

Platten bearbeiten

Leitz Lexikon Edition 7

Version 3

06/2023



Erläuterung der Kurzzeichen

A	= Maß A	LL	= Linkslauf
a_e	= Schnittdicke (radial)	M	= Metrisches Gewinde
a_p	= Schnittdicke (axial)	MBM	= Mindestbestellmenge
ABM	= Abmessung	MC	= Mehrbereichsstahl, beschichtet
APL	= Abplattlänge	MD	= Messerdicke
APT	= Abplatttiefe	min^{-1}	= Umdrehung pro Minute
AL	= Arbeitslänge	MK	= Morsekonus
AM	= Anzahl Messer	m min^{-1}	= Meter pro Minute
AS	= Anti Schall (lärmreduzierte Ausführung)	m s^{-1}	= Meter pro Sekunde
b	= Auskraglänge	n	= zulässiger Drehzahlbereich
B	= Breite	n_{max}	= maximale Drehzahl
BDD	= Bunddicke	NAL	= Nabenlage
BEM	= Bemerkung	ND	= Nabendicke
BEZ	= Bezeichnung	NH	= Nullhöhe
BH	= Bestückungshöhe	NL	= Nutzlänge
BO	= Bohrungsdurchmesser	NLA	= Nebenlochabmessung
CNC	= Computerized Numerical Control	NT	= Nuttiefe
d	= Durchmesser	P	= Profil
D	= Durchmesser	POS	= Fräserposition
D0	= Nulldurchmesser	PT	= Profiltiefe
DA	= Außendurchmesser	PG	= Profilgruppe
DB	= Bunddurchmesser	QAL	= Schneidstoffqualität
DFC	= Dust Flow Control (optimierte Späneerfassung)	R	= Radius
DGL	= Anzahl Doppelglieder	RD	= Rechtsdrall
DIK	= Dicke	RL	= Rechtslauf
DKN	= Doppelkeilnut	RP	= Radius Fräsprofil
DP	= Polykristalliner Diamant (PKD)	S	= Schaftabmessung
DRI	= Drehrichtung	SB	= Schnittbreite
FAB	= Falzbreite	SET	= Set
FAT	= Falztiefe	SLB	= Schlitzbreite
FAW	= Fasewinkel	SLL	= Schlitzlänge
FLD	= Flanschdurchmesser	SLT	= Schlitztiefe
f_z	= Zahnvorschub	SP	= Spezialstahl
$f_{z \text{ eff}}$	= effektiver Zahnvorschub	ST	= Gusslegierungen auf Kobalt-Basis, z.B. Stellite®
GEW	= Gewinde	STO	= Schafttoleranz
GL	= Gesamtlänge	SW	= Spanwinkel
GS	= Grundschnaide (Bohrschneide)	TD	= Tragkörperdurchmesser
H	= Höhe	TDI	= Tragkörperdicke
HC	= Hartmetall, beschichtet	TG	= Teilung
HD	= Holzdicke (Werkstückdicke)	TK	= Teilkreisdurchmesser
HL	= Hochlegierter Werkzeugstahl	UT	= Ungleichteilung der Schneiden
HS	= Schnellarbeitsstahl (HSS)	V	= Vorschneideranzahl
HW	= Hartmetall	v_c	= Schnittgeschwindigkeit
ID	= Identnummer	v_f	= Vorschubgeschwindigkeit
IV	= Isolierverglasung	VE	= Verpackungseinheit
KBZ	= Kurzbezeichnung	VSB	= Verstellbereich
KLH	= Klemmhöhe	WSS	= Werkstückstoff
KM	= Kantenmesser	Z	= Zähnezahl
KN	= Keilnut	ZA	= Anzahl Zinken
KNL	= Kombinationsnebenloch bestehend aus: 2/7/42 2/9/46,35 2/10/60	ZF	= Zahnform (Schneidenform)
L	= Länge	ZL	= Zinkenlänge
l	= Aufspannlänge		
LD	= Linksdrall		
LEN	= Leitz-Norm		

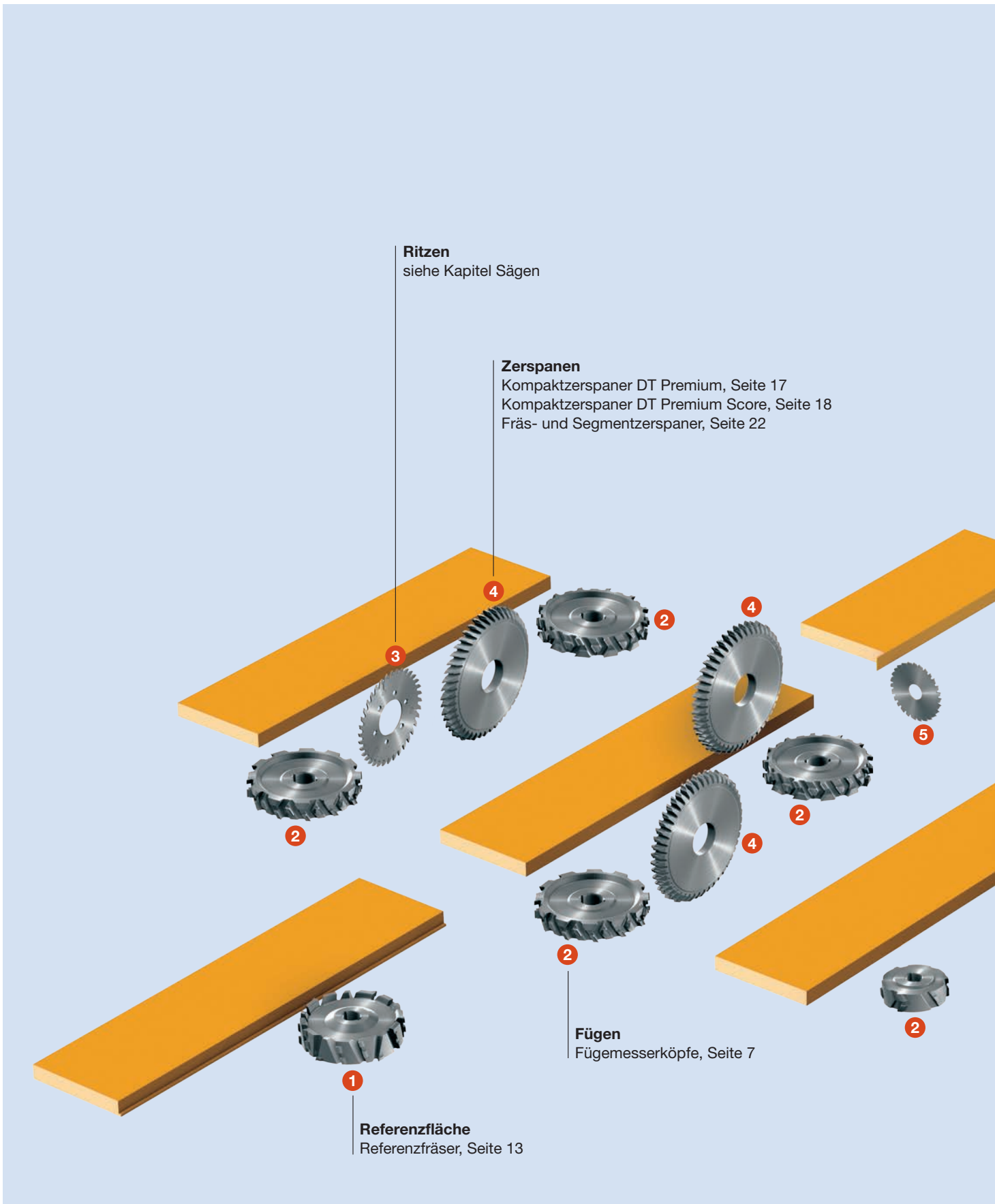
Hinweis im Katalog zur Relativität der Diagramme und Tabellen

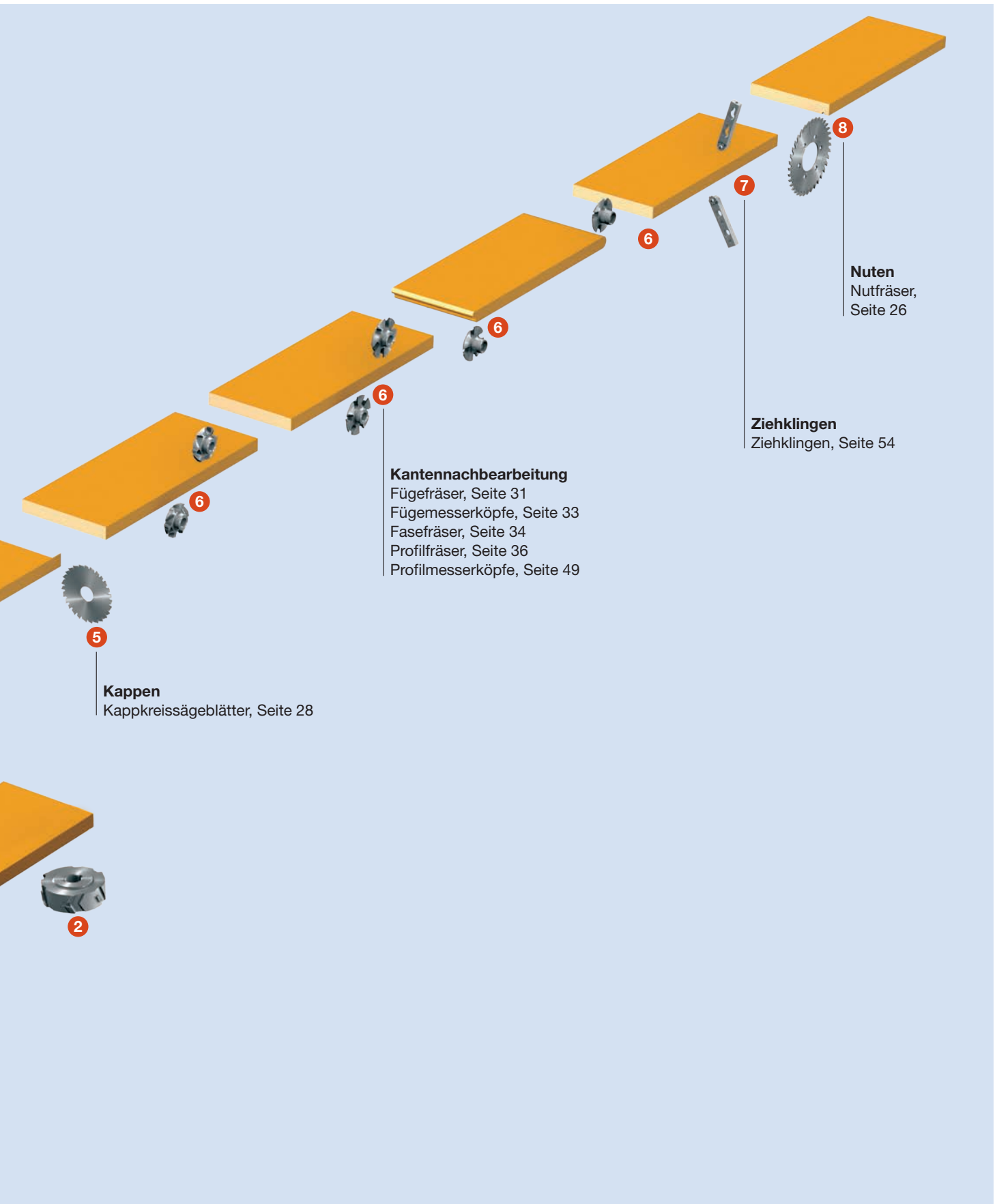
Die in den Diagrammen und Tabellen enthaltenen Aussagen sind abhängig von den einzelnen Rahmenbedingungen und stellen Werte aus Versuchen dar, die unter bestimmten definierten Bedingungen entstanden sind. Bei der konkreten Anwendung der Werkzeuge können sich im Einzelfall Abweichungen aufgrund besonderer Einsatzbedingungen ergeben. Unsere Berater geben dazu gerne detailliert Auskunft.



2. Platten bearbeiten

	2.1	Kantenbearbeitung	2
	2.1.1	Kantenbearbeitungsanlagen	2
	2.1.2	Fügefräser	4
	2.1.3	Kompaktzerspaner - DP	15
	2.1.4	Fräs- und Segmentzerspaner	20
	2.1.5	Nutfräser	25
	2.1.6	Kappkreissägeblätter	28
2.1.7	Kantennachbearbeitungswerkzeuge	30	
<hr/>			
	2.2	Postformingbearbeitung	64
	2.2.1	Postformingbearbeitungsanlagen	64
	2.2.2	Postformingwerkzeuge	66
<hr/>			
	2.3	Plattenbearbeitung	69
	2.3.1	Segmentzerspaner für Fertigungsanlagen	69
<hr/>			
		Maßnahmen zur Problembeseitigung	72
<hr/>			
		Verschleißerscheinungen	73
<hr/>			
		Anfrage- / Bestellformular Sonderwerkzeuge – Platten bearbeiten	75
<hr/>			
		Alphabetisches Produktverzeichnis	77
<hr/>			
		Identnummern - Verzeichnis	78





5
Kappen
 Kappkreissägeblätter, Seite 28

6
Kantennachbearbeitung
 Fügefräser, Seite 31
 Fügemesserköpfe, Seite 33
 Fasefräser, Seite 34
 Profilfräser, Seite 36
 Profilmesserköpfe, Seite 49

7
Ziehlingen
 Ziehlingen, Seite 54

8
Nuten
 Nutfräser,
 Seite 26

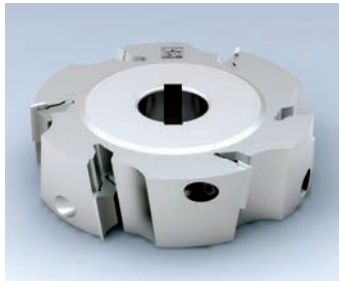
2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung

2.1.2 Fügefräser

Arbeitsgang	Fräsen des Fertigformats bei vorformatierten plattenförmigen Werkstücken. Fügewerkzeuge sind deshalb nur umfangschneidend und nicht seitlich hinterlegt!
Werkstückstoff	Weich- und Harthölzer, Schichthölzer, Span- und Faserwerkstoffe roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet.
Maschinen	Tischfräsmaschinen, Kantenanleimmaschinen mit Formatteil, Doppelendprofiler. Schutzfräsen oder Einsatzfügefräsen: Je nach Bearbeitungsmenge und Material werden Diamantwerkzeuge oder Messerköpfe mit Hartmetall Wendeschneiden eingesetzt.
Einsatzart	Fügen im Gegenlauf: Bei allen Plattenwerkstoffen mit oder ohne Beschichtung. Fügen im Gleichlauf: Bei der Bearbeitung von Vollholz mit sehr stark verwachsenem Faserverlauf und der Gefahr von Einrissen. Nur zulässig auf Maschinen mit mech. Vorschub. Achtung, sehr schwierige Späneentsorgung. Einsatzfügefräsen: Fügen im Gegen- und Gleichlauf in der Querbearbeitung, zur Vermeidung von Ausrissen an der Werkstück-Vorderkante und -Hinterkante, wenn diese bereits mit einem Anleimer versehen sind.

Werkzeugausführungen



Wendeplatten Fügemeserkopf mit wechselseitigem Achswinkel:
Geeignet für alle beschichteten und unbeschichteten plattenförmigen Werkstoffe. Wendeplattenwerkzeuge mit Achswinkel erzeugen eine ballige Oberfläche am Werkstück. Für absolut gerade Fügekanten empfehlen wir ProfilCut Profilmesserköpfe mit profilierten Schneiden (Sonderanfertigungen) oder Diamant Fügefräser.

Diamant Fügefräser mit wechselseitigem Achswinkel:

S = mit symmetrischer Schneidenaufteilung: erzeugen einen leichten Hohlchnitt an der gefrästen Fügekante. Dies hat den Vorteil, dass der Anleimer an der Außenkante dicht schließt. Das Werkzeug muss immer symmetrisch auf Werkstückdicke eingestellt werden. Werkzeug kann im Rechts- und Linkslauf eingesetzt werden.

AS = asymmetrische Schneidenaufteilung. 1 Schneide arbeitet von unten nach oben, die oberen Schneiden sind alle nach unten gerichtet, vorteilhaft bei oft wechselnden Materialdicken.



2-teilige Werkzeuge auf synchronverstellbarer Büchse:

Diese Werkzeuge mit wechselseitigem Achswinkel sind vorteilhaft bei hoher Mengenleistung und nahezu gleich bleibenden Werkstückdicken, da mit zunehmender Werkzeug-Abstumpfung die Fügekanten an der Beschichtung nicht mehr ausrissfrei bleiben. Die stufenlose Synchronverstellung erlaubt die Nutzung von Mehrfachstandwegen und somit eine Verlängerung des Werkzeugstandwegs.

Diamaster WhisperCut



Diamaster WhisperCut – Der leichte und effiziente Fügemeserkopf zum geräuscharmen Formatieren von Plattenwerkstoffen.

Die Vorteile auf einen Blick:

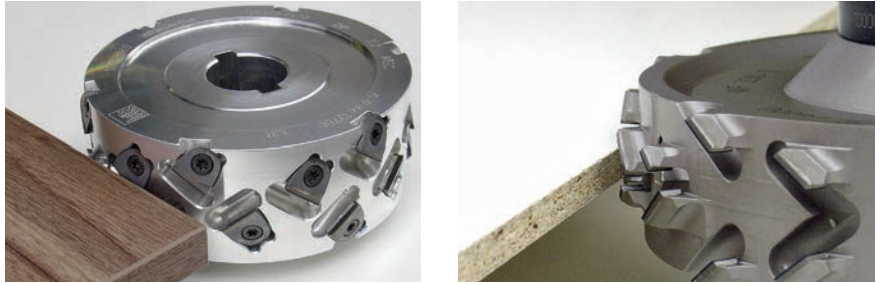
- Deutliche Lärmreduzierung von bis zu 5 dB(A) durch optimierte Tragkörperform und Gewichtshalbierung
- Störungsfreier Spanauswurf und exzellente Späneerfassung durch DFC-Technologie
- Individueller Einsatz je nach Kundenwunsch: nachschärfbar oder Wechselmessersystem

2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung

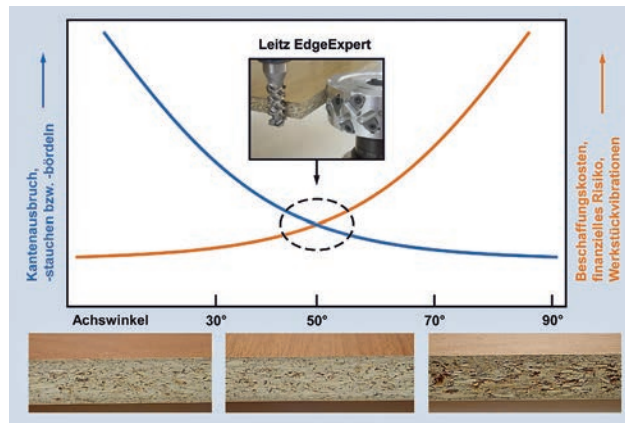
2.1.2 Fügefräser

Diamaster EdgeExpert



Diamaster EdgeExpert – Die Spezialisten für top Kantenperformance besonders bei anspruchsvollen Dekoren

Der Anteil an schwer zu bearbeitenden Werkstoffoberflächen im Möbel- und Innenausbau nimmt stetig zu. Dies erfordert neue Werkzeugkonzepte wie das Diamaster EdgeExpert Programm von Leitz. Ob hauchdünne Papierdekore, Furniere oder Folien- und Hochglanzbeschichtung, die Diamaster EdgeExpert überzeugen durch ausrissfreie Kanten und glatte Mittellage auf Durchlaufmaschinen und CNC-Bearbeitungszentren. Besonders geeignet für Nullfugenbekantungstechniken mit Laser, Plasma oder Heißluft.

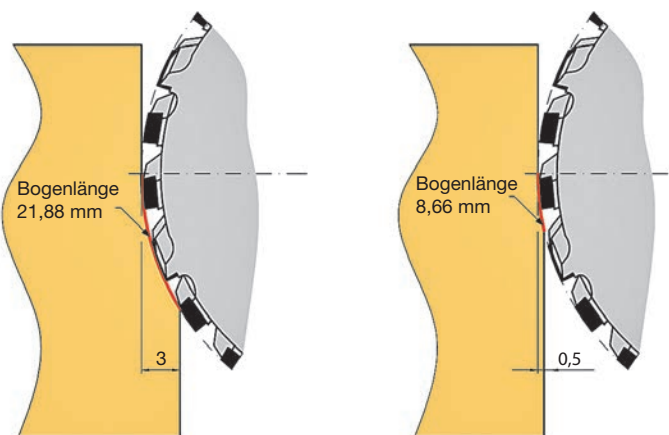


Späneentsorgung

Die Werkzeuge der Baureihe Fügefräser Diamaster-PRO LowNoise sind mit DFC-Spanraum für verzögerten Spanauswurf ausgeführt und für I-System geeignet.

Spanabnahme

Die Spanabnahme hat einen wesentlichen Einfluss auf die Bearbeitungsqualität und auf den Werkzeug-Standweg. Durch eine Reduzierung der Spanabnahme wird die Bogenlänge des im Eingriff befindlichen Werkzeugs verkürzt, wodurch vom Werkzeug weniger Material zerspannt und der Standweg erhöht wird.



2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung

2.1.2 Fügefräser

Lärmemission

Zur Reduzierung des Lärmpegels können LowNoise Werkzeuge Diamaster-PRO mit geringem Schneidenüberstand und unterteilten Schneiden mit Achswinkel eingesetzt werden. Siehe dazu auch Kapitel Kantenbearbeitung – Fügefräser.

Instandsetzung

Die Schneiden können beim Werkzeugsystem Diamaster WhisperCut wahlweise im Leitz Service instand gesetzt oder vom Anwender vor Ort ausgetauscht werden.

Nachschärfsituation Diamaster WhisperCut



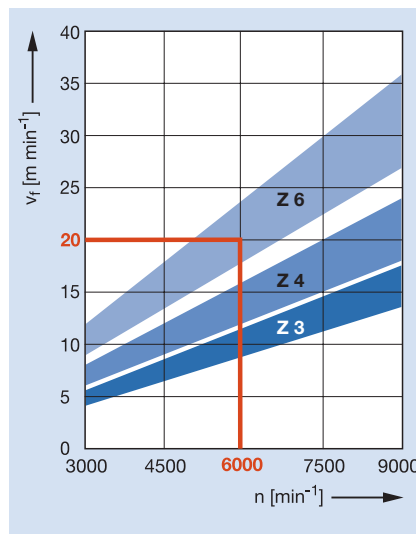
WhisperCut: Diamant-Schneiden bis zu 3x nachschärfbar
WhisperCut PLUS: Diamant-Schneiden bis zu 10x nachschärfbar

Diamaster WhisperCut – Der Fügemesserkopf mit austauschbaren Schneiden

- Konstanter Durchmesser
- Schneller und einfacher Messerwechsel durch den Anwender vor Ort
- Keine aufwendigen Einstellarbeiten an der Maschine
- Kein Wechselwerkzeug erforderlich
- Optimale Messerausnutzung durch Austausch der nicht genutzten Schneiden innerhalb des Werkzeugs bei geringen Materialstärken

Vorschubgeschwindigkeiten in Abhängigkeit von Drehzahl und Zähnezahl

Material: Spanplatte mit
Melaminharz-Beschichtung





WhisperCut Messerkopf zum Wechselfräsen

Anwendung:

Zum ausrissfreien und schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen im Gleich- und Gegenlauf (Wechselfräsen).

Maschine:

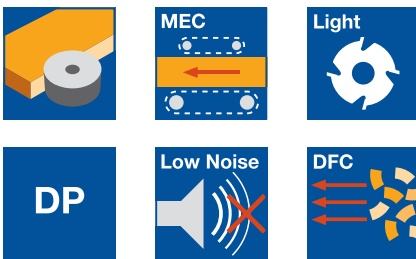
Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

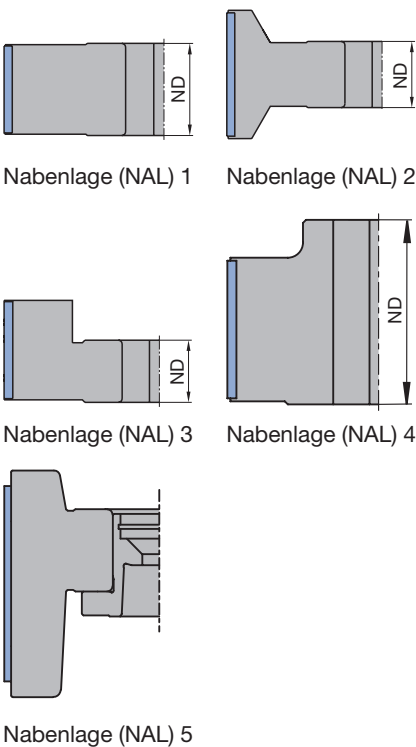
Technische Information:

DP-bestückter Messerkopf mit wechelseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten und Schmalflächen. Werkzeug mit Schneidanordnung S ist links und rechts einsetzbar und erzeugt Hohlanschnitt für dicht schließende Kantenanleimung. Lärmarme Ausführung mit bis zu 5 dB(A) Lärminderung und hocheffiziente Späneerfassung (>95%) durch DFC. Deutliche Gewichtsreduzierung durch Leichtmetall-Tragkörper. Tragkörper mehrfach einsetzbar durch auswechselbare Schneiden. 0,6 mm Nachschärfzone.



Diamaster WhisperCut - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper

WF 230 2 DP, WM 230 2 01

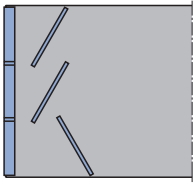


Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messer Typ	Typ	ID LL	ID RL
Ayza Mizrak	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 • 192321 •
Ayza Mizrak	125	54	40	30	DKN	3	3x5	15xE	AS	192326 192327
Biesse	80	45	53	30	DKN	1	2x4	8xB	S	192127 • 192127 •
Biesse	80	65	53	30	DKN	2	2x6	12xB	S	192128 • 192128 •
Biesse	100	43	75	30	DKN	1	3x4	12xA	S	192088 • 192088 •
Biesse	100	65	75	30	DKN	1	3x6	18xA	S	192089 • 192089 •
Biesse	125	43	40	30	DKN	2	3x4	12xE	S	075627 • 075627 •
Biesse	125	63	40	30	DKN	2	3x6	18xE	S	075626 • 075626 •
Brandt	100	43,6	40,6	25	DKN	3	2x4	8xA	AS	192211 • 192212 •
Brandt	100	62,5	40,6	25	DKN	3	2x6	12xA	AS	192345 192346
Brandt	100	43,6	40,6	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	090885 • 090886 •
Brandt	100	65,2	40,6	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	090887 • 090888 •
Brandt	100	85	85	30	DKN	3	3x8	24xA	AS	090889 090890
Brandt	100	105	85	30	DKN	3	3x10	30xA	AS	090891 090892
Cehisa	100	54	25	20	DKN	2	2x5	10xA	AS	192078 • 192079 •
EBM	70	43	61	25	DKN	4	2x4	8xB	AS	192237 • 192238 •
EBM	70	63	81	25	DKN	4	2X6	12xB	AS	192239 • 192240 •
EBM	100	43	61	30	DKN	4	2x4	8xB	AS	192233 • 192234 •
EBM	100	63	81	30	DKN	4	2x6	12xB	AS	192235 • 192236 •
Felder	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192278 •
Felder	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192277 •
Felder	80	48,5	64	25	DKN	4	3x6	12xF	AS°	192281 • 192282 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	2x7	12xF	AS°	192300 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	2x7	12xF	AS°	192299 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	3x7	18xF	AS°	192279 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	3x7	18xF	AS°	192280 •
Fravol	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192247 •
Fravol	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192248 •
Fravol	60	84	61	25	DKN	3	2x8	14xC	AS°	192241 •
Fravol	60	84	61	25	DKN	3	2x8	14xC	AS°	192242 •

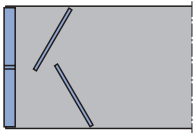
2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung

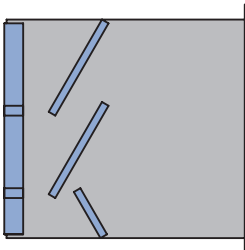
2.1.2 Fügefräser



Typ AS = Schneidenanordnung asymmetrisch



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch



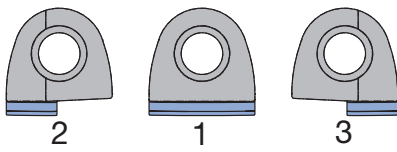
Typ AS° = Schneidenanordnung asymmetrisch mit schmaler Zahnreihe unten

Maschine	D	SB	ND	BO		NAL	Z	Messer Typ	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm						LL	RL
Fravol	100	65	56,5	30	DKN	3	2x6	12xA	AS	192243 ●	192244 ●
Fravol	100	84	56,5	30	DKN	3	2x8	14xA	AS°	192285 ●	
								14xA1			
Fravol	100	84	56,5	30	DKN	3	2x8	14xA	AS°		192286 ●
								14xA2			
Fravol	100	124	96	30	DKN	2	2x11	22xA	AS	192245	192246
Hebrock	70	43	61	25	DKN	4	2x4	8xB	AS	192237 ●	192238 ●
Hebrock	70	63	81	25	DKN	4	2X6	12xB	AS	192239 ●	192240 ●
Hebrock	100	43	61	30	DKN	4	2x4	8xB	AS	192233 ●	192234 ●
Hebrock	100	63	81	30	DKN	4	2x6	12xB	AS	192235 ●	192236 ●
Holz-Her	70	48	41	30	DKN	2	2x5	8xD	AS°		192221 ●
								2xD2			
Holz-Her	70	48	41	30	DKN	2	2x5	8xD	AS°	192222 ●	
								2xD1			
Holz-Her	70	64	41	30	DKN	2	2x7	12xD	AS°		192223 ●
								2xD2			
Holz-Her	70	64	41	30	DKN	2	2x7	12xD	AS°	192224 ●	
								2xD1			
Holz-Her	100	63	39,5	30	DKN	2	3x6	18xB	S	192147 ●	192148 ●
								1804			
Holz-Her	100	43	25	30	DKN	2	2x4	8xA	AS	192082 ●	192083 ●
								1891			
Holz-Her	100	65	25	30	DKN	2	2x6	12xA	AS	192084 ●	192085 ●
								1891			
Holz-Her	100	63	39,5	HSK 32	R 5	3x6	18xB	S	192307 ●	192308 ●	
								FG701			
Homag	100	43,6	40,6	25	DKN	3	2x4	8xA	AS	192211 ●	192212 ●
Homag	100	62,5	40,6	25	DKN	3	2x6	12xA	AS	192345	192346
Homag	100	43,6	40,6	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	090885 ●	090886 ●
Homag	100	65,2	40,6	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	090887 ●	090888 ●
Homag	100	85	85	30	DKN	3	3x8	24xA	AS	090889	090890
Homag	100	105	85	30	DKN	3	3x10	30xA	AS	090891	090892
Homag	125	42,6	54	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	192287 ●	192288 ●
Homag	125	43	40	30	DKN	2	3x4	12xE	S	075627 ●	075627 ●
Homag	125	63	40	30	DKN	2	3x6	18xE	S	075626 ●	075626 ●
Homag	125	64,4	54	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	192289	192290
IMA	125	32	34	30	DKN	2	3x4	12xD	AS	192092 ●	192093 ●
IMA	125	43	42	30	DKN	2	3x5	15xD	AS	192094 ●	192095 ●
IMA	125	63	42	30	DKN	3	3x7	21xD	AS	192096 ●	192097 ●
IMA	125	43	57	30	DKN	4	3x5	15xD	AS	192098 ●	192099 ●
Advantage											
IMA	125	65	57	30	DKN	4	3x7	21xD	AS	192100 ●	192101 ●
Advantage											
Mizrak	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 ●	192321 ●
Makine											
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB	AS°	192209 ●	
								3xB1			
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB	AS°		192210 ●
								3xB2			
Ott	85	65	45	30	DKN	2	3x6	18xB	AS	192227 ●	192228 ●
Ott	85	85	50	30	DKN	3	3x8	24xB	AS	192229 ●	192230 ●
SCM	100	51	60	30	DKN	3	2x6	8xB	AS°	192215 ●	192216 ●
								2xB1			
								2xB2			
SCM	100	51	60	30	DKN	3	3x6	12xB	AS°	192217 ●	192218 ●
								3xB1			
								3xB2			
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	12xB	AS°	192213 ●	
								2xB1			
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	12xB	AS°		192214 ●
								2xB2			
SCM	100	66	60	30	DKN	3	3x7	18xB	AS°	192219 ●	
								3xB1			
SCM	100	66	60	30	DKN	3	3x7	18xB	AS°		192220 ●
								3xB2			

2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung

2.1.2 Fügefräser



Form der WhisperCut Ersatzschneiden
SB 6,7 / 14 mm

Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messer Typ	ID LL	ID RL
SCM	125	51		HSK 32	R 5	3x6	12xA 3xA1 3xA2	AS°	192337 192338
SCM	125	51		HSK 32	R 5	4x6	16xA 4xA1 4xA2	AS°	192341 192342
SCM	125	66		HSK 32	R 5	3x7	18xA 3xA1	AS°	192339
SCM	125	66		HSK 32	R 5	3x7	18xA 3xA2	AS°	192340
SCM	125	66		HSK 32	R 5	4x7	24xA 4xA1	AS°	192343
SCM	125	66		HSK 32	R 5	4x7	24xA 4xA2	AS°	192344
Stefani	100	51	60	30 DKN	3	2x6	8xB 2xB1 2xB2	AS°	192215 ● 192216 ●
Stefani	100	51	60	30 DKN	3	3x6	12xB 3xB1 3xB2	AS°	192217 ● 192218 ●
Stefani	100	66	60	30 DKN	3	2x7	12xB 2xB1	AS°	192213 ●
Stefani	100	66	60	30 DKN	3	2x7	12xB 2xB2	AS°	192214 ●
Stefani	100	66	60	30 DKN	3	3x7	18xB 3xB1	AS°	192219 ●
Stefani	100	66	60	30 DKN	3	3x7	18xB 3xB2	AS°	192220 ●
Turanlar Makine	70	54	30	20 DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 ● 192321 ●
Turanlar Makine	70	54	30	20 DKN	2	3x5	15xD	AS	192324 192325
Turanlar Makine	125	54	30	30 DKN	3	3x5	15xE	AS	192322 ● 192323 ●
Türk Makine	100	65,2	40,6	30 DKN	3	3x6	18xA	AS	090887 ● 090888 ●

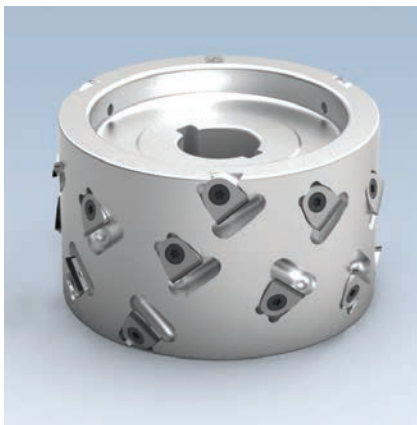
Ersatzmesser:

BEZ	ABM mm	QAL	Typ	Form	ID
WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	DP	A	1	091052 ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	A1	3	091082 ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	A2	2	091081 ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	DP	B	1	091066 ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	B1	3	091067 ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	B2	2	091068 ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	DP	C	1	091077 ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	C1	3	091079 ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	C2	2	091078 ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	DP	D	1	091071 ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	D1	3	091073 ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	D2	2	091072 ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	DP	E	1	091074 ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	DP	F	1	091084 ●

Erodierete Ersatzschneiden zum schnellen und einfachen Messerwechsel.

Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	Maschine	ID
Spindelbefestigungsset	40/30x8 M12	Holz-Her 1801/1802	116011 ●
Spindelmutter	38x28 M25x1,5	Felder, Fravol	066566 ●
Senkschraube Torx®20/59°	M5x11,5		007899 ●
Zweilochmutterdreher	50x5	Holz-Her bis Bj. 2016	117538 ●



WhisperCut EdgeExpert Messerkopf zum Wechselfräsen

Anwendung:

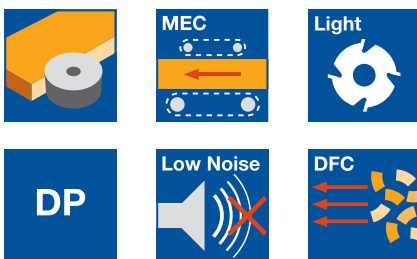
Zum ausrissfreien und schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen im Gleich- und Gegenlauf (Wechselfräsen) insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren.

Maschine:

Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, lackiert und beschichtet, insbesondere für Kunststoff-, Papier-, HPL und Anti-Fingerprint-Beschichtungen. Besonders geeignet auch für Oberflächen in Matt, Hochglanz oder mit Relief Strukturen.

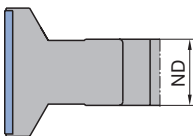


Technische Information:

DP-bestückter Messerkopf mit wechelseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten und Schmalflächen. Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Werkzeug mit Schneidenanordnung S ist links und rechts einsetzbar und erzeugt Hohlchnitt für dicht schließende Kantenanleimung. Lärmarme Ausführung mit bis zu 5 dB(A) Lärminderung und hocheffiziente Späneerfassung (>95%) durch DFC. Deutliche Gewichtsreduzierung durch Leichtmetall-Tragkörper. Tragkörper mehrfach einsetzbar durch auswechselbare Schneiden. 0,6 mm Nachschärfzone.

Diamaster WhisperCut EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper WM 230 2 01

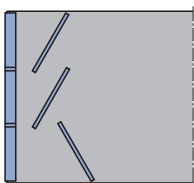
Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	13.700	3x6	S	192249 ●	192249 ●
Biesse	125	63	40	30 DKN	2	13.700	3x8	S	192250 ●	192250 ●
Homag	125	43	40	30 DKN	2	13.700	3x6	S	192249 ●	192249 ●
IMA	125	43	40	30 DKN	2	13.700	3x6	AS	192251 ●	192252 ●
IMA	125	63	40	30 DKN	3	13.700	3x8	AS	192301 ●	192302 ●



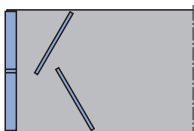
Nabenlage (NAL) 2



Nabenlage (NAL) 3



Typ AS = asymmetrische Schneidenanordnung



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch



WhisperCut PLUS EdgeExpert Messerkopf zum Wechselfräsen

Anwendung:

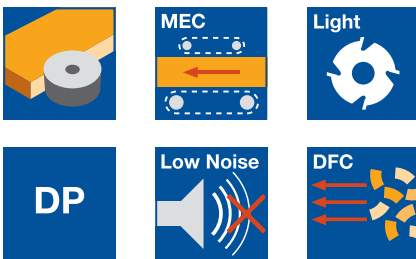
Zum ausrissfreien und schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen im Gleich- und Gegenlauf (Wechselfräsen) insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren.

Maschine:

Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

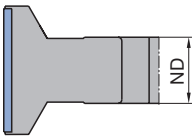
Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, lackiert und beschichtet, insbesondere für Kunststoff-, Papier-, HPL und Anti-Fingerprint-Beschichtungen. Besonders geeignet auch für Oberflächen in Matt, Hochglanz oder mit Relief Strukturen.

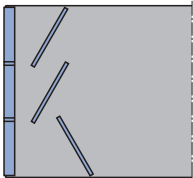


Technische Information:

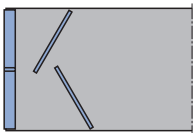
DP-bestückter Messerkopf mit wechelseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten und Schmalflächen. Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Werkzeug mit Schneidanordnung S ist links und rechts einsetzbar und erzeugt Hohlschnitt für dicht schließende Kantenanleimung. Lärmarme Ausführung mit bis zu 5 dB(A) Lärminderung und hocheffiziente Späneerfassung (>95%) durch DFC. Deutliche Gewichtsreduzierung durch Leichtmetall-Tragkörper. Tragkörper mehrfach einsetzbar durch auswechselbare Schneiden. 3,1 mm Nachschärfzone.



Nabenlage (NAL) 2



Typ AS = asymmetrische Schneidanordnung

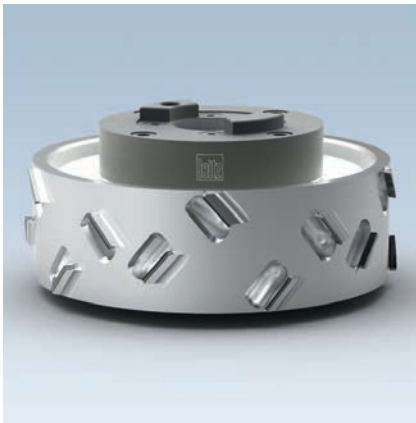


Typ S = Schneidanordnung symmetrisch

Diamaster WhisperCut PLUS EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper

WM 230 2 02

Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Biesse	125	43	40	30	DKN 2	13.700	3x6	S	192255 ●	192255 ●
Homag	125	43	40	30	DKN 2	13.700	3x6	S	192255 ●	192255 ●
IMA	125	43	40	30	DKN 2	13.700	3x6	AS	192256 ●	192257 ●



Wechselfräser auf Hydro-Büchse

Anwendung:

Zum ausrissfreien und schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen im Gleich- und Gegenlauf (Wechselfräsen).

Maschine:

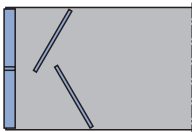
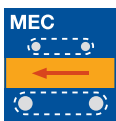
Kantenbearbeitungsmaschinen mit Nullfugentechnologie.

Werkstückstoff:

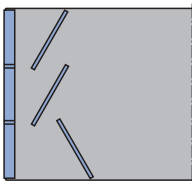
Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

Technische Information:

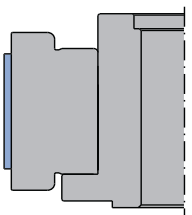
Erhöhung der Bearbeitungsqualität durch spielfreie Hydro-Schnittstelle. Werkzeug mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekante und gerade Schmalfläche. Lärmarme Ausführung mit Lärminderung bis zu 5 dB(A) und hocheffiziente Späneerfassung (>95%). Werkzeug mit Schneidanordnung S erzeugt Hohlschnitt für dicht schließende Kantenanleimung.



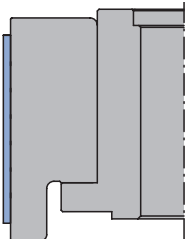
Typ S = symmetrische Schneidanordnung



Typ AS = asymmetrische Schneidanordnung



Nabenhage (NAL) 1



Nabenhage (NAL) 2

Diamaster PRO montiert auf Hydro-Büchse

HF 230 2, HF 230 2 DP

Maschine	D	SB	BO	n_{max}	NAL	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	min^{-1}				LL	RL
Homag	125	43	30	13.600	1	5x4	S	192133 □	192134 □
Homag	125	63	30	13.600	1	5x6	S	192135 □	192136 □
Homag	150	43	30	13.600	1	5x4	S	192205 □	192206 □
Homag	150	63	30	13.600	1	5x6	S	192207 □	192208 □

Diamaster WhisperCut EdgeExpert montiert auf Hydro-Büchse

HM 230 2 01

Maschine	D	SB	BO	n_{max}	NAL	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	min^{-1}				LL	RL
IMA	125	43	30	13.700	1	4x6	AS	192259 □	192258 □
IMA	125	63	30	13.700	1	4x8	AS	192261 □	192260 □
IMA	150	43	30	13.700	1	4x6	AS	192263 □	192262 □
IMA	150	63	30	13.700	1	4x8	AS	192265 □	192264 □

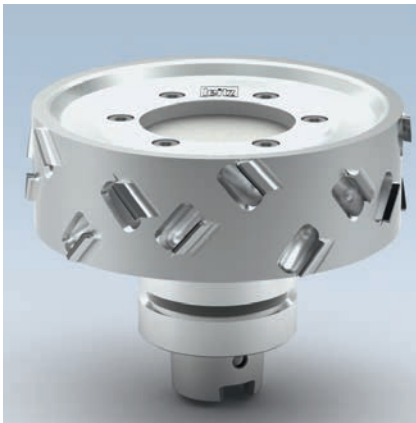
Diamaster WhisperCut montiert auf Hydro-Büchse, IMA Aggregat 08.379

WM 230 2 01

Maschine	D	SB	BO	n_{max}	NAL	Z	ID	ID
	mm	mm	mm	min^{-1}			LL	RL
IMA	125	65	30	13.700	2	4x7	192313 ●	192312 ●
IMA	125	43,5	30	13.700	2	4x5	192315 ●	192314 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
Spindelbefestigung	für HF-Spindel HF 30	066563 ●
Schraubendreher	SW 5, L 150	005501 ●



Wechselfräser mit HSK-F 63 Schnittstelle

Anwendung:

Zum schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen im Gleich- und Gegenlauf (Wechselfräsen).

Maschine:

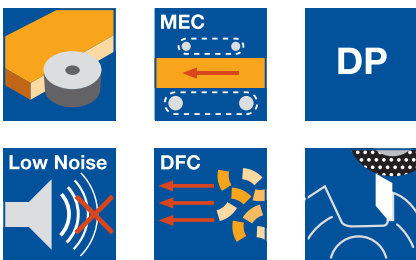
Kantenbearbeitungsmaschinen mit Nullfugentechnologie.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

Technische Information:

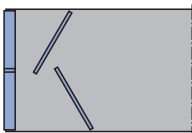
Erhöhung der Bearbeitungsqualität durch spielfreie HSK-Schnittstelle. Verbundwerkzeug mit wechelseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekante und gerade Schmalfläche. Lärmarme Ausführung mit Lärminderung bis zu 5dB(A) und hocheffiziente Späneerfassung (über 95%). Werkzeug mit Schneidenanordnung S erzeugt Hohlchnitt für dicht schließende Kantenanleimung. 1,5 mm Nachschärfzone.



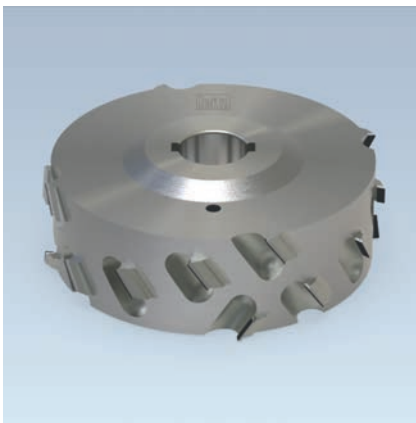
Diamaster PRO montiert auf HSK-F 63 mod.

WF 230 2 DP

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	n_{max} min ⁻¹	Z	Typ	ID LL	ID RL
Homag	150	43	HSK-F 63 mod.	13600	5x4	S	192197 □	192198 □
Homag	150	63	HSK-F 63 mod.	13600	5x6	S	192199 □	192200 □



Typ S = symmetrische Schneidenanordnung



Referenzfräser

Anwendung:

Zum Anfräsen der Referenzfläche.

Maschine:

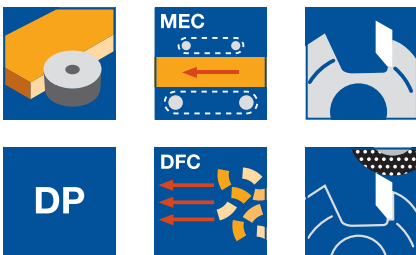
Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofile.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet.

Technische Information:

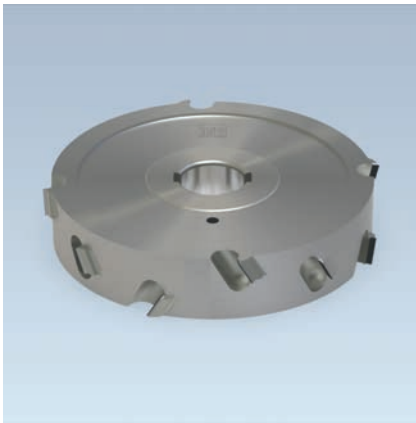
Verbundwerkzeug mit wechelseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekante. DFC-Ausführung für störungsfreien Späneabfluss zur hocheffizienten Späneerfassung (>95%). 1,5 mm Nachschärfzone.



Diamaster PRO - DFC

WF 230 2 DP

D mm	SB mm	ND mm	BO mm	n_{max} min ⁻¹	Z	ID LL	ID RL
150	45	39	30 DKN	11400	4x5	192266	192267
150	64	39	30 DKN	11400	4x7	192268	192269



Schutzfräser

Anwendung:

Zum ausrissfreien Fügen im Gleich- und Gegenlauf (z.B. Schutzfräsen).

Maschine:

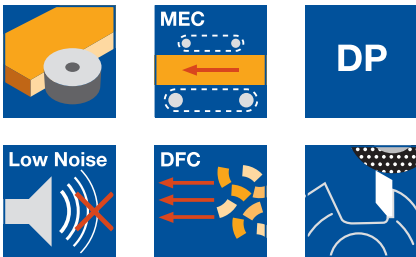
Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofiler.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

Technische Information:

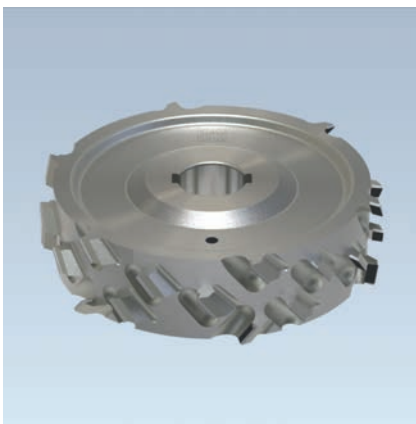
Verbundwerkzeug mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekante und gerade Schmalfläche. Lärmarme Ausführung mit Lärminderung bis zu 5 dB(A) und hocheffiziente Späneerfassung (>95%), 1,5 mm Nachschärfzone.



Diamaster PRO - DFC, LowNoise

WF 230 2 DP

Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Homag, IMA	180	32	42	35 DKN	1	9.500	4x3	AS	090851	090852
Homag, IMA	180	43	46	35 DKN	1	9.500	4x4	AS	090841	090842
Homag, IMA	180	63	46	35 DKN	3	9.500	4x6	AS	090839	090840



Schutzfräser

Anwendung:

Zum ausrissfreien Fügen im Gleich- und Gegenlauf (z.B. Schutzfräsen).

Maschine:

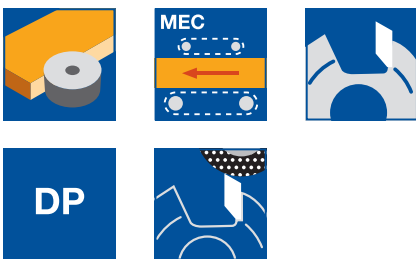
Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofiler.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

Technische Information:

Verbundwerkzeug mit großem, wechselseitigen Achswinkel für ausrissfreie Fügekante und gerade Schmalfläche. 4,0 mm Nachschärfzone.



Diamaster PLUS

WF 230 2

Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Homag, IMA	180	34	34	35 DKN	2	9500	6x3	AS	090847	090848
Homag, IMA	180	43	46	35 DKN	1	9500	6x5	AS	192056	192057
Homag, IMA	180	63	46	35 DKN	3	9500	6x7	AS	192058	192059
Homag, IMA	180	34	34	35 DKN	2	9500	8x4	AS	192060	192061
Homag, IMA	180	43	46	35 DKN	1	9500	8x5	AS	192062	192063
Homag, IMA	180	63	46	35 DKN	3	9500	8x7	AS	192064	192065

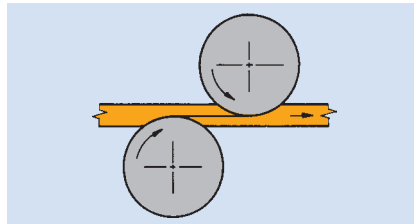
Empfohlener Vorschub bei 6000 min^{-1} und furnierten oder beschichteten Span- und Faserwerkstoffen.

- Z=4 25 m min^{-1}
- Z=6 35 m min^{-1}
- Z=8 45 m min^{-1}
- Z=10 55 m min^{-1}
- Z=12 65 m min^{-1}
- Z=14 80 m min^{-1}

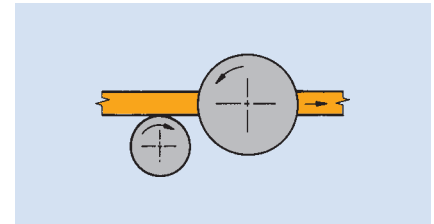
2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung 2.1.3 Kompaktzerspaner – DP

Arbeitsgang	Zum Längs- und Querzerspanen, Formatieren.
Werkstückstoff	Span- und Faserwerkstoffe (MDF, etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc.
Maschinen	Ein- und zweiseitige Kantenbearbeitungsmaschinen, Doppelendprofiler.
Einsatzart	Die beiden Formatbearbeitungs-Verfahren „Doppelzerspanen“ und „Ritzen/Zerspanen“ erfordern zwei Zerspanergrundtypen mit unterschiedlicher Schneidengeometrie: Diamaster DT Premium – Doppelzerspanen im Gleichlauf mit negativem Spanwinkel und Diamaster DT Premium Score – Ritzen/Zerspanen im Gleichlauf/Gegenlauf mit positivem Spanwinkel.

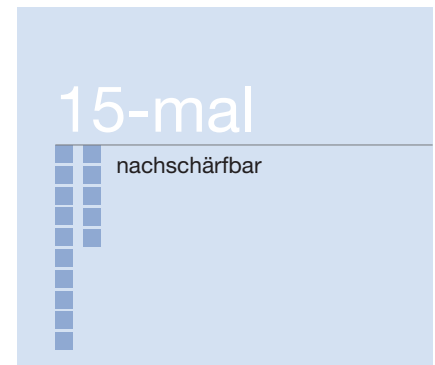
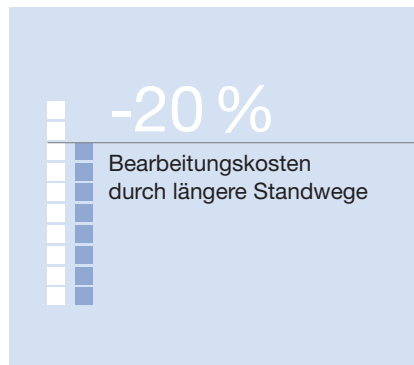


Gleichlauf beim Einsatz Zerspanen/Zerspanen (paarweise).



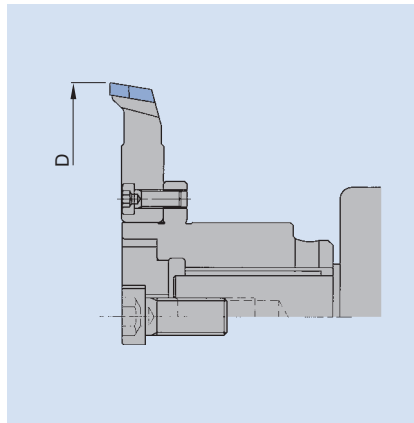
Gleich- und Gegenlauf beim Einsatz Ritzen/Zerspanen (einseitig).

Kompaktzerspaner DT Premium	Wechselnde Stückzahlen sowie unterschiedlichste Träger- und Dekormaterialien in der Plattenherstellung stellen produzierende Betriebe vor großen Herausforderungen. Der Kompaktzerspaner DT Premium ist hier durch seine langen Standwege die Lösung zur Produktivitätssteigerung – bei perfekter Qualität an Kante und Schmalfläche.
------------------------------------	---

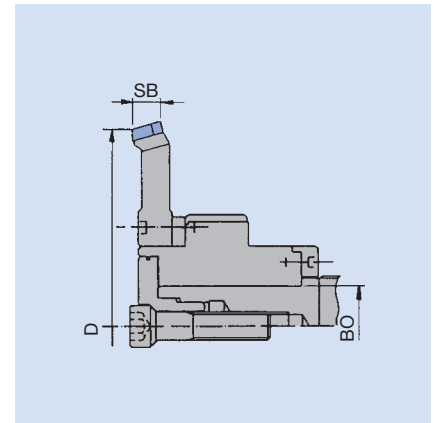


Produktivität & Effizienz	<p>Höchste Wirtschaftlichkeit durch lange Standwege</p> <ul style="list-style-type: none"> – Lange Standwege auch bei schwierigen Einsatzbedingungen durch neue Zahnform – Reduzierung der Rüstkosten durch lange Standwege – Effiziente Späneabfuhr durch neuartige Spanraumgeometrie mit integriertem Spanleitring – Kosteneffiziente Bearbeitung von verschiedenen Materialien – Ideal auch für Losgröße 1 durch angepasste Schneidgeometrien – 15-mal nachschärfbar durch erweiterte Nachschärfzone
Qualität	<p>Perfekte Kanten und Schmalflächen</p> <ul style="list-style-type: none"> – Hervorragende Kantenqualität und glatte Schmalfläche durch angepasste Schneidgeometrien – Saubere Werkstückoberflächen durch effiziente Späneabfuhr mit DFC®-Technologie – Konstante Schnittbreite über den gesamten Lebenszyklus
Nachhaltigkeit	<p>Längere Lebensdauer, weniger Staub und Lärm</p> <ul style="list-style-type: none"> – Geringere Lärmentwicklung durch spezielles Werkzeugdesign – Reduzierung von Lärm und Vibrationen durch Dämpfungselemente – Längere Lebensdauer des Werkzeuges durch erweiterte Nachschärfzone

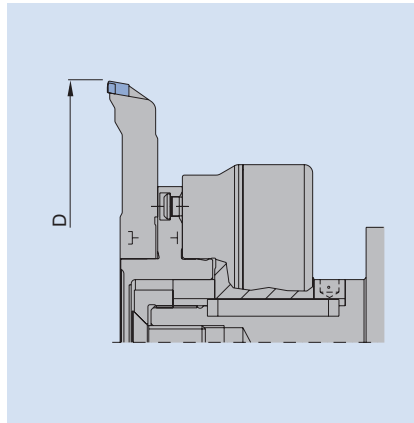
Aufbauschema/Beispiele



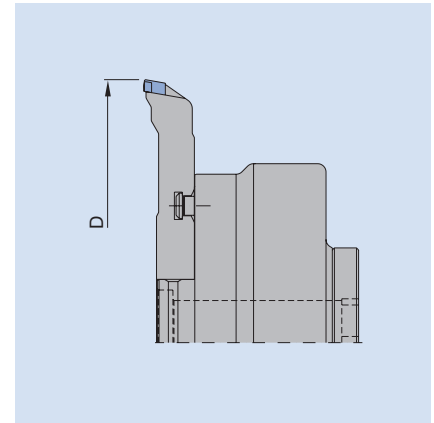
Zahnform abfallend: Werkzeug auf Standardflanschbüchse montiert.



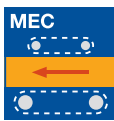
Zahnform ansteigend: Werkzeug auf HF-Hydro-Spannelement montiert.



Zahnform abfallend: Werkzeug auf Schnellspannelement montiert.



Zahnform abfallend: Werkzeug auf Hydroschnellspannelement montiert.



Diamaster DT Premium

Anwendung:

Zum Längs- und Querspanen - Formatieren - speziell für den Einsatz
Zerspanen - Zerspanen.

Maschine:

Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Leichtbauplatten (Wabenplatten).

Technische Information:

Höchste Wirtschaftlichkeit durch lange Standwege auch in unterschiedlichen Materialien (Losgröße 1). Bis zu 15-mal nachschärfbar bei konstant bleibender Schnittbreite über den gesamten Lebenszyklus. Beste Kantenqualität und glatte Schmalflächen durch angepasste Schneidgeometrien. Saubere Werkstückoberflächen durch effiziente Späneabfuhr mit DFC-Technologie. Zerspaner standardmäßig mit 4 Nebenlöchern DTK 100 und Schnellspannsystem 160 (BO 60) und 192 (bei BO 80).

Diamaster DT Premium

HZ 210 2

D	SB	BO	ZF	Z	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm			m min ⁻¹	LL	RL
250	10	60	1	24	30	190382	190383
250	10	60	1	30	35	190386	190387
250	10	60	1	36	40	190390	190391
250	10	60	1	42	45	190394	190395
250	10	60	1	48	50	190398	190399
250	10	60	1	54	60	190402	190403
250	10	60	1	60	80	190406	190407
250	10	60	2	24	30	190384	190385
250	10	60	2	30	35	190388	190389
250	10	60	2	36	40	190392	190393
250	10	60	2	42	45	190396	190397
250	10	60	2	48	50	190400	190401
250	10	60	2	54	60	190404	190405
250	10	60	2	60	80	190408	190409
250	10	80	1	24	30	190410	190411
250	10	80	1	30	35	190414	190415
250	10	80	1	36	40	190418	190419
250	10	80	1	42	45	190422	190423
250	10	80	1	48	50	190426	190427
250	10	80	1	54	60	190430	190431
250	10	80	1	60	80	190434	190435
250	10	80	2	24	30	190412	190413
250	10	80	2	30	35	190416	190417
250	10	80	2	36	40	190420	190421
250	10	80	2	42	45	190424	190425
250	10	80	2	48	50	190428	190429
250	10	80	2	54	60	190432	190433
250	10	80	2	60	80	190436	190437

Bestellbeispiel:

Zerspanersatz D-250 mm, Z 36, rechts
Zerspanersatz bestehend aus:
DT Premium Zerspaner D-250 ID **190391**
Hydro-Spannelement ID **061702**

Besondere Hinweise:

inklusive Montage, Maschinenfabrikat

Zahnform 1 (ZF 1):

Zur Bearbeitung von unterschiedlichsten Materialien (Losgröße 1), beschichtete Holzwerkstoffe wie HPL, Melamin, Hochglanz.

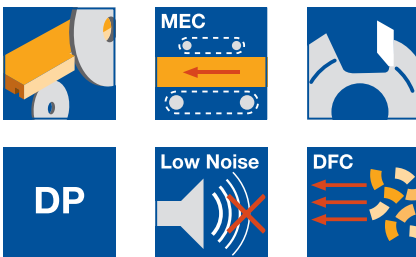
Zahnform 2 (ZF 2):

Zur Bearbeitung von Furnieren, Papier, Wabenplatten.

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Standardflanschbüchsen, Hydro-Spannelemente, Schnellspannelemente und Hydro-Schnellspannelemente siehe Kapitel Spannsysteme.

* Empfohlener Vorschub.



Diamaster DT Premium Score

Anwendung:

Zum Längs- und Querspanen - Formatieren - speziell für den Einsatz **Ritzen - Zerspanen.**

Maschine:

Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Leichtbauplatten (Wabenplatten).

Technische Information:

Höchste Wirtschaftlichkeit durch lange Standwege auch in unterschiedlichen Materialien (Losgröße 1). Bis zu 15-mal nachschärfbar bei konstant bleibender Schnittbreite über den gesamten Lebenszyklus. Beste Kantenqualität und glatte Schmalflächen durch angepasste Schneidgeometrien. Saubere Werkstückoberflächen durch effiziente Späneabfuhr mit DFC-Technologie. Zerspaner standardmäßig mit 4 Nebenlöchern DTK 100 und Schnellspannsystem 160 (BO 60) und 192 (bei BO 80).

Diamaster DT Premium Score

HZ 210 2

D	SB	BO	ZF	Z	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm			m min ⁻¹	LL	RL
250	10	60	1	24	18	190438	190439
250	10	60	1	36	25	190442	190443
250	10	60	1	48	30	190446	190447
250	10	60	1	60	40	190450	190451
250	10	60	2	24	18	190440	190441
250	10	60	2	36	25	190444	190445
250	10	60	2	48	30	190448	190449
250	10	60	2	60	40	190452	190453
250	10	80	1	24	18	190454	190455
250	10	80	1	36	25	190458	190459
250	10	80	1	48	30	190462	190463
250	10	80	1	60	40	190466	190467
250	10	80	2	24	18	190456	190457
250	10	80	2	36	25	190460	190461
250	10	80	2	48	30	190464	190465
250	10	80	2	60	40	190468	190469

Bestellbeispiel:

Zerspanersatz D-250 mm, Z 36, rechts
Zerspanersatz bestehend aus:
DT Premium Score Zerspaner D-250 ID
190443
Hydro-Spannelement ID **061702**

Besondere Hinweise:

inklusive Montage, Maschinenfabrikat

Zahnform 1 (ZF 1):

Zur Bearbeitung von unterschiedlichsten Materialien (Losgröße 1), beschichtete Holzwerkstoffe wie HPL, Melamin, Hochglanz.

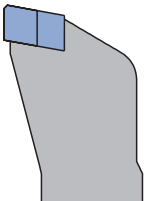
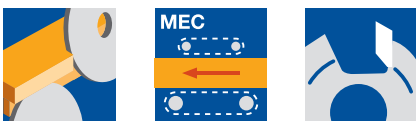
Zahnform 2 (ZF 2):

Zur Bearbeitung von Furnieren, Papier, Wabenplatten.

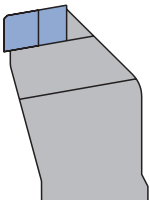
Weitere Abmessungen sowie Ausführung mit Furnierzerspanerschneiden (FUZ) auf Anfrage.

Standardflanschbüchsen, Hydro-Spannelemente, Schnellspannelemente und Hydro-Schnellspannelemente siehe Kapitel Spannsysteme.

* Empfohlener Vorschub.



Zahnform abfallend -
schnittiger, besonders für Platten mit
loser Mittelschicht



Zahnform ansteigend -
stabiler, besonders für Platten mit
höherem Anteil an mineralischen
Bestandteilen und für größere Platten-
überstände. Bei Zahnform abfallend
bleiben bei geringem Überschnitt
Streifen, die nicht zerspann werden

Kompaktzerspaner

Anwendung:

Zum Längs- und Querspannen - Formatieren - speziell für den Einsatz
Zerspanen - Zerspanen.

Maschine:

Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und
papierbeschichtet, Leichtbauplatten (Wabenplatten).

Technische Information:

10-fach nachschärfbar. **Zahnform abfallend** - schnittiger, besonders für Platten
mit loser Mittelschicht. **Zahnform ansteigend** - stabiler, besonders für Platten mit
höherem Anteil an mineralischen Bestandteilen und für größere Plattenüberstände.
Zerspaner standardmäßig mit 4 Nebenlöchern DTK 100 und Schnellspannsystem
160 (bei BO 60) und 192 (bei BO 80).

Kompaktzerspaner

HZ 210 2

D	SB	BO	Z	ZF	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm			$m \text{ min}^{-1}$	LL	RL
250	10	60	35	abfallend	35	190358 ●	190359 ●
250	10	60	45	abfallend	45	190360 ●	190361 ●
250	10	60	55	abfallend	55	190362	190363
253	10	60	35	ansteigend	35	190364	190365
253	10	60	45	ansteigend	45	190366	190367
253	10	60	55	ansteigend	55	190368	190369
250	10	80	35	abfallend	35	190370	190371
250	10	80	45	abfallend	45	190372	190373
250	10	80	55	abfallend	55	190374	190375
253	10	80	35	ansteigend	35	190376	190377
253	10	80	45	ansteigend	45	190378	190379
253	10	80	55	ansteigend	55	190380	190381

Standardflanschbüchsen, Hydro-Spannelemente, Schnellspannelemente und
Hydro-Schnellspannelemente siehe Lexikon Kapitel Spannsysteme.

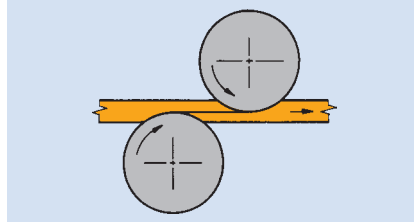
* Empfohlener Vorschub für beschichtete Span- und Faserwerkstoffe.

2. Platten bearbeiten

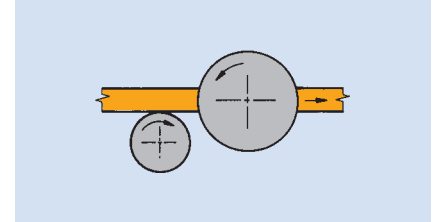
2.1 Kantenbearbeitung 2.1.4 Fräs- und Segmentzerspaner

Arbeitsgang	Zum Längs- und Querzerspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.
Werkstückstoff	Vollhölzer, Holzwerkstoffe, Verbundwerkstoffe.
Maschinen	Mehrblattkreissägemaschinen, Doppelendprofiler, Fenstermaschinen, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

Einsatzart



Gleichlauf beim Einsatz Zerspanen/
Zerspanen (paarweise)



Gleich-/Gegenlauf beim Einsatz Ritzen/
Zerspanen (einseitig)

Empfehlung Zahnform Zerspanerkreissägeblatt

Werkstückstoff		FZ	ES	WZ
Weich-/Harthölzer	längs	■		□
	quer		■	■
Schichthölzer	längs	□	■	
	quer		■	■
Span-/Faserwerkstoffe	roh	■	□	
	ks-besch.	■	□	
	furniert		■	■
Verbundwerkstoffe	papierbesch.		■	□
	HPL besch.	■	□	
	HF, MDF furniert		■	□

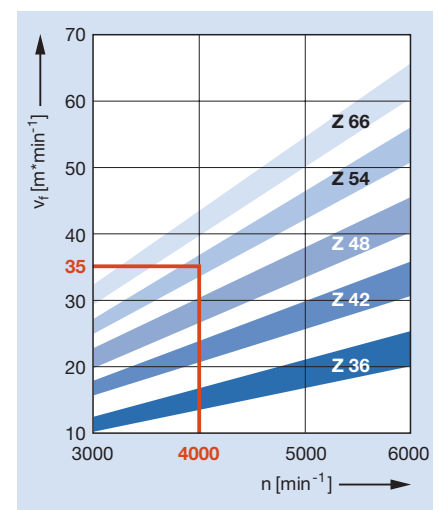
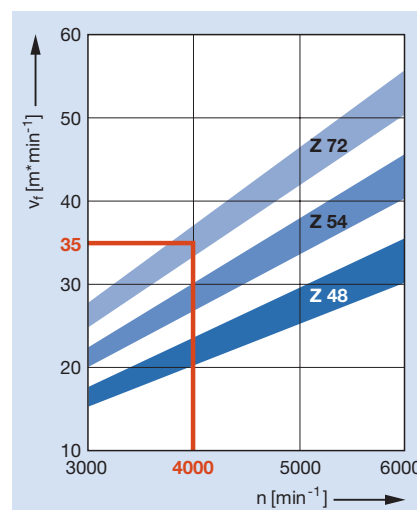
- geeignet
- bedingt geeignet

Schnittbreite und Drehzahl

Werkzeug*	D/mm	SB/mm	Drehzahl
Segmentzerspaner	250	25-50	7200 m/min ⁻¹
	300	30-60	6000 m/min ⁻¹
	350	35-70	5100 m/min ⁻¹

* Für furnierte Span- und Faserwerkstoffe sowie Schichthölzer werden Kreissägeblätter mit größerem Durchmesser empfohlen (z. B. Zerspaner D 250 mm → Empfehlung: Kreissägeblatt D 260 mm)

Segmentzerspaner

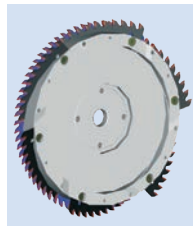


Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit von Zähnezahl Z-Säge und Drehzahl n

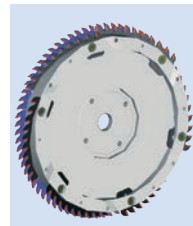
Segmentzersetzer

Segmentzersetzer sind als Aufbausystem ausgeführt. Segmentzersetzer werden in Abhängigkeit vom Durchmesser für Zerspanungsbreiten von 25 bis 70 mm eingesetzt. Durch die Kombination mit unterschiedlichen Kreissägeblättern werden die Fräs- und Segmentzersetzer für die Längs- und Querbearbeitung folgender Werkstückstoffe eingesetzt:

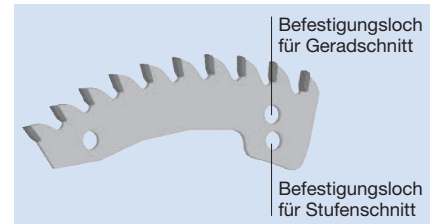
- Vollholz
- Rohe Holzwerkstoffe
- Beschichtete Holzwerkstoffe (furniert, papierbeschichtet, etc.)
- Verbundwerkstoffe



Stufenschnitt



Geradschnitt



Bei Segmentzsetzern werden die Segmente entweder für Geradeschnitt oder Stufenschnitt eingestellt. Der Stufenschnitt ergibt bei der Querbearbeitung ausriffsfreie Ecken und wird im Gegenlauf verwendet.

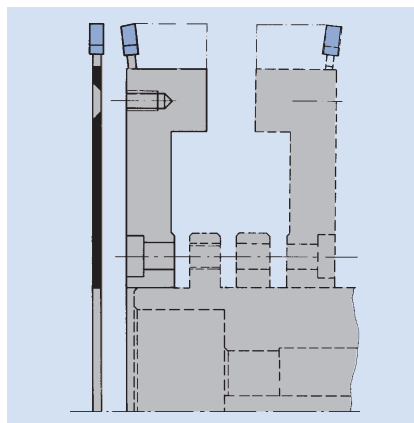
Eine besondere Segmentzersetzer-Ausführung wurde für die Finishbearbeitung bei der Holzwerkstoffproduktion entwickelt. In Besäum- und Aufteilstationen für Fertigungsanlagen (z. B. Siempelkamp, Contra, etc.) werden Segmentzersetzer mit bis zu zwölf Segmenten und Kreissägeblättern für Fertig- und Besäumsschnitte verwendet.

Sägenzersetzer

Sägenzersetzer sind als einteilige Werkzeuge oder als Aufbausystem mit einer Schnittbreite von 6,35-12,00 mm ausgeführt.

Die Sägenzersetzer werden für die Längs- und Querbearbeitung von Vollhölzern vorwiegend auf Keilzinkenanlagen eingesetzt.

Aufbauschema



Segmentzersetzer mit Zusatzzersetzer



Fräserspaner

Anwendung:

Ausrissfreies Formatieren längs und quer, bei Einsatz im Gegenlauf nur in Verbindung mit Ritzkreissägeblatt. Definiertes Ablängen vor der Zinkenfräsung zum Einstellen der Zinkenpassung.

Maschine:

Doppelendprofiler, Keilzinkenanlagen mit Ablängaggregat.

Werkstückstoff:

Vollhölzer und Holzwerkstoffe.

Technische Information:

Tragkörper aus Stahl mit aufgeschraubten HW Kreissägeblatt und Zerspanerelementen auf Flanschbüchse montiert. Erweiterbar für breiteren Zerspanerschnitt. Einseitig spitze Zahnform reduziert Ausrisse.



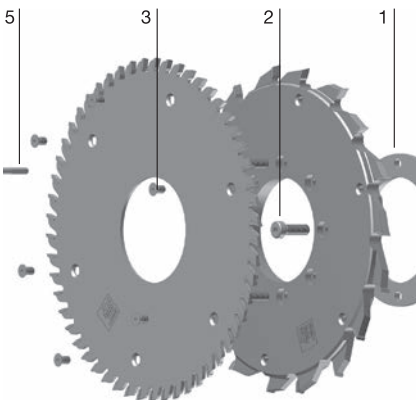
Fräserspaner - Stahltragkörper ohne Flanschbüchse

WZ 210 2 01, WZ 210 2 02

BEZ	D	SB	BO	QAL	Z	ID	ID
	mm	mm	mm			LL	RL
Grundzerspaner	251	12	80	HW	18	062602 ●	062603 ●
Grundzerspaner	301	12	80	HW	24	062604 ●	062605 ●
Erweiterungsfräser	251	12	80	HW	18	062652 ●	062653 ●
Erweiterungsfräser	251	12	80	HW	24	062654 ●	062655 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	BEM	ID
		mm		
1	Zwischenring	115x5x80		028046 ●
2	Zylinderschraube mit ISK	M8x20		005946 ●
3	Senkschraube Torx® 20	M6x10	Torx® 20	006083 ●
4	Passschraube mit ISK	M8x17	für D = 250/350/305/355	006237 ●
5	Schraubendreher	SW 6		005494 ●
6	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		117503 ●



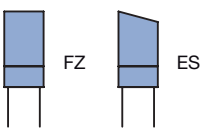
Anwendung:

Ausrissfreies Formatieren längs und quer, bei Einsatz im Gegenlauf nur in Verbindung mit Ritzkreissägeblatt. Definiertes Ablängen vor der Zinkenfräsung zum Einstellen der Zinkenpassung.

Kreissägeblatt

WK 800 2 09, WK 800 2 38, WK 801 2, WK 801 2 05

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
250	4,4	80	54	FZ	HW	061825 ●	061826 ●
250	4,4	80	54	ES	HW	061837 ●	061838 ●
250	4,4	80	72	FZ	HW	061945 ●	061946 ●
260	4,4	80	72	ES	HW	061860	061861
260	4,4	80	72	FZ	HW	061947 ●	061948 ●
300	4,4	80	48	FZ	HW	061827 ●	061828 ●
300	4,4	80	48	ES	HW	062028	062029
300	4,4	80	72	FZ	HW	061949	061950





Segmentzerspaner

Anwendung:

Ausrissfreies Formatieren längs und quer, bei Einsatz im Gegenlauf nur in Verbindung mit Ritzkreissägeblatt. Definiertes Ablängen vor der Zinkenfräsung zum Einstellen der Zinkenpassung.

Maschine:

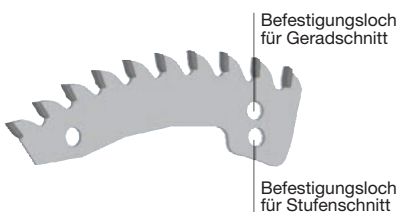
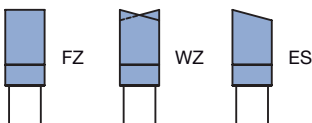
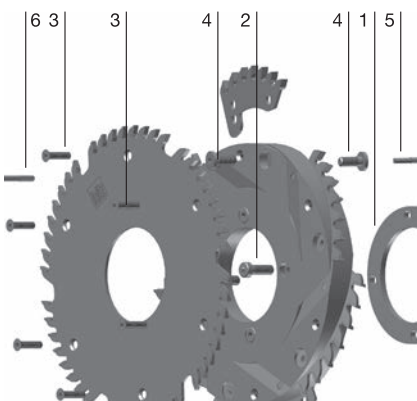
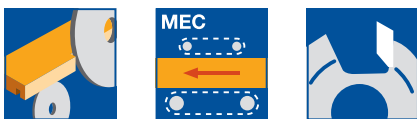
Doppelendprofiler, Keilzinkenanlagen mit Ablängaggregat, Zapfenschneider.

Werkstückstoff:

Vollhölzer aller Arten, Span- und Faserwerkstoffe (MDF ect.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet.

Technische Information:

Tragkörper aus Stahl mit aufgeschraubten HW Kreissägeblatt und Segmentzerspanerelementen. Schnittaufteilung durch sechs Zerspanersegmente. Auf Flanschbüchse montiert. Erweiterbar für breiteren Zerspanerschnitt. Einseitig spitze Zahnform zur Verbesserung der Schnittgüte und reduzierte Ausrisse.



Ersatz-Segment für Segmentzerspaner

Grund- und Zusatzzerspaner aus Stahl ohne Flanschbüchse

WZ 300 2

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
250	26,0	80	6x7	FZ	HW	064410 ●	064411 ●
300	31,5	30	6x9	FZ	HW	064412 ●	064413 ●
350	36,5	30	6x10	FZ	HW	064414 ●	064415 ●

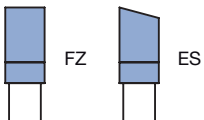
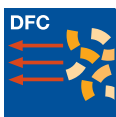
Ersatzteile:

Teile- Nr.	BEZ	ABM	SB	QAL	ZF	Z	BEM	ID
		mm	mm					
	Zerspanersegment	D 250	5,7	HW	FZ	7		064958 ●
	Zerspanersegment	D 250	5,7	HW	FZ	7		064959 ●
	Zerspanersegment	D 300	5,7	HW	FZ	9		064960 ●
	Zerspanersegment	D 300	5,7	HW	FZ	9		064961 ●
	Zerspanersegment	D 350	5,7	HW	FZ	10		064962 ●
	Zerspanersegment	D 350	5,7	HW	FZ	10		064963 ●
1	Zwischenring	115x5x80						028046 ●
2	Zylinderschraube mit ISK	M8x20						005946 ●
3	Senkschraube Torx® 20	M6x10				Torx® 20		006083 ●
4	Passschraube mit ISK	M8x17				für D = 250, 350, 305, 355		006237 ●
5	Schraubendreher	SW 6						005494 ●
6	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20						117503 ●

Ersatzkreissägeblatt für Segmentzerspanersatz

WK 800 2 45, WK 800 2 46, WK 801 2, WK 850 2 45

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
250	3,2	80	42	WZ	HW	058219	058220
250	4,4	80	48	FZ	HW	061831 ●	061832 ●
250	4,4	80	48	ES	HW	061878 ●	061879 ●
250	4,4	80	66	FZ	HW	061953 ●	061954 ●
260	4,4	80	48	ES	HW	061963	061964
260	4,4	80	66	ES	HW	061965 ●	061966 ●
300	4,4	30	42	FZ	HW	061833	061834
300	3,2	30	54	WZ	HW	058221 ●	058222 ●
300	4,4	30	66	FZ	HW	061055 ●	061056 ●
350	3,2	30	66	WZ	HW	058223 ●	058224 ●



DFC - Segmentzerspamer auf Sonderanfrage lieferbar.

Ersatzkreissägeblatt für DFC - Segmentzerspamer

WK 801 2, WK 801 2 05

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
250	4,4	80	54	ES	HW	061837 ●	061838 ●
260	4,4	80	54	ES	HW	061858 ●	061859 ●
260	4,4	80	72	ES	HW	061860 ●	061861 ●

Kreissägeblätter:

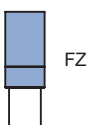
Zahnform **ES** optimiert zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzern quer, Holzwerkstoffen furniert und papierbeschichtet sowie furnierten Verbundwerkstoffen.

Segmente für DFC - Zerspamer (6 Stück / Zerspamer)

TM 170 0

D	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm				LL	RL
246	5	FZ	HW	064974 ●	064975 ●

DFC - Segmentzerspamer auf Sonderanfrage lieferbar.



Kreissägeblatt für Fremd-Segmentzerspamer

WK 800 2 45, WK 800 2 46

Typ	D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm				LL	RL
1	250	4	80	48	FZ	HW	061870 ●	061871 ●
1	250	4	100	48	FZ	HW	061872 □	061873 □

Typ 1 für Fabrikat Leuco.

Segmente für Fremd-Segmentzerspamer

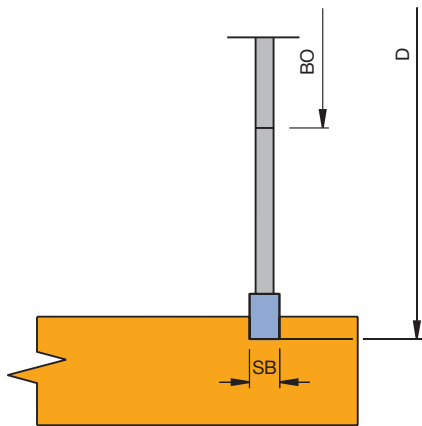
TM 170 0

Typ	für D	SB	Z	ZF	QAL	ID	ID
	mm	mm				LL	RL
1	200/250	4	4	FZ	HW	064976 ●	064977 ●

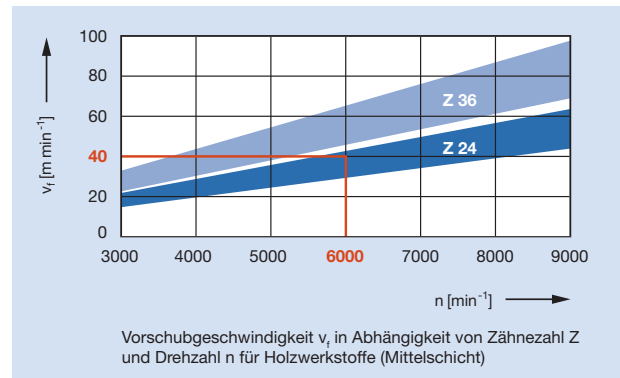
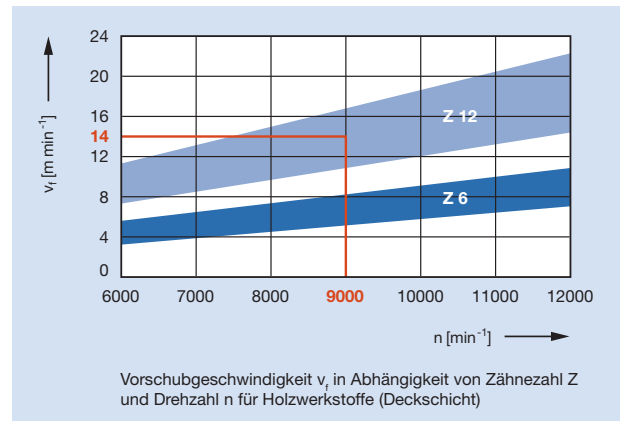
Typ 1 für Fabrikat Leuco.

Nuten im Gleichlauf

Verbundwerkzeug mit achsparallelen Schneiden zum Nuten im Gleichlauf (MEC).



Fräsen an der Rückwandnut

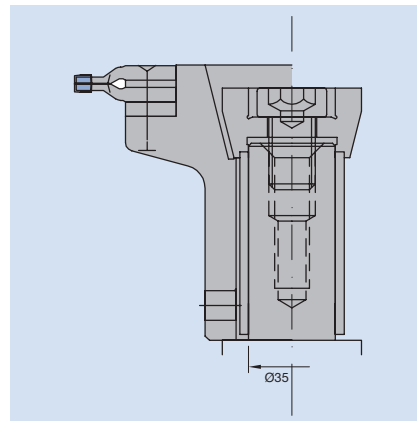


Nuten im Gegenlauf

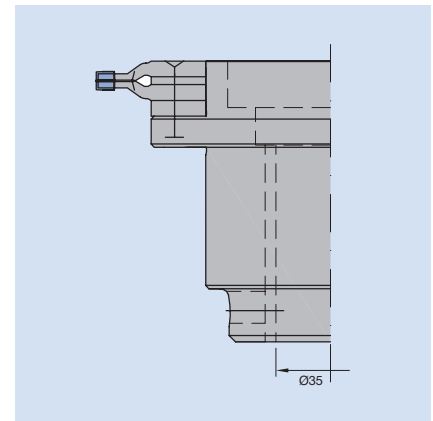
Zum ausrissfreien Fräsen von verschiedenen Nutbreiten auf Tisch-, Profilfräs- und Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofiler in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen.

Einstellung der Schnittbreite mit Zwischenringen (Verstellstritte 0,10 mm). Eine hohe Späneerfassung durch Einsatz im Gegenlauf. Vorschubgeschwindigkeit bis zu 40 m/min. Gleichbleibende Nutbreite und Abstände zur Maschinenkette auch nach dem Nachschärfen. Spezielle Schneidengeometrie für ausrissfreie Schnitte. Geeignet zur Montage auf Büchse mit Bohrung 30, 35 und 40 mm. Bestückungshöhe 6,0 mm.

Werkzeuge für Gegenlaufnuten auf Sonderanfrage lieferbar.



Montagebeispiel:
Spindel 30 KN oder DKN



Montagebeispiel:
Spindel 35 KN oder DKN



Nutfräser für mech. Vorschub

Anwendung:

Zum Nuten im Gleichlauf (MEC).

Maschine:

Profilfräsmaschinen und Doppelendprofiler.

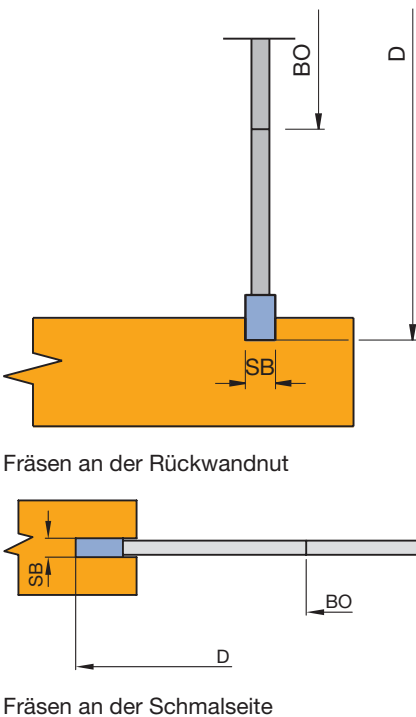
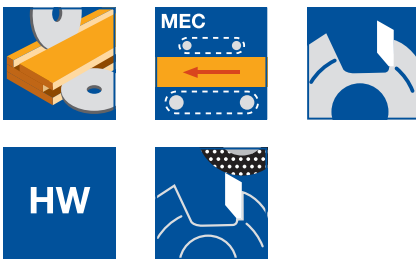
Werkstückstoff:

Vollhölzer, rohe, beschichtete und furnierte Holzwerkstoffe.

HW-bestückt

WF 100 2, WF 100 2 02, WF 100 2 03

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
mm	mm	mm	mm	mm			
80	4,0		16 DKN		3	12.000	182000
125	1,5	0,8	30	50	12	13.700	020145 ●
125	2,0	1,2	30	50	12	13.700	020147 ●
125	2,5	1,4	30	50	12	13.700	020149 ●
125	3,0	2,0	30	50	12	13.700	020150 ●
125	3,5	2,2	30	50	12	13.700	020151 ●
125	4,0	2,5	30	50	12	13.700	020152 ●
125	4,5	3,0	30	50	12	13.700	020153 ●
125	5,0	3,5	30	50	12	13.700	020191 ●
125	6,0	4,5	30	50	12	13.700	020192 ●
125	7,0	5,0	30	50	12	13.700	020193 ●
125	8,0	6,0	30	50	12	13.700	020194 ●
125	10,0	7,0	30	50	12	13.700	020196 ●
150	1,5	0,8	30	60	18	11.400	020164 ●
150	2,0	1,2	30	60	18	11.400	020166 ●
150	2,5	1,4	30	60	18	11.400	020168 ●
150	3,0	2,0	30	60	12	11.400	020154 ●
150	3,0	2,0	30	60	18	11.400	020169 ●
150	3,5	2,2	30	60	12	11.400	020155 ●
150	4,0	2,5	30	60	12	11.400	020156 ●
150	4,0	2,5	30	60	18	11.400	020170 ●
150	4,5	3,0	30	60	12	11.400	020157 ●
150	5,0	3,5	30	60	12	11.400	020158 ●
150	5,0	3,5	30	60	18	11.400	020171 ●
150	6,0	4,5	30	60	12	11.400	020159 ●
150	6,0	4,5	30	60	18	11.400	020172 ●
150	7,0	5,0	30	60	12	11.400	020160 ●
150	8,0	6,0	30	60	12	11.400	020161 ●
150	8,0	6,0	30	60	18	11.400	020173 ●
150	8,5	6,0	30	60	18	11.400	020319 ●
150	10,0	7,0	30	60	12	11.400	020163 ●
150	10,0	7,0	30	60	18	11.400	020174 ●
180	2,0	1,2	30	70	18	9.500	020202 ●
180	2,5	1,4	30	70	18	9.500	020203 ●
180	3,0	2,0	30	70	18	9.500	020204 ●
180	3,5	2,2	30	70	18	9.500	020205 ●
180	4,0	2,5	30	60	18	9.500	020197 ●
180	5,0	3,5	30	60	18	9.500	020198 ●
180	6,0	4,5	30	60	18	9.500	020199 ●
180	8,0	6,0	30	60	18	9.500	020200 ●
180	8,5	6,0	30	60	18	9.500	020320 ●
180	10,0	7,0	30	60	18	9.500	020201 ●
200	2,0	1,2	35	80	18	8.500	020299 ●
200	2,5	1,4	35	80	18	8.500	020301 ●
200	3,0	2,0	35	80	18	8.500	020302 ●
200	4,0	2,5	35	80	18	8.500	020303 ●
200	5,0	3,5	35	80	18	8.500	020304 ●
200	6,0	4,5	35	80	18	8.500	020305 ●
200	8,0	6,0	35	80	18	8.500	020306 ●
200	8,5	6,0	30	80	18	8.500	020321 ●
200	10,0	7,0	35	80	18	8.500	020307 ●



DP

DP-bestückt

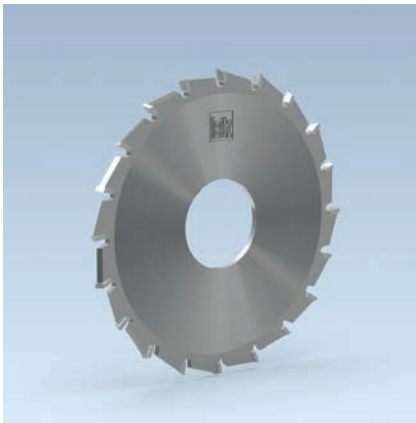
WF 100 2, WF 100 2 DP

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	Z	ZF	QAL	n _{max}	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm				min ⁻¹	
80	4,0		16			3	FZ	DP		192334
150	4,0	2,5	30	60		18	FZ	DP	11.400	192304 ●
180	4,0	2,5	30	60		24	FZ	DP	9.500	192305 ●
180	8,5	6,5/8,5	80		4/9/100	35	WZ/WZ/	DP	9.500	190755 ●
					4/9/100		FZ			
200	4,0	2,5	30	80		24	FZ	DP	8.500	192306 ●

DP-bestückt, montiert auf Flanschbüchse ID 61681

SF 500 2

D	SB	BO	DKN	Z	ZF	QAL	n _{max}	ID
mm	mm	mm	mm				min ⁻¹	
180	8,5	35	10x43	35	WZ/WZ/FZ	DP	9.500	190756 □



Kreissägeblatt zum Kappen von Kantenanleimern

Anwendung:

Zum schallarmen Kappen von Anleimerüberständen.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim-, Kantenbearbeitungsanlagen und Doppelendprofiler.

Werkstückstoff:

Furnier-, Melamin- und Kunststoffanleimer.

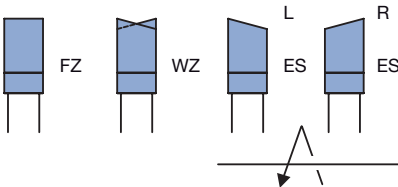
Technische Information:

Verschiedene Zahnformen und Zähnezahlen für optimale Schnittergebnisse.

Furnier- und Kunststoffanleimer:

Anleimerdicke $\geq 2,0$ mm - Kappsäge ES pos.

Anleimerdicke $< 2,0$ mm - Kappsäge ES neg.



Kreissägeblatt - LowNoise, ES

SK 499 2, WK 101 2, WK 300 2, WK 301 2, WK 311 2, WK 321 2, WK 331 2, WK 372 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	ID	
							LL	RL
Biesse	115	3,2	52	3/7,1/64	30	ES pos.	166420	166421
Biesse	115	3,2	56	3/7,1/68	30	ES pos.	166422	166423
Biesse	130	3,6	30	4/7,4/46	24	ES pos.	166424 ●	166425 ●
Biesse	140	3,2	30		36	ES pos.	166427 ●	166426 ●
Brandt	100	2,6	32		30	ES neg.	166400 ●	166401 ●
Brandt	100	2,6	32		30	ES pos.	166429 ●	166430 ●
Brandt	110	2,4	32		40	ES pos.	166432	166433
Brandt	125	2,6	32		30	ES neg.	166403 ●	166404 ●
Brandt	150	2,8	20		36	ES pos.	166434 ●	166435 ●
Cehisa	100	3,0	32		30	ES pos.	166436 ●	166437 ●
Fravol	100	3,2	22		24	ES pos.	166407 ●	166406 ●
Fravol	100	2,6	30		30	ES pos.	166476 ●	166477 ●
Fravol	125	3,2	22		30	ES pos.	166411 ●	166410 ●
Holz-Her	110	3,6	22		16	ES pos.	166439 ●	166440 ●
Homag	80	3,2	34	8/4,2/44	30	ES pos.	166443 ●	166444 ●
* Homag	100	3,0	32		20	ES pos.	166445 ●	166446 ●
Homag	100	3,2	32		20	ES neg.	166449 ●	166450 ●
Homag	100	2,6	32		30	ES neg.	166400 ●	166401 ●
Homag	100	2,6	32		30	ES pos.	166429 ●	166430 ●
Homag	110	2,4	32		40	ES pos.	166432	166433
Homag	110	1,7	40	4/5,5/52	30	FZ/TR pos.	166453 ●	166453 ●
* Homag	120	3,2	40		30	ES pos.	166454 ●	166455 ●
Homag	125	2,6	32		30	ES neg.	166403 ●	166404 ●
Homag	150	2,8	20		36	ES pos.	166434 ●	166435 ●
Homag	150	3,5	30	4/5,6/52	40	ES pos.	166458	166459
IDM	90	3,0	30		20	FZ pos.	166461	166461
SCM	150	3,8	35	4/6,5/50	30	ES pos.	166468 ●	166469 ●
Törk Makine	140	3,2	30		36	ES pos.	166417	166418
Wilmsmeyer	100	3,2	32		20	ES neg.	166449 ●	166450 ●

* = Für 2-teiligen Satz SK 499 2 Aufnahmeflansch ID **066750** verwenden.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholzanleimer.

Technische Information:

Verschiedene Zahnformen und Zähnezahlen für optimale Schnittergebnisse.

Vollholzanleimer und Universalanwendung:Anleimerdicke $\geq 2,0$ mm - Kappsäge WZ pos.Anleimerdicke $< 2,0$ mm - Kappsäge WZ neg.**Kreissägeblatt - LowNoise, WZ**

WK 250 2, WK 350 2, WK 360 2, WK 370 2, WK 380 2, WK 850 2

Maschine	D	SB	BO	NLA	Z	ZF	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			LL	RL
Biesse	100	3,2	30		20	WZ pos.	166478 ●	166478 ●
Biesse	160	3,2	20		48	WZ pos.	166428 ●	166428 ●
Brandt	100	2,6	32		30	WZ pos.	166431 ●	166431 ●
Brandt	125	2,4	32		24	WZ pos.	166402 ●	166402 ●
EBM	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ neg.	166405 ●	166405 ●
Felder	100	3,2	22		20	WZ pos.	166438 ●	166438 ●
Felder	110	3,2	30		20	WZ pos.	166475 ●	166475 ●
Hebrock	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ neg.	166405 ●	166405 ●
Holz-Her	110	3,6	22		20	WZ pos.	065663 ●	065663 ●
Holz-Her	120	3,2	22		20	WZ pos.	166474 ●	166474 ●
Holz-Her	140	3,2	22		36	WZ pos.	166441 ●	166441 ●
Holz-Her	160	3,2	20		48	WZ pos.	166428 ●	166428 ●
Holz-Her	160	3,2	30		24	WZ pos.	065664 ●	065664 ●
Homag	100	3,6	32		20	WZ pos.	166451 ●	166451 ●
Homag	100	2,6	32		30	WZ pos.	166431 ●	166431 ●
Homag	110	3,6	32		20	WZ pos.	166452 ●	166452 ●
Homag	120	3,6	40	8/5,6/52	24	WZ pos.	166419 ●	166419 ●
Homag	120	3,2	40	8/5,6/52	36	WZ pos.	166456 ●	166456 ●
Homag	120	3,6	40	8/5,6/52	36	WZ pos.	166457 ●	166457 ●
Homag	125	2,4	30	8/6,5/48	36	WZ pos.	058234 ●	058234 ●
Homag	125	2,4	32		24	WZ pos.	166402 ●	166402 ●
Homag	170	3,2	30	8/5,6/52	36	WZ pos.	166412 ●	166412 ●
Homag	180	3,2	30	4/5,6/52	54	WZ pos.	166460 ●	166460 ●
IMA	160	3,5	22		36	WZ neg.	166462 ●	166462 ●
IMA	160	3,2	22		48	WZ neg.	166414 ●	166414 ●
IMA	180	3,2	22		48	WZ pos.	166463 ●	166463 ●
IMA	180	3,2	22		48	WZ neg.	166464 ●	166464 ●
IMA	200	3,2	22		64	WZ pos.	166479 ●	166479 ●
IMA 08.415	180	3,5	22		42	WZ neg.	166415 ●	166415 ●
IMA 08.492	160	3,0	22		36	WZ pos.	166413 ●	166413 ●
Ott	140	3,2	16		36	WZ pos.	166466 ●	166466 ●
Raimann	100	3,6	32		20	WZ pos.	166451 ●	166451 ●
Raimann	120	3,2	32		20	WZ neg.	166467 ●	166467 ●
SCM	90	2,6	20		20	WZ	166483 ●	166483 ●
SCM	107	6,0	40		12	R3	166481 ●	166482 ●
SCM	115	3,2	30		30	WZ pos.	166416 ●	166416 ●
SCM	125	3,2	30		24	WZ	166480 ●	166480 ●

2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung

2.1.7 Kantennachbearbeitungswerkzeuge

Arbeitsgänge	<p>Nachbearbeitung von Kunststoff-, Furnier- und Massivholzkanten an Holzwerkstoffplatten:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Vorfräsen zum Beseitigen asymmetrischer Kantenüberstände an Ober- und Unterseite, wird bei Massivholzkanten zum Bündigfräsen genutzt. – Profilfräsen zum Anfasen oder Abrunden der Kanten an der Ober- und Unterseite. – Formfräsen zum Anfasen und Abrunden der Kanten an der Ober- und Unterseite sowie an Vorder- und Rückseite. – Profilizhklänge zum Beseitigen von Messerschlägen. – Flachziehklänge zum Herstellen exzellenter Bündigkeit von Kante und Werkstück.
Werkstückstoff	<p>Kunststoffdickkanten aus PVC, PP, ABS, Kunststoffdünnkanten auf Melaminharzbasis, Furnierkanten, Massivholzkanten und -anleimer.</p>
Maschinen	<p>Ein- und zweiseitige Kantenbearbeitungsmaschinen, Doppelendprofiler.</p>
Einsatzart	<p>Gegenlauf bei Kunststoffkanten, vorzugsweise Gleichlauf bei Massivholzkanten.</p>
Technische Merkmale	<p>Werkzeug- und Tastrollenpositionen sind aufeinander abgestimmt, wodurch konstante Werkzeugabmessungen erforderlich sind. Es wird empfohlen, Kantenbearbeitungswerkzeuge nicht nachzuschärfen.</p>
Spanentsorgung	<p>Werkzeuge mit optimierter Späneerfassung sind auf die entsprechenden Maschinen abgestimmt (i-System, ED-System) und lenken die Späne direkt von der Werkzeugschneide in Richtung Absaugung. Bereits bei geringen Absaugluftgeschwindigkeiten werden über 97% der Späne erfasst. Dadurch verbessern sich die Prozesssicherheit, die Produktivität und nicht zuletzt das Arbeitsumfeld. Bei neuen Anlagen sinkt darüber hinaus der Absaugluftbedarf.</p>



Vor- / Bündigfräser

Anwendung:

Zum Bündigfräsen von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel bzw. zum Anfasen bei geneigter Motorspindel.

Maschine:

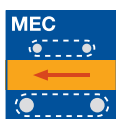
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

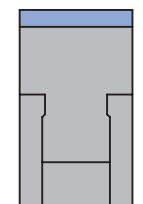
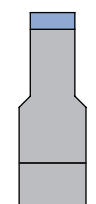
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung.



Fügefräser

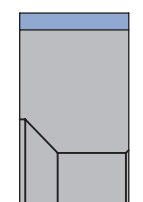
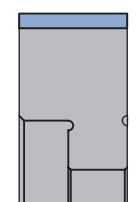
WF 200 2, WF 200 2 DP, WF 210 2, WF 210 2 DP

Maschine	D	SB	ND	BO	Typ	Z	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm	mm				LL	RL
Biesse	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Biesse	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Biesse	80	22	12	16 DKN	3	6	DP	192103 ●	192102 ●
Brandt	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Brandt	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Brandt	70	25	25	16 DKN	3	4	HW	065588 ●	065589 ●
Fravol	80	30	27,5	20 DKN	3	4	DP	192270 ●	192271 ●
Holz-Her 1828	70	19,5	19,5	20 DKN	4	4	HW	065592	065593
Homag	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Homag	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Homag	70	25	25	16 DKN	3	4	HW	065588 ●	065589 ●
Ott	70	16,5	10	16 DKN	3	4	DP	192283 ●	192284 ●
SCM	80	30	11	16 DKN	2	4	HW	065595 □	065596 □
Stefani	80	20	11	16 DKN	2	4	DP	192110 ●	192111 ●



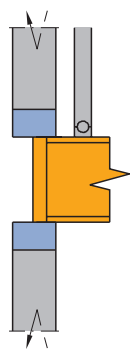
Typ 1

Typ 2

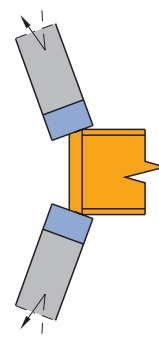


Typ 3

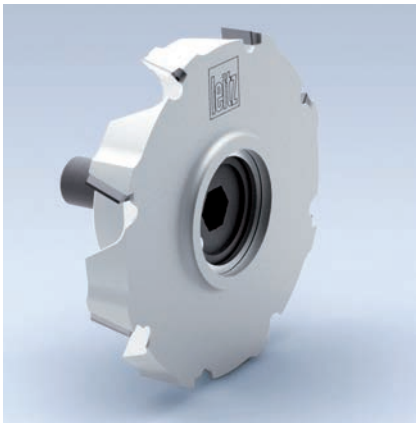
Typ 4



Bündigfräsen der Anleimerkanten auf horizontaler Motorspindel - oberer Motor getastet.



Anfasen der Anleimerkanten bei geneigter Motorspindel.



Vor- / Bündigfräser mit optimierter Späneerfassung

Anwendung:

Zum Bündigfräsen von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel bzw. zum Anfasen bei geneigter Motorspindel.

Maschine:

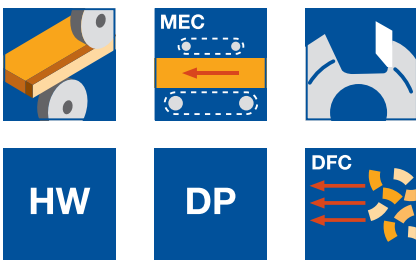
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

HW-/DP-Verbundwerkzeuge abgestimmt auf Systeme für kontrollierte Späneerfassung (i-System, ED-System) zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rundlaufgenauigkeit.



Fügefräser - optimierte Späneerfassung

WF 200 2 DP, WF 210 2, WF 210 2 DP

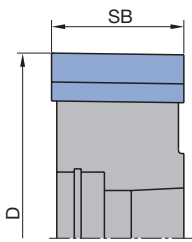
Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ID LL	ID RL
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	198472 ●	198473 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	198474 ●	198475 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	8	DP	198404 ●	198405 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	4	DP	198406 ●	198407 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	6	DP	198468 ●	198469 ●
Homag, IMA	70	25	HSK 25 R	4	HW	073092 ●	073093 ●
SCM	80	8	HSK 25 R	4	DP	192335 ●	192336 ●
SCM	80	30	HSK 25 R	4	HW	182001 ●	182002 ●

Empfohlene Zähnezahl:

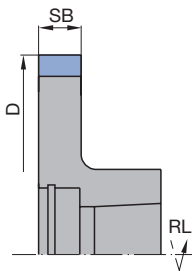
Vorschübe bis 35 m min⁻¹ Z 4

Vorschübe bis 60 m min⁻¹ Z 6

Vorschübe bis 100 m min⁻¹ Z 8 (Dünnkante)



HW-Fügefräser mit HSK 25 R Aufnahme, SB-25 mm



DP-Fügefräser mit HSK 25 R Aufnahme



Vor- / Bündigfräser Messerkopfausführung

Anwendung:

Zum Bündigfräsen von Kantenanleimern auf horizontaler Motorspindel bzw. zum Anfasen bei geneigter Motorspindel.

Maschine:

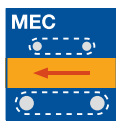
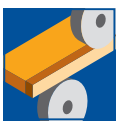
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

Messerkopf mit Wendemessern, zylindrischer Bohrung und HSK 25 R Aufnahme.



Fügemesserkopf

WW 200 2, WW 200 2 06, WW 200 2 25

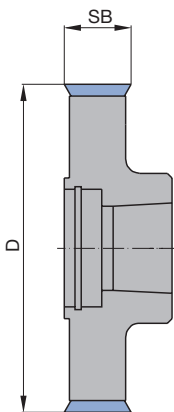
Maschine	Typ	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	1	70	14,3	16 DKN	4	025130 ●	025130 ●
Homag	1	70	14,3	HSK 25 R	4	073599 ●	073600 ●
Homag	2	70	20	16 DKN	4	025079 ●	025079 ●
Ott, Holz-Her	2	70	20	16	4	025078	025078
Holz-Her 1962	2	80	40	30 KN	4	024415	024415

Ersatzmesser:

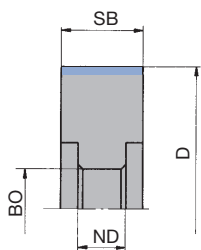
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	ID
1	Wendemesser	20x12x1,5	HW-05F	10	005083 ●
1	Wendemesser	40x12x1,5	HW-05F	10	005085 ●
5	Wendemesser	14,3x14,3x2,5	HW	10	005426 ●

Ersatzteile:

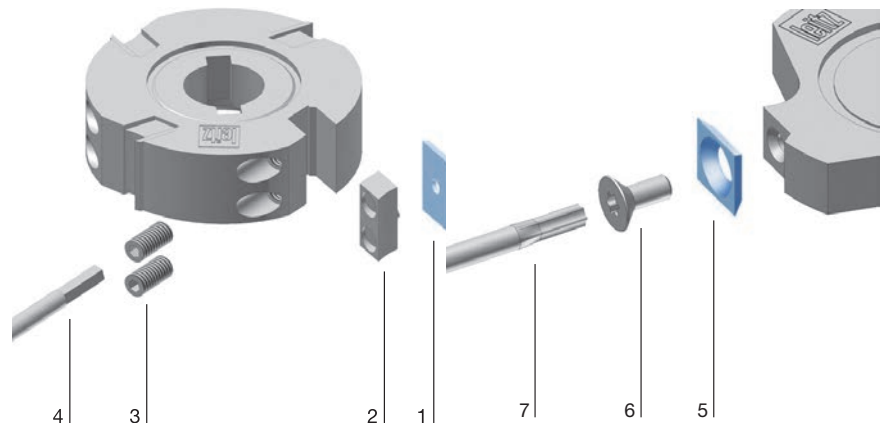
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Spannbacken mit Stift	18x11,5x7	005272 ●
3	Gewindestift	M6x12	006035
4	Schraubendreher	SW 3	005444 ●
6	Senkschraube Torx® 20	M5x12	006247 ●
7	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	006091 ●



Typ 1: WW 200 2 25



Typ 2: WW 200 2 06





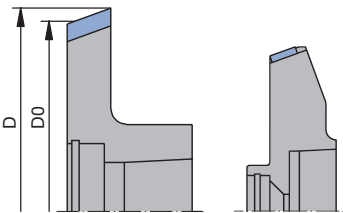
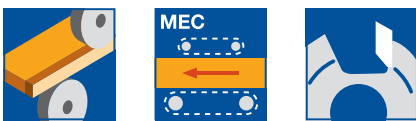
Fasefräser

Anwendung:
Zum Anfasen der Anleimerkante.

Maschine:
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

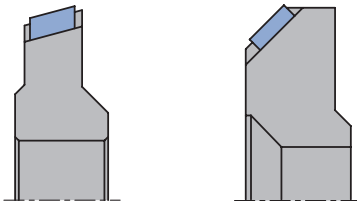
Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung, HSK 25 R und HSK 32 Aufnahmen für FK Aggregate.



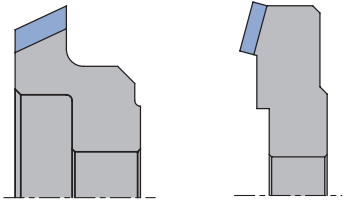
Typ 1

Typ 2



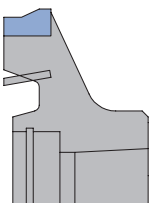
Typ 3

Typ 4



Typ 5

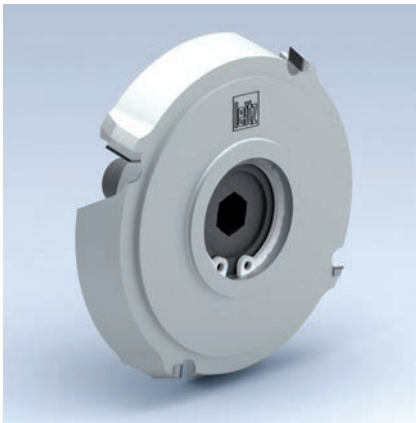
Typ 6



Typ 7

Verschiedene Fasewinkel
WF 300 2 DP, WF 350 2 DP, WF 502 2

Maschine	D	D ₀	SB	BO	Z	QAL	FAW	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			°		LL	RL
Biesse	67,2	60	9	16 DKN	6	DP	25	5	091976	091975
Biesse	67,2	60	9	20 DKN	6	DP	25	5	091970	091969
Biesse	68,1	60	9	20 DKN	6	DP	45	5	091972	091971
Biesse	68,9	60	9	16 DKN	6	DP	45	5	091978	091977
Biesse	80	69,86	10,5	16 DKN	4	DP	15	6	091974	091973
Holz-Her 1825	52,1	50	6	16 DKN	2	DP	15	3	091982	091981
Holz-Her 1832	53,2	50	8	16 DKN	3	DP	15	3	091986	091985
Holz-Her 1832	56	50	5	16 DKN	3	DP	45	3	091988	091987
Holz-Her 1833	72,6	61	8	20 DKN	4	DP	45	4	091984	091983
Homag	64,5	62	5	HSK 32	4	DP	20	2	091518	091519
Homag	66	62	5	HSK 32	6	DP	30	2	091690	091691
Homag	67	62	5	HSK 32	6	DP	20	2	091658	091659
Homag	69	62	5	HSK 32	6	DP	45	2	091692	091693
Homag	74,7	70	8	HSK 25 R	4	DP	20	1	091790	091791
IMA	74,7	70	8	HSK 25 R	4	DP	20	1	091790	091791
SCM	66,7	63,9	8	HSK 25 R	4	HW	25	7	182536	182537
Stefani	73	61,7	5	12 DKN	4	DP	20	3	091980	091979



Fasefräser mit optimierter Späneerfassung

Anwendung:

Zum Anfasen der Anleimerkante.

Maschine:

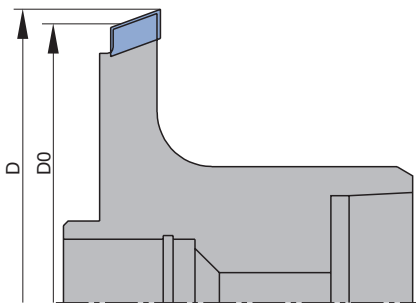
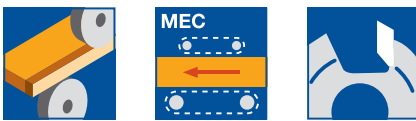
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

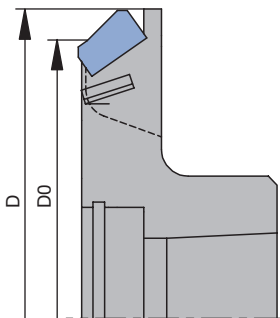
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge abgestimmt auf Systeme für kontrollierte Späneerfassung (i-System, ED-System) zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.



Fasefräser mit HSK 32 Aufnahme für FK-Aggregate



Fasefräser mit HSK 25 R Aufnahme

Verschiedene Fasewinkel - optimierte Späneerfassung

WF 300 2 DP, WF 350 2 DP

Maschine	D	D ₀	SB	BO	Z	QAL	FAW	NH	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			°	mm	LL	RL
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	20	31,5	198200 ●	198201 ●
Homag	70	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	45	31,5	198240 ●	198241 ●
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	20	31,5	198202 ●	198203 ●
Homag	68,3	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	45	31,5	198242 ●	198243 ●
Homag	72,91	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	20	19,5	198408 ●	198409 ●
Homag	78	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	45	19,5	198464 ●	198465 ●
Homag	73	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	20	19,5	198410 ●	198411 ●
Homag	78	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	45	19,5	198466 ●	198467 ●
IMA	72,91	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	20	19,5	198408 ●	198409 ●
IMA	78	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	45	19,5	198464 ●	198465 ●
IMA	73	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	20	19,5	198410 ●	198411 ●
IMA	78	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	45	19,5	198466 ●	198467 ●
SCM	69,6	62,5	5,5	HSK 25 R	4	DP	45	22	192707 □	192708 □
SCM	69,6	62,5	5,5	HSK 25 R	4	DP	30	22	192705 □	192706 □
SCM	69,6	62,5	5,5	HSK 25 R	4	DP	20	22	192703 □	192704 □



Profilfräser

Anwendung:

Zum Abrunden der Anleimerkante.

Maschine:

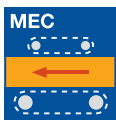
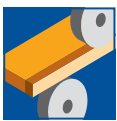
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung, HSK 25 R Aufnahme oder HSK 32 Aufnahme für FK-Aggregate. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.



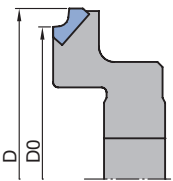
Verschiedene Radien

WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP, WF 502 2, WF 502 2 DP, WF 599 2

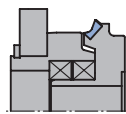
Maschine	D	D_0	BO	Z	QAL	R	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm			mm		LL	RL
Biesse	67	60	16 DKN	6	DP	1,0	1	091960 ●	091961 ●
Biesse	68	60	16 DKN	6	DP	2,0	1	091962 ●	091963 ●
Biesse	70	60	16 DKN	6	DP	3,0	1	091964 ●	091965 ●
Biesse	72	70	16 KN	6	DP	1,0	5	192518 ●	192519 ●
Biesse	73	70	16 KN	6	DP	2,0	5	192520 ●	192521 ●
Biesse	75	70	16 KN	6	DP	3,0	5	192522 ●	192523 ●
* Brandt	58	50	16	4	DP	1,0	2		091999 □
** Brandt	58	50	16	4	DP	1,5	2		192602 ●
* Brandt	58	50	16	4	DP	2,0	2		091966 ●
** Brandt	58	50	16	4	DP	2,0	2		192603 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,0	7	192588 ●	192589 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,3	7	192590 ●	192591 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,5	7	192592 ●	192593 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	2,0	7	192594 ●	192595 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	3,0	7	192596 ●	192597 ●
EBM	32	24	14 DKN	2	DP	2,0	3	074526 ●	
EBM	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,0	6	192669 ●	192670 ●
EBM	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,5	6	192641 ●	192642 ●
Fravol	73	71,15	20 DKN	4	DP	1-3	8	192645 ●	192646 ●
Fravol	76,8	74,71	20 DKN	4	DP	1-3	9	192647 ●	192648 ●
Fravol	50	40,1	15 KN	4	DP	1-3	10	192663 ●	192664 ●
Fravol	50	39,91	15 KN	4	DP	1-3	11		192665 ●
Fravol	50	39,91	15 KN	6	HW	1-3	11		065594 ●
Hebrock	32	24	14 DKN	2	DP	2,0	3	074526 ●	
Hebrock	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,0	6	192669 ●	192670 ●
Hebrock	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,5	6	192641 ●	192642 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	2,0	3	192536 ●	192537 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	2,5	3	192538 ●	192539 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	3,0	3	192540 ●	192541 ●
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,0	4	192506 ●	192507 ●
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,5	4	192508 ●	192509 ●
Holz-Her 1827	57	50	20 DKN	2	DP	3,0	4	192510 ●	192511 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,0	3	192512 ●	192513 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,5	3	192514 ●	192515 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	3,0	3	192516 ●	192517 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,0	4	192500 ●	192501 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,5	4	192502 ●	192503 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	3,0	4	192504 ●	192505 ●

* = Für Brandt Kantenfräsaggregat mit Tastung und Drehmomentstütze.

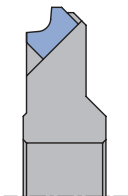
** = Für Brandt Kantenfräsaggregate mit Tastung (ohne Drehmomentstütze).



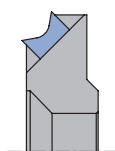
Typ 1



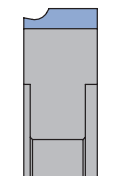
Typ 2



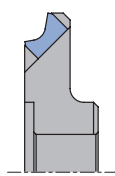
Typ 3



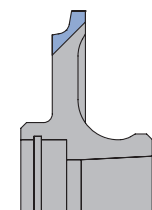
Typ 4



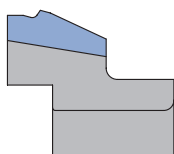
Typ 5



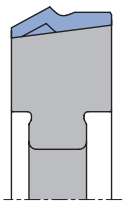
Typ 6



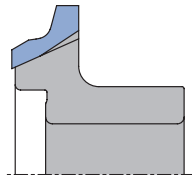
Typ 7



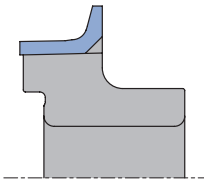
Typ 8



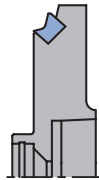
Typ 9



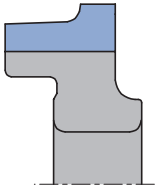
Typ 10



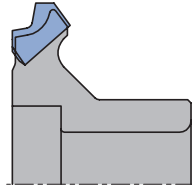
Typ 11



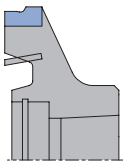
Typ 12



Typ 13



Typ 14



Typ 15

Maschine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm			mm		LL	RL
* Homag	58	50	16	4	DP	1,0	2		091999 □
** Homag	58	50	16	4	DP	1,5	2		192602 ●
* Homag	58	50	16	4	DP	2,0	2		091966 ●
** Homag	58	50	16	4	DP	2,0	2		192603 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,0	7	192588 ●	192589 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,3	7	192590 ●	192591 □
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,5	7	192592 ●	192593 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	2,0	7	192594 ●	192595 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	3,0	7	192596 ●	192597 ●
Homag	67,1	62	HSK 32	4	DP	1,0	12	091500 □	091501 □
Homag	68,1	62	HSK 32	4	DP	1,5	12	091502 □	091503 □
Homag	69,1	62	HSK 32	4	DP	2,0	12	091504 □	091505 □
Homag	70,1	62	HSK 32	4	DP	2,5	12	091506 □	091507 □
Homag	71,2	62	HSK 32	4	DP	3,0	12	091508 □	091509 □
Homag	67,05	62	HSK 32	6	DP	1,0	12	091672	091673
Homag	68,08	62	HSK 32	6	DP	1,5	12	091674	091675
Homag	69,1	62	HSK 32	6	DP	2,0	12	091650	091651
Homag	70,13	62	HSK 32	6	DP	2,5	12	091676	091677
Homag	71,16	62	HSK 32	6	DP	3,0	12	091652	091653
Ott	69	61	16 DKN	3	DP	2,0	1	192649 ●	192650 ●
Ott	69	61	16 DKN	4	DP	2,0	1	192651 ●	192652 ●
SCM	55,3	49,33	16 DKN	3	DP	2,0	13	192701	192702
SCM	55,3	49,33	16 DKN	3	HW	2,0	13	182510 ●	182511 ●
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,0	14	182512 □	182513 □
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,5	14	182514 □	182515 □
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	2,0	14	182516 □	182517 □
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	3,0	14	182518 □	182519 □
SCM	65,82	63,88	HSK 25 R	4	HW	1,0	15	182526 □	182527 □
SCM	66,44	63,88	HSK 25 R	4	HW	1,5	15	182528 □	182529 □
SCM	67,09	63,88	HSK 25 R	4	HW	2,0	15	182530 □	182531 □
SCM	67,55	63,88	HSK 25 R	4	HW	2,5	15	182532 □	182533 □
SCM	68	63,88	HSK 25 R	4	HW	3,0	15	182534 □	182535 □
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	1,0	6	192524 ●	192525 ●
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	2,0	6	192526 ●	192527 ●
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	3,0	6	192528 ●	192529 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,0	8	192657 ●	192658 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,5	8	192659 ●	192660 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	2,0	8	192661 ●	192662 ●
Törk Makine	46	39	16	4	DP	2,0	3	192643	192644

* = Für Brandt Kantenfräsaggregat mit Tastung und Drehmomentstütze.

** = Für Brandt Kantenfräsaggregate mit Tastung (ohne Drehmomentstütze).



Profilfräser mit optimierter Späneerfassung

Anwendung:

Zum Abrunden der Anleimerkante.

Maschine:

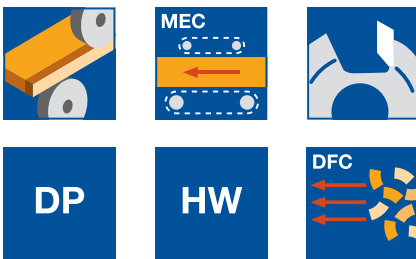
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

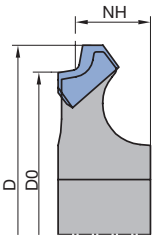
HW-/DP-Verbundwerkzeuge abgestimmt auf Systeme für kontrollierte Späneerfassung (i-System, ED-System) zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.



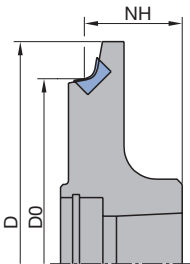
Verschiedene Radien - optimierte Späneerfassung

WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP

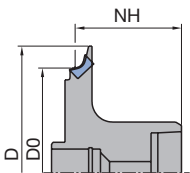
Maschine	D	D ₀	NH	BO	Z	QAL	R	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	LL	RL
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,0	198212 ●	198213 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,5	198214 ●	198215 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,0	198216 ●	198217 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,5	198220 ●	198221 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	3,0	198222 ●	198223 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,0	198246 ●	198247 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,5	198244 ●	198245 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	2,0	198218 ●	198219 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	2,5	198238 ●	198239 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	3,0	198224 ●	198225 ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	4	DP	1,0	198494 ●	198484 ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	4	DP	1,5	198495 ●	198485 ●
Homag, IMA	76	70	18,5	HSK 25 R	4	DP	2,0	198496 ●	198486 ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	6	DP	1,0	198499 ●	198489 ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	6	DP	1,5	198500 ●	198490 ●
Homag, IMA	76	70	18,5	HSK 25 R	6	DP	2,0	198501 ●	198491 ●
Homag, IMA	78	70	19	HSK 25 R	4	DP	2,5	198497 ●	198487 ●
Homag, IMA	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0	198498 ●	198488 ●
Homag, IMA	78	70	19	HSK 25 R	6	DP	2,5	198502 ●	198492 ●
Homag, IMA	78	70	19,5	HSK 25 R	6	DP	3,0	198503 ●	198493 ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	DP	1,0	192699 □	192700 □
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	1,0	182502 □	182503 □
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	1,5	182504 □	182505 □
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	DP	2,0	192697 ●	192698 ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	2,0	182506 □	182507 □
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	3,0	182508 □	182509 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	1,0	192709 □	192710 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	1,5	192711 □	192712 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	2,0	192713 □	192714 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	2,5	192715 □	192716 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	3,0	192717 □	192718 □



Radienfräser mit zylindrischer Bohrung



Radienfräser mit HSK 25 R Aufnahme



Radienfräser mit HSK 32-Aufnahme für FK-Aggregate



Multiprofilfräser

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

Maschine:

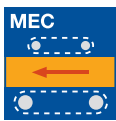
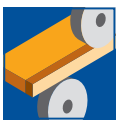
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

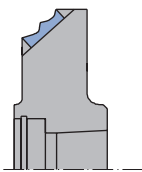
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung oder HSK 25 R Aufnahme. Profilverfräsen mit z.B. Radien 2,0 und 3,0 mm und Fase 20°. D₀ = Referenzdurchmesser konstant.



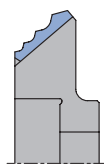
Multiprofilfräser

WF 210 2, WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP, WF 501 2 DP, WF 502 2, WF 502 2 DP, WF 502 2 DP

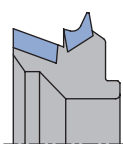
Maschine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	FAW	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL	
Biesse	75,4	60	16 DKN	6	DP	1/2/3	25	2	091996 ●	091995 ●
Brandt	78	57,3	16 DKN	4	DP	1,2/2/3	15	2	091967 ●	091968 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	192530 ●	192531 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	192532 ●	192533 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	192534 ●	192535 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	192530 ●	192531 ●
1826										
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	192532 ●	192533 ●
1826										
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	192534 ●	192535 ●
1826										
Holz-Her FR	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/1,3	45	6	192673 ●	192674 ●
701										
Holz-Her FR	71	68	16 DKN	4	DP	1,3/1/0,8	45	6	192681 ●	192682 ●
701										
Holz-Her FR	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/1,3	10	6	192679 ●	192680 ●
701										
Holz-Her FR	71	68	16 DKN	4	DP	2/1,3/1,3	45	6	192677 ●	192678 ●
701										
Holz-Her FR	71	68	16 DKN	4	DP	2/2/1,3	45	6	192675 ●	192676 ●
701										
Homag	74,33	65,7	HSK 25 R	4	DP	1/2		4	198506 ●	198507 ●
Homag	74,67	65,7	HSK 25 R	4	DP	1,3/2		4	198508 ●	198509 ●
Homag	85	65,2	HSK 25 R	4	DP	2/3	20	1	091798 ●	091799 ●
Homag	74,33	62,99	16 DKN	4	DP	1/2		5	192683 ●	192684 ●
Homag	74,66	65,69	16 DKN	4	DP	1,3/2		5	192685 ●	192686 ●
Homag	78	57,3	16 DKN	4	DP	1,2/2/3	15	2	091967 ●	091968 ●
IMA	85	65,2	HSK 25 R	4	DP	2/3	20	1	091798 ●	091799 ●
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/2		9	182538 □	182539 □
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/3		9	182540 □	182541 □
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/2/3		9	182542 □	182543 □
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	1,5/2/3		9	182544 □	182545 □
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/2,5		9	182558 □	182559 □
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	2/2,5/3		9	182560 □	182561 □
SCM	62,03	49,44	16 DKN	4	HW	1/1,5		7	182522 □	182523 □
SCM	62,47	50,12	16 DKN	4	HW	1/2		7	182520 □	182521 □
SCM	73	60	16 DKN	4	HW	2/3		8	182501 □	182500 □
SCM	73	60	16 DKN	4	DP	2/3		8	192696 ●	192695 ●
SCM	77,4	63,1	16 DKN	4	HW	1/1,5/2		8	182524 □	182525 □
Stefani	74,5	63,88	HSK 25 R	4	DP	1/1,5/2	20	1	192653 ●	192654 ●
Stefani	74,5	63,88	HSK 25 R	4	DP	1/1,5/2	20	4	192655 ●	192656 ●



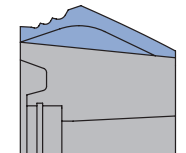
Typ 1



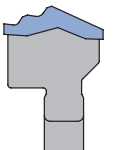
Typ 2



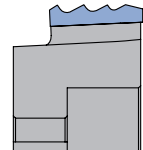
Typ 3



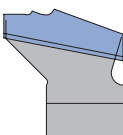
Typ 4



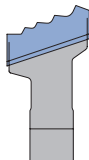
Typ 5



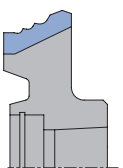
Typ 6



Typ 7

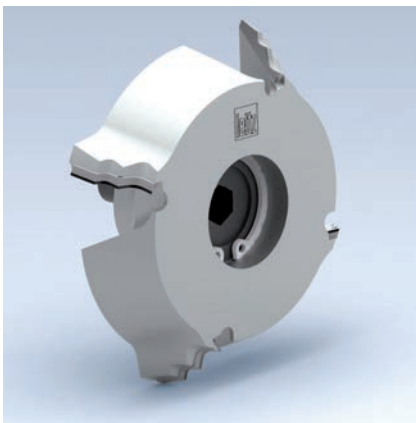


Typ 8



Typ 9

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Multiprofilfräser mit optimierter Späneerfassung

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

Maschine:

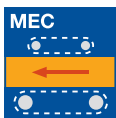
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

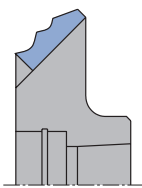
DP-Verbundwerkzeuge abgestimmt auf Systeme für kontrollierte Späneerfassung (i-System, ED-System) zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rundlaufgenauigkeit.



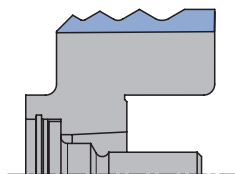
Multiprofilfräser - optimierte Späneerfassung

WF 501 2 DP, WF 502 2 DP

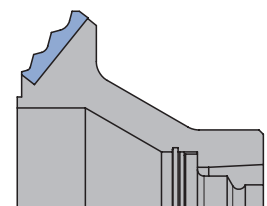
Maschine	D	D ₀	B	BO	Z	QAL	R	FAW	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°		LL	RL
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R 4 DP	2/3		20	1		198444	198445
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R 4 DP	1,5/2		20	1		198504	198505
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R 6 DP	2/3		20	1		198456	198457
IMA	75		30	HSK 25 R 6 DP	1/2/3		15	2		091916	091917
Multiprofiler IMA	75		30	HSK 25 R 6 DP	1/1,5/2		20	2		091922	091923
Multiprofiler IMA	75		28	HSK 25 R 6 DP	1/2/3		15	2		091912	091913
Multiprofiler KFA IMA	75		28	HSK 25 R 6 DP	1/1,5/2		20	2		091924	091925
Multiprofiler KFA IMA	75		28	HSK 25 R 6 DP	1/2/3		45	2		091926	091927
Multiprofiler KFA IMA MFA	89	62		HSK 25 R 6 DP	1/2		15	3		091918	091919
IMA MFA	89	57		HSK 25 R 6 DP	1/2/3		15	3		091920	091921



Typ 1



Typ 2



Typ 3

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Multiprofilfräser

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen von Radien und Fasen an Anleimerkanten. Kombination von drei Profilen zum automatischen Profilumrüsten.

Maschine:

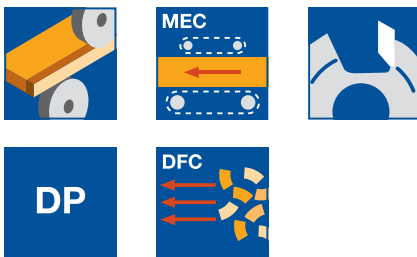
Homag-Kantenanleimmaschinen mit Formfräsaggregat FK31.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

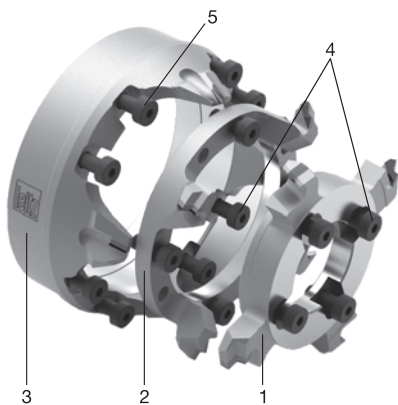
Drei Profile in einem Werkzeug. DFC Ausführung für hohe Späneerfassung über 97%. D_0 = Referenzdurchmesser konstant. Geräuscharmes DP-Werkzeug. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. Werkzeugwechsel während laufender Spindel. Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen.



Diamaster PRO, FK31 Aggregat

WF 300 2 DP, WF 501 2 DP

Maschine	WZ Nr.	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	1,5		192558 ●	192559 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,0		192556 ●	192557 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,2		192580 ●	192581 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,5		192554 ●	192555 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	3,0		192552 ●	192553 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,0		192568 ●	192569 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,5		192566 ●	192567 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,7		192582	192583
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	2,0		192564 ●	192565 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	2,5		192562 ●	192563 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	3,0		192560 ●	192561 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		45	192112 ●	192113 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		30	192123	192124
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		20	192114	192115
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,0		192574 ●	192575 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,5		192572 ●	192573 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,7		192584 ●	192585 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	2,0		192570 ●	192571 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		15	091520	091521
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		20	192118 ●	192119 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		30	192125	192126
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		45	192116 ●	192117 ●

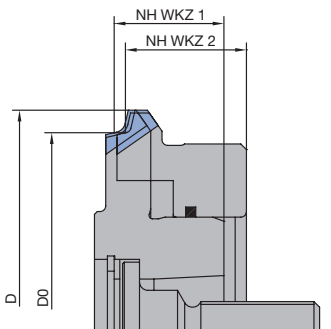
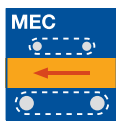
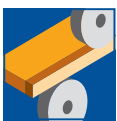


Abweichende Radien sind kurzfristig ab Rohling lieferbar. Radius von Werkzeug 1 muss größer sein als von Werkzeug 2 und 3. Der größte Radius bestimmt die maximale Fasegröße der beweglichen Fasewerkzeuge 2 und 3.

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
4	Zylinderschraube mit ISK	M5x12	114046 ●
5	Zylinderschraube mit ISK	M5x30	114045 ●
	Schraubendreher	SW 3	005444 ●

Werkzeuge werden inklusive Montageschrauben geliefert.



Profilfräser flexTrim

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen von Radien und Fasen an Anleimerkanten. Kombination von zwei Profilen zum automatischen Profilmürsten in der Werkstücklänge.

Maschine:

Homag-Kantenanleimmaschinen mit Fräsaggregat Typ FK11, FK20, FK21, FF12, FF32, PF21 mit flexTrim-Fräskopf.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

Zwei Profile in einem Werkzeug. DFC-Ausführung zur effizienten Späneerfassung. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$. Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen.

Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO

SF 542 2 15

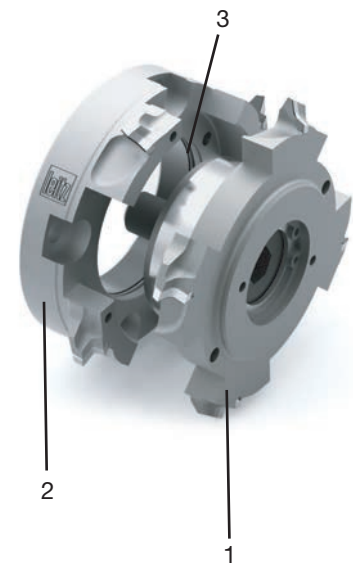
Maschine	D	D ₀	NH	BO	Z	QAL	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	1,5/1,0		194300 ●	194301 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,0		194302 ●	194303 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,5		194304 ●	194305 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0/2,0		194306 ●	194307 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0	20	194308 ●	194309 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0	45	194310 ●	194311 ●

Werkzeug 1 fest + Werkzeug 2 beweglich

Alle Werkzeuge und weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen kurzfristig ab Rohling lieferbar. Weitere Kombinationen auf Anfrage möglich.

Ersatzteile:

Teile-Nr.	WZ Nr.	BEZ	ABM	ID
			mm	
3	2	O-Ring	40x1,78 NBR70	118300 ●



- 1 = Werkzeug 1
- 2 = Werkzeug 2
- 3 = O-Ring



Profilfräser flexTrim

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen von Radien und Fasen an Anleimerkanten. Kombination von zwei Profilen zum automatischen Profilmürsten.

Maschine:

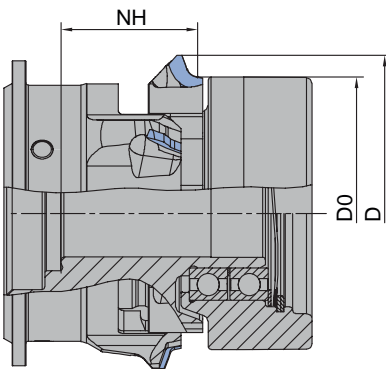
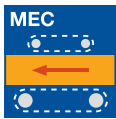
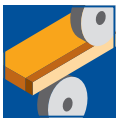
Homag-Kantenanleimmaschinen mit Fräsaggregat Typ FF6210.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

Zwei Profile in einem Werkzeug. Alternativ mit nur einem Profil. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$.



Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO, Aggregat FF6210

SF 542 2 18, WF 501 2 18

Maschine	D	D ₀	NH	BO	Z	QAL	R	FAW	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°	RL
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/1,0		194700 □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/1,3		194701 □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/2,0		194702 □
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,0		194703 ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,3		194704 ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,5		194705 □
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0	45	194706 □
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,5/1,5		194707 □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0		194724 □
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0		194725 ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,5		194726 ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,3		194727 □
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,0		194728 □
Homag	58	50	25	16	3	DP		45	194729 □
Homag	58	50	25	16	3	DP		30	194730 □
Homag	58	50	25	16	3	DP		15	194731 □

Weitere Profilvarianten und Kombinationen auf Anfrage möglich.



Profilfräser flexTrim

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen von Radien und Fasen an Anleimerkanten. Kombination von zwei Profilen zum automatischen Profilmürsten.

Maschine:

Homag-Kantenanleimmaschinen mit Fräsaggregat Typ MF50, MF60.

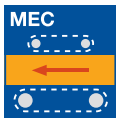
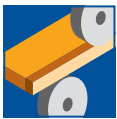
Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

Zwei Profile in einem Werkzeug. Alternativ mit nur einem Profil. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe.

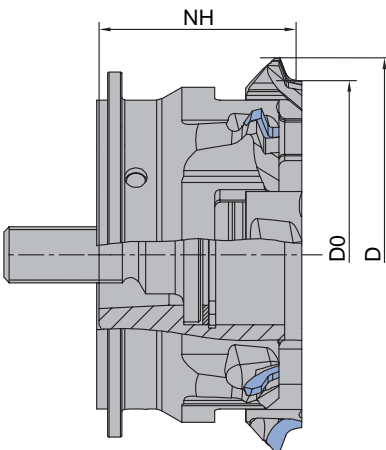
D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$.



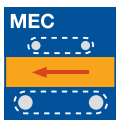
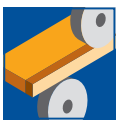
Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO, Aggregat MF50, MF60

SF 542 2 18, WF 501 2 18

Maschine	D	D_0	NH	BO	Z	QAL	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	3,0/1,0		194708	194709
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	3,0/1,3		194710	194711
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	3,0/2,0		194712	194713
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,0		194714	194715
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,3		194716	194717
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,5		194718	194719
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	2,0	45	194720	194721
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	1,5/1,5		194722	194723
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	1,3/1,0		194732	194733
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	3,0		194740	194741
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	2,0		194742	194743
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	1,5		194744	194745
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	1,3		194746	194747
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP	1,0		194748	194749
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP		45	194750	194751
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP		30	194752	194753
Homag	70	62	35	HSK 25 R	4	DP		15	194754	194755



Weitere Profilvarianten und Kombinationen auf Anfrage möglich.



Profilfräser flexTrim3

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen von Radien an Anleimerkanten. Kombination von drei Profilen zum automatischen Profilumrüsten.

Maschine:

Homag-Kantenanleimmaschinen mit Fräsaggregat Typ FF32 mit flexTrim-Fräskopf.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

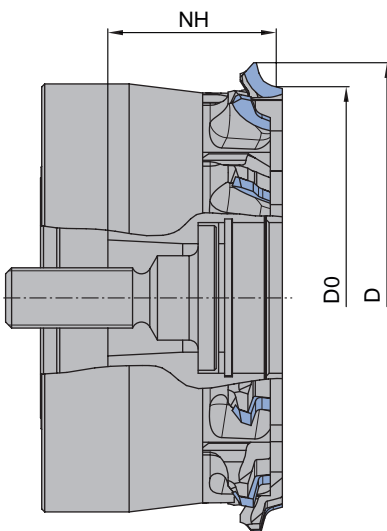
Technische Information:

Drei Profile in einem Werkzeug. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl $n_{max} = 12.000 \text{ min}^{-1}$. Austausch von Werkzeugkomponenten nur durch Fachpersonal des Werkzeug- oder Maschinenherstellers.

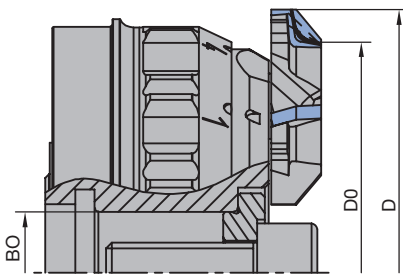
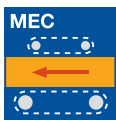
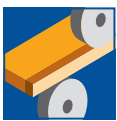
Multiprofilfräsersatz flexTrim3 - Diamaster PRO

SF 541 2 17

Maschine	D	D_0	NH	BO	Z	QAL	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL
Homag	78	70	28	HSK 25 R	4	DP	2/1,5/1		194500 ●	194501 ●
Homag	78	70	28	HSK 25 R	4	DP	2/1,3/1		194502 ●	194503 ●
Homag	78	70	28	HSK 25 R	4	DP	2/1	45	194514 ●	194515 ●
Homag	78	70	28	HSK 25 R	4	DP	2/1,3	45	194518 ●	194519 ●



Weitere Profilvarianten und Kombinationen auf Anfrage möglich. Einzelwerkzeuge auf Anfrage erhältlich.



Profilfräser Quattro^{Form}

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen von Radien und Fasen an Anleimerkanten. Kombination von vier Profilen zum automatischen Profilumrüsten.

Maschine:

Holz-Her Modell Lumina und Accura ab Baujahr 2015. Einsatz auf Revolver Fräsaggregat Quattro Form (FF 701 Multi).

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeug mit vier Profilen und Montageschraube. Profile über Maschinensteuerung automatisch umstellbar. Patentiertes System. D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Einsatzdrehzahl $n = 18000 \text{ min}^{-1}$. Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen.

Multiprofilfräser Quattro^{Form} - Diamaster PRO

SF 540 2 10

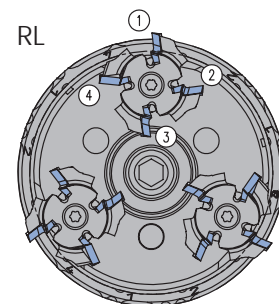
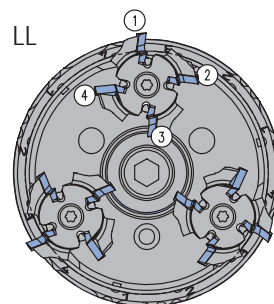
Maschine	D	D_0	BO	Z	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°	LL	RL
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2	45	193901 ●	193900 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	45	193903 ●	193902 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	10	193905 ●	193904 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3	45	193907 ●	193906 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,5/1	45	193909 ●	193908 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	0,8/1/1,3	45	193911 ●	193910 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/2/2	45	193913 ●	193912 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3	45	193915 ●	193914 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2/1,3		193917 ●	193916 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1/2	45	193919 ●	193918 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3/1,3		193921 ●	193920 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/3/2/3		193923 ●	193922 ●

Alle Werkzeuge und weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen kurzfristig ab Rohling lieferbar. Profilradius maximal 3 mm.

Ersatzteile:

BEZ
Wartungs-Set Quattro Form

ID
008383 ●



①	②	③	④	Leitz-Id.	Holzher
R2	R1.3	R2	F45°	193901	5073457
R3	R1.3	R2	F45°	193903	5073459
R3	R1.3	R2	F10°	193905	5073462
R2	R1.3	R1.3	F45°	193907	5073465
R2	R1.5	R1	F45°	193909	5073467
R0.8	R1	R1.3	F45°	193911	5073469
R3	R2	R2	F45°	193913	5073471
R2	R1.3	F45°	F45°	193915	5073474
R2	R1.3	R2	R1.3	193917	5073447
R2	R1	R2	F45°	193919	5073450
R2	R1.3	R1.3	R1.3	193921	5073454
R2	R3	R2	R3	193923	5073452

①	②	③	④	Leitz-Id.	Holzher
R2	R1.3	R2	F45°	193900	5073458
R3	R1.3	R2	F45°	193902	5073461
R3	R1.3	R2	F10°	193904	5073463
R2	R1.3	R1.3	F45°	193906	5073466
R2	R1.5	R1	F45°	193908	5073468
R0.8	R1	R1.3	F45°	193910	5073470
R3	R2	R2	F45°	193912	5073473
R2	R1.3	F45°	F45°	193914	5073475
R2	R1.3	R2	R1.3	193916	5073449
R2	R1	R2	F45°	193918	5073451
R2	R1.3	R1.3	R1.3	193920	5073456
R2	R3	R2	R3	193922	5073453



Profilfräser Multi-Edge

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen von Radien an Anleimerkanten. Kombination von drei Profilen zum automatischen Profilumrüsten.

Maschine:

Stefani.

Werkstückstoff:

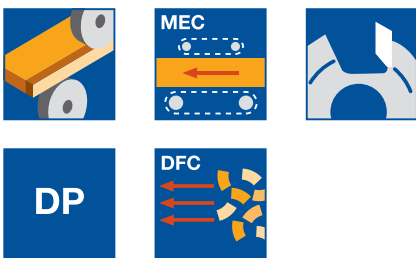
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

Drei Profile in einem Werkzeug. DFC-Ausführung zur effizienten Späneerfassung.

Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe.

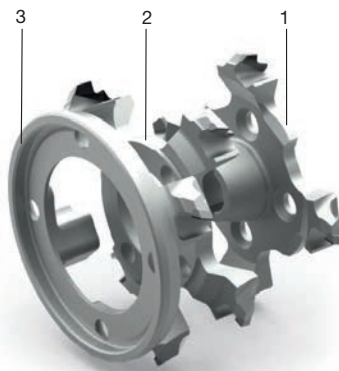
D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$. Werkzeugwechsel während laufender Spindel. Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen.



Diamaster PRO

WF 501 2 16

Maschine	WZ Nr.	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	ID LL	ID RL
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,0	192606 ●	192605 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,3	192608 ●	192607 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,5	192610 ●	192609 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,0	192612 ●	192611 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,5	192614 ●	192613 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	3,0	192616 ●	192615 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,0	192618 ●	192617 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,3	192620 ●	192619 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,5	192622 ●	192621 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	2,0	192624 ●	192623 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	2,5	192626 ●	192625 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	3,0	192628 ●	192627 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,0	192672 ●	192671 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,3	192632 ●	192631 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,5	192634 ●	192633 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	2,0	192636 ●	192635 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	2,5	192638 ●	192637 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	3,0	192640 ●	192639 ●



- 1 = Werkzeug 1
- 2 = Werkzeug 2
- 3 = Werkzeug 3

Weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:

Zum Abrunden der Anleimerkante.

Maschine:

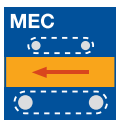
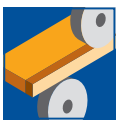
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

Messerköpfe mit HW Wechselmesser und zylindrischer Bohrung mit DKN. Gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,5 bis 3,0 mm. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.



Verschiedene Radien - Brandt, Homag

WE 500 2

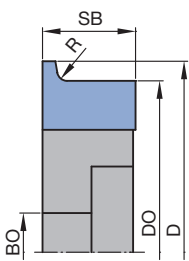
Maschine	D	D_0	SB	BO	Z	R	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm		LL	RL
Brandt, Homag	56	50	16	16 DKN	4	2	1	075006	075005
Brandt, Homag	58	50	12	16 DKN	4	3	2	075004	075004
Brandt, Homag	78	70	19	16 DKN	4	3	1	075003	075002
Brandt, Homag	82	70	16	16 DKN	4	2	2	075009	075009

Ersatzmesser:

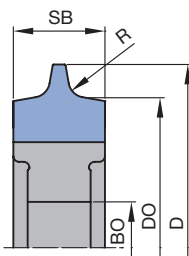
Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
			mm		mm	STK	LL	RL
1	1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	1,5	10	075325	075324
1	1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	2,0	10	075327	075326
1	1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	3,0	10	075329	075328
1	1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	1,5	10	075334	075333
1	1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	2,0	10	075336	075335
1	1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	2,5	10	075338	075337
1	1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	3,0	10	075303	075302
1	2	Wechselmesser	12x13x2	HW	1,5	10	075339	075339
1	2	Wechselmesser	12x13x2	HW	2,0	10	075330	075330
1	2	Wechselmesser	12x13x2	HW	3,0	10	075304	075304
1	2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	1,5	10	009539	009539
1	2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	2,0	10	005132	005132
1	2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	3,0	10	005133	005133

Ersatzteile:

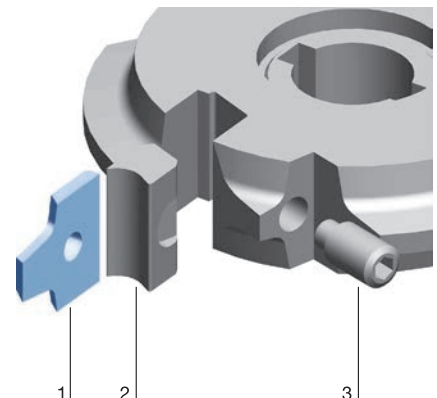
Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spannbacken	10x11,5x7	075400
2	Spannbacken	10x10,9x7	075403
2	Spannbacken	13,5x11x7	075404
2	Spannbacken	19	075401
2	Spannbacken	19	075402
3	Gewindestift	M6x12	006035
	Schraubendreher	SW 3	005444
	Messer-Einstelllehre	43x12x6	005350



Typ 1



Typ 2





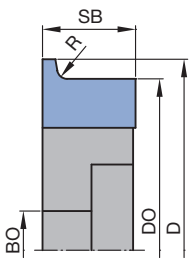
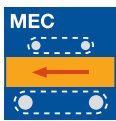
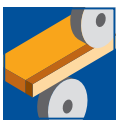
Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:
Zum Abrunden der Anleimerkante.

Maschine:
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:
Messerköpfe mit HW Wechselmesser und zylindrischer Bohrung mit DKN. Gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,5 bis 3,0 mm. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.



Verschiedene Radien - Hebrock/EBM

WE 500 2

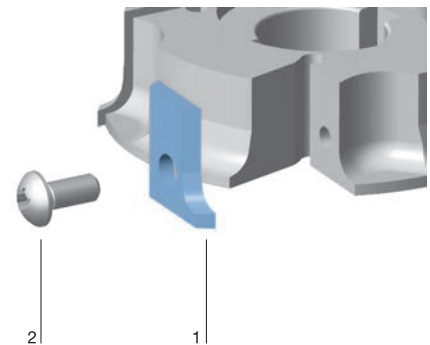
Maschine	D	D_0	SB	BO	Z	R	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm	LL	RL
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,0	074559	074560
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,5	074557	074558

Ersatzmesser:

Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
			mm		mm	STK	LL	RL
1	1	Kombi-Wechselplatte	14,5x14,5x2	HW	2,0	10	074632 ●	074633 ●
1	1	Kombi-Wechselplatte	14,5x14,5x2	HW	2,5	10	074630 ●	074631 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Schraube	M3,5x8	005723 ●





Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:

Zum Abrunden und Anfasen der Anleimerkante.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen. Maschinen müssen mit DFC-System ausgerüstet sein.

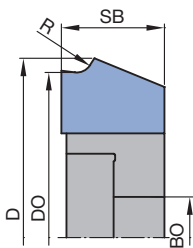
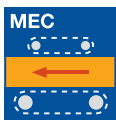
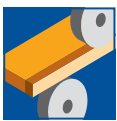
Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

Messerköpfe mit HW Wechselmesser und zylindrischer Bohrung mit DKN.

D_0 = Referenzdurchmesser konstant. DFC Ausführung für hohe Späneerfassungsgrade über 97%.



Verschiedene Profile - DFC, Brandt, Homag

WE 500 2

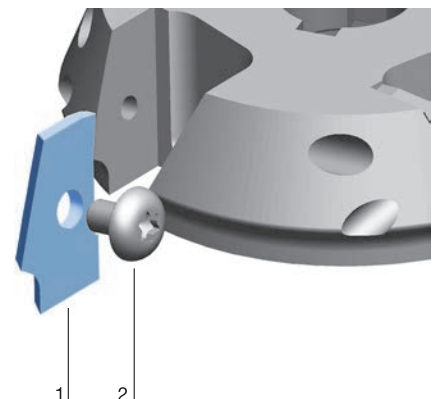
Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	70,23	20,28	16 DKN	4		15	075012	075013
Brandt, Homag	70,23	20,28	16 DKN	4		30	075014	075015
Brandt, Homag	69,98	20,28	16 DKN	4		45	075016	075017
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,0		075018	075019
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,2		075020	075021
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,3		075072	075073
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,5		075022	075023
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	2,0		075024	075025
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	2,5		075026	075027
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	3,0		075028	075029

Ersatzmesser:

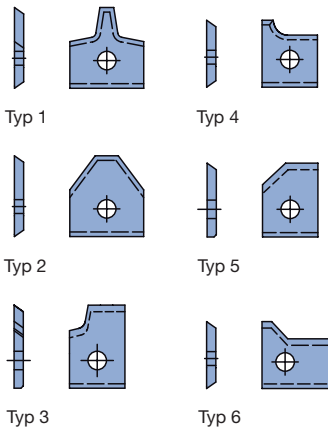
Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID LL	ID RL
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,0		10	075315	075314
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,2		10	075317	075316
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,3		10	075272	075271
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,5		10	075319	075318
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	2,0		10	075307	075306
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	2,5		10	075321	075320
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	3,0		10	075309	075308
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW		15	10	075311	075310
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW		30	10	075331	075332
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW		45	10	075313	075312

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Linienkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005466



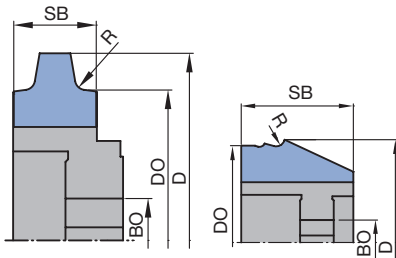
Profilmesserkopf / Fasemesserkopf



Profilmesser für Kantennachbearbeitung

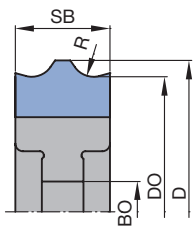
TM 135 0

SB mm	H mm	DIK mm	QAL	Messertyp	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
16	17,5	2	HW	1	2,0		005132 ●	005132 ●
16	17,5	2	HW	1	3,0		005133 ●	005133 ●
16	17,5	2	HW	1	4,0		005134 ●	005134 ●
16	17,5	2	HW	1	5,0		005135 ●	005135 ●
16	17,5	2	HW	2		45		009525 ●
12	17	2	HW	3	2,0		073554 ●	073555 ●
12	18	2	HW	3	2,0		074033 ●	074034 ●
12	17	2	HW	3	3,0		073558 ●	073559 ●
12	18	2	HW	3	3,0		074035 ●	074036 ●
13	15	2	HW	3	2,0		073505 ●	073504 ●
13	15	2	HW	3	3,0		073509 ●	073508 ●
12	14,5	2	HW	4	2,0		075342 ●	075341 ●
14,5	14,5	2	HW	4	2,5		073543 ●	073544 ●
12	14,5	2	HW	4	3,0		075301 ●	075300 ●
12	16	2	HW	5		45	073541 ●	073540 ●
14,5	14,5	2	HW	6		45		073545 □

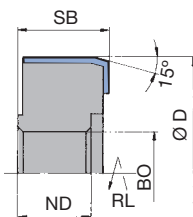


Typ 1

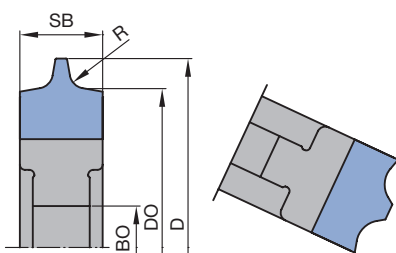
Typ 2



Typ 3



Typ 4: WW 500 2 03



Typ 1

Typ 2

Profilmesser für System Biese

TM 135 0

Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	VE STK	ID LL	ID RL
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	1,0	10	074600 □	074600 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	1,5	10	074601 □	074601 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	2,0	10	074602 ●	074602 ●
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	2,5	10	074603 □	074603 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	3,0	10	074604 □	074604 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	1,0	10	074610 □	074611 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	1,5	10	074612 □	074613 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	2,0	10	074614 □	074615 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	2,5	10	074616 □	074617 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	3,0	10	074618 □	074619 □
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	1,0	10	074620 □	074620 □
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	1,5	10	074621 □	074621 □
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	2,0	10	074622 ●	074622 ●
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	2,5	10	074623 □	074623 □
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	3,0	10	074624 □	074624 □

Profilmesser für System Holz-Her

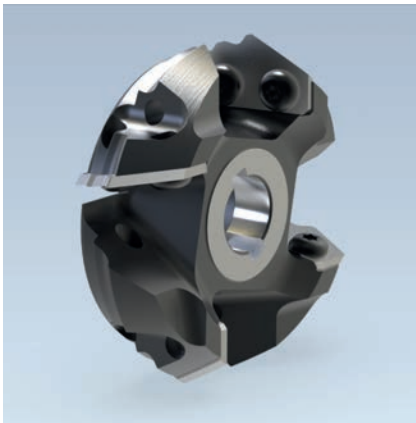
TM 435 0

BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	DRI	ID
Wendmesser	30x12x1,5,PT1,3	HW	10	RL	005088 ●
Wendmesser	30x12x1,5,PT1,3	HW	10	LL	005089 ●

Profilmesser für System Ott

TM 135 0

Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	VE STK	ID LL	ID RL
1	Wechselmesser	16x16,5x2	HW	1,0	10	074540 □	074540 □
2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	1,5	10	009539 ●	009539 ●
1	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	2,0	10	005132 ●	005132 ●
1	Wechselmesser	16x18,5x2	HW	2,5	10	074543 □	074543 □
2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	3,0	10	005133 ●	005133 ●
1	Wechselmesser	16x19,5x2	HW	3,5	10	074545 □	074545 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	1,0	10	619194 □	619194 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	1,5	10	619195 □	619195 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	2,0	10	619196 ●	619196 ●
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	2,5	10	619197 □	619197 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	3,0	10	619198 □	619198 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	3,5	10	619202 □	619202 □



Multi-Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

Maschine:

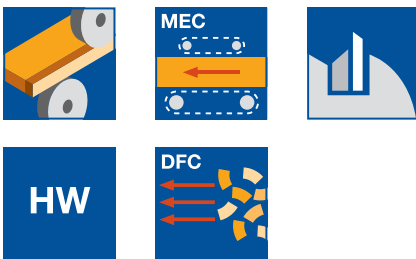
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

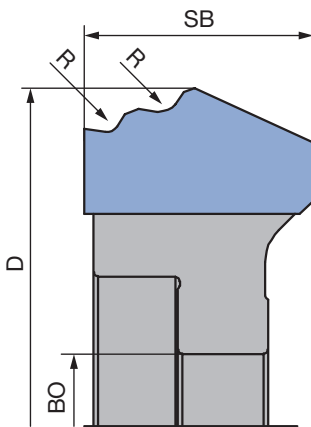
Messerköpfe mit HW-Wechselmesser und zylindrischer Bohrung mit DKN.
D₀ = Referenzdurchmesser konstant. DFC Ausführung für hohe Späneerfassungsgrade über 97%. Unterschiedliche Radien-Fasenkombinationen möglich.



Verschiedene Profile - DFC, Homag

WE 500 2

Maschine	D	SB	BO	Z	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°	LL	RL
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/2		075092 ●	075093 ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3/2		075100 ●	075101 ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/3		075094 ●	075095 ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2/3		075112 □	075113 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/1,5		075090 ●	075091 ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5/2		075106 □	075107 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5/3		075108 □	075109 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1	15	075114 □	075115 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3/3		075102 ●	075103 ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2	30	075130 □	075131 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2	15	075120 □	075121 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/1,3		075088 □	075089 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2	45	075140 □	075141 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1	45	075134 □	075135 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3	45	075136 □	075137 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5	45	075138 □	075139 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5	30	075128 □	075129 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2/2		075110 □	075111 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3/1,3		075096 □	075097 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5/1,5		075104 □	075105 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1	30	075124 □	075125 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3/1,5		075098 □	075099 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3	30	075126 □	075127 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	3	30	075132 □	075133 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	3	45	075142 □	075143 □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/1		075086 □	075087 □



Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.

Ersatzmesser:

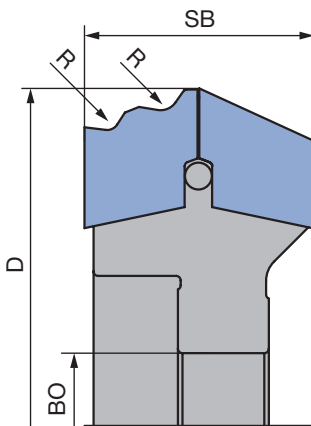
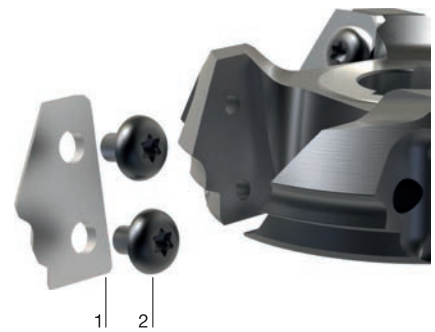
Teile-Nr.	BEZ	ABM	QAL	R	FAW	VE	ID	ID
		mm		mm	°	STK	LL	RL
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/2		10	075706 ●	075707 ●
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3/2		10	075714 ●	075715 ●
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/3		10	075708 ●	075709 ●
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	2/3		10	075726 □	075727 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/1,5		10	075704 ●	075705 ●
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,5/2		10	075720 □	075721 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,5/3		10	075722 □	075723 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1	15	10	075728 □	075729 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3/3		10	075716 ●	075717 ●
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	2	30	10	075744 □	075745 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	2	15	10	075734 □	075735 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/1,3		10	075702 □	075703 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	2	45	10	075754 □	075755 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1	45	10	075748 □	075749 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3	45	10	075750 □	075751 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,5	45	10	075752 □	075753 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,5	30	10	075742 □	075743 □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	2/2		10	075724 □	075725 □

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID LL	ID RL
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3/1,3		10	075710	075711
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,5/1,5		10	075718	075719
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1	30	10	075738	075739
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3/1,5		10	075712	075713
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3	30	10	075740	075741
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	3	30	10	075746	075747
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	3	45	10	075756	075757
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/1		10	075700	075701

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005466 ●



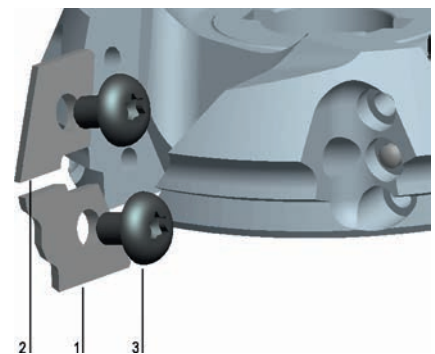
Ersatzmesser für zweiteilige Messerausführung (bis 03/2023)

TM 135 0

Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID LL	ID RL
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/1,5		10	075365	075366
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/2		10	075347	075348
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/3		10	075351	075352
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,3/2		10	075349	075350
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,3/3		10	075373	075374
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,5/2		10	075367	075368
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,5/3		10	075369	075370
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	2/3		10	075353	075354
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1	15	10	075371	075372
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	2	30	10	075201	075202
2	Wechselmesser	18,1x13,5x2	HW			10	075355	075356

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
3	Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005466 ●





Profilziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

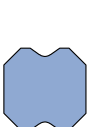
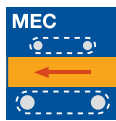
Kunststoffanleimer.

Technische Information:

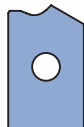
Verschiedene Fase- und Radien-Ziehklingen zur Aufnahme in Ziehklingenhalter.

Profilziehklingen

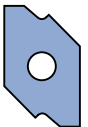
TM 130 0, TM 435 0



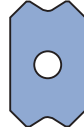
Typ 1



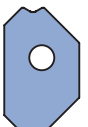
Typ 2



Typ 3



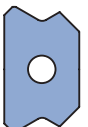
Typ 4



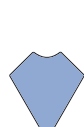
Typ 5



Typ 6



Typ 7



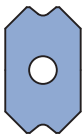
Typ 8

Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	12,7	12,7	3,18		25	1	HW	10	074552 ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	1,0		1	HW	10	074548 ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	1,5		1	HW	10	074549 ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	2,0		1	HW	10	074550 ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	3,0		1	HW	10	074551 ●	
Fravol	12	20	2	1-3		2	TDC	10	074640 ●	074639 ●
Holz-Her	12	20	2		45	4	HW	10	074037 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,0		4	HW	10	074039 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,5		4	HW	10	074074 ●	
Holz-Her	12	20	2	2,0		4	HW	10	074040 ●	
Holz-Her	12	20	2	2,5		4	HW	10	074075 ●	
Holz-Her	12	20	2	3,0		4	HW	10	074041 ●	
Holz-Her ZK701	12	19	2		10	3	HW	10	074576 ●	074575 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2		45	3	HW	10	074574 ●	074573 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	1,0		3	HW	10	074562 ●	074561 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	1,3		3	HW	10	074564 ●	074563 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	1,5		3	HW	10	074566 ●	074565 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	2,0		3	HW	10	074568 ●	074567 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	2,5		3	HW	10	074570 ●	074569 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	3,0		3	HW	10	074572 ●	074571 ●
Homag	12	20	2		45	4	HW	10	074037 ●	
Homag	12	20	2	1,0		4	HW	10	074039 ●	
Homag	12	20	2	1,5		4	HW	10	074074 ●	
Homag	12	20	2	2,0		4	HW	10	074040 ●	
Homag	12	20	2	2,5		4	HW	10	074075 ●	
Homag	12	20	2	3,0		4	HW	10	074041 ●	
Homag	12	20	2		45	5	HW	10	073724 ●	
Homag	12	20	2	1,0		5	HW	10	073725 ●	
Homag	12	20	2	1,5		5	HW	10	073726 ●	
Homag	12	20	2	2,0		5	HW	10	073727 ●	
Homag	12	20	2	2,5		5	HW	10	073728 ●	
Homag	12	20	2	3,0		5	HW	10	073729 ●	
Homag	20	11,5	2		3	6	HW	10	073717 ●	
Homag	20	11,5	2	1,0		6	HW	10	073713 ●	
Homag	20	11,5	2	1,5		6	HW	10	073714 ●	
Homag	20	11,5	2	2,0		6	HW	10	073715 ●	
Homag	20	11,5	2	3,0		6	HW	10	073716 ●	
IMA	12	20	2		45	4	HW	10	074037 ●	
IMA	12	20	2	1,0		7	HW	10	074044 ●	
IMA	12	20	2	1,5		7	HW	10	074076 ●	
IMA	12	20	2	2,0		7	HW	10	074021 ●	
IMA	12	20	2	2,5		7	HW	10	074077 ●	
IMA	12	20	2	3,0		7	HW	10	074022 ●	
Ott	12	13,3	3,3	1,0		8	HW	10	074653 ●	
Ott	12	13,3	3,3	2,0		8	HW	10	074654 ●	
SCM	12	20	2	2,0		4	HW	10	074040 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18		25	1	HW	10	074552 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18	1,0		1	HW	10	074548 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18	1,5		1	HW	10	074549 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18	2,0		1	HW	10	074550 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18	3,0		1	HW	10	074551 ●	

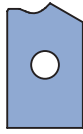
Weitere Ziehklingen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung 2.1.7 Kantennachbearbeitungswerkzeuge



Typ 1



Typ 2



Typ 3



Typ 4

Technische Information:

Vermeidung von Weißbruch und Nacharbeit durch spezielle Schneidengeometrie und -beschaffenheit. Ziehklingen-Wendepplatten mit verschiedenen Radien zur Aufnahme in Ziehklingenhalter.

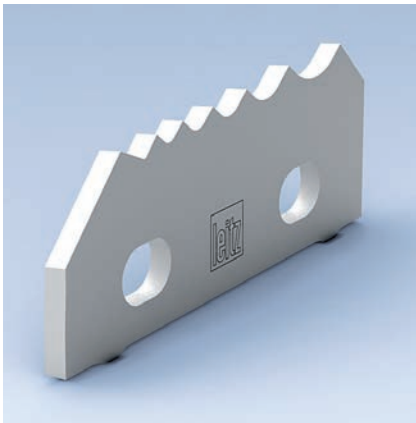
Profiliziehklingen mit Anti-Weißbruchfase

TM 435 0

Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	ID	ID links
Brandt	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
Brandt	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
Brandt	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
Brandt	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
Brandt	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
Brandt	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
Brandt	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
EBM	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
EBM	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
EBM	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
EBM	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
EBM	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
EBM	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
EBM	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
Fravol	15,44	20	2	1-3		2	TDC	074642 ●	074641 ●
Hebrock	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
Hebrock	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
Hebrock	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
Hebrock	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
Hebrock	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
Hebrock	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
Holz-Her	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
Holz-Her	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
Holz-Her	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
Holz-Her	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
Homag	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
Homag	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
Homag	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
Homag	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
Homag	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
Homag	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
Homag	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
Homag	20	11,5	2	1,0		3	HW	073719 ●	
Homag	20	11,5	2	1,5		3	HW	073720 ●	
Homag	20	11,5	2	2,0		3	HW	073721 ●	
Homag	20	11,5	2	3,0		3	HW	073723 ●	
IMA	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
IMA	12	20	2	1,0		4	HW	074090 ●	
IMA	12	20	2	1,3		4	HW	074101 □	
IMA	12	20	2	1,5		4	HW	074091 ●	
IMA	12	20	2	2,0		4	HW	074092 ●	
IMA	12	20	2	2,5		4	HW	074093 □	
IMA	12	20	2	3,0		4	HW	074094 ●	

Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	ID
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005466 ●
Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●



Multiprofilziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer.

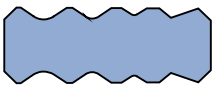
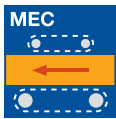
Technische Information:

Multiprofilziehklinge mit verschiedenen Fasen und Radien.

Multiprofilziehklingen

TM 135 0

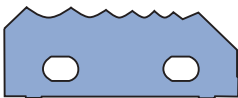
Maschine	SB	H	DIK	R	FAW	Typ	QAL	VE	ID	ID
	mm	mm	mm	mm	°			STK		links
Biesse	34	12,7	3	1/2/3	Fase	1	HW		074082 ●	
Brandt	13,5	13,38	2	1/3		2	HW	2	075362 ●	075361 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1/2		2	HW	2	075358 ●	075357 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1/1,5		2	HW	2	075376 ●	075375 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1,3/3		2	HW	2	075380 ●	075379 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1,3/2		2	HW	2	075360 ●	075359 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1,5/2		2	HW	2	075378 ●	075377 ●
Brandt	13,5	13,38	2	2/3		2	HW	2	075364 ●	075363 ●
Brandt	13,5	13,38	2	2	30	2	HW	2	075398	075397
Homag	13,5	13,38	2	1/3		2	HW	2	075362 ●	075361 ●
Homag	13,5	13,38	2	1/2		2	HW	2	075358 ●	075357 ●
Homag	13,5	13,38	2	1/1,5		2	HW	2	075376 ●	075375 ●
Homag	13,5	13,38	2	1,3/3		2	HW	2	075380 ●	075379 ●
Homag	13,5	13,38	2	1,3/2		2	HW	2	075360 ●	075359 ●
Homag	13,5	13,38	2	1,5/2		2	HW	2	075378 ●	075377 ●
Homag	13,5	13,38	2	2/3		2	HW	2	075364 ●	075363 ●
Homag	13,5	13,38	2	2	30	2	HW	2	075398	075397
Homag	45,8	17,95	2	1/1,5/2/3/5	20	3	HW		074050 ●	074049 ●
IMA	24	20	2	1/1,5/2/3		4	HW		074106 ●	
IMA	24	20	2	1/2/3		4	HW		074107 ●	
Stefani	34	12,7	3	1/2/3	Fase	1	HW		074080 ●	074081 ●



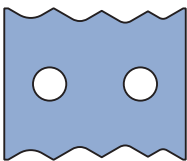
Typ 1



Typ 2



Typ 3



Typ 4

Technische Information:

Vermeidung von Weißbruch und Nacharbeit durch spezielle Fase. Multiprofilziehklinge mit verschiedenen Fasen und Radien.

Multiprofilziehklingen mit Anti-Weißbruchfase

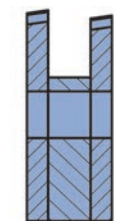
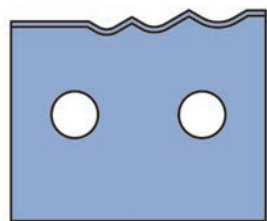
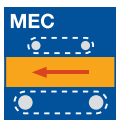
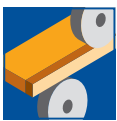
TM 135 0

Maschine	SB	H	DIK	R	FAW	Typ	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm	mm	°				links
Homag	45,8	17,074	2	1/1,5/2/2,5/3	20	3	HW	073105 ●	073104 ●

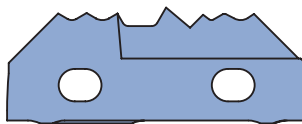
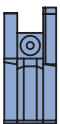
Weitere Radienkombinationen mit Anti-Weißbruchfase auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005466 ●
Linienkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●



Duo-Multiprofilziehklinge Typ 1
(Alle Profile in Duo-Ausführung)



Duo-Multiprofilziehklinge Typ 2
(2 Profile in Duo-Ausführung)

Multiprofilziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase. Insbesondere für Farbechtheit und Anti-Weißbruch bei dunklen Kanten und Hochglanz-PMMA-Kanten.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen oder Doppelpendprofiler.

Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer wie PP, ABS, PMMA etc.

Technische Information:

Duo-Multiprofilziehklinge mit verschiedenen Radien und Fasen für insgesamt vier Profile. Schnittaufteilung auf zwei mit definiertem Abstand hintereinander liegenden Ziehklingen mit spezieller Mikrogeometrie für hohe Kantenqualität, Farbechtheit, hohen Glanzgrad und ohne Weißbruch. Insbesondere in Verbindung mit fugenloser Kantenverleimung.

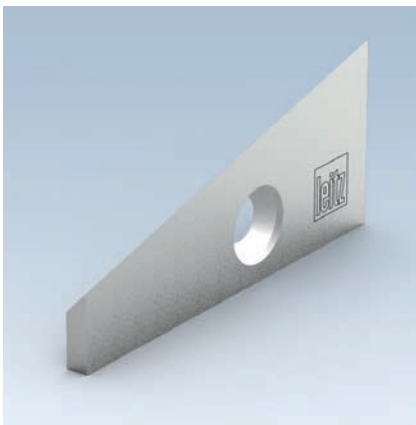
Achtung: Einsetzbar auf Standard-Ziehklingenaggregaten nur mit speziellen Profiliziehklingenhaltern.

Duo-Multiprofilziehklingen

TM 135 0, TM 435 0

Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	ID	ID links
Homag	45,8	19,94	8	1,3/2,0 (Duo) 0,6/1,5	5	2	HW	073731	073730
IMA	24	19,8	8	1/2/3	45	1	HW	074089	074088
IMA	23,7	19,8	8	1,3/1,5/2	45	1	HW	074085	074084

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.



Flachziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante und Leim.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer.

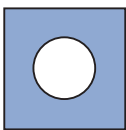
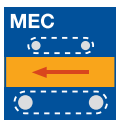
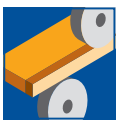
Technische Information:

Verschiedene Flachziehklingen.

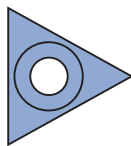
Wechselplatten-Ziehklingen

TC 105 0, TM 135 0, TM 405 0, TM 440 0, TM 480 0

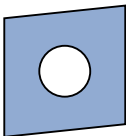
Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	FAW °	Typ	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	16	16	4,7		1	HW		074556 ●	
Biesse	22,9	22,9	2,5		2	HW		074555 ●	
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	HW		074501 ●	074500 ●
EBM	36	30	3		4	HW		074635	074634
Fravol	20	12	1,5		5	HW		074638 ●	
Hebrock	36	30	3		4	HW		074635	074634
Holz-Her	14	14	2		1	HW		009546 ●	
Homag	14,3	14,3	2,5		1	HW	10	005426 ●	
Homag	15	14,3	2,5	6	3	HW		074501 ●	074500 ●
Homag	32	55	4,5	15	6	HW		074048 ●	074047 ●
IMA	14,3	14,3	2,5		1	HW		074305 ●	
IMA	55	25	3	15	7	HW		074024 ●	074023 ●
IMA BAZ	11	14,3	2,5		5	HW		074306 ●	
Ott	15	14,3	2,5	6	3	HW		074501 ●	074500 ●
SCM	14	14	2		1	HW-F	10	005099 ●	



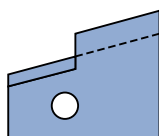
Typ 1



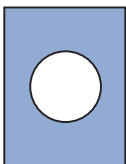
Typ 2



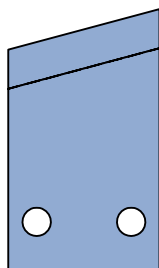
Typ 3



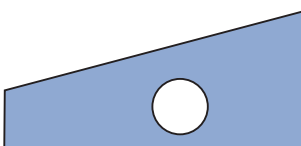
Typ 4



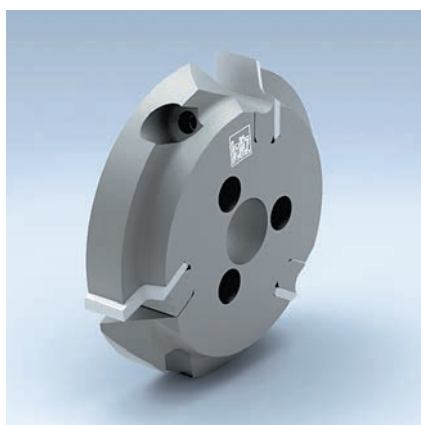
Typ 5



Typ 6



Typ 7



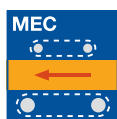
Profil- / Fasemesserkopf für Stationärrmaschinen

Anwendung:
Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

Maschine:
BAZ Homag.

Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:
Messerköpfe mit HW-Wechselmesser und Aufnahme für Bündigräsaggregat.
Werkzeugzentrierung bei Aussparungsdurchmesser 19 mm. Gleicher Messerkopf-grundkörper für R 1,0 - R 3,0 mm. D₀ = Referenzdurchmesser konstant.



Verschiedene Radien / Fasen - Homag WE 500 2

D	D ₀	BO	NLA	Z	QAL	R	FAW	Typ	n _{max}	ID	ID
mm	mm	mm	mm			mm	°		min ⁻¹	LL	RL
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	1,0		1	18.000	073001	073000
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	1,5		1	18.000	073003	073002
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	2,0		1	18.000	073005	073004
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	3,0		1	18.000	073009	073008
60	50	15	3/4,2/25	3	HW		15	2	18.000	073037	073036
60	50	15	3/4,2/25	3	HW		30	2	18.000	073039	073038
60	50	15	3/4,2/25	3	HW		45	2	18.000	073041	073040
62	50	15	3/4,2/25	3	HW		15	3	18.000	073101	073100

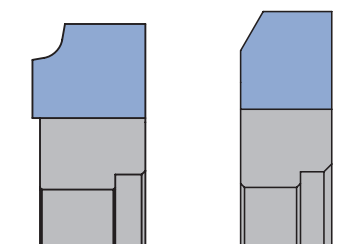
Typ 3 speziell für dünne Anleimer.

Ersatzmesser:

Teile-Nr.	SB	H	DIK	QAL	R	FAW	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°		LL	RL
1	13	15	2	HW	1,0		1	073501	073500
1	13	15	2	HW	1,5		1	073503	073502
1	13	15	2	HW	2,0		1	073505	073504
1	13	15	2	HW	3,0		1	073509	073508
1	12	16	2	HW		15	2	073537	073536
1	12	16	2	HW		30	2	073539	073538
1	12	16	2	HW		45	2	073541	073540
1	14	14	2	HW-F			3	005099	005099

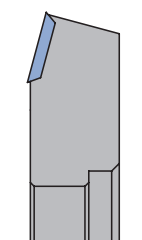
Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spannbacken RL	11,5x14,4x7	073400
2	Spannbacken LL	11,5x14,4x7	073401
3	Gewindestift	M6x12	006035
3	Senkschraube Torx® 20	M6x0,5x4,9	006243
	Schraubendreher	SW 3	005444
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	006091
	Messer-Einstellehre	43x12x6	005350

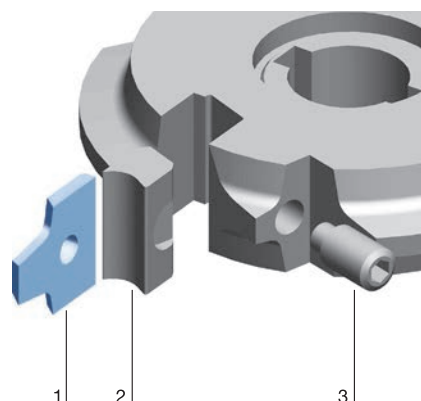


Typ 1

Typ 2



Typ 3





Profil- / Fasefräser für Stationärmaschinen

Anwendung:

Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

Maschine:

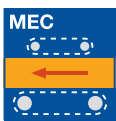
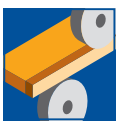
BAZ Homag.

Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:

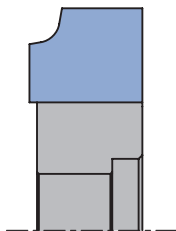
DP-Verbundwerkzeug mit Aufnahme für Bündigfräsaggregat. Werkzeugzentrierung bei Aussparungsdurchmesser 19 mm. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.



Radiusfräser - Homag

WF 501 2 DP

D	D_0	BO	NLA	Z	QAL	R	n_{max}	ID	ID
mm	mm	mm	mm			mm	min^{-1}	LL	RL
57	50	15	3/4,2/25	3	DP	2,0	18.000	073103 ●	073102 ●
57	50	15	3/4,2/25	3	DP	3,0	18.000	091522 ●	091523 ●





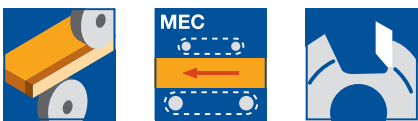
Profil- / Fasefräser für Stationärmaschinen

Anwendung:
Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

Maschine:
IMA (BIMA).

Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:
HW-bestückte Profil-/Fasefräser, ein- und zweiteilig. DP-Qualität kundenbezogen kurzfristig lieferbar.

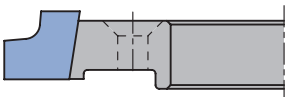
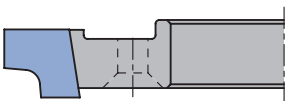
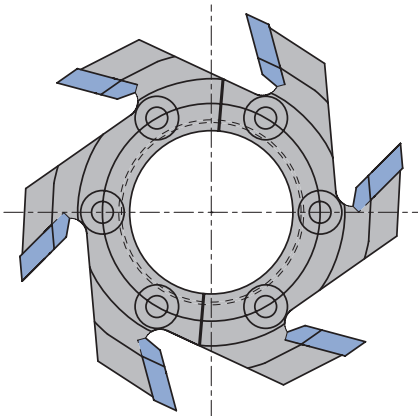


Verschiedene Radien / Fasen - IMA

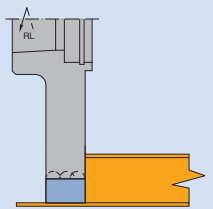
WF 501 2

D	D ₀	SB	BO	NLA	Z	QAL	R	FAW	n _{max}	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm			mm	°	min ⁻¹	LL	RL
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	1,5		18.000	074062	<input type="checkbox"/> 074063
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	2,0		18.000	074064	<input type="checkbox"/> 074065
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	3,0		18.000	074066	<input type="checkbox"/> 074067
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	1,5		18.000	074056	<input type="checkbox"/> 074057
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	2,0		18.000	074058	<input type="checkbox"/> 074059
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	3,0		18.000	074060	<input type="checkbox"/> 074061
70	60	9	30	6/5/40	6	HW		15	18.000	074068	074069
70	60	9	30	6/5/40	6	HW		30	18.000	074070	074071
70	60	9	30	6/5/40	6	HW		45	18.000	074072	074073

Alle Fräser sind auch in zweiteiliger Ausführung kurzfristig lieferbar.



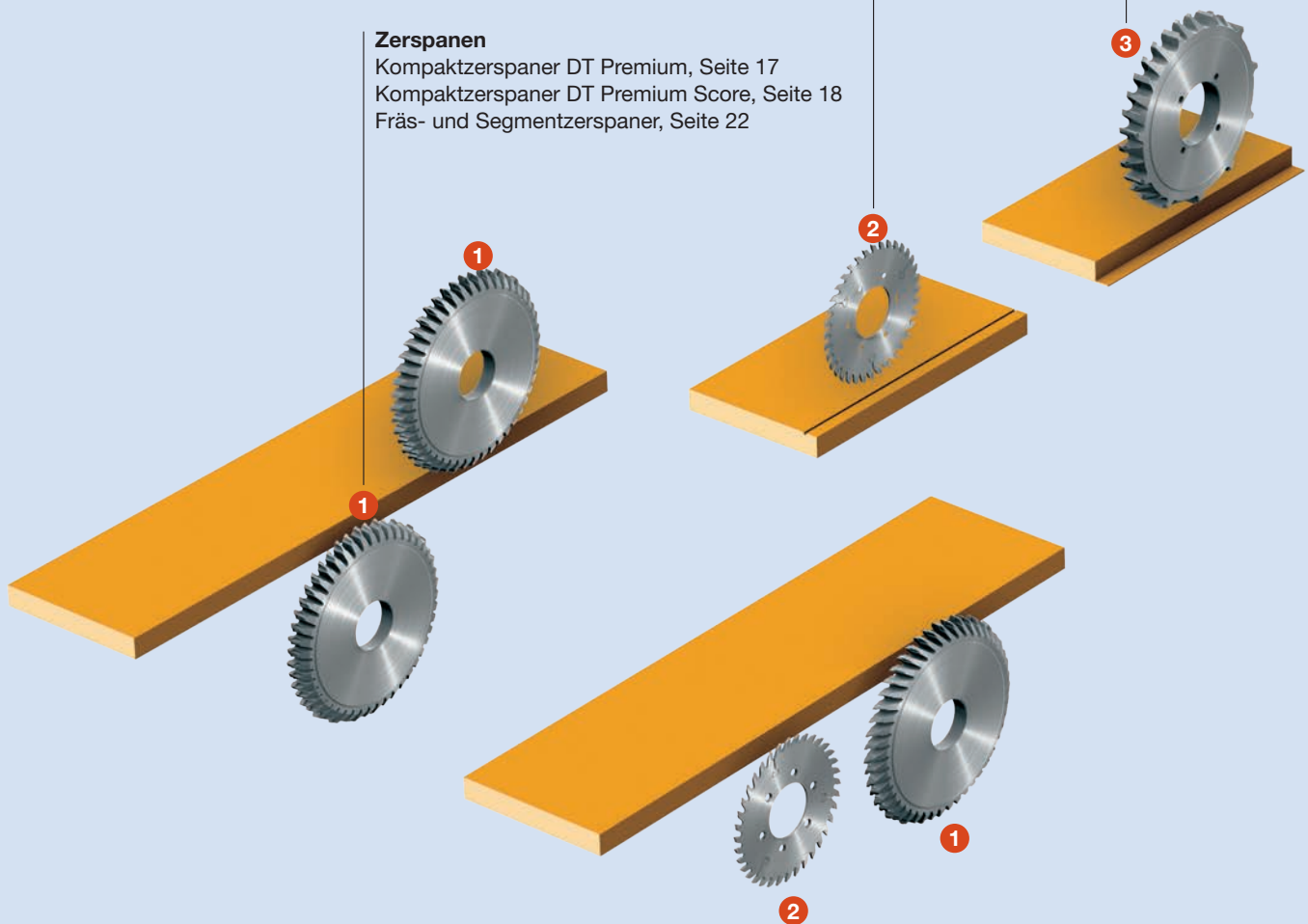
Falzen
 Falzfräser, Seite 67
 Abfräsen der Holzwerkstoffplatte zum Freilegen der Deckschicht, Einsatz vorzugsweise im Gleichlauf.

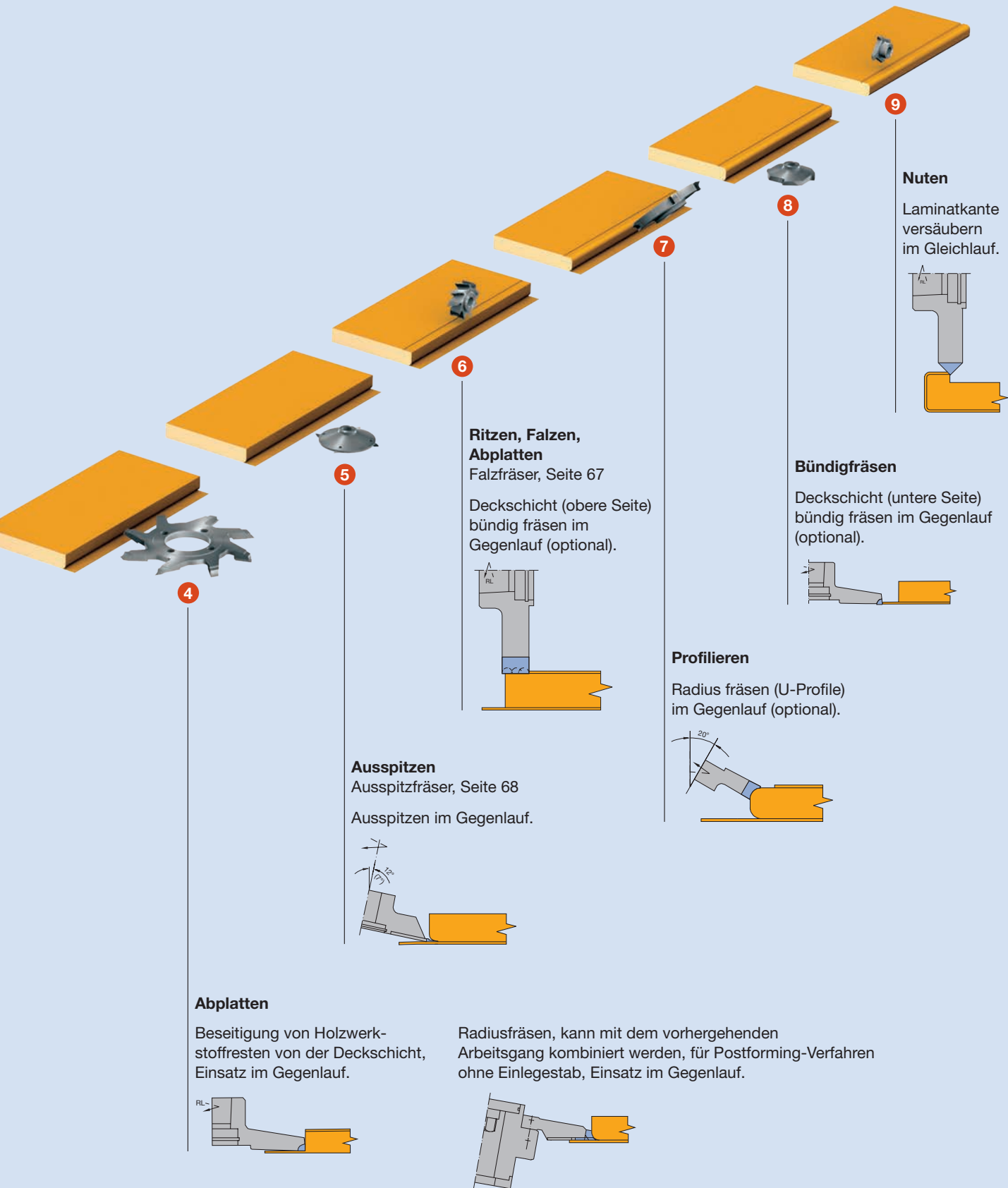


Ritzen

Zerspanen

Kompaktzerspaner DT Premium, Seite 17
 Kompaktzerspaner DT Premium Score, Seite 18
 Fräs- und Segmentzerspaner, Seite 22





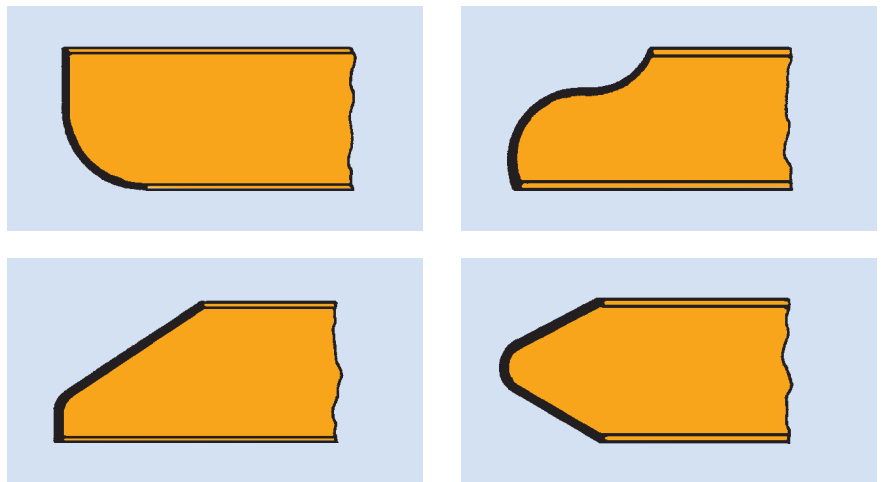
2. Platten bearbeiten

2.2 Postformingbearbeitung

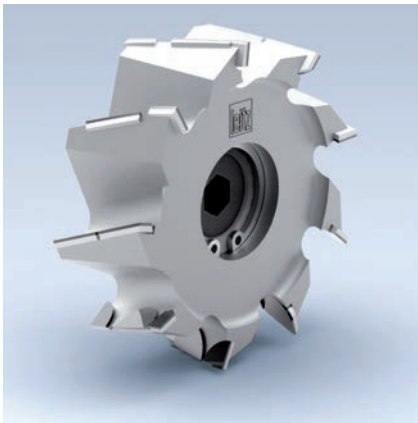
2.2.2 Postformingwerkzeuge

Arbeitsgänge	Erzeugen von Werkstücken mit profilierten Schmalflächen durch nachträgliche Beschichtung mit Kantenmaterial und dessen Anformung.
Werkstückstoff	Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte und MDF Platte).
Maschinen	Ein- und zweiseitige Kantenbearbeitungsmaschinen, Doppelendprofiler.
Arbeitsablauf	<p>Formatbearbeitung der Holzwerkstoffplatte durch Ritzen-Zerspanen oder Zerspanen-Zerspanen, gegebenenfalls mit Schutzfräsen.</p> <p>Ritzen oder Abplattieren der Beschichtung auf der Werkstückoberseite auf horizontaler Spindel.</p> <p>Profilieren der Schmalfläche mit vertikaler, horizontaler oder geschwenkter Spindel.</p> <p>Fräsen des Anleimers an der umzuformenden Seite auf genaues Maß mit getasteter Spindel.</p> <p>Kappen des Anleimerüberstandes an den Werkstückenden.</p> <p>Bündigfräsen des Anleimers an der zuerst angeleimten Seite mit getasteter Spindel.</p> <p>Gegebenenfalls Ziehklingen.</p>
Wichtige Bestelldaten	<ul style="list-style-type: none"> - Profil - Beschichtungsdicke - Beschichtungsmaterial - Maschinenseite - Zahl der zu beschichtenden Seiten - Voraussichtliches Produktionsvolumen dieses Profils. <p>Aufgrund der Vielfalt der möglichen Profile kommen beim Softformingverfahren neben Standardwerkzeugen sehr individuelle Werkzeuge zum Einsatz, sodass es sinnvoll ist, diese auch individuell anzubieten.</p>

Profilbeispiele



Arbeitsgang	Erzeugung von Werkstücken mit profilierten Schmalflächen mit fugenloser HPL-, CPL- oder Furnierbeschichtung aus dem Beschichtungsmaterial der Oberfläche, das um die Schmalfläche gelegt und angeleimt wird.
Werkstückstoff	Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte und MDF Platte).
Maschinen	Einseitige Kantenanleimmaschinen oder Doppelendprofiler.
Wichtige Bestelldaten	<div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="flex: 1;"> </div> <div style="flex: 2;"> <ul style="list-style-type: none"> - Radius und Radius innen - Beschichtungsdicke - Materialdicke - Beschichtungsart - Postforming mit oder ohne Einlegestab - Maschinenseite <p>R = Außenradius z.B. R9 RI = Fräsradius z.B. RI8,65</p> </div> </div>



Falzfräser

Anwendung:

Zum Abfräsen der Trägerplatte zum Freilegen der Deckschicht und zum Bündigfräsen der Deckschicht.

Maschine:

Postforminganlagen.

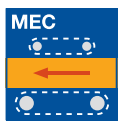
Werkstückstoff:

HPL-, CPL- oder furnierbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF etc.).

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 25 R Aufnahme. Durch hohe Zähnezahl an der Stirnseite wird das Vorritzen ersetzt.

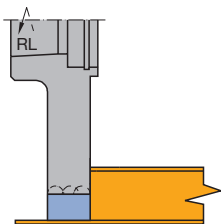
DP Werkzeuge - 2,0 mm Nachschärfzone.



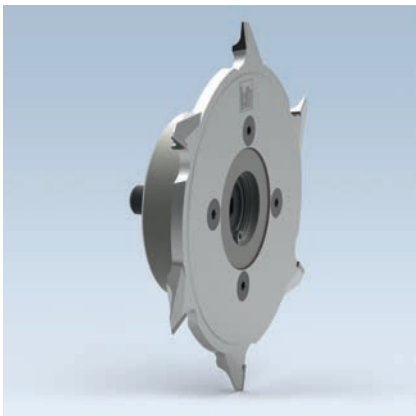
Diamaster PRO

WF 499 2

Maschine	D	SB	BO	Z	n_{\max}	ID	ID
	mm	mm	mm		min^{-1}	LL	RL
Homag, IMA	70	25	HSK 25 R	9+3	18000	091796	091797



Falzfräser mit HSK 25 R Aufnahme:
Abfräsen der Laminatschicht mit
Horizontalmotor



Ausspitzfräser

Anwendung:

Zum Ausspitzen der Radien bei Postforming-Profilen.

Maschine:

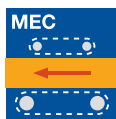
Postforminganlagen.

Werkstückstoff:

HPL-, CPL- oder furnierbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF etc.).

Technische Information:

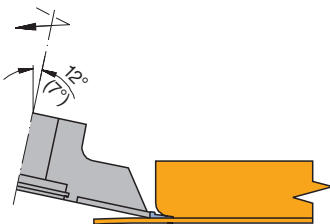
Messerkopf mit DP bestückten Profilschneiden und HSK 25 R Aufnahme. Zum Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm geeignet.



7° Spindelneigung

WF 556 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	n _{max} min ⁻¹	Spindel- neigung °	ID LL	ID RL
Homag, IMA	125	5,1	HSK 25 R	6	DP	12000	7	192666	192667



Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm bei 7° Spindelneigung

Technische Information:

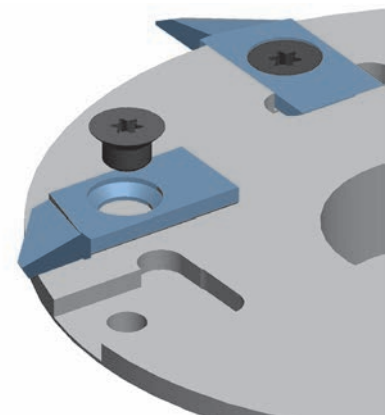
Ersatzmesser für Messerkopf mit DP bestückten Profilschneiden mit zylindrischer Bohrung oder HSK 25 R Aufnahmen. Zum Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm geeignet. Nicht nachschärfbare Messer 0,5 mm optimiert für empfindliche Beschichtungen, Furnier-Postforming und höchste Konturgenauigkeit.

Ersatzmesser für Ausspitzmesserköpfe

TM 160 0

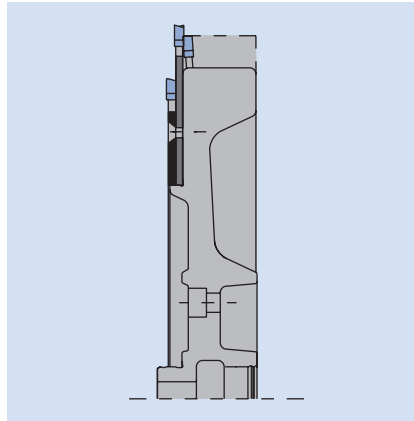
BEZ	ABM mm	QAL	ID LL	ID RL
Messer	12x31x2,5x0,5, SB2,5	DP	008208 ●	008204 ●

Ersatzmesser passend für 7° und 12° Spindelneigung.

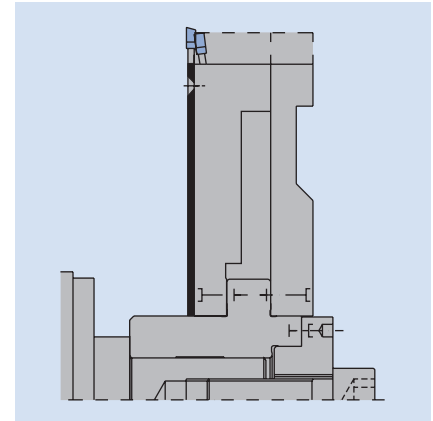


Segmentzerspaner

Die Schnittkante der Besäum- und Fertigschnitte wird durch die Kreissägeblätter bestimmt. Grundkörper in Stahl oder Leichtmetall-Ausführung. Schnittaufteilung durch hartmetallbestückte Segmente. Je nach Ausführung geeignet zur Montage auf Flanschbüchse oder Direktmontage auf die Motorspindel ohne Flanschbüchse.

Aufbauschema

Werkzeugsatz für End-Fertigungsstation mit Besäum- und Fertigschnitt



Werkzeugsatz für Besäumstation montiert auf Flanschbüchse



Segmentzerspaner für Besäumstation

Anwendung:

Zum Längs- und Querzerspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

Maschine:

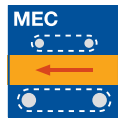
Besäumstation in Fertigungsanlagen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoffbeschichtet.

Technische Information:

Schnittkante wird durch das Kreissägeblatt bestimmt. Grundkörper D 305 mm in Stahl- bzw. D 355 mm in Leichtmetallausführung. Schnittaufteilung durch Ausführung mit sechs hartmetallbestückten Segmenten. Aufbaumöglichkeit mit Zusatzzerspanerteil. Bei D 305 mm erfolgt Direktmontage auf die Motorspindel ohne Flanschbüchse.



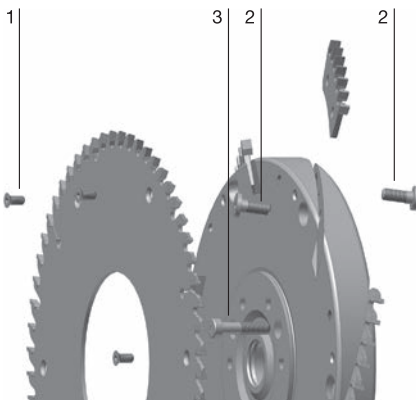
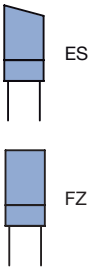
Zerspaner für Besäumstation

SZ 300 2, SZ 301 2

Maschine	D	SB	BO	Z/ZF _{Säge}	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm			LL	RL
Siempelkamp	305	60,1	30	60/ES	HW	064700	064701
Siempelkamp	355	60,5	40 DKN	72/ES	HW	064702	064703

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	Z	ZF	QAL	BEM	ID
		mm					
	Grundzerspaner	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		064440 ●
	Grundzerspaner	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		064441 ●
	Grundzerspaner	350x36,5x80	6x10	FZ	HW		064442 □
	Grundzerspaner	350x36,5x80	6x10	FZ	HW		064443 □
	Erweiterungsfräser	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		064444 ●
	Erweiterungsfräser	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		064445 ●
	Erweiterungsfräser	350x20,2x80	6x10	FZ	HW		064446
	Erweiterungsfräser	350x20,2x80	6x10	FZ	HW		064447
	Zerspanersegment	D 300/340	7	FZ	HW		064970 ●
	Zerspanersegment	D 300/340	7	FZ	HW		064971 ●
	Zerspanersegment	D 350	10	FZ	HW		064962 ●
	Zerspanersegment	D 350	10	FZ	HW		064963 ●
1	Senkschraube Torx® 20	M6x12				Torx® 20	006084 ●
2	Passschraube mit ISK	M8x17				für D = 250, 350, 305, 355	006237 ●
3	Zylinderschraube mit ISK	M8x60				für D = 305	005878 ●
3	Zylinderschraube mit ISK	M8x35				für D = 305, 350	005874 ●
3	Zylinderschraube mit ISK	M8x25				für D = 355	005947 ●



Zerspanerkreissägeblatt

WK 801 2

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
305	4,4	120	60	ES	HW	061844	061845
355	4,4	80	72	ES	HW	061846	061847



Segmentzerspaner für Aufteilstation

Anwendung:

Zum Längs- und Querspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

Maschine:

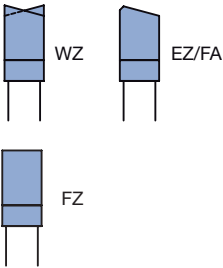
Aufteilstation in Fertigungsanlagen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoffbeschichtet.

Technische Information:

Schnittkante der Besäum- und Fertigschnitte wird durch die Kreissägeblätter bestimmt. Komplett montiert mit Fertigschnitt-, Besäumkreissägeblatt und mit 12 hartmetallbestückten Segmenten. Schnittaufteilung durch zwölf Zerspanersegmente. Direktmontage auf die Motorspindel ohne Flanschbüchse.



Zerspaner für Aufteilstation

SZ 300 2

Maschine	D	SB	BO	Z/ZF _{Säge}	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm			LL	RL
Siempelkamp	350	42,1	30	60 ES/FA 72 WZ	HW	064704	064705

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	Z	ZF	QAL	BEM	ID
		mm					
	Grundzerspaner	340x34,5x30	12x7	FZ	HW		064448
	Grundzerspaner	340x34,5x30	12x7	FZ	HW		064449
	Zerspanersegment	D 300/340	7	FZ	HW		064970 ●
	Zerspanersegment	D 300/340	7	FZ	HW		064971 ●
1	Senkschraube	M6x16				Torx® 20	006086 ●
2	Zylinderschraube mit ISK	M8x35				für D = 305/350	005874 ●

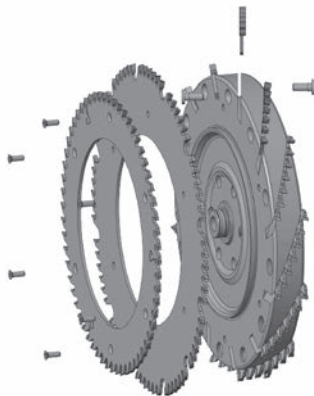
Technische Information:

D 300 mm Fertigschnitt- und D 350 mm Besäumkreissägeblatt.

Zerspanerkreissägeblatt

WK 802 2, WK 850 2

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
300	4,4	200	60	ES/FA	HW	061848 ●	061849 ●
350	4,4	200	72	WZ	HW	061850 ●	061850 ●

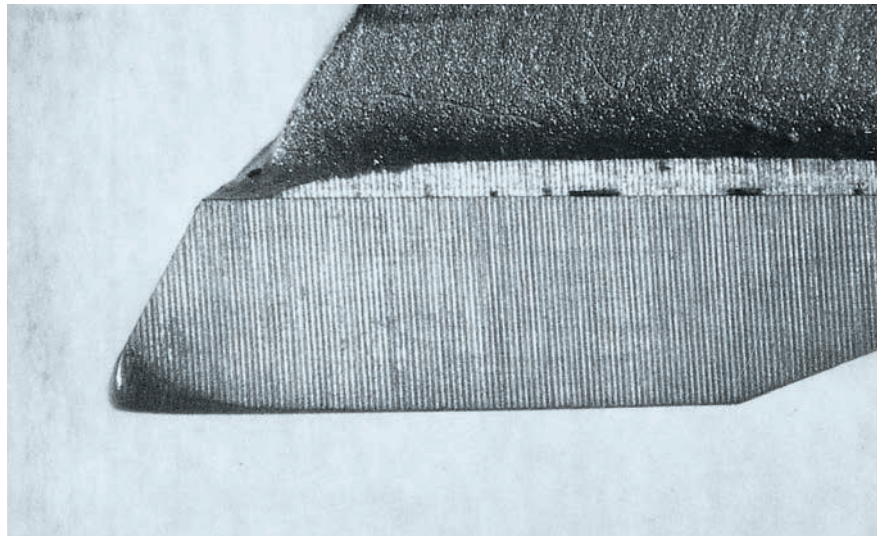


Problem	Mögliche Ursachen	Maßnahmen
Kantenausbruch Oberkante	<ul style="list-style-type: none"> - Höheneinstellung des Zerspanaggregates und Anstellung in Vorschubrichtung nicht optimal - Spindel zu großes Lager-Axialspiel bzw. Lagerschaden - Transportkette vibriert durch zu geringe Spannung, und Führungen sind beschädigt - Oberdruck nicht richtig eingestellt - Planlauffehler des Werkzeuges zu groß, mögliche Werkzeugunwucht - Zähnezahl zu gering, Vorschub zu hoch 	<ul style="list-style-type: none"> Einstellung korrigieren, Anstellung prüfen, Richtwert 0,10 mm zur Plattenkante freistellen Motorlager und Toleranzen prüfen Spannung der Kette prüfen, beschädigte Teile austauschen Oberdruckvorlauf prüfen Werkzeug vermessen, korrigieren und Unwucht prüfen Zähnezahl erhöhen oder Vorschub anpassen
Kantenausbruch Unterkante	<ul style="list-style-type: none"> - Werkstücküberstand zu groß – oder dünne Werkstücke - Einstellung des Ritzwerkzeuges oder Zerspanwerkzeuges in Vorschubrichtung nicht korrekt - Einstellung Ritzsäge nicht exakt zur Vorschubrichtung bzw. Anstellung bei Zerspanwerkzeug zu groß 	<ul style="list-style-type: none"> Zusätzliche Unterstützung – Auflage im Werkzeugbereich vorsehen Probemuster fertigen und Einstellung der Aggregate durchführen Winkelprüfung der Ritzsäge und Zerspanwerkzeug zur Vorschubrichtung
Kantenzahnung Oberfläche wellig	<ul style="list-style-type: none"> - Werkzeuganstellung in Vorschubrichtung zu groß - Transport des Werkstückes während des Durchlaufes nicht konstant stabil - Zähnezahl zu gering, Vorschub zu hoch - Planlauffehler des Werkzeuges zu groß, mögliche Werkzeugunwucht 	<ul style="list-style-type: none"> Korrektur der Werkzeuganstellung Transportkette und Antrieb prüfen Zähnezahl erhöhen oder Vorschub anpassen Werkzeug vermessen, korrigieren und nachwuchten
Mittelschicht Oberfläche rau, uneben (mit Stufen)	<ul style="list-style-type: none"> - Werkzeug ist abgenützt, stumpf - Zähnezahl zu gering, Vorschub zu hoch - Einstellung der oberen und unteren Werkzeuge (Ritz-/Zerspanwerkzeug) nicht in einer Ebene zur Vorschubrichtung - Einstellung des Zerspanwerkzeuges nicht im rechten Winkel zur Transportebene - Zahnform des Werkzeuges und Winkelgeometrie nicht korrekt - Qualität der Mittelschicht des Werkstückstoffes mangelhaft 	<ul style="list-style-type: none"> Werkzeug instandsetzen Zähnezahl erhöhen oder Vorschub anpassen Probemuster fertigen und Aggregate entsprechend korrigieren Winkelprüfung mit Messuhr auf horizontal bewegter Spindel durchführen Prüfen und korrigieren Verbesserung durch Entharzen und kürzere Schärfintervalle der Werkzeuge
Kantenausbruch Stirnseite vorne	<ul style="list-style-type: none"> - Einstellung des Eintauchaggregates zum Zerspanwerkzeug nicht in einer Ebene zur Vorschubrichtung 	<ul style="list-style-type: none"> Probemuster fertigen und Aggregate entsprechend einstellen
Kantenausbruch Stirnseite hinten	<ul style="list-style-type: none"> - Einstellung des gesteuerten Ritzaggregates nicht in einer Ebene zum Zerspanaggregat in Vorschubrichtung - Qualität der Mittelschicht des Werkstückstoffes mangelhaft (großer Spananteil, schlechte Verpressung) - Zähnezahl zu gering, Vorschub zu hoch - Zahnform des Werkzeuges und Winkelgeometrie nicht korrekt 	<ul style="list-style-type: none"> Bewegung des pneumatisch betätigten Ritzaggregates prüfen und Einstellung zum Zerspaneraggregat korrigieren Verbesserung durch Entharzen und kürzere Schärfintervalle der Werkzeuge Zähnezahl erhöhen oder Vorschub anpassen Prüfung durchführen und durch Nachschleifen berichtigen

Schneidkantenverrundung

Bei der Zerspanung von Vollhölzern und Holzwerkstoffen mit/ohne Beschichtung werden mit zunehmender Einsatzdauer die Zähne der Zerspanersäge und die Zerspanerteile durch mechanischen und chemischen Verschleiß belastet.

Die Qualität der Oberfläche bestimmt die Größe der Schneidkantenverrundung. Ein zu stark abgenutzter Sägezahn erfordert sehr hohen Instandsetzungsaufwand und reduziert die Häufigkeit der Nachschärfmöglichkeiten.



Übliche Schneidkantenverrundung nach Einsatz in Vollholz.

Schneidenzerstörung durch Fehleinsatz

Bei der Zerspanung von Vollhölzern, speziell mit etwas zu hoher Holzfeuchte, werden durch ein falsches Verhältnis von Zähnezahl zu Vorschubgeschwindigkeit die Schnittkräfte zu hoch und führen durch Verstopfung des Spanraumes im Sägeblatt zur vollkommenen Zerstörung des Zahnes.

Maßnahmen:

Reduzierung der Zähnezahl und damit größere Spanräume; Vorschubgeschwindigkeit so wählen, dass die Schnittgüte noch ausreichend ist.



Schneidenzerstörung durch Fehleinsatz.

Schneidenzerstörung durch Überbelastung

Bei der Zerspanung mit überbreiter Abnahme reicht die vorgesehene Schnittbreite des Werkzeuges nicht aus, sodass durch Überbelastung die äußeren Zähne, z.B. eines Segmentzerspaners, zerstört werden.

Es ist darauf zu achten, dass die Zerspanbreite immer kleiner als die Schnittbreite des Zerspanwerkzeuges ausgelegt ist.



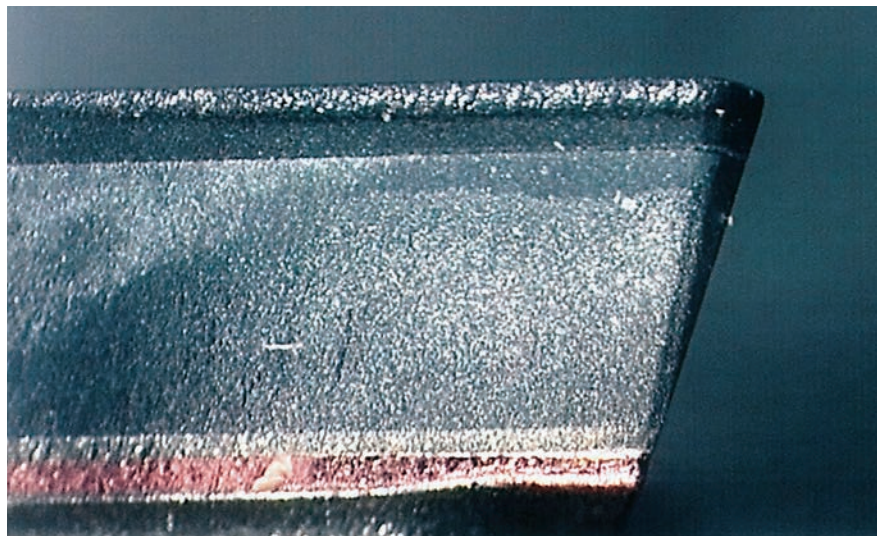
Zerstörung des Sägezahnes durch Überbelastung.

Schneidkantenverrundung

Nebenstehendes Bild zeigt eine typisch stumpfe Schneidkante, die beim Einsatz in weitgehend homogenen Werkstoffen durch mechanischen Verschleiß entsteht.

Eine zwischen den Schärfintervallen durchgeführte Entharzung der seitlichen Freifläche führt zu erheblich höheren Standwegen, da sogenannte Aufbauschnneiden dadurch verhindert werden.

Die Verschleißzone der Schneidkantenverrundung sollte bei etwa 0,2 bis maximal 0,3 mm liegen.

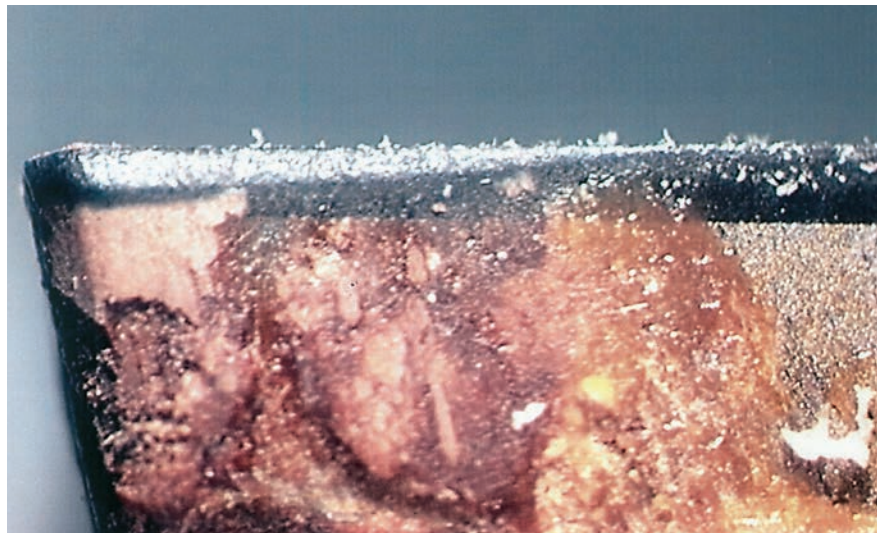


Schneidkantenverrundung nach Einsatz in MDF.

Schneidkantenverrundung und Verharzung

Bei hohem Harzanteil im Werkstückstoff und bedingt durch eine lange Einsatzdauer bildet sich neben der Schneidkantenverrundung auch eine Aufbauschniede an der seitlichen Freifläche durch anhaftende Staub- und Späneteilchen (Verharzung).

Dies führt zu größeren Schnittdrücken, zu einer schlechten Oberflächengüte im Bereich der Beschichtung und Mittelzone und einem wesentlich geringeren Standweg.

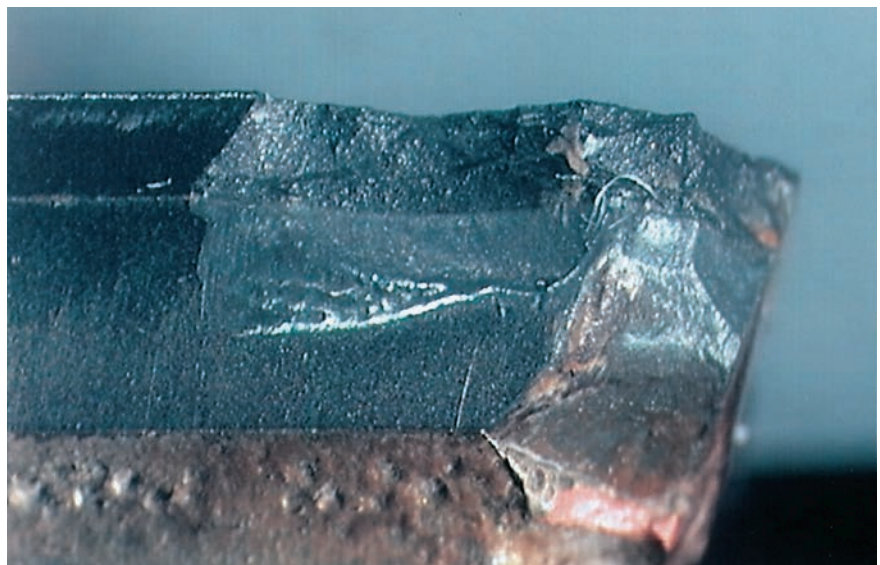


Schneidkantenverrundung und Verharzung nach Einsatz in Spanplatte.

Schneidkantenzerstörung

Bei der Bearbeitung von Werkstückstoffen mit sehr hohem Sandanteil und Korngrößen bis 2–3 mm Durchmesser (!) sowie metallischen Einschlüssen ist eine Schneidkantenzerstörung zu erwarten.

Der Einsatz von DP-Werkzeugen ist in derartigen Werkstückstoffen problematisch und damit für eine wirtschaftliche Bearbeitung nicht zu empfehlen.



Schneidkantenzerstörung durch metallischen Einschluss.

Anfrage- / Bestellformular Sonderwerkzeuge – Platten bearbeiten

Kundendaten: Kundennummer: Anfrage Liefertermin: (unverbindlich) KW
 (wenn bekannt) Bestellung

Firma: _____
 Straße: _____ Datum: _____
 PLZ/Ort: _____ Anfrage/Auftragsnr.: _____
 Land: _____ WZ ID: (wenn bekannt) _____
 Tel./Fax: _____ Stückzahl: _____
 Kontaktperson: _____
 Unterschrift: _____

Werkstückstoff:

Art: _____ Beschichtung: ja nein
 Feuchte (bei Vollholz) _____ %
 Bearbeitungsrichtung: _____ Art (bei Holzwerkstoff): _____
 längs quer Zerspanbreite: _____ mm
 Schnittgüte: _____ Materialdicke: _____ mm
 Vorzerspanen Fertigerspanen

Maschine:

Hersteller: _____ Leistung: _____ kW Motorspindel (siehe Zeichnung):
 Typ: _____ Drehzahl: _____ min⁻¹
 Baujahr: _____ Vorschub: _____ m min⁻¹

Zerspanermotor:
 Gegenlauf
 Gleichlauf
 Einsatz ritzen/zerspanen
 Einsatz zerspanen/zerspanen

Werkzeug:

Werkzeugart (siehe Auswahlübersicht):
 Fräszerspaner
 Segmentzerspaner
 Kompaktzerspaner
 Sonstige

Abmessung:
 Durchmesser _____ mm
 Schnittbreite _____ mm
 Bohrung _____ mm

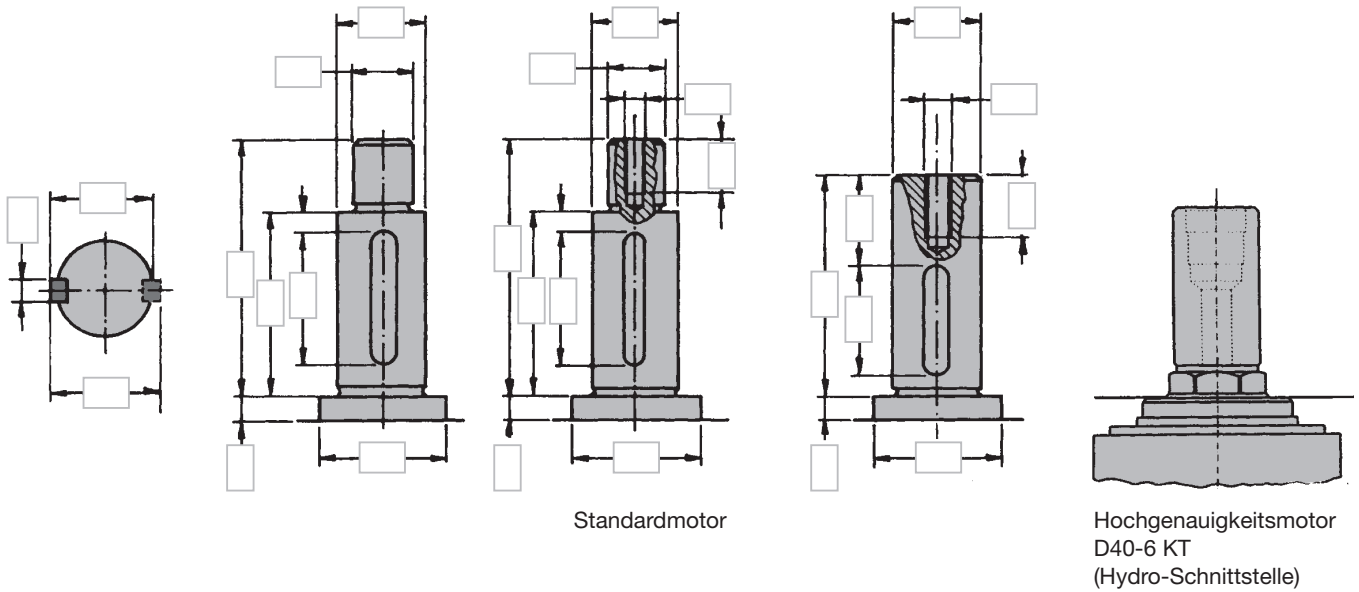
Schnittstelle:
 Mechanisch
 Schnellwechsel
 Hydraulisch

Zähnezahl: _____ Schneidstoff:
 Zerspanersäge HW (HM)
 Zerspaner DP (DIA)

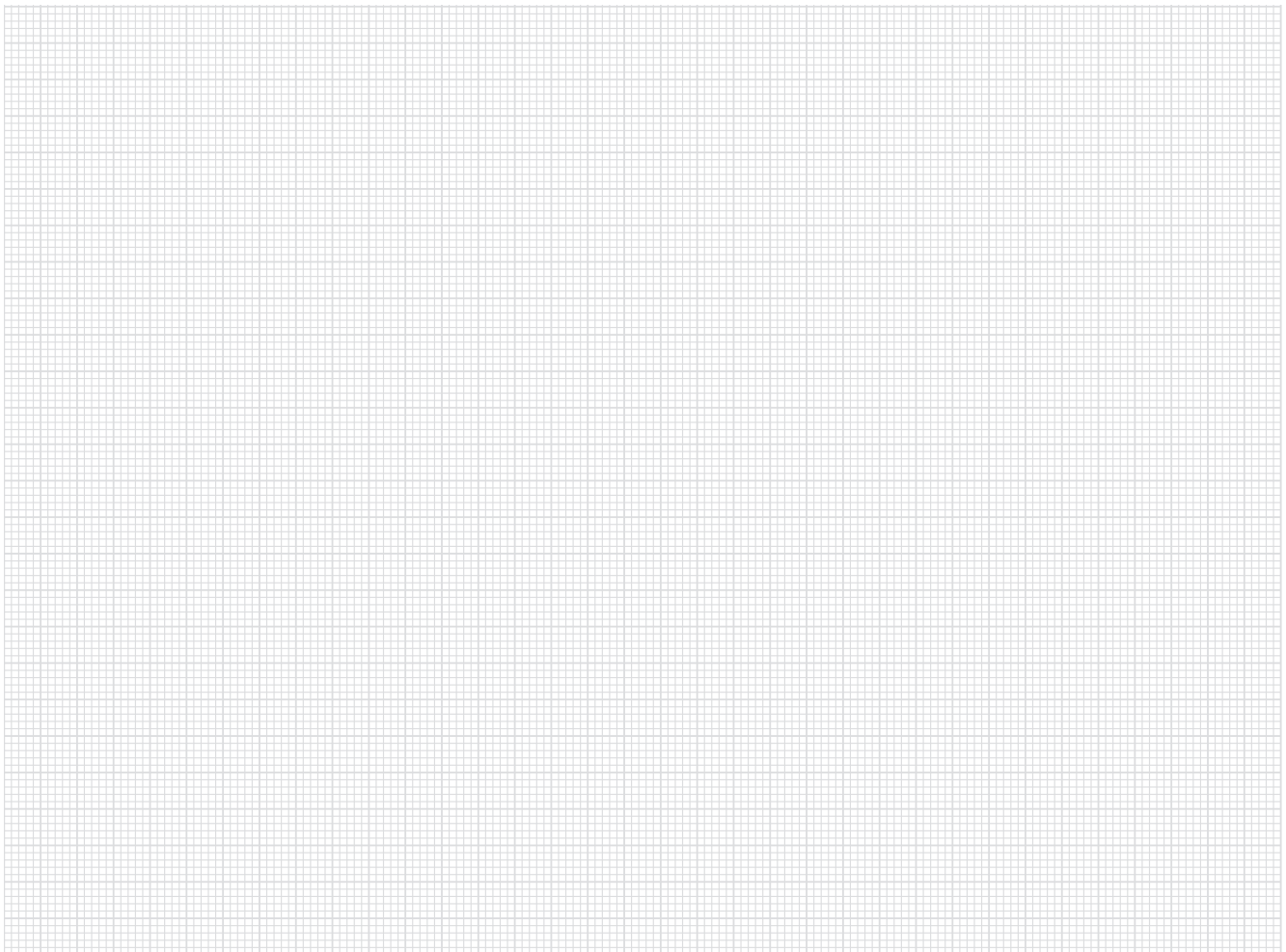
Bestehende Daten über Werkzeug, Maschine und Werkstückstoff bitte anführen.

Zerspanmotor/Spindelsituation:

(Abmessungen in Zeichnung eintragen oder in Skizzenfeld anführen)



Skizze für Einsatzschema, Motorspindel etc.



Erläuterung der Piktogramme



Ritzen
Zerspanen



Verbundwerkzeug



Zerspanen



Tragkörper
Leichtmetall



Zerspanen
Zerspanen



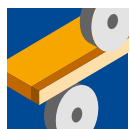
Wechselmesser



Kappen



Mechan.
Schneidenspannung
wendbar



Kantennachbearbeitung



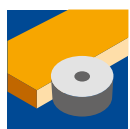
nachschärfbar
Spanfläche



Nuten
horizontal, vertikal



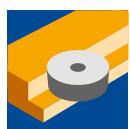
nachschärfbar
Freifläche



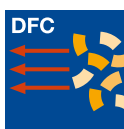
Fügen



Lärmgemindert



Falzen



Spanflussoptimiert



Profilieren



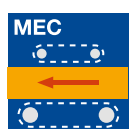
Hartmetall



Profilieren
Verbindung



Polykristalliner
Diamant (PKD)



Mechanischer
Vorschub

