

# KAISER Fräser.

PROFI

1081-10



1081-20



EXPERT

1082-30



1082-40



BASIC

1084-35



1084-74



1084-79



1084-83



1084-86



1084-20



SPECIAL

1085-68



1086-68



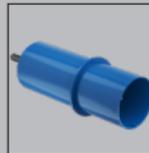
1086-74



1088-06



1088-07



**KAISER GmbH & Co. KG**

Ramsloh 4 · 58579 Schalksmühle

DEUTSCHLAND

Tel.+49(0)2355.809.61 · Fax+49(0)2355.809.21

technik@kaiser-elektro.de

www.kaiser-elektro.de

 **KAISER**  
GROUP



## KAISER Fräser für die Elektro-Installation

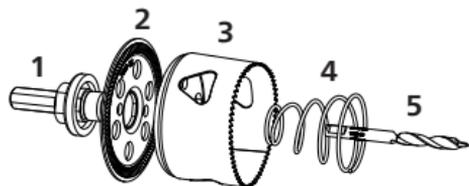
- Hochwertige System-Werkzeuge für die professionelle Elektro-Installation
- Perfekt abgestimmt auf die Verarbeitung und den Einbau von unseren Elektro-Installations-Produkten
- KAISER Marken-Qualität für die gute Installation
- Hohe Zeitersparnis und Langlebigkeit



Produkt-Übersicht  
[https://www.kaiser-elektro.de/de\\_DE/produkte/elektro-installation/werkzeuge/](https://www.kaiser-elektro.de/de_DE/produkte/elektro-installation/werkzeuge/)



Fräserdurchmesser	68 mm
max. Arbeitstiefe	32 mm (mit Randsenker)
Aufnahme / Schaft	$\varnothing$ 12 mm

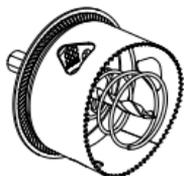


- |                                  |                               |
|----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Spannzapfen                   | Art.-Nr. 1083-40              |
| 2. Randsenker                    | Art.-Nr. 1081-15              |
| 3. Fräskrone mit<br>/ ohne Feder | Art.-Nr. 1081-11<br>/ 1081-12 |
| 4. Auswerferfeder                | Art.-Nr. 1083-50              |
| 5. Zentrierbohrer                | Art.-Nr. 1083-60              |

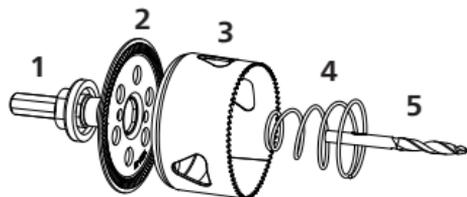
### Geeignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)

	Gipskarton	800
	Holzplatte, weich	500
	Spanplatte P2 unbeschichtet	400
	PVC	300



PROFI -Fräser  $\varnothing$  74 mm

Fräserdurchmesser	74 mm
max. Arbeitstiefe	32 mm (mit Randsenker)
Aufnahme / Schaft	$\varnothing$ 12 mm



- |                                  |                               |
|----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Spannzapfen                   | Art.-Nr. 1083-40              |
| 2. Randsenker                    | Art.-Nr. 1081-25              |
| 3. Fräskrone mit<br>/ ohne Feder | Art.-Nr. 1081-21<br>/ 1081-22 |
| 4. Auswerferfeder                | Art.-Nr. 1083-50              |
| 5. Zentrierbohrer                | Art.-Nr. 1083-60              |

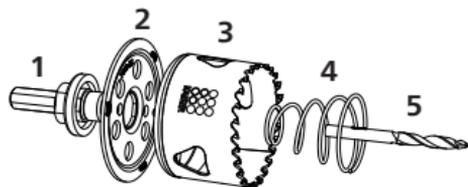
## Geeignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)

	Gipskarton	800
	Holzplatte, weich	500
	Spanplatte P2 unbeschichtet	400
	PVC	300





Fräserdurchmesser	68 mm
max. Arbeitstiefe	35 mm (mit Randsenker)
Aufnahme / Schaft	Ø 12 mm



- |                                  |                               |
|----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Spannzapfen                   | Art.-Nr. 1083-40              |
| 2. Randsenker                    | Art.-Nr. 1082-35              |
| 3. Fräskrone mit<br>/ ohne Feder | Art.-Nr. 1082-31<br>/ 1082-32 |
| 4. Auswerferfeder                | Art.-Nr. 1083-50              |
| 5. Zentrierbohrer                | Art.-Nr. 1083-60              |

### Geeignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)

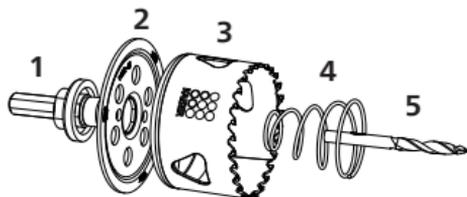
	Gipskarton	800
	Gipsfaser	600
	Zementfaser	600
	Spanplatte P2 unbeschichtet	800
	Spanplatte beschichtet	800
	OSB-Platte	600

	Sperrholz (Multiplex, Siebdruck)	600
	Holzplatte, weich	800
	Holzplatte, hart	600
	HPL-Platte	400
	Schichtpressstoff (Pertinax)	400





Fräserdurchmesser	74 mm
max. Arbeitstiefe	35 mm (mit Randsenker)
Aufnahme / Schaft	$\varnothing$ 12 mm



- |                                  |                               |
|----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Spannzapfen                   | Art.-Nr. 1083-40              |
| 2. Randsenker                    | Art.-Nr. 1082-45              |
| 3. Fräskrone mit<br>/ ohne Feder | Art.-Nr. 1082-41<br>/ 1082-42 |
| 4. Auswerferfeder                | Art.-Nr. 1083-50              |
| 5. Zentrierbohrer                | Art.-Nr. 1083-60              |

### Geeignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)

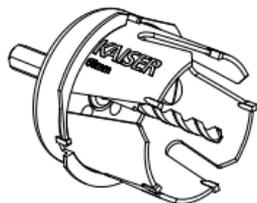
	Gipskarton	800
	Gipsfaser	600
	Zementfaser	600
	Spanplatte P2 unbeschichtet	800
	Spanplatte beschichtet	800
	OSB-Platte	600

	Sperrholz (Multiplex, Siebdruck)	600
	Holzplatte, weich	800
	Holzplatte, hart	600
	HPL-Platte	400
	Schichtpressstoff (Pertinax)	400



## SPECIAL -Fräser (MDF) ø 68 mm

1085-68



Fräserdurchmesser	68 mm
max. Arbeitstiefe	46 mm (mit Randsenker) 55 mm (ohne Randsenker)
Aufnahme / Schaft	Ø 12 mm

## Geignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)

	MDF-Platte	800		Massivholz / Leimholz	600
	OSB-Platte	600			
	Spanplatte P2 unbeschichtet	800			
	Sperrholz (Multiplex, Siebdruck)	600			
	Holzplatte, weich	800			
	Holzplatte, hart	600			



**SPECIAL** -Fräser (Blech)  $\varnothing$  68/74 mm**1086-68/-74**

Fräserdurchmesser	68 / 74 mm
max. Arbeitstiefe	32 mm
Aufnahme / Schaft	$\varnothing$ 12 mm

## Geeignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)



Stahlblech

150



Aluminiumblech

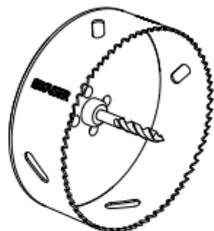
200

## BASIC -Fräser

1084-35/-74/-79/-83/-86/-20



Fräserdurchmesser	35 / 74 / 79 / 83 / 86 / 120 mm
max. Arbeitstiefe	32 mm
Aufnahme / Schaft	Ø 12 mm

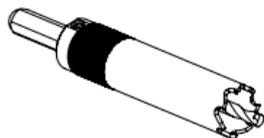


## Geeignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)

	Ø 35 mm	Ø 74 - 83 mm	Ø 86 mm	Ø 120 mm
 Gipskarton	1200	900	700	500
 Gipsfaser	800	600	500	400
 Spanplatte P2 unbeschichtet	600	500	400	400
 Holzplatte, weich	800	600	500	400
 PVC	500	400	400	300

## SPECIAL -Fräser für Dämmstoffe ø 20 mm

1088-06

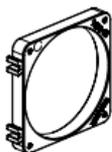
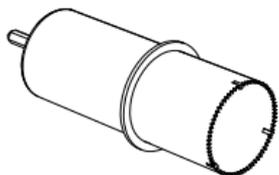


Fräserdurchmesser	20 mm
max. Arbeitstiefe	60 mm
Aufnahme / Schaft	ø 9,5 mm

## Geeignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)

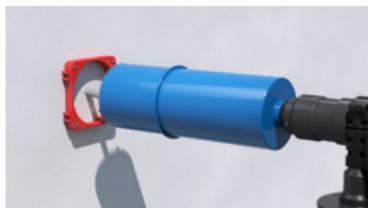
	Dämmung verputzt	800
	Gipskarton	1000
	Gipsfaser	800
	Zementfaser	800
	OSB-Platte	600



**SPECIAL** -Fräser für Dämmstoffe  $\varnothing$  68 mm**1088-07**

Fräserdurchmesser	68 mm
max. Arbeitstiefe	70 mm
Aufnahme / Schaft	$\varnothing$ 12 mm

**Zentrierhilfe  
1090-68**



Geeignete Werkstoffe | Drehzahl (U/min)



Dämmung verputzt

500

## Allgemeine Hinweise



Persönliche Schutzausrüstung verwenden



Kein Schlagbohren zulässig

Auf Rundlauf der Fräskrone achten

Zur Verhinderung von Staubeentwicklung Absaugung verwenden

Fräser nur in geeigneten Werkstoffen verwenden

Leichter Anpressdruck und geringe Drehzahlen erhöhen die Standzeit

Drehzahlen gemäß Richtwerttabelle beachten

Bei Holzwerkstoffen: Öfter lüften, Bohrmehl entfernen

Bei Metallwerkstoffen: Schneidmittel/Kühlmittel verwenden

Bohrkern nach jeder Bohrung entfernen

Wandbündiger Doseneinbau mit Randsenker möglich

---

## Schnellauswerfer + Staubabsaugung für: Fräskronen KAISER PROFI und KAISER EXPERT

**1083-81**



**1088-50**



Technische Änderungen vorbehalten.