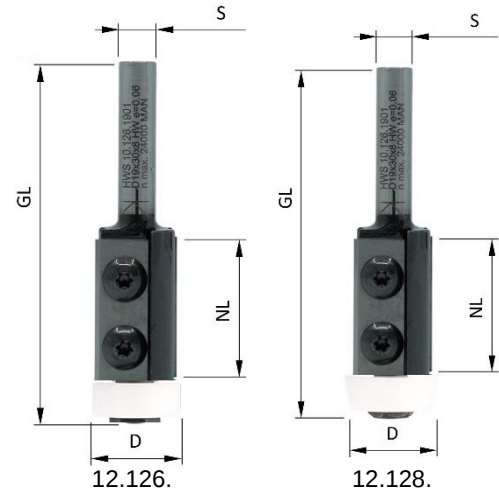
WP-Bündigfräser «DIAcoat Basic», mit Kugellager / Z2

Ausführung

- ✓ HW-WP - Hartmetall-Wendeplatten
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** bei höchster Schnittqualität
- ✓ Verbesserter Spanauswurf - kein verkleben am Fräser
- ✓ für Mineralwerkstoffe
- ✓ weichere Schnittwinkel
- ✓ mit Kugellager 0° oder 11° stirnseitig
- ✓ Nylon-Kugellager DELRIN
- ✓ konstanter Durchmesser dank Wendeplatten
- ✓ Schneiden 2-seitig verwendbar
- ✓ **Swiss-Made - hergestellt in der Schweiz**
- ✓ MAN - Handvorschub

Anwendung

- ✓ Bündigfräsen, auch mit Schablone
- ✓ Massivholz, Plattenwerkstoffe, Mineralwerkstoffe
- ✓ Corian, Avonite, Hanex, Wilsonart, Gibraltar, Surell, Formica, etc.
- ✓ Handoberfräse, Tischoberfräse



Art.-Nr.	D	NL	GL	S	Z	DR	Typ
12.126.1902	19	30	71	12	2	RL	0°
12.128.1902	19	30	71	12	2	RL	11°

Ersatzteile*

Art.-Nr.	Beschreibung	Abmessungen	Ersatzteil zu
75.300.0120	Wendeplatte DIAcoat Basic	30 x 12 x 1.5	D19
81.190.0601	Kugellager DELRIN	D19 / d6 / H7 / 0°	D19, 0°
81.220.0600	Kugellager DELRIN	D22 / d6 / H7 / 11°	D19, 11°
84.100.3544	Spannschraube	M3.5x4.4 / T15	D19
84.300.0506	Linsenkopfschraube	M5x6 / ISK	D19



*die passenden Ersatzteile schnell und einfach finden und bestellen
durch Klick auf die Fräser-Artikelnnummer oder unter: shop.hws-tools.ch

Kapitel 5: Wendeplatten mit Diamant-Beschichtung

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 2-seitig; 1-Loch

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 2-seitig geschliffen
- ✓ Typ 1-Loch



Art.-Nr.	L	B	C
<u>75.120.0075</u>	7.5	12	1.5
<u>75.120.0096</u>	9.6	12	1.5
<u>75.150.0120</u>	15	12	1.5
<u>75.200.0120</u>	20	12	1.5
<u>75.250.0120</u>	25	12	1.5

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 2-seitig; 2-Loch

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 2-seitig geschliffen
- ✓ Typ 2-Loch



Art.-Nr.	L	B	C	Loch A
<u>75.250.0121</u>	25	12	1.5	14
<u>75.300.0120</u>	30	12	1.5	14
<u>75.400.0120</u>	40	12	1.5	26
<u>75.500.0120</u>	50	12	1.5	26
<u>75.600.0120</u>	60	12	1.5	26

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 4-seitig; 1-Loch

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 4-seitig geschliffen
- ✓ Typ 1-Loch

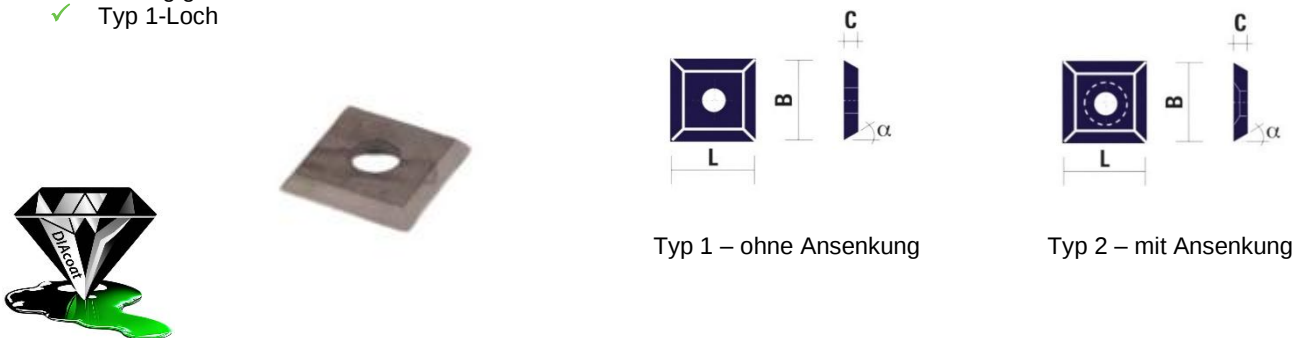


Art.-Nr.	L	B	C
<u>75.195.0090</u>	19.5	9	1.5
<u>75.195.0120</u>	19.5	12	1.5

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 4-seitig; 1-Loch; mit-/ ohne Ansenkung

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 4-seitig geschliffen
- ✓ Typ 1-Loch

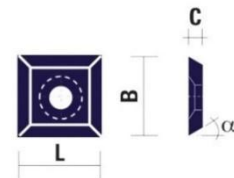


Art.-Nr.	L	B	C	Radius	Typ
<u>75.120.0120</u>	12	12	1.5	-	Typ 1
<u>75.140.0140</u>	14	14	2	-	Typ 2
<u>75.140.0141</u>	14	14	1.2	-	Typ 2

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 4-seitig; 1-Loch; mit Bombierung

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ Bombierte Schneidekanten
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 4-seitig geschliffen
- ✓ Typ 1-Loch mit Ansenkung



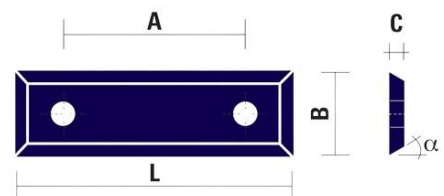
Typ 2 – mit Ansenkung

Art.-Nr.	L	B	C	Radius	Typ
<u>75.150.0150</u>	15	15	2.5	50	Typ 2
<u>75.150.0152</u>	15	15	2.5	100	Typ 2
<u>75.150.0153</u>	15	15	2.5	150	Typ 2
<u>75.150.0154</u>	15	15	2.5	95	Typ 2

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 4-seitig; 2-Loch

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 4-seitig geschliffen
- ✓ Typ 2-Loch



Art.-Nr.	L	B	C	Loch A
<u>75.295.0120</u>	29.5	12	1.5	14
<u>75.395.0120</u>	39.5	12	1.5	26
<u>75.495.0120</u>	49.5	12	1.5	26
<u>75.295.0090</u>	29.5	9	1.5	14
<u>75.395.0090</u>	39.5	9	1.5	26
<u>75.495.0090</u>	49.5	9	1.5	26

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 4-seitig; 3-Loch

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 4-seitig geschliffen
- ✓ Typ 3-Loch

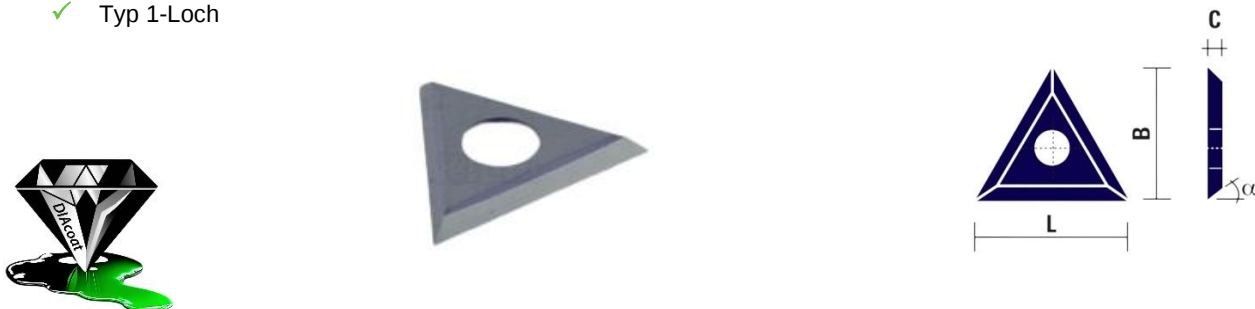


Art.-Nr.	L	B	C
75.500.0123	50	12	1.7

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 3-seitig; 1-Loch

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 3-seitig geschliffen
- ✓ Typ 1-Loch

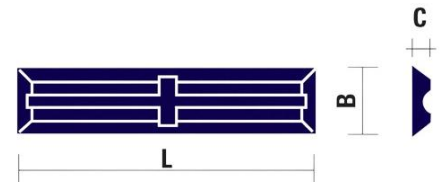


Art.-Nr.	L	B	C
75.220.0190	22	19	2

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - 4-seitig; Rückennut

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 4-seitig geschliffen
- ✓ Typ Rückennut

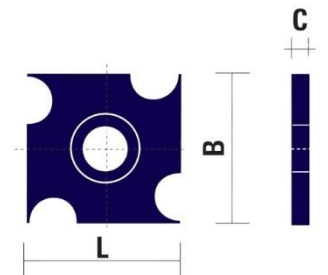


Art.-Nr.	L	B	C
<u>75.300.0155</u>	30	5.5	1.1
<u>75.500.0056</u>	50	5.5	1.1

HW-Wendeplatten «DIAcoat Basic» - Stern-Messer

Ausführung

- ✓ HW - Hartmetall
- ✓ **Diamant-Beschichtung DIAcoat Basic**
- ✓ Härtegrad HV 0.025: 2'500 - 3'100
- ✓ **2 - 4x längere Standzeit** und bessere Spanabfuhr
- ✓ Höchste Standzeit und hervorragende Schnittqualität
- ✓ Vermeidung von Materialaufbau auf der Schneide
- ✓ 4-seitig geschliffen



Art.-Nr.	L	B	C
<u>75.180.0180</u>	18	18	1.95
<u>75.180.0181</u>	18	18	2.45
<u>75.180.0182</u>	18	18	2.95

Kontakt Daten HWS Tools

Unsere Leistungen – Ihr Kontakt

- ✓ **Werkzeuge für die maschinelle Holzbearbeitung**
 - ✓ **Bohren, Fräsen, Sägen, Hobeln, Service**
 - ✓ **Zuverlässig, flexibel, motiviert**

Bestellung | Anfrage

Telefon 044 926 33 22
E-Mail bestellung@hws-tools.ch
Web www.hws-tools.ch
Shop shop.hws-tools.ch

Zentrale

Telefon 044 926 33 22
E-Mail info@hws-tools.ch
Web www.hws-tools.ch

Kreditoren | Debitoren Buchhaltung

Telefon 044 512 14 82
E-Mail buchhaltung@hws-tools.ch

