

Plaatbewerking

Leitz Lexikon Editie 7

Versie 2

06/2023



Verklaring van afkortingen



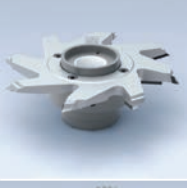

A	= A maat	LL	= linksdraaiend
a_e	= dikte van de snede (radiaal)	M	= metrische draad
a_p	= dikte van de snede (axiaal)	MBM	= minimale besteleenheid
ABM	= afmeting	MC	= Marathon coating
APL	= bossinglengte	MD	= mesdikte
APT	= bossingdiepte	min^{-1}	= omwentelingen per minuut
AL	= werklengte	MK	= morseconus
AM	= aantal messen	m min^{-1}	= meter per minuut
AS	= geluidsarme uitvoering	m s^{-1}	= meter per seconde
b	= overstek	n	= toegestane toerental
B	= breedte	n_{max}	= maximale toerental
BDD	= kraagdikte	NAL	= naafpositie
BEM	= opmerking	ND	= naafdikte
BEZ	= omschrijving	NH	= nulhoogte
BH	= snijplaathoogte	NL	= nuttige lengte
BO	= asgat diameter	NLA	= pengat afmeting
CNC	= Computerized Numerical Control	NT	= groefdiepte
d	= diameter	P	= profiel
D	= diameter	POS	= freespositie
D0	= nul diameter	PT	= profieldiepte
DA	= buitendiameter	PG	= profielgroep
DB	= kraagdiameter	QAL	= snijstof kwaliteit
DFC	= Dust Flow Control (geoptimaliseerde spaanafvoer)	R	= radius
DGL	= aantal schakels	RD	= rechtse spoed
DIK	= dikte	RL	= rechtsdraaiend
DKN	= dubbele spiebaan	RP	= radius freesprofiel
DP	= polykristallijne diamant (PKD)	S	= afmeting kolf
DRI	= draairichting	SB	= snijbreedte
FAB	= sponningbreedte	SET	= set
FAT	= sponningdiepte	SLB	= slisbreedte
FAW	= fasehoek	SLL	= slislengte
FLD	= flensdiameter	SLT	= slisdiepte
f_z	= aanvoer per tand	SP	= speciaalstaal
$f_{z \text{ eff}}$	= effectieve aanvoer per tand	ST	= gietlegering op basis van kobalt, bijvoorbeeld Stellit®
GEW	= schroefdraad	STO	= kolf tolerantie
GL	= totale lengte	SW	= spaanhoek
GS	= grondsnijder (boortand)	TD	= diameter body
H	= hoogte	TDI	= dikte body
HC	= hardmetaal, gecoat	TG	= steek
HD	= houtdikte (materiaaldikte)	TK	= steekcirkel
HL	= hooggelegerd gereedschapstaal	UT	= ongelijke deling van de snijkanten
HS	= High Speed Steel (HSS)	V	= aantal voorsnijders
HW	= hardmetaal	v_c	= snijsnelheid
ID	= identnummer	v_f	= aanvoersnelheid
IV	= isolatiebeglazing	VE	= verpakkingseenheid
KBZ	= afkorting	VSB	= verstelbereik
KLH	= klemhoogte	WSS	= werkstuk materiaal
KM	= kantenbreker	Z	= aantal tanden
KN	= spiebaan	ZA	= aantal vingerlassen
KNL	= combinatie pengaten bestaande uit: 2/7/42 2/9/46,35 2/10/60	ZF	= tandvorm
L	= lengte	ZL	= lengte van de vingerlas
l	= opspanlengte		
LD	= linkse spoed		
LEN	= Leitz standaard profiel		

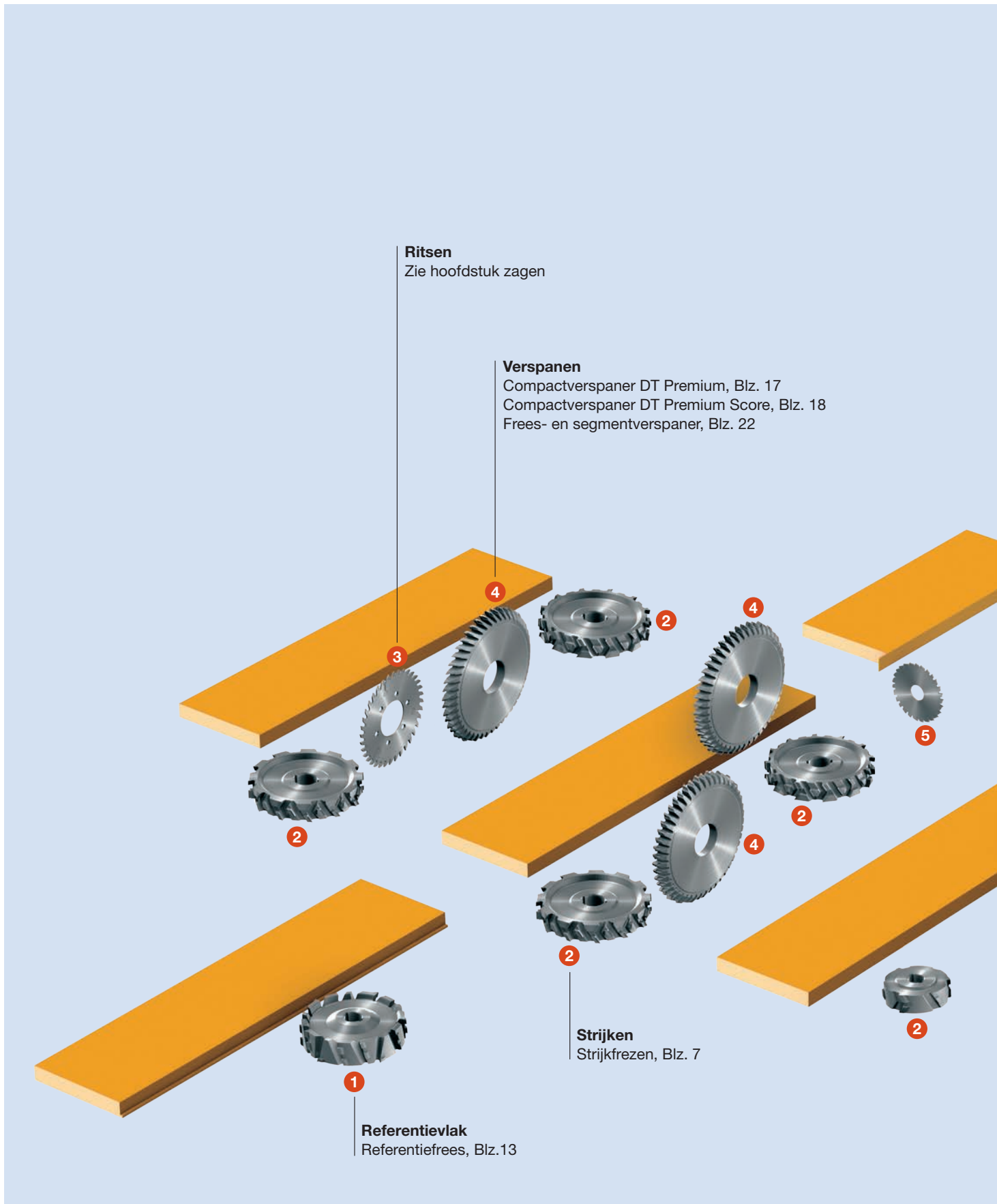
Opmerking met betrekking tot de relativiteit van diagrammen en tabellen in deze catalogus

De in de diagrammen en tabellen weergegeven waarden zijn afhankelijk van specifieke kaders en geven waarden uit testen weer, die onder bepaalde gedefinieerde voorwaarden tot stand zijn gekomen. Bij de concrete inzet van de gereedschappen kunnen er zich afwijkingen voordoen op basis van bepaalde unieke randvoorwaarden. Onze adviseurs geven u daarover graag meer informatie.



2. Plaatbewerking

	2.1	Kantenbewerking	2
	2.1.1	Kantenbewerkingscentra	2
	2.1.2	Strijkfrezen	4
	2.1.3	Compactverspaners – DP	15
	2.1.4	Frees- en segmentverspaners	20
	2.1.5	Groeffrezen	25
	2.1.6	Afkortcirkelzaagbladen	28
	2.1.7	Kantennabewerkingsgereedschappen	30
			
	2.2	Postformingbewerking	64
	2.2.1	Postformingbewerkingscentra	64
	2.2.2	Postforming gereedschappen	66
	2.3	Plaatbewerking	69
	2.3.1	Segmentverspaners voor productiestraten	69
		Maatregelen bij bewerkingsproblemen	72
		Slijtage verschijnselen	73
		Aanvraag-/bestelformulier speciaal gereedschap – plaatbewerking	75
		Alfabetische productlijst	77
		Identnummer-lijst	78



Ritsen
Zie hoofdstuk zagen

Verspanen
Compactverspaner DT Premium, Blz. 17
Compactverspaner DT Premium Score, Blz. 18
Frees- en segmentverspaner, Blz. 22

1
Referentievlak
Referentiefrees, Blz.13

2
Strijken
Strijkfrezen, Blz. 7

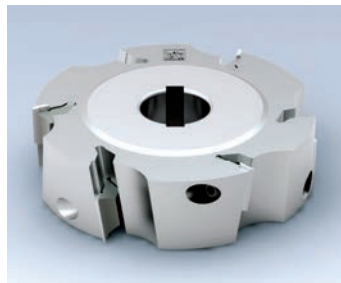
2. Plaatbewerking

2.1 Kantenbewerking

2.1.2 Strijkfreen

Bewerking	Frezen van het definitieve product bij voorgeformateerde plaatvormige werkstukken. Strijkgereedschap is daarom alleen omvangsnijdend en is niet zijdelings teruggelegd!
Werkstuk materiaal	Zacht- en hardhout, gelamineerd hout, spaan- en vezelplaatmateriaal ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt.
Machines	Tafelfreesmachines, kantenaanlijmers, alleskunnens. Frezen met bescherming of strijkfreen: afhankelijk van de productiehoeveelheid en het materiaal wordt diamant gereedschap of een messenkop met hardmetaal messen ingezet.
Toepassingsgebied	Strijken in tegenloop: bij alle plaatmaterialen met of zonder toplaag. Strijken in meeloop: bij de bewerking van massiefhout met warrige vezelstructuur met gevaar voor voorsplijting. Alleen toegestaan voor machines met mechanische aanvoer. Let op: de spanen zijn lastig af te voeren. Inzet strijkfreen: strijken in tegen- en meeloop in de kopse bewerking, ter vermijding van voorsplijting aan de werkstuk voor- en achterzijde, als deze reeds met een aanlijmer aangebracht zijn.

Gereedschap uitvoeringen



Wisselmessen strijkkop met wisselende snijhoeken:
geschikt voor alle beplakte en onbeplakte plaatmaterialen. Wisselmes gereedschap met schuin geplaatste snijkanten zorgen voor een lichte bolling aan het werkstuk. Voor absoluut rechte kanten adviseren wij een ProfilCut profiel-freeskop met geprofileerde snijkanten (productie naar klantenwens) of een diamant strijkfrees.

Diamant strijkfrees met wisselende snijhoeken:

S = met symmetrische snedeopdeling: zorgt voor een licht holle snijkant aan de gefreesde zijde. Dit heeft als voordeel, dat de aanlijming aan de buitenzijde goed aansluit. Het gereedschap moet altijd symmetrisch op werkstukdikte ingesteld worden. Het gereedschap kan zowel in rechts- als in linksloop gebruikt worden.
AS = asymmetrische snedeopdeling. 1 snijkant functioneert van onder naar boven, de bovenste snijkanten zijn allen naar beneden gericht, voordelig bij vaak wisselende materiaaldiktes.



2-delig gereedschap op synchroon verstelbare bussen:
dit gereedschap met wisselende snijhoeken is in het voordeel bij grotere hoeveelheden en nagevoeg gelijkblijvende materiaaldiktes waardoor het gereedschap normaal gesproken snel afstompt op de strijkanten van de toplaag. De traploze synchroon verstelling zorgt voor een meervoudige standtijd en daarmee voor een langere levensduur van het gereedschap.

Diamaster WhisperCut

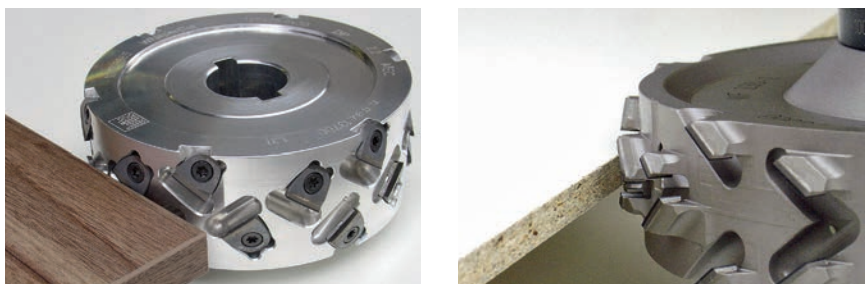


Diamaster WhisperCut – de lichte en efficiënte strijkfrees voor het geluidsarm formatteren van plaatmaterialen.

De voordelen op een rijtje:

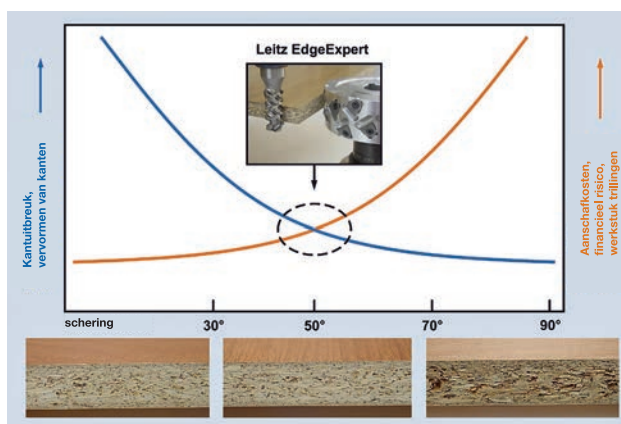
- Duidelijke geluidsreductie tot 5 dB(A) door een optimale vorm van het gereedschap en gewichtshalvering
- Storingsvrije spaanafvoer en uitstekende spaanopvang door DFC-Technologie
- Individuele toepassing naar klantenwens: naslijpbaar of wisselmes systeem

Diamaster EdgeExpert



Diamaster EdgeExpert – de specialist voor een topprestatie bij het afwerken van kanten, speciaal bij veeleisende decors.

Het aandeel lastig te bewerken materialen en materiaaloppervlaktes in de meubel- en interieurbouw neemt voortdurend toe. Dit vereist nieuwe gereedschap concepten zoals het Diamaster EdgeExpert programma van Leitz. Of het gaat om flinterdunne papierdecors, finer of folie en hoogglans toplagen, de Diamaster EdgeExpert zorgt voor uitbreukvrije kanten en gladde middenlagen op doorloopmachines en CNC-bewerkingscentra. Bijzonder geschikt voor nulvoeg kantentechnieken met laser, plasma of hete lucht.

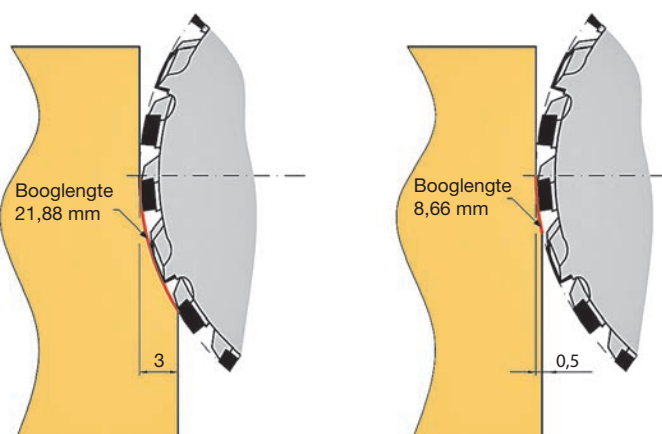


Spaanafvoer

Het Diamaster-PRO LowNoise gereedschap is met DFC-techniek uitgerust om de spanen optimaal te begeleiden en geschikt voor het gebruik met I-System.

Spaanafname

De spaanafname heeft een wezenlijke invloed op de bewerkingskwaliteit en op de gereedschap standtijd. Door reductie van de spaanafname wordt de booglengte die het gereedschap in het materiaal maakt verkort, waardoor het gereedschap minder materiaal verspaant en de standtijd hoger wordt.



2. Plaatbewerking

2.1 Kantenbewerking

2.1.2 Strijkfrezen

Geluidsemissie

Om het geluidsniveau te reduceren, kan LowNoise gereedschap Diamaster-PRO met kleine snijkant overstand en opgedeelde en schuin geplaatste sneden gebruikt worden. Zie daarvoor ook het hoofdstuk "Kantenbewerking – Strijkfrezen".

Reparatie

De snijkanten kunnen bij het gereedschapsysteem Diamaster WhisperCut desgevenst bij Leitz Service gerepareerd worden of door de gebruiker in de werkplaats uitgewisseld worden.

Naslijpen van Diamaster WhisperCut



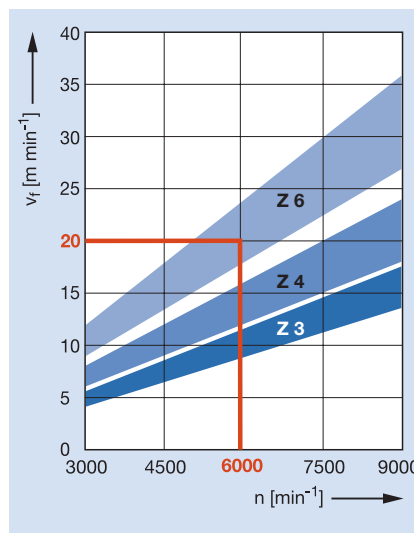
WhisperCut: diamant snijplaten tot 3x naslijpbaar
WhisperCut PLUS: diamant snijplaten tot 10x naslijpbaar

Diamaster WhisperCut – De strijkfrees met uitwisselbare messen

- Constante diameter
- Sneller en eenvoudiger messen wisselen door de gebruiker ter plaatse
- Geen arbeidsintensieve instelwerkzaamheden bij de machine
- Geen extra gereedschap nodig voor het wisselen
- Optimaal gebruik van de messen door het uitwisselen van de niet gebruikte snijkanten van het gereedschap bij kleine materiaaldiktes

Aanvoersnelheden in relatie tot toerental en aantal tanden

Materiaal: spaanplaat met melamine toplaag





WhisperCut wisselmessfrees - freeskop uitvoering

Toepassing:

Voor uitbreukvrij en geluidsarm strijken van de smalle kanten van het werkstuk in mee- en tegenloop (wisselfreesen).

Machine:

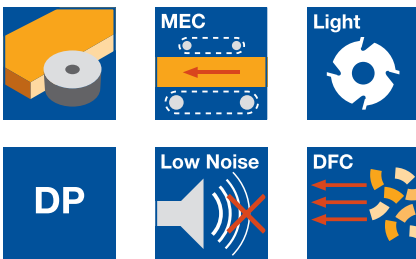
Kantenbewerkingsmachines, kopieerfreesmachines, alleskunnens etc.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt, kunststof vezelversterkt (GFK, CFK etc.).

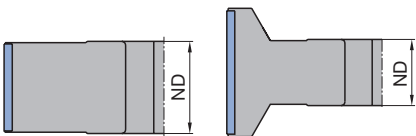
Technische informatie:

Diamant opgelegde messenkop met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije kanten en smalle vlakken. Gereedschap met tandverdeling S is links en rechts toepasbaar en zorgt voor een lichte holle freeskant voor een goed sluitende kantenaanlijming. Geluidsarme uitvoering tot en met 5dB(A) geluidsvermindering en zeer efficiënte spaanafvoer (>95%) door DFC techniek. Gewichtsreductie door het gebruik van een lichtmetalen body. Body meervoudig toepasbaar door uitwisselbare snijelementen. 0,6 mm naslijpzone.

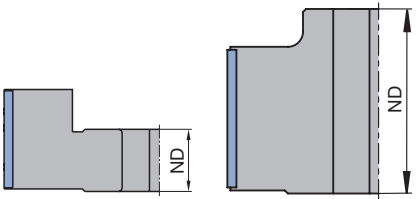


Diamaster WhisperCut - DFC, LowNoise, lichtmetalen body

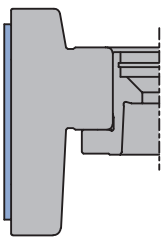
WF 230 2 DP, WM 230 2 01



Naafpositie (NAL) 1 Naafpositie (NAL) 2



Naafpositie (NAL) 3 Naafpositie (NAL) 4



Naafpositie (NAL) 5

Machine	D	SB	ND	BO	NAL	Z	Mes	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			Type	LL	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	12xC2	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 •

● uit voorraad leverbaar

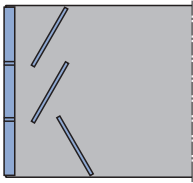
□ op korte termijn leverbaar

Gebruiksaanwijzing zie www.leitz.org

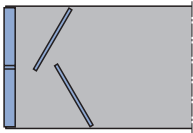
2. Plaatbewerking

2.1 Kantebewerking

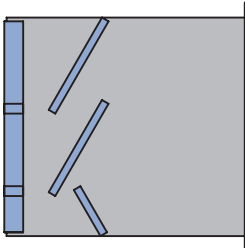
2.1.2 Strijkfreen



Type AS = tandverdeling asymmetrisch



Type S = tandverdeling symmetrisch



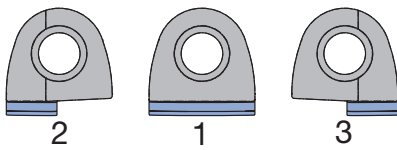
Type AS° = tandverdeling asymmetrisch met smalle tandrij onder

Machine	D	SB	ND	BO	NAL	Z	Mes	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			Type	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 ●
Fravol	100	84	56,5	30	DKN	3	2x8	14xA	AS°	192286 ●
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 ●
Holz-Her	70	48	41	30	DKN	2	2x5	8xD	AS°	192222 ●
Holz-Her	70	64	41	30	DKN	2	2x7	12xD	AS°	192223 ●
Holz-Her	70	64	41	30	DKN	2	2x7	12xD	AS°	192224 ●
Holz-Her	100	63	39,5	30	DKN	2	3x6	18xB	S	192147 ● 192148 ●
Holz-Her	100	43	25	30	DKN	2	2x4	8xA	AS	192082 ● 192083 ●
Holz-Her	100	65	25	30	DKN	2	2x6	12xA	AS	192084 ● 192085 ●
Holz-Her	100	63	39,5	HSK 32 R	5	3x6	18xB	S	192307 ● 192308 ●	
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 ● 075628 ●
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										
Advantage	125	65	57	30	DKN	4	3x7	21xD	AS	192100 ● 192101 ●
Mizrak	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 ● 192321 ●
Makine										
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB	AS°	192209 ●
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB	AS°	192210 ●
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 ●
SCM	100	51	60	30	DKN	3	3x6	12xB	AS°	192217 ● 192218 ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	12xB	AS°	192213 ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	12xB	AS°	192214 ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	3x7	18xB	AS°	192219 ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	3x7	18xB	AS°	192220 ●

2. Plaatbewerking

2.1 Kantenbewerking

2.1.2 Strijkfreen



Vorm van de WhisperCut wisselmessen SB 6,7 / 14 mm

Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Mes Type	Type	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 ●
Törk Makine	100	65,2	40,6	30 DKN	3	3x6	18xA	AS	090887 ●	090888 ●

Vervangingsmessen:

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

Geërodeerde vervangingsmessen om snel en eenvoudig messen te wisselen.

Vervangingsdelen:

BEZ	ABM mm	Machine	ID
Asbevestigingsset	40/30x8 M12	Holz-Her 1801/1802	116011 ●
Asmoer	38x28 M25x1,5	Felder, Fraval	066566 ●
Schroef met verzonken kop Torx® 20/59°	M5x11,5		007899 ●
Steeksleutel	50x5	Holz-Her tot bouwjaar 2016	117538 ●



WhisperCut EdgeExpert wisselmesfrees - freeskop uitvoering

Toepassing:

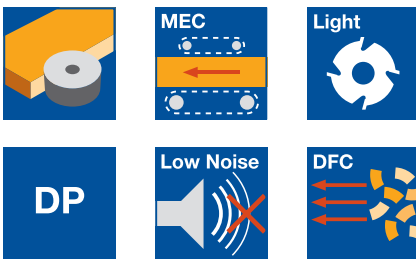
Voor het uitbreukvrij en geluidsarm strijken van de smalle kanten van het werkstuk in mee- en tegenloop (wisselfrezen), in het bijzonder bij kwetsbare decorpapieren, foliebeplakking en finier.

Machine:

Kantenbewerkingsmachines, kopieerfreesmachines, alleskunnens etc.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, gelakt en beplakt, in het bijzonder bij kunststof, papier, HPL en anti-vingerafdruk toplagen. Ook bijzonder geschikt voor oppervlaktes in mat, hoogglans of met reliëf structuren.



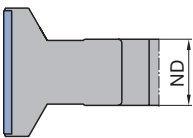
Technische informatie:

Diamant opgelegde messenkop met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten en smalle vlakken. Grotere snijhoeken uitstekende kantenkwaliteit bij gevoelige decoren, folieën en finier. Gereedschap met tandverdeling S is links en rechts toepasbaar en zorgt voor een lichte holle freeskant voor een goed sluitende kantenaanlijming. Geluidsarme uitvoering tot en met 5dB(A) geluidsvermindering en zeer efficiënte spaanafvoer (>95%) door DFC techniek. Gewichtsreductie door het gebruik van een lichtmetalen body. Body meervoudig inzetbaar door uitwisselbare snijelementen. 0,6 mm naslijpzone.

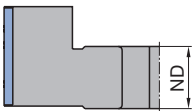
Diamaster WhisperCut EdgeExpert - DFC, LowNoise, licht metalen body

WM 230 2 01

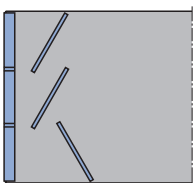
Machine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	13.700	3x6	S	192249 ●	192249 ●
Biesse	125	63	40	30 DKN	2	13.700	3x8	S	192250 ●	192250 ●
Homag	125	43	40	30 DKN	2	13.700	3x6	S	192249 ●	192249 ●
IMA	125	43	40	30 DKN	2	13.700	3x6	AS	192251 ●	192252 ●
IMA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



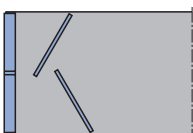
Naafpositie (NAL) 2



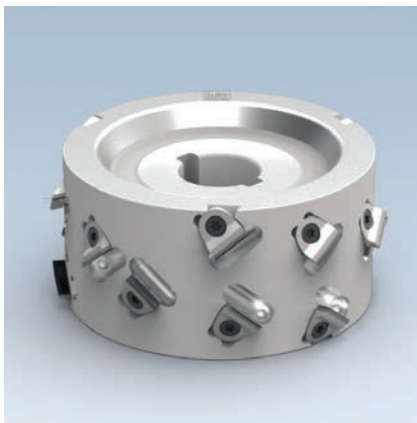
Naafpositie (NAL) 3



Type AS = tandverdeling asymmetrisch



Type S = tandverdeling symmetrisch



WhisperCut PLUS EdgeExpert wisselmesfrees - freeskop uitvoering

Toepassing:

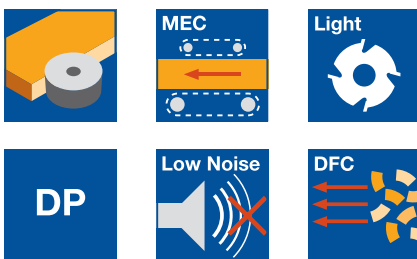
Voor het uitbreukvrij en geluidsarm strijken van de smalle kanten van het werkstuk in mee- en tegenloop (wisselfrezen), in het bijzonder bij kwetsbare decorpapieren, foliebeplakking en finier.

Machine:

Kantenbewerkingsmachines, kopieerfreesmachines, alleskunnens etc.

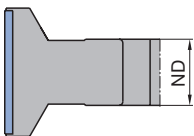
Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, gelakt en beplakt, in het bijzonder bij kunststof, papier, HPL en anti-vingerafdruk toplagen. Ook bijzonder geschikt voor oppervlaktes in mat, hoogglans of met reliëf structuren.

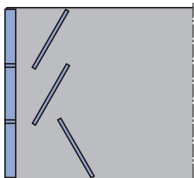


Technische informatie:

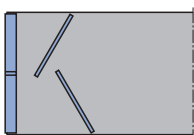
Diamant opgelegde messenkop met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten en smalle vlakken. Grotere snijhoeken voor uitstekende kantenkwaliteit bij gevoelige decoren, folieën en finier. Gereedschap met tandverdeling S is links en rechts toepasbaar en zorgt voor een lichte holle freeskant voor een goed sluitende kantenaanlijming. Geluidsarme uitvoering tot en met 5dB(A) geluidsvermindering en zeer efficiënte spaanafvoer (>95%) door DFC techniek. Gewichtsreductie door het gebruik van een lichtmetalen body. Body meervoudig inzetbaar door uitwisselbare snijelementen. 3,1 mm naslijpzone.



Naafpositie (NAL) 2



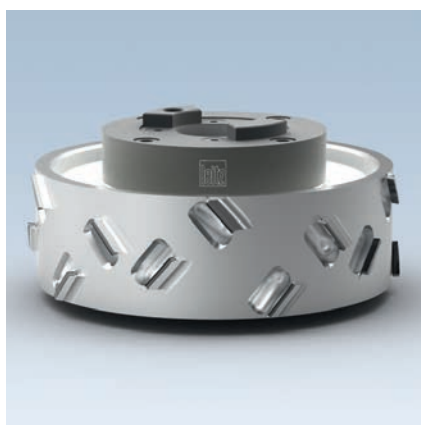
Type AS = tandverdeling asymmetrisch



Type S = tandverdeling symmetrisch

Diamaster WhisperCut PLUS EdgeExpert - DFC, LowNoise, licht metalen body
WM 230 2 02

Machine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Type	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 ●



Wisselmesfrees op hydrobus

Toepassing:

Voor uitbreukvrij en geluidsarm strijken van de smalle kanten van het werkstuk in mee- en tegenloop (wisselfreesen).

Machine:

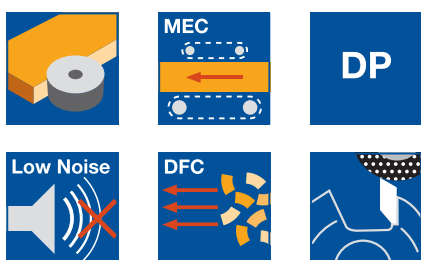
Kantenbewerkingsmachines met nulvoeg technologie.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt, kunststof vezelversterkt (GFK, CFK etc.).

Technische informatie:

Verhoging van de bewerkingskwaliteit door spelingsvrije hydro-opnames. Gereedschap met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten en smalle, rechte vlakken. Geluidsarme uitvoering met geluidsreductie tot 5dB(A) en zeer efficiënte spaanafvoer (>95%). Gereedschap met tandverdeling S zorgt voor een holle snijkant voor sluitende kantenaanlijming.



Diamaster PRO gemonteerd op hydro-bus

HF 230 2, HF 230 2 DP

Machine	D mm	SB mm	BO mm	n _{max} min ⁻¹	NAL	Z	Type	ID	
								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 gemonteerd op hydro-bus

HM 230 2 01

Machine	D mm	SB mm	BO mm	n _{max} min ⁻¹	NAL	Z	Type	ID	
								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 □

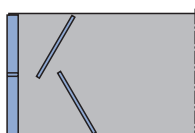
Diamaster PRO gemonteerd op hydro-bus, IMA aggregaat 08.379

WM 230 2 01

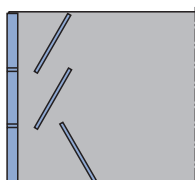
Machine	D mm	SB mm	BO mm	n _{max} min ⁻¹	NAL	Z	ID	
							LL	RL
IMA	125	65	30	13.700	2	4x7	192313 ●	192312 ●
IMA	125	43,5	30	13.700	2	4x5	192315 ●	192314 ●

Vervangingsdelen:

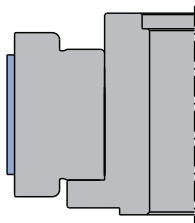
BEZ	ABM mm	ID
Asbevestiging	voor HF-as HF 30	066563 ●
Schroevendraaier	SW 5, L 150	005501 ●



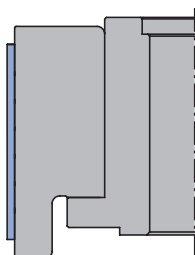
Type S = tandverdeling symmetrisch



Type AS = tandverdeling asymmetrisch



Naafpositie (NAL) 1



Naafpositie (NAL) 2



Wisselmesfrees met HSK-F 63 aansluiting

Toepassing:

Voor geluidsarm strijken van smalle kanten van het werkstuk in mee- en tegenloop (wisselfrezen).

Machine:

Kantenbewerkingsmachines met nulvoeg technologie.

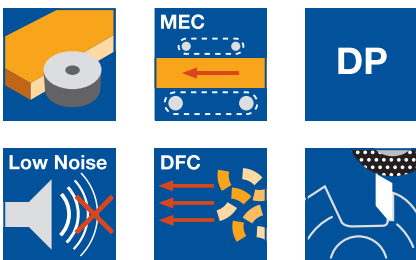
Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt, kunststof vezelversterkt (GFK, CFK etc.).

Technische informatie:

Verhoging van de bewerkingskwaliteit door spelingsvrije HSK-opnames.

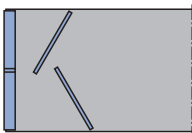
Combinatiegereedschap met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten en smalle, rechte vlakken. Geluidsarme uitvoering met geluidsreductie tot 5dB(A) en zeer efficiënte spaanafvoer (>95%). Gereedschap met tandverdeling S zorgt voor een holle snijkant voor sluitende kantenaanlijming. 1,5 mm naslijpzone.



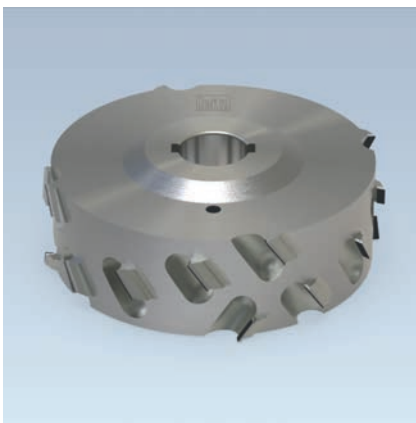
Diamaster PRO gemonteerd op HSK-F 63 mod.

WF 230 2 DP

Machine	D	SB	BO	n_{max}	Z	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	min^{-1}			LL	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 □



Type S = tandverdeling symmetrisch



Referentiefrees

Toepassing:

Voor het aanfrezen van referentievlakken.

Machine:

Kantenbewerkingsmachines en alleskunnere.

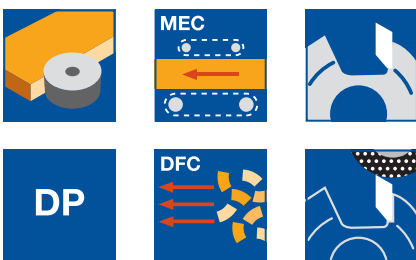
Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.), ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt.

Technische informatie:

Combinatiegereedschap met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten.

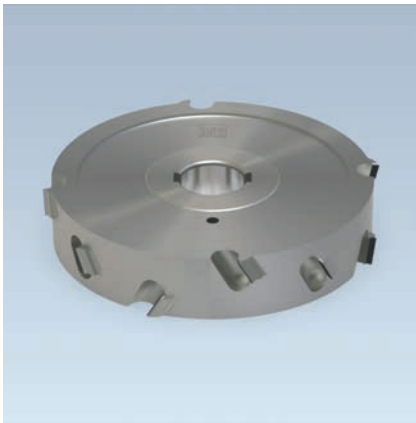
DFC-uitvoering voor een probleemloze spaanafvoer met een zeer efficiënte spaanafvoer (>95%). 1,5 mm naslijpzone.



Diamaster PRO - DFC

WF 230 2 DP

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



Strijkfrees met toplaag bescherming

Toepassing:

Voor uitbreukvrij strijken in mee- en tegenloop (bijvoorbeeld strijken met bescherming van de toplaag).

Machine:

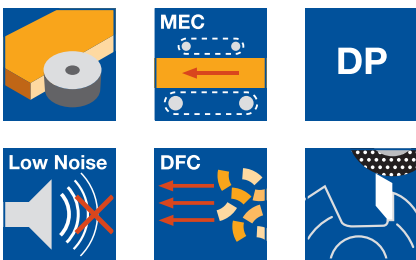
Kantenbewerkingsmachines en alleskunnere.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt, kunststof vezelversterkt (GFK, CFK etc.).

Technische informatie:

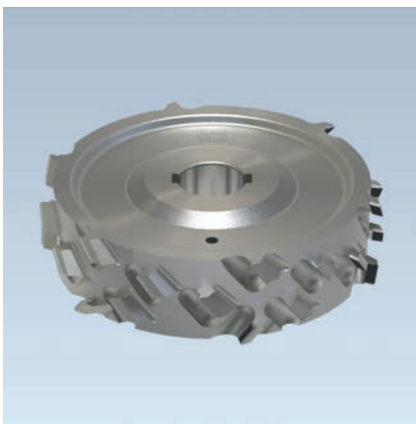
Combinatiegereedschap met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten en smalle, rechte vlakken. Geluidsarme uitvoering met geluidsreductie tot 5dB(A) en zeer efficiënte spaanafvoer (>95%). 1,5 mm naslijpzone.



Diamaster PRO - DFC, LowNoise

WF 230 2 DP

Machine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Homag, IMA	180	32	42	35 DKN	1	9500	4x3	AS	090851	090852
Homag, IMA	180	43	46	35 DKN	1	9500	4x4	AS	090841 ●	090842 ●
Homag, IMA	180	63	46	35 DKN	3	9500	4x6	AS	090839 ●	090840 ●



Strijkfrees met toplaag bescherming

Toepassing:

Voor uitbreukvrij strijken in mee- en tegenloop (bijvoorbeeld strijken met bescherming van de toplaag).

Machine:

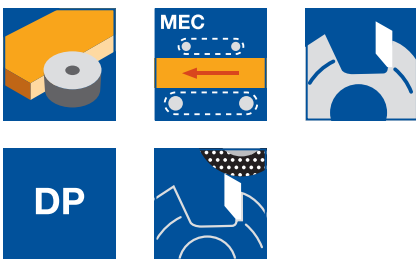
Kantenbewerkingsmachines en alleskunnere.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt, kunststof vezelversterkt (GFK, CFK etc.).

Technische informatie:

Combinatiegereedschap met grote, wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten en smalle, rechte vlakken. 4,0 mm naslijpzone.



Diamaster PLUS

WF 230 2

Machine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Type	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

Aanbevolen aanvoer bij 6000 min^{-1} en gefineerde of beplakte spaan- en vezelplaatmaterialen.

- 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 $m min^{-1}$

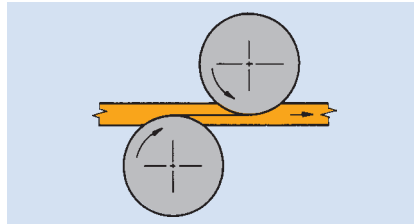
2. Plaatbewerking

2.1 Kantenbewerking 2.1.3 Compactverspaners – DP

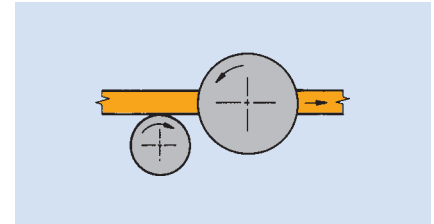
Bewerking	Voor het langs- en kopsverspanen, formatteren.
Werkstuk materiaal	Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF, etc.), ruw, kunststofbeplakt, gefineerd etc.
Machines	Eén- en tweezijdige kantenbewerkingsmachines, alleskunnens.

Toepassingsgebied

De beide formaatbewerkingsmanieren „dubbelverspanen“ en „ritsen/verspanen“ vereisen twee basistypen verspaners met verschillende snijgeometrieën:
Diamaster DT Premium – dubbelverspanen in meeloop met negatieve spaanhoek
Diamaster DT Premium Score – ritzen/verspanen in mee-/tegenloop met positieve spaanhoek.



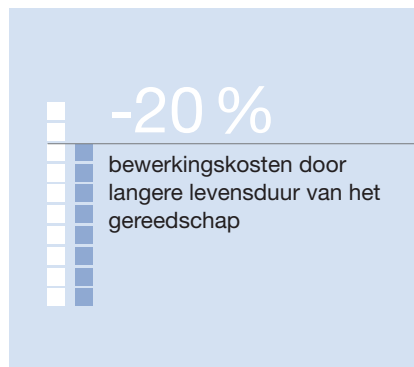
Meeloop bij toepassing verspanen/verspanen (setsgewijs).



Mee- en tegenloop bij toepassing ritzen/verspanen (éénzijdig).

Compactverspaner DT Premium

Fabrikanten worden geconfronteerd met grote uitdagingen vanwege hun klanten, veeleisende veranderde hoeveelheden evenals het aanvragen van een grote verscheidenheid aan dragende en decoratieve materialen die worden gebruikt bij de productie van panelen. De compacte DT Premium compactverspaner is de oplossing om de productiviteit te verhogen dankzij de lange standtijd - met perfecte kwaliteit aan de rand- en snijoppervlakte.



Productiviteit en efficiëntie

Maximale economische efficiëntie door lange standtijd

- Lange standtijd, zelfs onder moeilijke omstandigheden, dankzij een nieuwe tandvorm
- Reductie van instelkosten wegens lange standtijd
- Efficiëntie spaanafvoer door nieuwe chipruimte geometrie met geïntegreerde chipgeleiding
- Kostenefficiënte verwerking van diverse materialen
- Ook ideaal voor batchgrootte 1 vanwege aangepaste snijgeometrieën
- Tot 15 keer herslijpbaar door een groter slijpgebied

Kwaliteit

Perfekte randen en snijvlakken

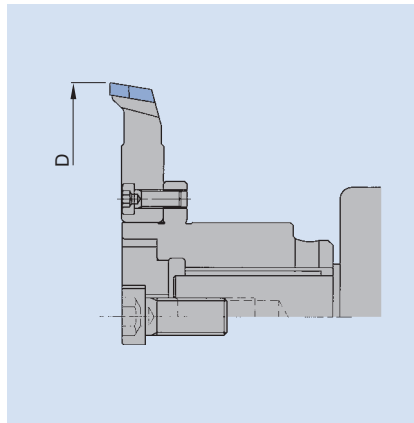
- Uitstekende randkwaliteit en gladde snijvlakken door aangepaste snijgeometrieën
- Schone afwerking van het materiaal tot efficiënte spaanafvoer met DFC®-technologie
- Constante snijbreedte over de hele levenscyclus

Duurzaamheid

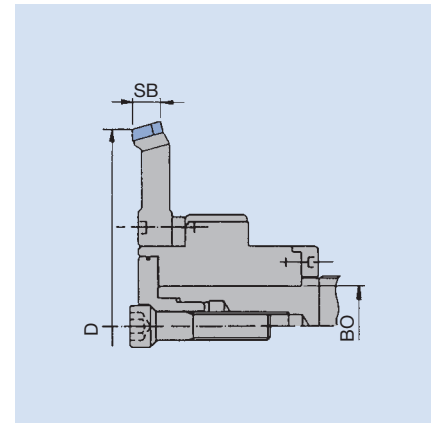
Langere standtijd, minder stof en geluid

- Gereduceerd geluid door speciaal gereedschapsontwerp
- Reductie van geluid en trillingen door dempende elementen
- Langere standtijd van het gereedschap door een groter slijpgebied

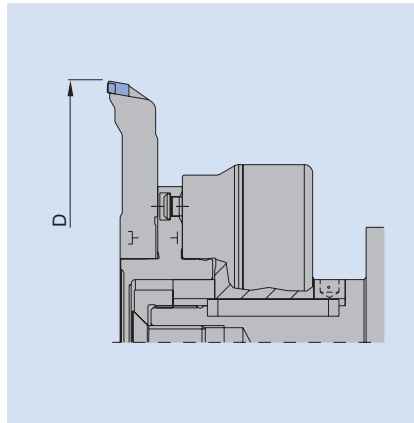
Opbouwschema/voorbeeld



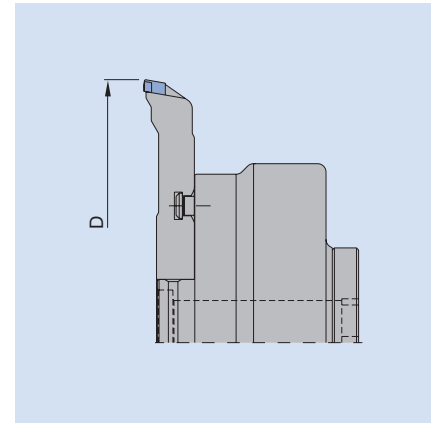
Tandvorm dalend: gereedschap op standaard flensbus gemonteerd.



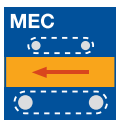
Tandvorm stijgend: gereedschap op HF-Hydro-panelement gemonteerd.



Tandvorm dalend: gereedschap op snelspanelement gemonteerd.



Tandvorm dalend: gereedschap op Hydro-snel-panelement gemonteerd.



Diamaster DT Premium

Toepassing:

Voor het langs- en kopsverspanen - formatteren - speciaal voor de toepassing **Verspanen - Verspanen**.

Machine:

Alleskunnners, kantenbewerkingsmachines, etc.

Materiaal:

Spaan- en vezelmateriale (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt, honingraatplaten.

Technische informatie:

Maximale besparing dankzij lange standtijd, zelfs in verschillende materialen (seriegrootte 1). Tot 15 keer naslijpbaar met een constante snijbreedte gedurende de hele levenscyclus. Beste randkwaliteit en gladde, smalle oppervlakken dankzij aangepaste snijgeometrieën. Zuivere werkstukoppervlakken dankzij efficiënte spaanverwijdering met DFC-technologie. Standaard verspaner met 4 pengaten DTK 100 en snelwisselsysteem 160 (voor BO 60) en 192 (voor 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

Bestelvoorbeeld:

Verspanerset D-250 mm, Z 36, rechts

Verspanerset bestaat uit:

DT Premium verspaner D-250 ID **190391**

Hydro-opspanelement ID **061702**

Bijzondere aanwijzing:

Inclusief montage, machinefabrikant.

Tandvorm 1 (ZF 1):

Voor het verwerken van een breed scala aan materialen (seriegrootte 1), beplakte houtmaterialen zoals HPL, melamine, hoogglans.

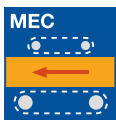
Tandvorm 2 (ZF 2):

Voor het verwerken van fijnere, papier, honingraatpanelen.

Andere afmetingen op aanvraag.

Voor standaard flensbussen, hydraulische opspanelementen, snelopspanelementen en hydraulische snelopspanelementen, zie hoofdstuk 'Opspanssystemen'.

* Aanbevolen aanvoersnelheid.



Diamaster DT *Premium Score*

Toepassing:

Voor langs- en dwarsverspanen - formatteren - speciaal bij de toepassing **Voorritsen - Verspanen**.

Machine:

Dubbele pennebank, kantenbewerkingsmachines, etc.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmaterialen (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt, lichtgewichtplaten (honingraatplaten).

Technische informatie:

Maximale besparing dankzij lange standtijd, zelfs in verschillende materialen (vanaf seriegrootte 1). Tot 15 keer naslijpbaar met een constante snijbreedte gedurende de hele levenscyclus. Beste randkwaliteit en gladde, smalle oppervlakken dankzij aangepaste snijgeometrieën. Zuivere werkstukoppervlakken dankzij efficiënte spaanafvoer met DFC-technologie. Standaard met 4 pengaten DTK 100 en snelwisselopspanstelsysteem 160 (voor BO 60) en 192 (voor 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

Bestelvoorbeeld:

Verspanerset D-250 mm, Z 36, rechts

Verspanerset bestaat uit:

DT Premium Score verspaner D-250

ID **190443**

Hydro-opspanelement ID **061702**

Speciale opmerking:

Inclusief montage, machine fabrikaat

Tandvorm 1 (ZF 1):

Voor het verwerken van een breed scala aan materialen (seriegrootte 1), beplakte houtmaterialen zoals HPL, melamine en hoogglans.

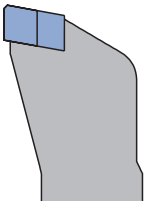
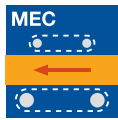
Tandvorm 2 (ZF 2):

Voor het verwerken van finer, papier en honingraatpanelen.

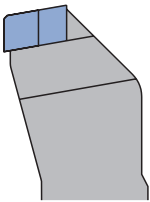
Andere afmetingen evenals uitvoering met fineerverspanersnijdkanten (FUZ) op aanvraag.

Voor standaard flensbussen, hydraulische opspanelementen, snelopspanelementen en hydraulische snelopspanelementen, zie hoofdstuk 'Opspanstelsystemen'.

* Aanbevolen feed



Tandvorm dalend - scherper, zeer geschikt voor platen met een niet compacte middenlaag.



Tandvorm stijgend- stabiel, zeer geschikt voor platen met een hoog aandeel minerale bestanddelen en voor grotere plaatoverstanden. Bij de tandvorm dalend blijven kleine aftekeningen zichtbaar die niet verspaand worden.

Compactverspaner

Toepassing:

Voor het langs- en kopsverspanen - formatteren - speciaal voor de toepassing **Verspanen - Verspanen**.

Machine:

Alleskunnners, kantenbewerkingsmachines, etc.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt, honingraatplaten.

Technische informatie:

10 keer naslijpbaar. **Tandvorm dalend** - scherper, speciaal voor platen met een middenlaag met lossere delen. **Tandvorm stijgend** - stabiel, speciaal voor platen met een hoger aandeel minerale bestanddelen en voor grotere plaatoverstanden. Standaard verspaner met 4 pengaten DTK 100 en snelwisselsysteem 160 (voor BO 60) en 192 (voor BO 80).

Compactverspaner

HZ 210 2

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

Standaard flensbussen, Hydro-opspanelementen, snelspanelementen en Hydro-snelspanelementen zie Lexikon hoofdstuk „Opspanssystemen“.

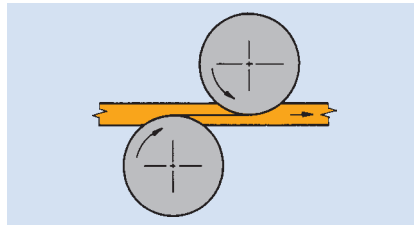
* Aanbevolen aanvoer voor beplakte spaan- en vezelplaatmaterialen.

2. Plaatbewerking

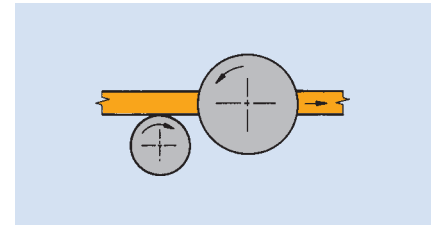
2.1 Kantenbewerking 2.1.4 Frees- en segmentverspaners

Bewerking	Voor het langs- en kopsverspanen met/zonder ritszaagblad.
Werkstuk materiaal	Massiefhout, plaatmateriaal, combinatiemateriaal.
Machines	Meerblad cirkelzaagmachines, alleskunnens, kozijnmachines, kantenbewerkingsmachines etc.

Toepassingsgebied



Meeloop bij toepassing verspanen/verspanen (setsgevijs)



Mee-/tegenloop bij toepassing ritsen/verspanen (éénzijdig)

Aanbevolen tandvorm verspaner cirkelzaagblad

Werkstuk materiaal		FZ	ES	WZ
Zacht-/hardhout	langs	■		□
	kops		■	■
Gelaagde materialen (multiplex etc)	langs	□	■	
	kops		■	■
Spaan-/vezelplaatmateriaal	ruw	■	□	
	Kunststofbeplakt	■	□	
	Gefineerd		■	■
	Papierbeplakt		■	□
Combinatiemateriaal	HPL beplakt	■	□	
	HF, MDF gefineerd		■	□

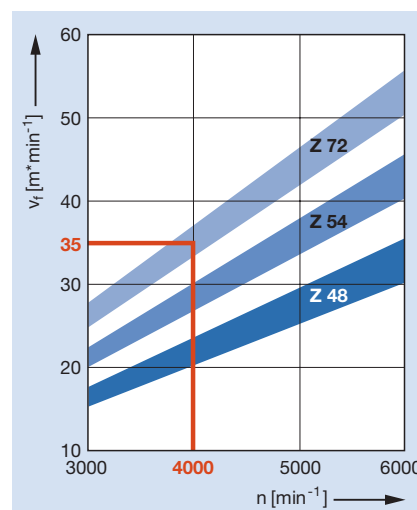
- geschikt
- voorwaardelijk geschikt

Snijbreedte en toerental

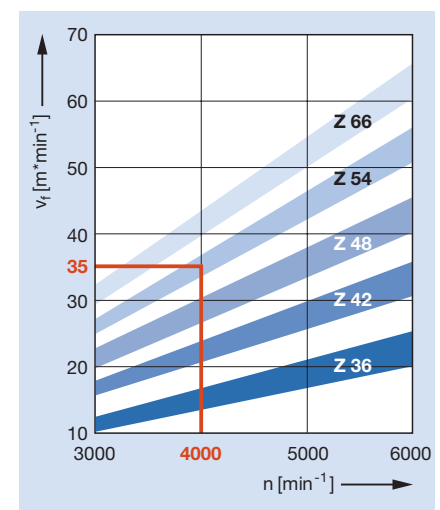
Gereedschap*	D/mm	SB/mm	Toerental
Segmentverspaner	250	25-50	7200 m/min ⁻¹
	300	30-60	6000 m/min ⁻¹
	350	35-70	5100 m/min ⁻¹

* Voor gefineerde spaan- en vezelplaatmaterialen alsmede gelamineerde materialen worden cirkelzaagbladen met grote diameters aanbevolen (bijv. verspaner D 250 mm → aanbeveling: cirkelzaagblad D 260 mm)

Segmentverspaner



Aanvoersnelheid v_f in relatie tot aantal tanden Z en toerental n.



Aanvoersnelheid v_f in relatie tot aantal tanden Z en toerental n.

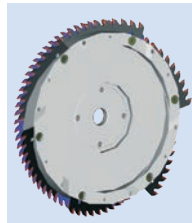
2.1 Kantenbewerking

2.1.4 Frees- en segmentverspaners

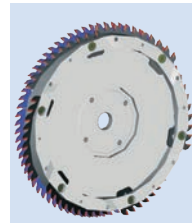
Segmentverspaner

Segmentverspaners worden als opbouwsysteem uitgevoerd. Segmentverspaners worden, afhankelijk van de diameter, voor verspaningsbreedtes tussen 25 en 70 mm toegepast. Door de combinatie met verschillende cirkelzaagbladen worden de frees- en segmentverspaners voor de volgende materialen ingezet:

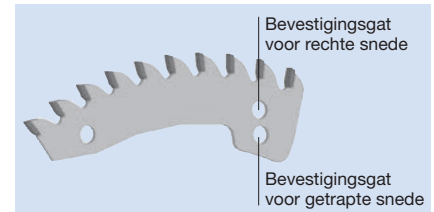
- Massiefhout
- Ruwe houtplaatmaterialen
- Beplakte houtplaatmaterialen (gefineerd, papierbeplakt, etc.)
- Combinatiematerialen



Getrapte snede



Rechte snede



Bij segmentverspaners worden de segmenten of als rechte snede of als getrapte snede ingesteld. De getrapte snede bereikt bij de kopsbewerking uitbreukvrije hoeken en wordt in tegenloop toegepast.

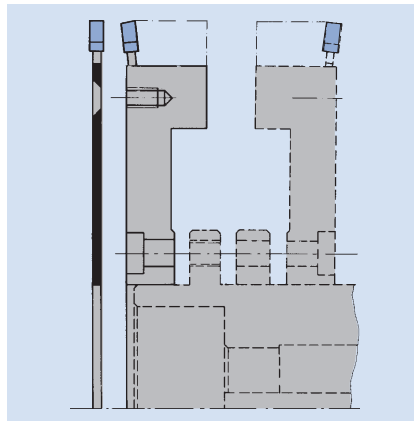
Er is een speciale segmentverspaner uitvoering ontwikkeld voor de eindbewerking bij de productie van houtplaatmateriaal. Bij bekantrecht- en opdeelstations voor productiestraten (bijv. Siempelkamp, Contra, etc.) worden segmentverspaners tot en met 12 segmenten en cirkelzaagbladen voor eindzagen en bekantrechten gebruikt.

Zagenverspaner

De zagenverspaner wordt als ééndelig gereedschap of als opbouwsysteem met een snijbreedte van 6,35-12,00 mm uitgevoerd.

De zagenverspaner wordt voor de langs- en kopsbewerking van massiefhout overwegend op vingerlasstraten ingezet.

Opbouwschema



Segmentverspaner met uitbreidingsverspaner



Freesverspaner

Toepassing:

Voor het uitbreukvrij formatteren langs en kops, bij gebruik in tegenloop alleen in combinatie met een ritszaagblad. Ook voor het afkorten van de vingerlassen voor het instellen van de vingerlaspassing.

Machine:

Alleskunnens, vingerlasstraten met afkortinrichting.

Materiaal:

Massiefhout en houtplaatmateriaal.

Technische informatie:

Body van staal met opgeschroefd hardmetaal cirkelzaagblad en verspanerelementen op flensbus gemonteerd. Uit te breiden voor een bredere verspanersnede. Eénzijdig spitse tandvorm reduceert uitbreuken.



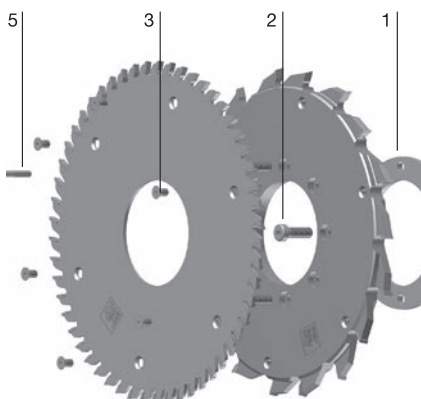
Basisverspaner - stalen body zonder flensbus

WZ 210 2 01, WZ 210 2 02

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

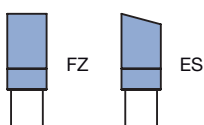
Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM	BEM	ID
		mm		
1	Tussenring	115x5x80		028046 ●
2	Cilinderschroef met ISK	M8x20		005946 ●
3	Schroef met verzonken kop Torx® 20	M6x10	Torx® 20	006083 ●
4	Passchroef met ISK	M8x17	voor D = 250/350/305/355	006237 ●
5	Schroevendraaier	SW 6		005494 ●
6	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20		117503 ●



Toepassing:

Uitbreukvrij formatteren langs en dwars, bij gebruik in tegenloop alleen in combinatie met een ritszaagblad. Voor het op maat afkorten van de vingerlassen voor het instellen van de vingerlaspassing.



Cirkelzaagblad

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



Segmentverspaner

Toepassing:

Voor het uitbreukvrij formatteren langs en kops, bij gebruik in tegenloop alleen in combinatie met een ritszaagblad. Ook voor het afkorten van de vingerlassen voor het instellen van de vingerlaspassing.

Machine:

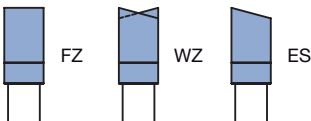
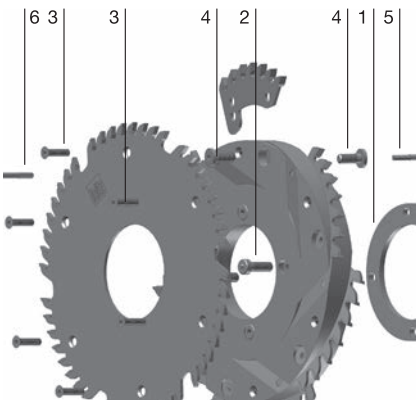
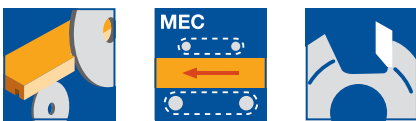
Alleskunnens, vingerlasstraten met afkortinrichting, pennenbanken.

Materiaal:

Alle soorten massiefhout, spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc. ruw, gefineerd, kunststof- en papierbeplakt).

Technische informatie:

Body van staal met opgeschroefd hardmetaal cirkelzaagblad en verspanerelementen. Snedeopdeling door zes verspanersegmenten. Op flensbus gemonteerd. Uit te breiden voor een bredere verspanersnede. Eénzijdig spitse tandvorm verbetert de snijkwaliteit en reduceert uitbreuken.



Basis- en uitbreidingsverspaner van staal zonder flensbus

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 ●

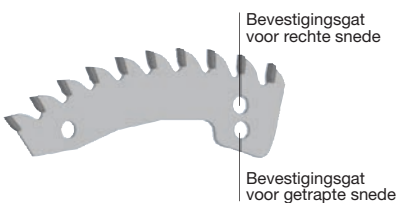
Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM	SB	QAL	ZF	Z	BEM	ID
		mm	mm					
	Verspaner segment	D 250	5,7	HW	FZ	7		064958 ●
	Verspaner segment	D 250	5,7	HW	FZ	7		064959 ●
	Verspaner segment	D 300	5,7	HW	FZ	9		064960 ●
	Verspaner segment	D 300	5,7	HW	FZ	9		064961 ●
	Verspaner segment	D 350	5,7	HW	FZ	10		064962 ●
	Verspaner segment	D 350	5,7	HW	FZ	10		064963 ●
1	Tussenring	115x5x80						028046 ●
2	Cilinderschroef met ISK	M8x20						005946 ●
3	Schroef met verzonken kop Torx® 20	M6x10					Torx® 20	006083 ●
4	Passchroef met ISK	M8x17					voor D = 250, 350, 305, 355	006237 ●
5	Schroevendraaier	SW 6						005494 ●
6	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20						117503 ●

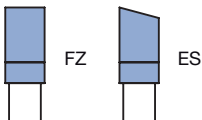
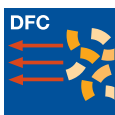
Vervangingscirkelzaagblad voor segmentverspanerset

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 ●



Vervangingssegment voor segmentverspaner



DFC - segmentverspaner op aanvraag leverbaar.

Vervangingscirkelzaagblad voor DFC - segmentverspaner

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

Cirkelzaagblad:

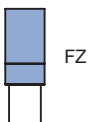
Tandvorm **ES** geoptimaliseerd voor bewerking van zacht- en hardhout kops, houtplaatmaterialen gefineerd en papierbeplakt alsmede gefineerde plaatmaterialen.

Segmenten (6 stuks / verspaner)

TM 170 0

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

DFC - segmentverspaner op aanvraag leverbaar.



Cirkelzaagblad voor andere merken segmentverspaners

WK 800 2 46

Type	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 □

Type 1 voor fabrikaat Leuco.

Segmenten voor andere merken segmentverspaners

TM 170 0

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

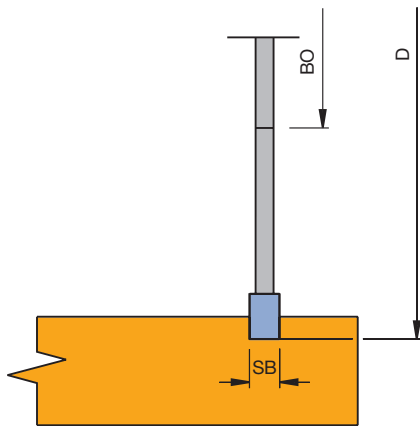
Type 1 voor fabrikaat Leuco.

2. Plaatbewerking

2.1 Kantenbewerking

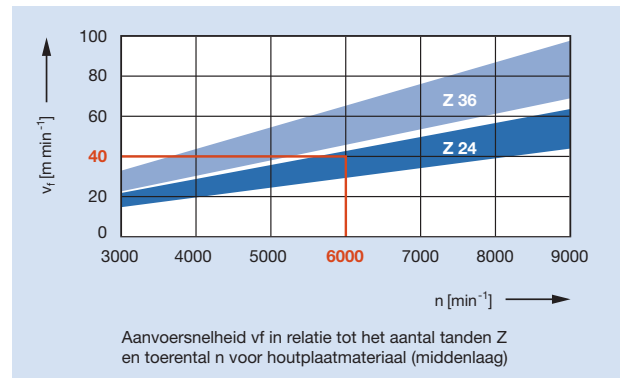
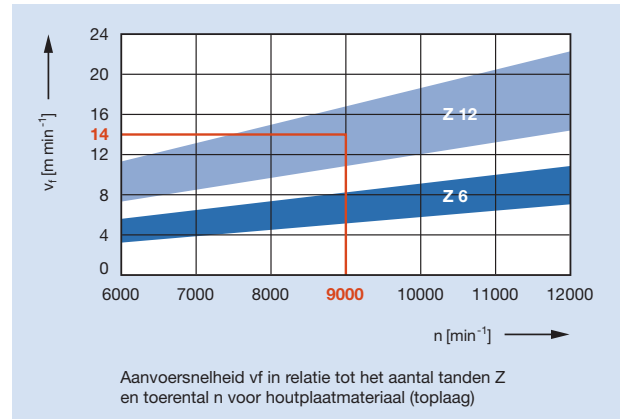
2.1.5 Groeffrezen

Groeven in meeloop



Frezen van de groef aan de achterzijde

Gereedschap met ingelaste tanden voor het groeven in meeloop (MEC).

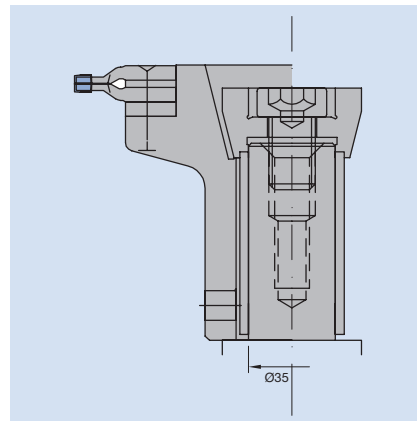


Groeven in tegenloop

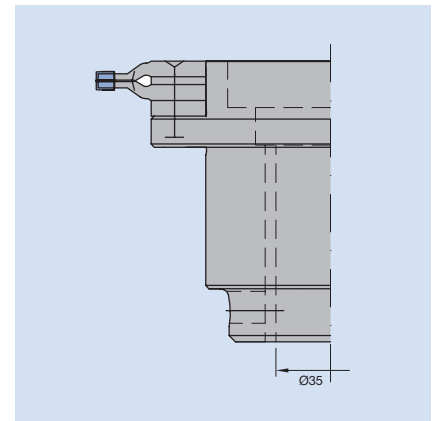
Voor het uitbreukvrij frezen van verschillende groefbreedtes op tafelfrees-, profielfrees- en kantenbewerkingsmachines en alleskunnere in ruwe en beplakte plaatmaterialen.

Afstelling van de snijbreedte door middel van tussenringen (verstelstappen 0,10 mm). Een hoge spaanafvoer door het gebruik in tegenloop. Aanvoersnelheid tot 40 m/min. Gelijkblijvende groefbreedte en afstand tot de machinegeleiding ook na het naslijpen. Speciale snijgeometrie voor uitbreukvrije snijkanten. Geschikt voor montage op bus met asgat 30, 35 en 40 mm. Hoogte van de snijplaat 6,0 mm.

Gereedschap voor het frezen van groeven in tegenloop op aanvraag leverbaar.



Montage voorbeeld:
As 30 KN of DKN



Montage voorbeeld:
As 35 KN of DKN



Groeffrezen voor mechanische aanvoer

Toepassing:

Voor het frezen van groeven in meeloop (MEC).

Machine:

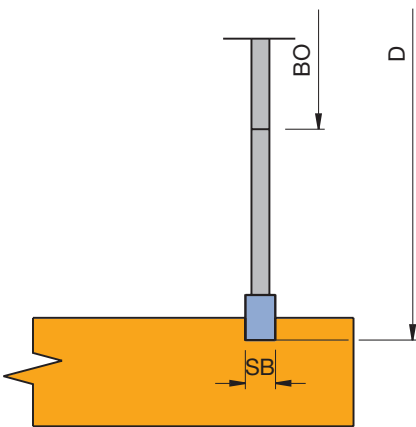
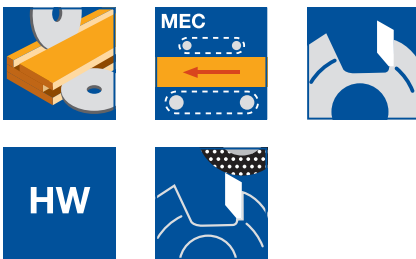
Profielfreesmachines en alleskunnners.

Materiaal:

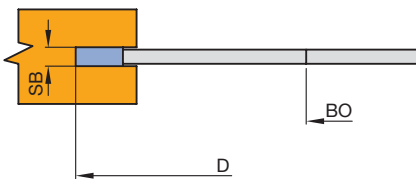
Massiefhout; ruwe onbeplakte en gefineerde houtplaatmaterialen.

HW-opgelegd

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



Frezen van de achterzijde groef



Frezen aan de smalle zijde van plaatmaterialen

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-opgelegd

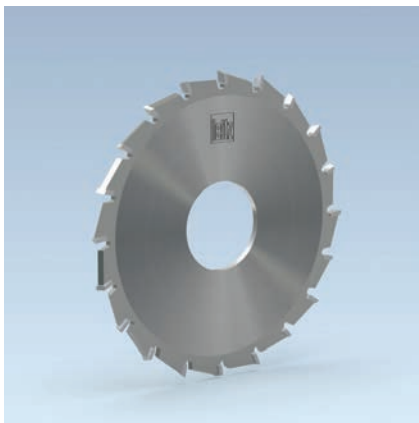
WF 100 2, WF 100 2 DP

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/ FZ	DP	9.500	190755 ●
200	4,0	2,5	30	80	4/9/100	24	FZ	DP	8.500	192306 ●

DP-opgelegd, gemonteerd op flensbus 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 □



Cirkelzaagblad voor het afkorten op kantenaanlijmers

Toepassing:

Voor het geluidsarm afkorten van lijmoveerstanden.

Machine:

Eén- of tweezijdige kantenaanlijmers, kantenbewerkingscentra en dubbelzijdige profileermachines.

Materiaal:

Fineer-, melamine- en kunststofaanlijmer.

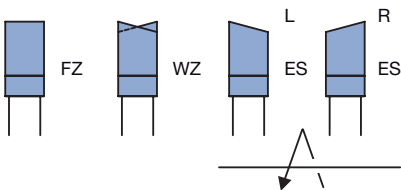
Technische informatie:

Verschillende tandvormen en aantal tanden voor optimale snijprestaties.

Fineer- en kunststofaanlijmer:

Banddikte ≥ 2,0 mm - Afkortzaag ES pos.

Banddikte < 2,0 mm - Afkortzaag ES neg.



Cirkelzaagblad - 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

Machine	D	SB	BO	NLA	Z	ZF	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			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	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 ●

* = voor 2-delige set SK 499 2 opnameflens ID 066750 gebruiken.

Materiaal:

Zachthout-, hardhoutaanlijmer.

Technische informatie:

Verschillende tandvormen en aantal tanden voor optimale snijprestaties.

Massiefhout aanlijmer en universele toepassing:Banddikte $\geq 2,0$ mm - Afkortzaag WZ pos.Banddikte $< 2,0$ mm - Afkortzaag WZ neg.**Cirkelzaagblad - LowNoise, WZ**

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

Machine	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.	166428 ●	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 ●

● uit voorraad leverbaar

□ op korte termijn leverbaar

Gebruiksaanwijzing onder www.leitz.org

Bewerking	Nabewerking van kunststof, fineer en massiefhouten kanten aan houtplaatmaterialen: <ul style="list-style-type: none">– Voorfrezen voor het wegwerken van asymmetrische kantenoverstand aan de boven- en onderzijde, wordt bij massiefhouten kanten voor het rechtfrezen gebruikt.– Profielrezen voor het aanfasen of afronden van de kanten aan de boven- en onderzijde.– Vormfrezen voor het aanfasen en afronden van de kanten aan de boven- en onderzijde alsmede aan de voor- en achterkant.– Profielschrapers voor het elimineren van machineslag.– Vlakschrapers voor het produceren van uitstekende vlakheid van kanten en werkstuk.
Materiaal	Dikke kunststof kanten van PVC, PP, ABS, dunne kunststof kanten op melaminehars basis, fineerkanten, massiefhouten kanten en massiefhouten aanlijmer.
Machines	Eén- en tweezijdige kantenbewerkingsmachines, alleskunnens.
Toepassingsgebied	Tegenloop bij kunststof kanten, voornamelijk meeloop bij massiefhouten kanten.
Technische aanwijzingen	De posities van het gereedschap en de tastrol zijn op elkaar afgestemd, wat betekent dat constante gereedschapsafmetingen vereist zijn. Het wordt aanbevolen om randbewerkingsgereedschappen niet opnieuw te slijpen.
Spaanafvoer	Gereedschappen met geoptimaliseerde spanenopvang zijn afgestemd op de overeenkomstige machines (i-Systeem, ED-Systeem) en leiden de spanen direct bij het werkstuk weg richting de afzuiging. Reeds bij een geringe snelheid van de afzuiglucht wordt meer dan 97% van de spanen afgezogen. Daardoor verbeteren de proceszekerheid, de productiviteit en niet in de laatste plaats de werkomstandigheden. Bij nieuwe inrichtingen kan bovendien de benodigde afzuigcapaciteit lager zijn.



Voor- / Eindfrezen

Toepassing:

Voor het rechtfrezen op kantenaanlijmers op horizontale motorassen of het aanfasen bij motorassen onder een hoek.

Machine:

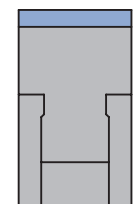
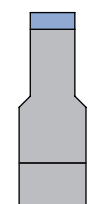
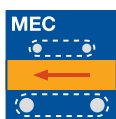
Eén- of tweezijdige kantenaanlijmmachines en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

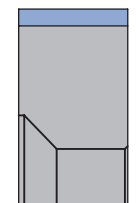
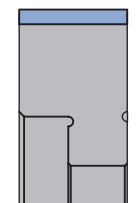
Technische informatie:

Hardmetaal / diamant opgelegd gereedschap met cilindrisch asgat.



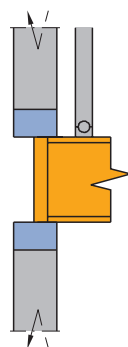
Type 1

Type 2

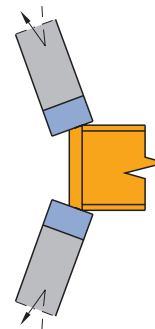


Type 3

Type 4



Eindfrezen van de aanlijmkanten op horizontale motorassen - bovenste motor met taster

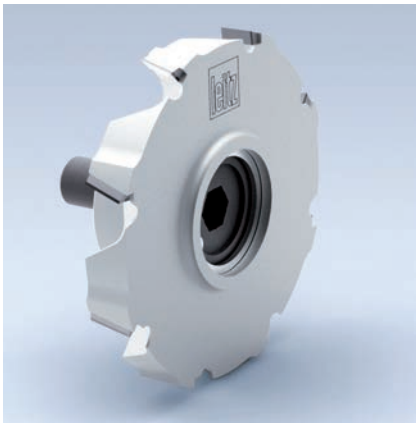


Afschuiven van de aanlijmkanten bij motoras onder een hoek

Strijkrees

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

Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	Type	Z	QAL	ID LL	ID 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 ●



Voor- / Eindfrezes met geoptimaliseerde spanenopvang

Toepassing:

Voor het rechtfrezen op kantenaanlijmers op horizontale motorassen of het aanfasen bij motorassen onder een hoek.

Machine:

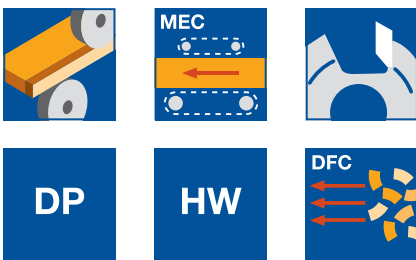
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

HW/DP opgelegde gereedschappen afgestemd op systemen voor gecontroleerde spanenopvang (i-System, ED-Systeem) voor zeer efficiënte spanenopvang (ca. 97%) met minder energieverbruik voor afzuiging. Schone werkstukken, geen beïnvloeding van tastende aggregaten en weinig nabewerking. De hoogste rondloopnauwkeurigheid.



Strijkfrees - geoptimaliseerde spanenopvang

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

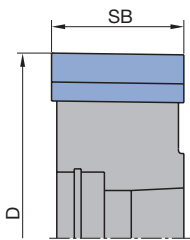
Machine	D	SB	BO	Z	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm			LL	RL
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	198472 ●	198473 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	198474 ●	198475 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	8	DP	198404 ●	198405 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	4	DP	198406 ●	198407 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	6	DP	198468 ●	198469 ●
Homag, IMA	70	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 ●

Aanbevolen aantal tanden:

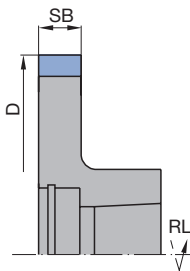
Aanvoer tot 35 m min⁻¹ Z 4

Aanvoer tot 60 m min⁻¹ Z 6

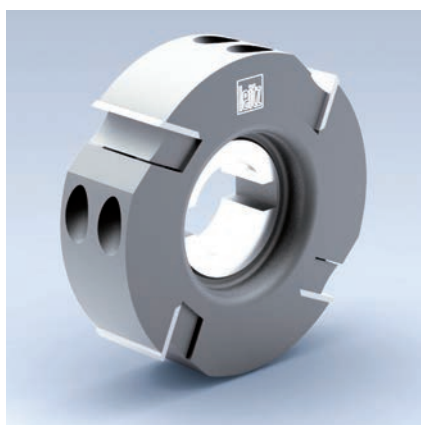
Aanvoer tot 100 m min⁻¹ Z 8 (dunne kanten)



HW-strijkfrees met HSK 25 R opname, SB-25 mm



DP-strijkfrees met HSK 25 R opname



Voor- / Eindfrees messenkopuitvoering

Toepassing:

Voor het rechtfrezen op kantenaanlijmers op horizontale motorassen of het aanfasen bij motorassen onder een hoek.

Machine:

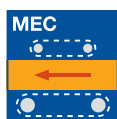
Eén- of tweezijdige kantenaanlijmmachines en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Messenkop met wisselmessen, cilindrisch asgat en HSK 25 R opname



Strijkmessenkop

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

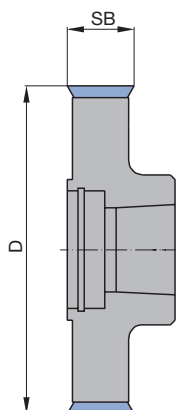
Machine	Type	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	1	70	14,3	16 DKN	4	025130 ●	025130 ●
Homag	1	70	14,3	HSK 25 R	4	073599 ●	073600 ●
Homag	2	70	20	16 DKN	4	025079 ●	025079 ●
Ott, Holz-Her	2	70	20	16	4	025078	025078
Holz-Her 1962	2	80	40	30 KN	4	024415	024415

Vervangingsmessen:

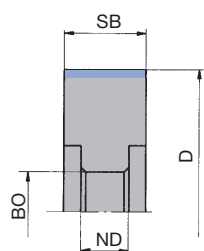
Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	ID
1	Omkeermes	20x12x1,5	HW-05F	10	005083 ●
1	Omkeermes	40x12x1,5	HW-05F	10	005085 ●
5	Omkeermes	14,3x14,3x2,5	HW	10	005426 ●

Vervangingsdelen:

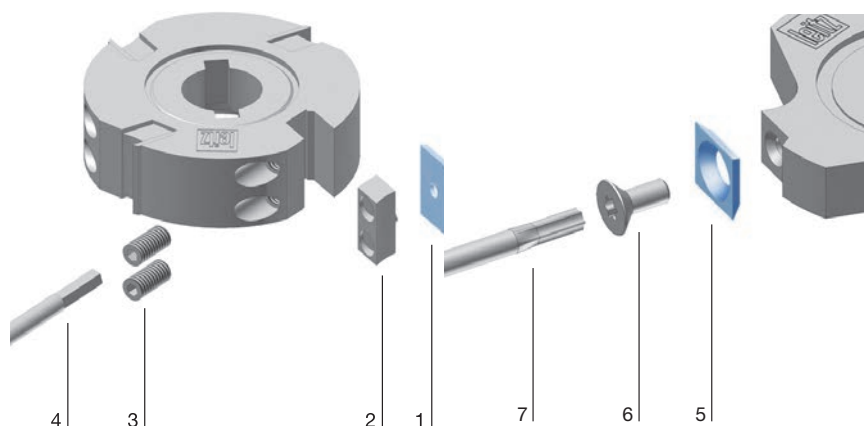
Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Spanbek met stift	18x11,5x7	005272 ●
3	Draadstift	M6x12	006035
4	Schroevendraaier	SW 3	005444 ●
6	Schroef met verzonken kop Torx® 20	M5x12	006247 ●
7	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20	006091 ●



Type 1: WW 200 2 25



Type 2: WW 200 2 06





Fasefrees

Toepassing:

Voor het aanfasen van aanlijmkanten.

Machine:

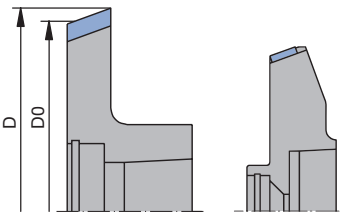
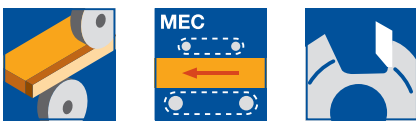
Eén- of tweezijdige kantenaanlijmmachines en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

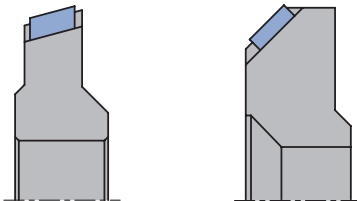
Technische informatie:

Hardmetaal of diamant opgelegd gereedschap met cilindrisch asgat, HSK 25 R en HSK 32 opname voor FK aggregaten.



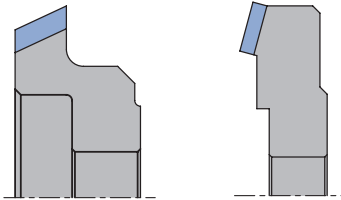
Type 1

Type 2



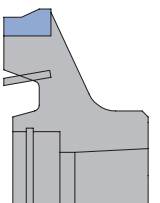
Type 3

Type 4



Type 5

Type 6

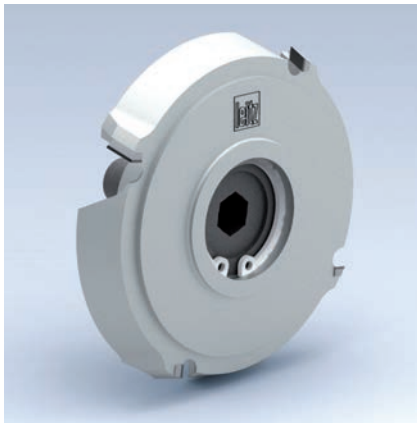


Type 7

Verschillende fasehoeken

WF 300 2 DP, WF 350 2 DP, WF 502 2

Machine	D mm	D ₀ mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	FAW °	Type	ID LL	ID 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



Fasefrees met geoptimaliseerde spanenopvang

Toepassing:

Voor het aanfasen van aanlijmkanten.

Machine:

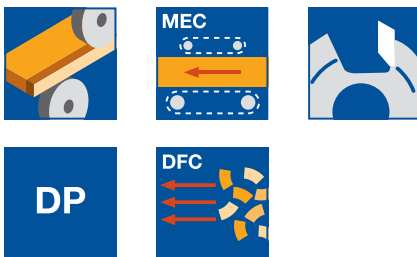
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hard hout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

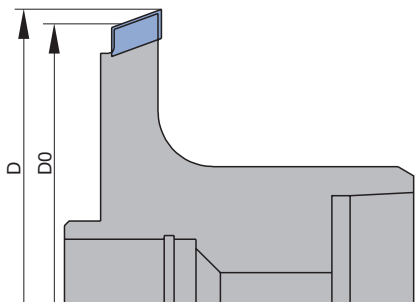
DP opgelegde gereedschappen afgestemd op systemen voor gecontroleerde spanenopvang (i-Systeem, ED-Systeem) voor zeer efficiënte spanenopvang (ca. 97%) met minder energieverbruik voor afzuiging. Schone werkstukken, geen beïnvloeding van tastende aggregaten en weinig nabewerking. De hoogste rondloop- en vlakloopnauwkeurigheid. D_0 = referentiediameter constant.



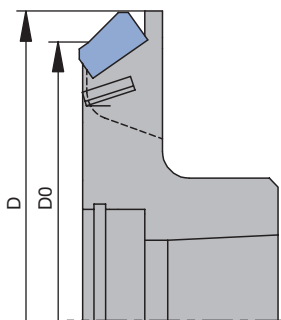
Verschillende fasehoeken - geoptimaliseerde spanenopvang

WF 300 2 DP, WF 350 2 DP

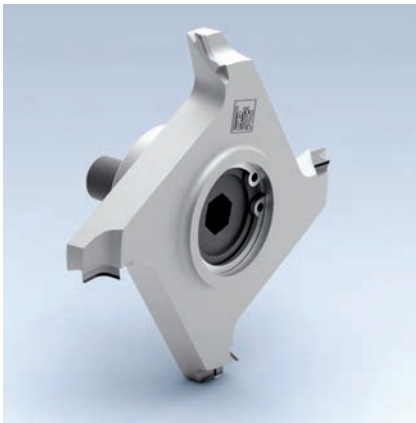
Machine	D	D_0	SB	BO	Z	QAL	FAW	NH	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			°	mm	LL	RL
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	20	31,5	198200 ●	198201 ●
Homag	70	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	45	31,5	198240 ●	198241 ●
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	20	31,5	198202 ●	198203 ●
Homag	68,3	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	45	31,5	198242 ●	198243 ●
Homag	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 □



Fasefrees met HSK 32 opname voor FK-aggregaat



Fasefrees met HSK 25 R opname



Profielfrees

Toepassing:

Voor het afronden van de aanlijmkant.

Machine:

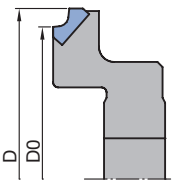
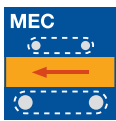
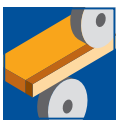
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingsmachines.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hard hout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

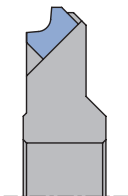
Hardmetaal / diamant opgelegd gereedschap met cilindrisch asgat, HSK 25 R opname of HSK 32 opname voor FK aggregaat. Hoogste rondloop- en vlaklooppauwkeurigheid. D_0 = referentiediameter constant.



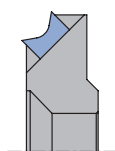
Type 1



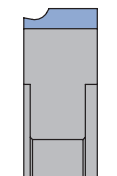
Type 2



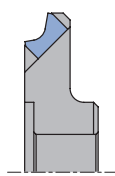
Type 3



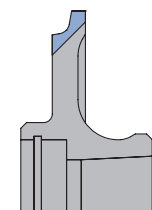
Type 4



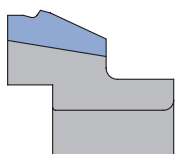
Type 5



Type 6



Type 7



Type 8

Verschillende radiussen

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

Machine	D	D_0	BO	Z	QAL	R	Type	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 ●

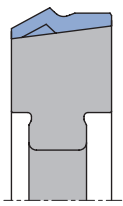
* = voor Brandt kantenfreesaggregaat met taster en draaimomentsteun

** = voor Brandt kantenfreesaggregaat met taster (zonder draaimomentsteun)

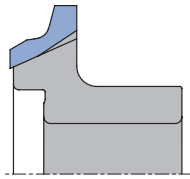
2. Plaatbewerking

2.1 Kantenbewerking

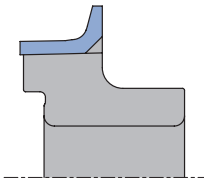
2.1.7 Kantennabewerkingsgereedschappen



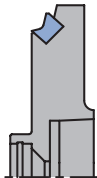
Type 9



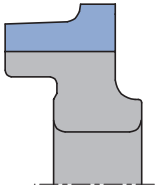
Type 10



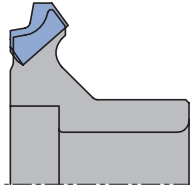
Type 11



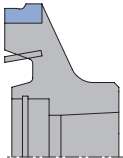
Type 12



Type 13



Type 14



Type 15

Machine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	Type	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

* = voor Brandt kantenfreesaggregaat met taster en draaimomentsteun

** = voor Brandt kantenfreesaggregaat met taster (zonder draaimomentsteun)



Profielfrees met geoptimaliseerde spanenopvang

Toepassing:

Voor het afronden van de aanlijmkant.

Machine:

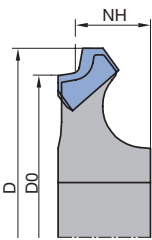
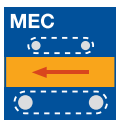
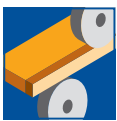
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

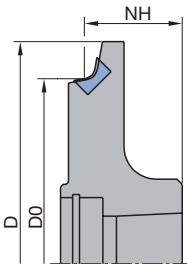
Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

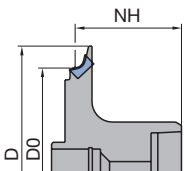
HW/DP opgelegde gereedschappen afgestemd op systemen voor gecontroleerde spanenopvang (i-Systeem, ED-Systeem) voor zeer efficiënte spanenopvang (ca. 97%) met minder energieverbruik voor afzuiging. Schone werkstukken, geen beïnvloeding van tastende aggregaten en weinig nabewerking. De hoogste rondloop- en vlakloopnauwkeurigheid. D_0 = referentiediameter constant.



Radiusfrees met cilindrisch asgat



Radiusfrees met HSK 25 R opname



Radiusfrees met HSK 32 opname voor FK-aggregaat.

Verschillende radiussen - geoptimaliseerde spanenopvang

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

Machine	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 □



Multiprofielfrees

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten.

Machine:

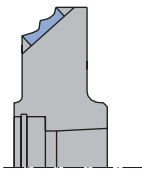
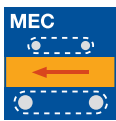
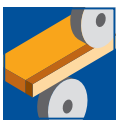
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingsmachines.

Materiaal:

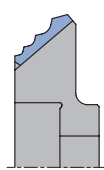
Kunststof-, zacht hout-, hard hout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

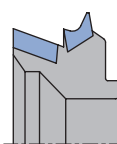
Hardmetaal / diamant opgelegd gereedschap met HSK 25 R en asgat DKN opname. Profielfrezen met bijv. radius R 2,0 en 3,0 mm en fase 20°. D₀ = referentiediameter constant.



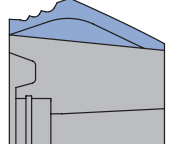
Type 1



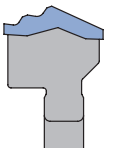
Type 2



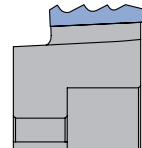
Type 3



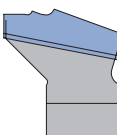
Type 4



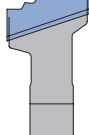
Type 5



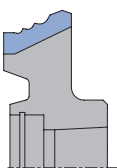
Type 6



Type 7



Type 8



Type 9

Multiprofielfrees

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

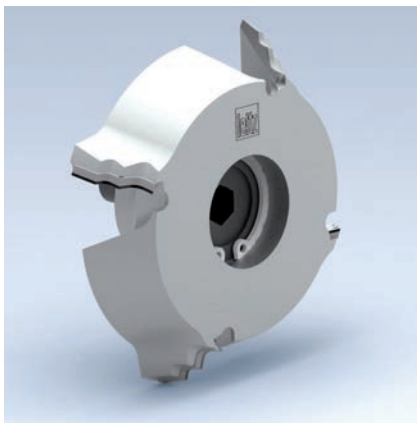
Machine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	FAW	Type	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL	
Biesse	75,4	60	16 DKN	6 DP	1/2/3	25	2	091996	091995	●
Brandt	78	57,3	16 DKN	4 DP	1,2/2/3	15	2	091967	091968	●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2 DP	2			192530	192531	●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2 DP	2,5			192532	192533	●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2 DP	3			192534	192535	●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2 DP	2			192530	192531	●
1826										
Holz-Her	58	50	20 DKN	2 DP	2,5			192532	192533	●
1826										
Holz-Her	58	50	20 DKN	2 DP	3			192534	192535	●
1826										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4 DP	3/2/1,3	45	6	192673	192674	●
FR 701										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4 DP	1,3/1/0,8	45	6	192681	192682	●
FR 701										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4 DP	3/2/1,3	10	6	192679	192680	●
FR 701										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4 DP	2/1,3/1,3	45	6	192677	192678	●
FR 701										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4 DP	2/2/1,3	45	6	192675	192676	●
FR 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	●

Andere multiprofielfrezen in verschillende afmetingen op aanvraag op korte termijn leverbaar.

● uit voorraad leverbaar

□ op korte termijn leverbaar

Gebruiksaanwijzing onder www.leitz.org



Multiprofielfrees met geoptimaliseerde spanenopvang

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten.

Machine:

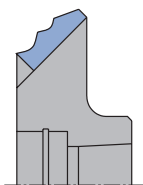
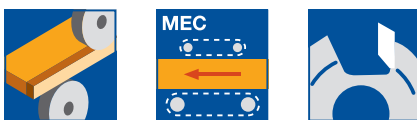
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

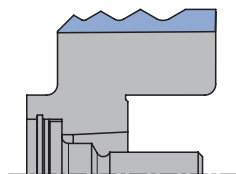
Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

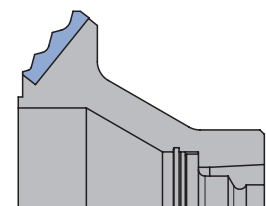
DP opgelegde gereedschappen afgestemd op systemen voor gecontroleerde spanenopvang (i-Systeem, ED-Systeem) voor zeer efficiënte spanenopvang (ca. 97%) met minder energieverbruik voor afzuiging. Schone werkstukken, geen beïnvloeding van tastende aggregaten en weinig nabewerking. De hoogste rondloopnauwkeurigheid.



Type 1



Type 2



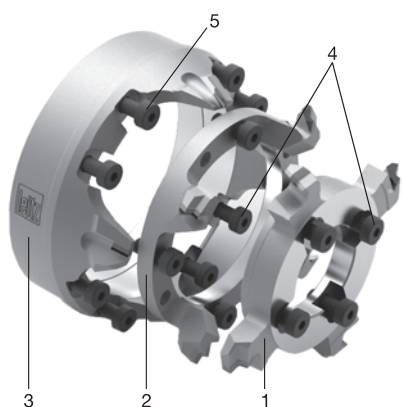
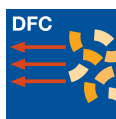
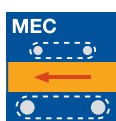
Type 3

Multiprofielfrees - geoptimaliseerde spanenopvang

WF 501 2 DP, WF 502 2 DP

Machine	D	D ₀	B	BO	Z	QAL	R	FAW	Type	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 Mul-	75		30	HSK 25 R 6	DP	1/2/3	15	2		091916 ●	091917 ●
tiprofiler											
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 Mul-	75		28	HSK 25 R 6	DP	1/2/3	45	2		091926 ●	091927 ●
tiprofiler											
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 ●

Andere multiprofielfrezen in verschillende afmetingen op aanvraag op korte termijn leverbaar.



Multiprofielfrees met geoptimaliseerde spanenopvang

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten. Combinatie van drie profielen voor het automatisch omstellen van de profielen.

Machine:

Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaten FK31.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Drie profielen in één gereedschap. DFC uitvoering voor grote spaanafvoer van meer dan 97%. D_0 = referentiediameter constant. Geluidsarm diamant gereedschap.

Maximale rondloopnauwkeurigheid en paralleliteit. Gereedschapswissel terwijl de as draait. Het wordt aanbevolen om individuele gereedschappen te vervangen door de Leitz gereedschapsservice.

Diamaster PRO, FK31 aggregaat

WF 300 2 DP, WF 501 2 DP

Machine	Ger. 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 ●

Afwijkende radiussen zijn op korte termijn vanaf halffabriek leverbaar. Radius van gereedschap 1 moet groter zijn dan de radius van gereedschap 2 en 3. De grootste radius bepaalt de maximale freesgrootte van de beweegbare fasegereedschappen 2 en 3.

Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
4	Cilinderschroef met ISK	M5x12	114046 ●
5	Cilinderschroef met ISK Schroevendraaier	M5x30 SW 3	114045 ● 005444 ●

Gereedschappen worden inclusief montageschroeven geleverd.



Profielfrees flexTrim

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten. Combinatie van twee profielen voor het automatisch omstellen van de profielen tussen twee werkstukken.

Machine:

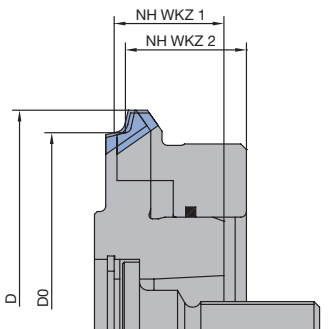
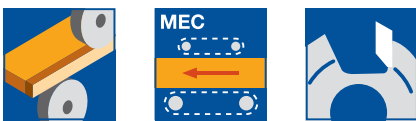
Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaat type FK11, FK20, FK21, FF12, FF32, PF21 met flexTrim-freeskop.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Twee profielen in één gereedschap. DFC-uitvoering voor efficiënte spaanafvoer. Hoogste bewerkingskwaliteit door een hoge rondloopnauwkeurigheid en rustige loop. D_0 = constante referentiediameter. Toerental $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$. Het wordt aanbevolen om individuele gereedschappen te vervangen door de Leitz gereedschapsservice.



Multiprofielfreeset flexTrim - Diamaster PRO

SF 542 2 15

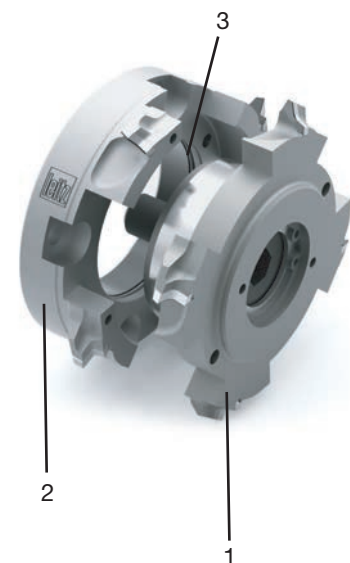
Machine	D	D ₀	NH	BO	Z	QAL	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	1,5/1,0		194300 ●	194301 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,0		194302 ●	194303 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,5		194304 ●	194305 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0/2,0		194306 ●	194307 ●
Homag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

Gereedschap 1 vast + gereedschap 2 bewegend.

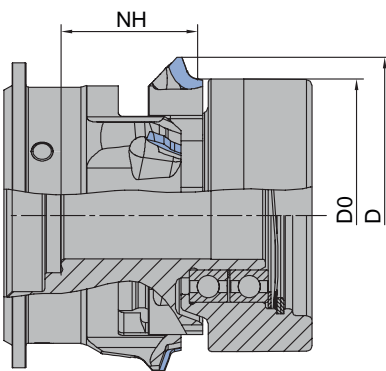
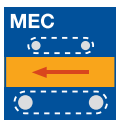
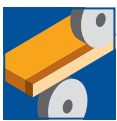
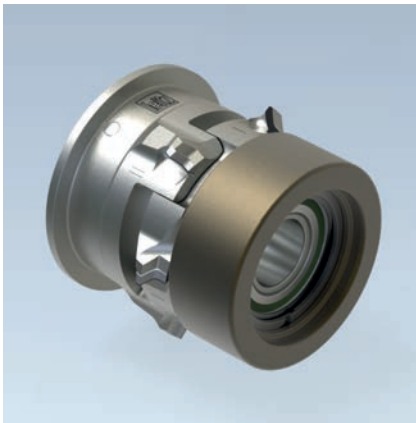
Alle gereedschappen en andere profielvarianten in verschillende afmetingen op korte termijn vanaf halffabriek leverbaar. Andere combinaties op aanvraag mogelijk.

Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	Ger.nr.	BEZ	ABM	ID
3	2	O-Ring	40x1,78 NBR70	118300 ●



- 1 = Gereedschap 1
- 2 = Gereedschap 2
- 3 = O-Ring



Profielfrees flexTrim

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten. Combinatie van twee profielen voor het automatisch omstellen van de profielen.

Machine:

Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaat type FF6210.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Twee profielen in één gereedschap. Of met slechts één profiel. Hoogste bewerkingskwaliteit door een hoge rondlooptrouwkeurigheid en rustige loop. D_0 = constante referentiediameter. Toerental $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$.

Multiprofielfreeset flexTrim - Diamaster PRO, aggregaat FF6210

SF 542 2 18, WF 501 2 18

Machine	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 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/1,3		194701 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/2,0		194702 <input type="checkbox"/>
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 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0	45	194706 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,5/1,5		194707 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0		194724 <input type="checkbox"/>
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 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,0		194728 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP		45	194729 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP		30	194730 <input type="checkbox"/>
Homag	58	50	25	16	3	DP		15	194731 <input type="checkbox"/>

Andere profielvarianten en combinaties op aanvraag mogelijk.



Profielfrees flexTrim

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten. Combinatie van twee profielen voor het automatisch omstellen van de profielen.

Machine:

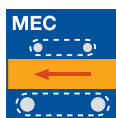
Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaat type MF50, MF60.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Twee profielen in één gereedschap. Of met slechts één profiel. Hoogste bewerkingskwaliteit door een hoge rondloopnauwkeurigheid en rustige loop. D_0 = constante referentiediameter. Toerental $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$.

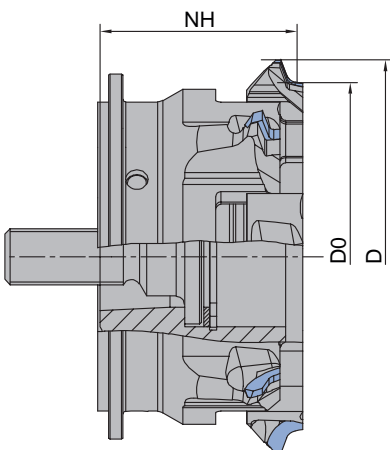


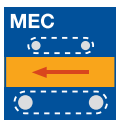
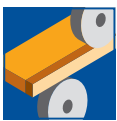
Multiprofielfreeset flexTrim - Diamaster PRO, aggregaat MF50, MF60

SF 542 2 18, WF 501 2 18

Machine	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

Andere profielvarianten en combinaties op aanvraag mogelijk.





Profiefrees flexTrim3

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen van aanlijmkanten. Combinatie van drie profielen voor het automatisch omstellen van de profielen.

Machine:

Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaat type FF32 met flexTrim-freeskop.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Drie profielen in één gereedschap. Hoogste bewerkingskwaliteit door een hoge rondloopnauwkeurigheid en rustige loop. D_0 = constante referentiediameter.

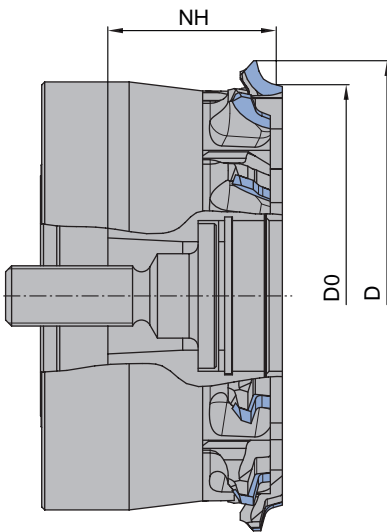
Toerental $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$. Vervanging van gereedschapsonderdelen alleen door gekwalificeerd personeel van de gereedschaps- of machinefabrikant.

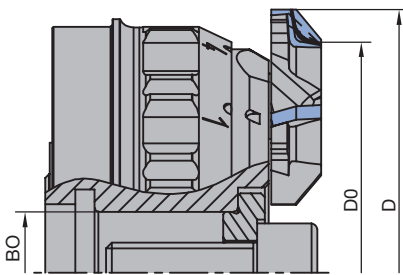
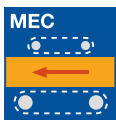
Multiprofielfreeset flexTrim3 - Diamaster PRO

SF 541 2 17

Machine	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 ●

Andere profielvarianten en combinaties op aanvraag mogelijk. Individueel gereedschap op aanvraag verkrijgbaar.





Profielfrees Quattro^{Form}

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten. Combinatie van vier profielen voor het automatisch omstellen van de profielen.

Machine:

Holz-Her model Lumina en Accura vanaf bouwjaar 2015. Gebruik op revolver freesaggregaat Quattro Form (FF 701 Multi).

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Diamant combinatiegereedschap met vier profielen en montageschroef. Het profiel is via de machine aansturing automatisch om te wisselen. Gepatenteerd systeem. D_0 = constante referentiediameter. Bedrijfstoerental $n = 18000 \text{ min}^{-1}$. Het wordt aanbevolen om individuele gereedschappen te vervangen door de Leitz gereedschapsservice.

Multiprofielfrees Quattro^{Form} - Diamaster PRO

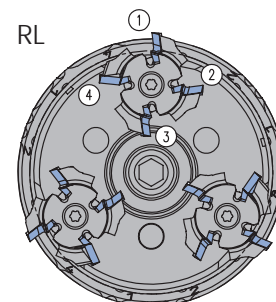
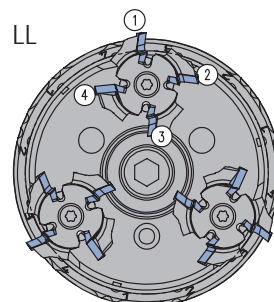
SF 540 2 10

Machine	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 gereedschappen en profielvarianten in verschillende afmetingen op korte termijn vanaf halffabriek leverbaar. Profielradius maximaal 3 mm.

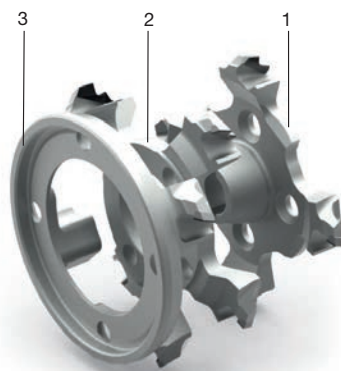
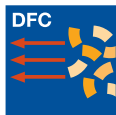
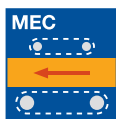
Vervangingsdelen:

BEZ	ID
Onderhoudsset Quattro Form	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



- 1 = tool 1
2 = tool 2
3 = tool 3

Profielvrees Multi-Edge

Toepassing:

Voor het frezen van multiprofielen met radiussen van aanlijmkanten. Combinatie van drie profielen voor het automatisch omstellen van de profielen.

Machine:

Stefani.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hard hout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Drie profielen in één gereedschap. DFC-uitvoering voor efficiënte spaanafvoer. Hoogste bewerkingskwaliteit door een hoge rondloopnauwkeurigheid en rustige loop. D_0 = constante referentiediameter. Toerental $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$. Gereedschapswissel terwijl de as draait. Het wordt aanbevolen om individuele gereedschappen te vervangen door de Leitz gereedschapsservice.

Diamaster PRO

WF 501 2 16

Machine	Ger.nr.	D	D_0	BO	Z	QAL	R	ID	ID
		mm	mm	mm			mm	LL	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 ●

Andere profielvarianten in verschillende afmetingen op korte termijn leverbaar.



Profielmessenkop / fasemessenkop

Toepassing:

Voor het afronden van de aanlijmkant.

Machine:

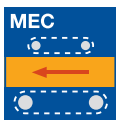
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Messenkop met hardmetaal wisselmessen en cilindrisch asgat met dubbele spiebaan. Dezelfde messenkopbody's voor R 1,5 tot 3,0 mm.
 D_0 = referentiediameter constant.



Verschillende radiussen - Brandt, Homag

WE 500 2

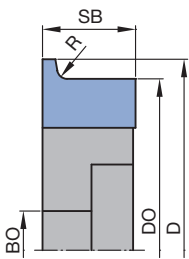
Machine	D	D_0	SB	BO	Z	R	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm		LL	RL
Brandt, Homag	56	50	16	16 DKN	4	2	1	075006	075005
Brandt, Homag	58	50	12	16 DKN	4	3	2	075004	075004
Brandt, Homag	78	70	19	16 DKN	4	3	1	075003	075002
Brandt, Homag	82	70	16	16 DKN	4	2	2	075009	075009

Vervangingsmessen:

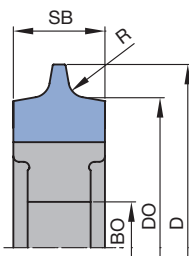
Onderdeel nr.	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
		mm		mm	STK	LL	RL
1	Wisselmessen	16x13,4x2	HW	1,5	10	075325	075324
1	Wisselmessen	16x13,4x2	HW	2,0	10	075327	075326
1	Wisselmessen	16x13,4x2	HW	3,0	10	075329	075328
1	Wisselmessen	19,6x15,2x2	HW	1,5	10	075334	075333
1	Wisselmessen	19,6x15,2x2	HW	2,0	10	075336	075335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

Vervangingsdelen:

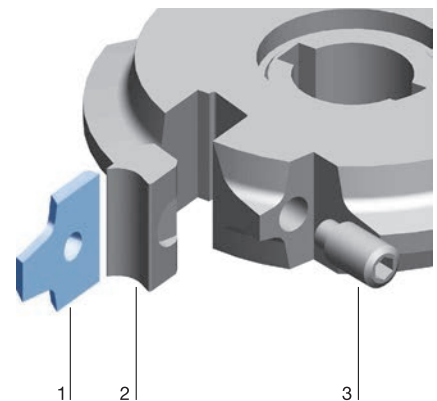
Onderdeel nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spanbek	10x11,5x7	075400
2	Spanbek	10x10,9x7	075403
2	Spanbek	13,5x11x7	075404
2	Spanbek	19	075401
2	Spanbek	19	075402
3	Draadstift	M6x12	006035
	Schroevendraaier	SW 3	005444
	Messen afstelplaat	43x12x6	005350

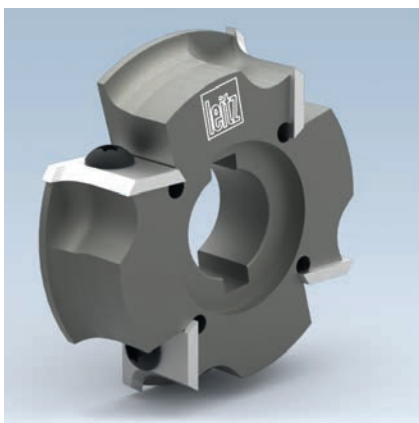


Type 1



Type 2





Profielmessenkop / fasemessenkop

Toepassing:

Voor het afronden van de aanlijmkant.

Machine:

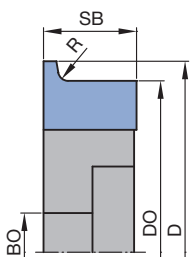
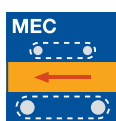
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Messenkop met hardmetaal wisselmessen en cilindrisch asgat met dubbele spiebaan. Gelijke messenkop body voor R 1,5 tot 3,0 mm.
D₀ = referentiediameter constant.



Verschillende radiussen - Hebrock/EBM

WE 500 2

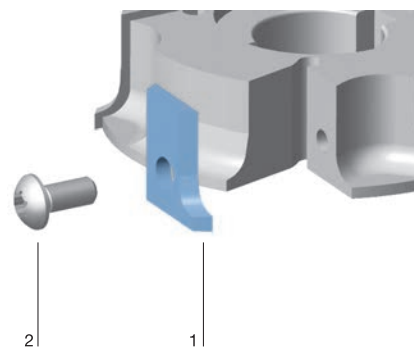
Machine	D	D ₀	SB	BO	Z	R	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm	LL	RL
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,0	074559	074560
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,5	074557	074558

Vervangingsmessen:

Onderdeel nr.	Type	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
			mm	mm	mm	STK	LL	RL
1	1	Combi-wisselplaat	14,5x14,5x2	HW	2,0	10	074632	074633
1	1	Combi-wisselplaat	14,5x14,5x2	HW	2,5	10	074630	074631

Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Schroef	M3,5x8	005723





Profielmessenkop / fasemessenkop

Toepassing:

Voor het afronden en aanfasen van de aanlijmkanten.

Machine:

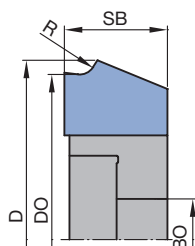
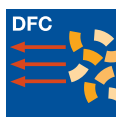
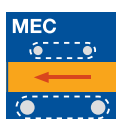
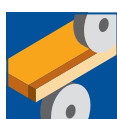
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra. Machines moeten met DFC-systeem uitgerust zijn.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Messenkop met hardmetaal wisselmessen en cilindrisch asgat met dubbele spiebaan. D_0 = referentiediameter constant. DFC uitvoering voor grote spaanafvoer van meer dan 97%.



Verschillende profielen - DFC, Brandt, Homag

WE 500 2

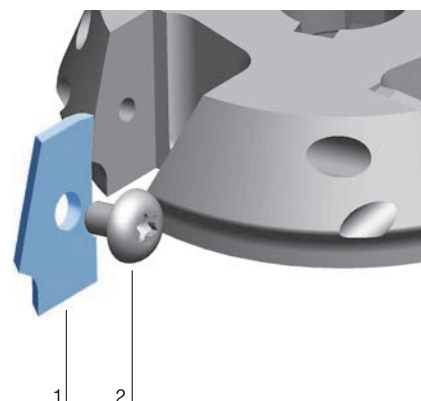
Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	70,23	20,28	16 DKN	4		15	075012	075013
Brandt, Homag	70,23	20,28	16 DKN	4		30	075014	075015
Brandt, Homag	69,98	20,28	16 DKN	4		45	075016	075017
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,0		075018	075019
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,2		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

Vervangingsmessen:

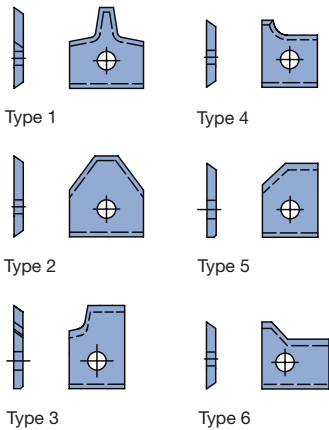
Onderdeel nr.	Type	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID LL	ID RL
1	1	Wisselmessen	22,3x14x2	HW	1,0		10	075315	075314
1	1	Wisselmessen	22,3x14x2	HW	1,2		10	075317	075316
1	1	Wisselmessen	22,3x14x2	HW	1,3		10	075272	075271
1	1	Wisselmessen	22,3x14x2	HW	1,5		10	075319	075318
1	1	Wisselmessen	22,3x14x2	HW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

Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225
	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	005466



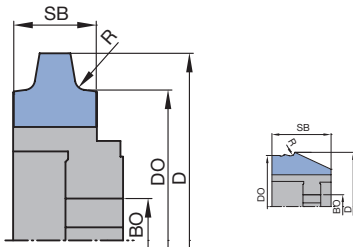
Profielmessenkop / fasemessenkop



Profielmessen voor kantennabewerking

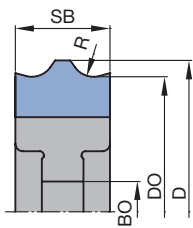
TM 135 0

SB mm	H mm	DIK mm	QAL	Messentype	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 □

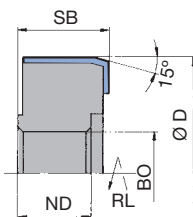


Type 1

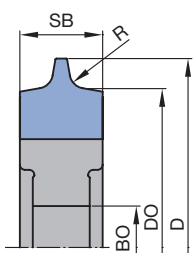
Type 2



Type 3



Type 4: WW 500 2 03



Type 1

Type 2

Profielmessen voor systeem Biesse

TM 135 0

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

Profielmessen voor systeem Holz Her

TM 435 0

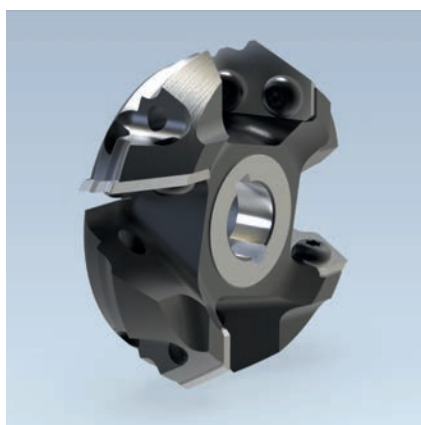
BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	DRI	ID
Omkeermes	30x12x1,5,PT1,3	HW	10	RL	005088 ●
Omkeermes	30x12x1,5,PT1,3	HW	10	LL	005089 ●

Profielmessen voor systeem Ott

TM 135 0

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

● uit voorraad leverbaar
□ op korte termijn leverbaar
Gebruiksaanwijzing onder www.leitz.org



Multi-profielmessenkop / fasemessenkop

Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten.

Machine:

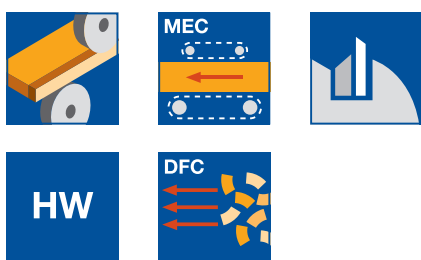
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

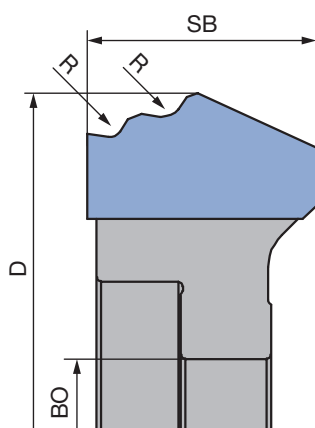
Messenkop met hardmetaal wisselmessen en cilindrisch asgat met dubbele spiebaan. D_0 = referentiediameter constant. DFC uitvoering voor hoge spaanafvoer van meer dan 97%. Verschillende radius-fase combinaties mogelijk.



Verschillende profielen - DFC, Homag

WE 500 2

Machine	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 □



Andere radiuscombinaties op korte termijn leverbaar.

Vervangingsmessen:

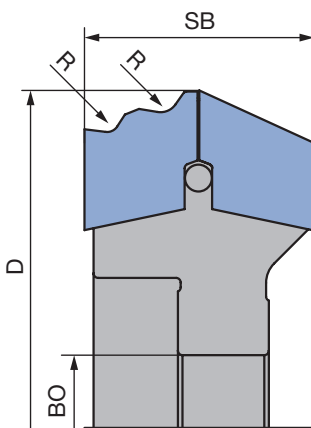
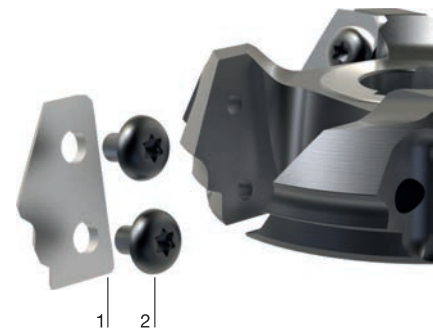
Onder-deel nr.	BEZ	ABM	QAL R	FAW VE	ID	ID	
		mm	mm	°	STK	LL	RL
1	Wisselmessen	25.67x16.5x2	HW 1/2		10	075706 ●	075707 ●
1	Wisselmessen	25.67x16.5x2	HW 1,3/2		10	075714 ●	075715 ●
1	Wisselmessen	25.67x16.5x2	HW 1/3		10	075708 ●	075709 ●
1	Wisselmessen	25.67x16.5x2	HW 2/3		10	075726 □	075727 □
1	Wisselmessen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

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

Andere radiuscombinaties op korte termijn leverbaar.

Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	005466 ●



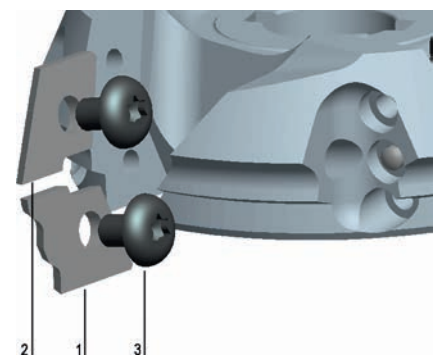
Vervangingsmessen, tweedelige uitvoering (tot 03/2023)

TM 135 0

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

Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
3	Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	005466 ●





Profielschrappers

Toepassing:

Voor het schrapen van de aanlijmkanten met afronding en fase.

Machine:

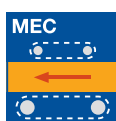
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

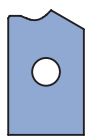
Kunststofaanlijmers.

Technische informatie:

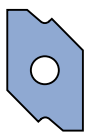
Verschillende fase- en radiusmessen voor opname in schrapperhouder.



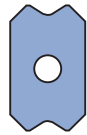
Type 1



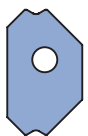
Type 2



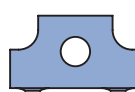
Type 3



Type 4



Type 5



Type 6



Type 7



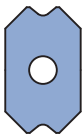
Type 8

Profielschrappers

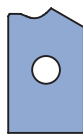
TM 130 0, TM 435 0

Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	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	●

Overige schrapers en anti-witbreuk schrapers op aanvraag op korte termijn leverbaar.



Type 1



Type 2



Type 3



Type 4

Technische informatie:

Vermijden van witbreuk en nabewerking door speciale snijkantgeometrie en -kwaliteit. Schrapper wisselplaten met verschillende radiussen voor opname in schrapperhouder.

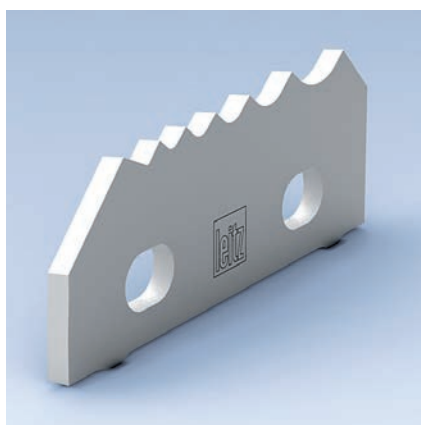
Profielschrapers met anti-witbreukfase

TM 435 0

Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	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 ●	

Vervangingsdelen:

BEZ	ABM mm	ID
Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	005466 ●
Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●



Multiprofielshrapers

Toepassing:

Voor het schrapen van de aanlijmkanten met afronding en fase.

Machine:

Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststofaanlijmers.

Technische informatie:

Multiprofielshrapers met verschillende fasen en radiussen.

Multiprofielshrapers

TM 135 0

Machine	SB	H	DIK	R	FAW	Type	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 ●

Technische informatie:

Vermijden van witbreuk en nabewerking door speciale fase. Multiprofielshrapers met verschillende fasen en radiussen.

Multiprofielshrapers met anti-witbreukfase

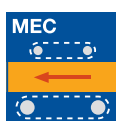
TM 135 0

Machine	SB	H	DIK	R	FAW	Type	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 ●

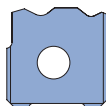
Andere radius combinaties met anti-witbreuk op aanvraag op korte termijn leverbaar.

Vervangingsdelen:

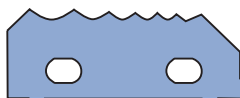
BEZ	ABM	ID
	mm	
Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	005466 ●
Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●



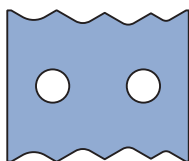
Type 1



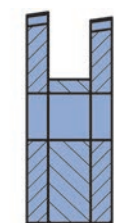
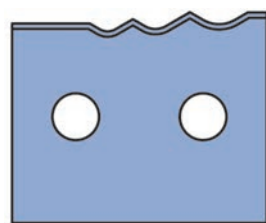
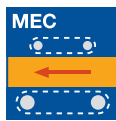
Type 2



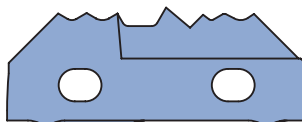
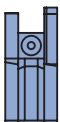
Type 3



Type 4



Duo-Multiprofielschrapers type 1
(Alle profielen in Duo-uitvoering)



Duo-Multiprofiel schraapmes type 2
(2 profielen in Duo-uitvoering)

Multiprofielschrapers

Toepassing:

Voor het schrapen van de aanlijmkant met afronding en fase. Speciaal voor kleurechtheid en anti-witbreuk bij donkere kanten en hoogglans-PMMA-kanten.

Machine:

Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra of dubbelzijdige profileermachines.

Materiaal:

Kunststofaanlijmer zoals PP, ABS, PMMA, etc.

Technische informatie:

Duo-multiprofielschraper met verschillende radiussen en fasen voor in totaal vier profielen. Snede opdeling met twee op vaste afstand van elkaar liggende schrapers met speciale micro-geometrie voor een hoge kantenkwaliteit, kleurechtheid, hoge glansgraad en zonder witbreuk. Speciaal in combinatie met naadloze kantenverlijming.

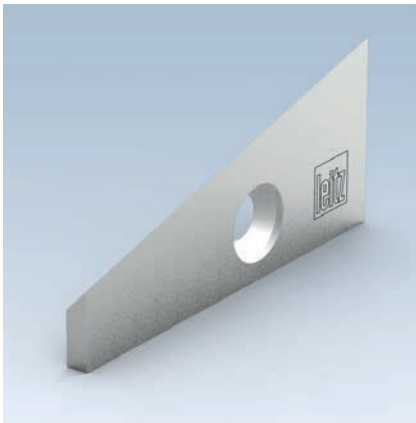
Let op: inzetbaar op vaste schrapper aggregaten alleen met speciale profielschraperhouders.

Duo-Multiprofielschrapers

TM 135 0, TM 435 0

Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	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 ●

Andere radiuscombinaties op korte termijn leverbaar.



Vlakschrapers

Toepassing:

Voor het schrapen van de aanlijmkanten en lijm.

Machine:

Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantebewerkingscentra.

Materiaal:

Kunststofaanlijmers.

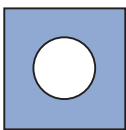
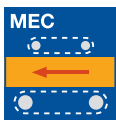
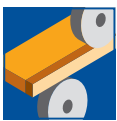
Technische informatie:

Verschillende vlakschrapers.

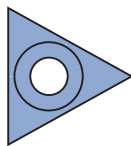
Wisselplaten-schrapers

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

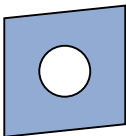
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	FAW °	Type	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	16	16	4,7		1	HW		074556 ●	
Biesse	22,9	22,9	2,5		2	HW		074555 ●	
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	HW		074501 ●	074500 ●
EBM	36	30	3		4	HW		074635 ●	074634 ●
Fravol	20	12	1,5		5	HW		074638 ●	
Hebrock	36	30	3		4	HW		074635 ●	074634 ●
Holz-Her	14	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 ●	



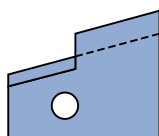
Type 1



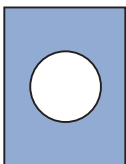
Type 2



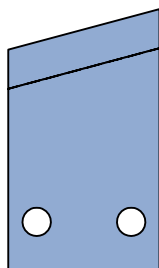
Type 3



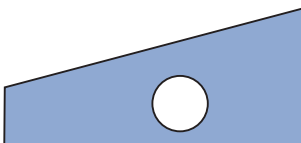
Type 4



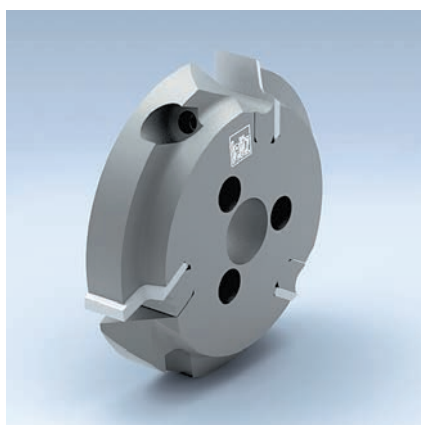
Type 5



Type 6



Type 7



Profiel- / fasemessenkop voor stationaire machines

Toepassing:

Voor het afronden/fasen van de aanlijmkant.

Machine:

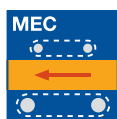
BAZ Homag.

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hard hout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Messenkoppen met hardmetaal wisselmessen en opname voor kantfreesaggregaat. Gereedschapscentering met een uitsparingsdiameter van 19 mm. Dezelfde messenkopbody voor R 1,0 - R 3,0 mm. D_0 = referentiediameter constant.



Verschillende radiussen / fasen - Homag

WE 500 2

D	D ₀	BO	NLA	Z	QAL	R	FAW	Type	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

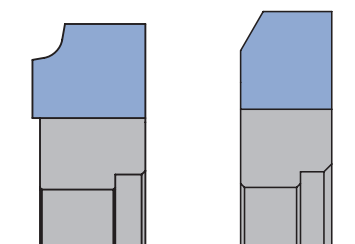
Type 3 speciaal voor dunne aanlijming.

Vervangingsmessen:

Onderdeel nr.	SB	H	DIK	QAL	R	FAW	Type	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

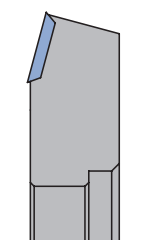
Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spanbek RL	11,5x14,4x7	073400
2	Spanbek LL	11,5x14,4x7	073401
3	Draadstift	M6x12	006035
3	Schroef met verzonken kop	M6x0,5x4,9	006243
	Torx® 20		
	Schroevendraaier	SW 3	005444
	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20	006091
	Messen afstelplaat	43x12x6	005350

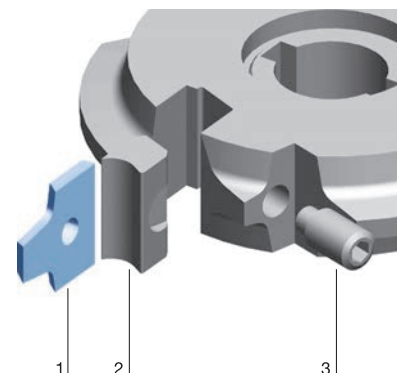


Type 1

Type 2



Type 3





Profiel- / fasefrees voor stationaire machines

Toepassing:

Voor het afronden/fasen van de aanlijmkant.

Machine:

BAZ Homag.

Materiaal:

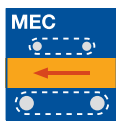
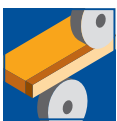
Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

Diamant combinatiegereedschap met opname voor kantfreesaggregaat.

Gereedschapscentering met een uitsparingsdiameter van 19 mm.

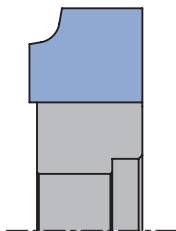
D_0 = referentiediameter constant.



Radiusfrees - 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 ●



**Profiel- / fasefrees voor stationaire machines****Toepassing:**

Voor het afronden / fasen van de aanlijmkant.

Machine:

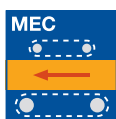
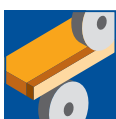
IMA (BIMA).

Materiaal:

Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

Technische informatie:

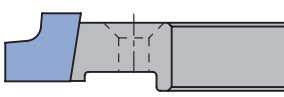
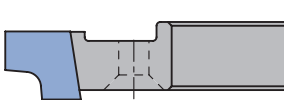
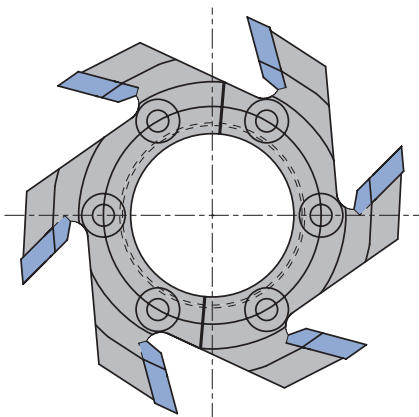
Hardmetaal opgelegde profiel- / fasefrees, één- en tweedelig. Diamant opgelegde kwaliteit naar klantwens op korte termijn leverbaar.

**Verskillende radiussen / fasen - IMA**

WF 501 2

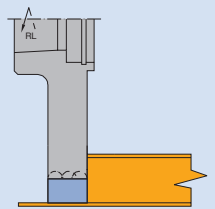
D	D ₀	SB	BO	NLA	Z	QAL	R	FAW	n _{max}	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm			mm	°	min ⁻¹	LL	RL
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	1,5		18.000	074062	074063
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	2,0		18.000	074064	074065
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	3,0		18.000	074066	074067
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	1,5		18.000	074056	074057
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	2,0		18.000	074058	074059
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	3,0		18.000	074060	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 frezen zijn ook in tweedelige uitvoering naar korte termijn leverbaar.



Sponningfreesen
Sponningfrees, Blz. 67

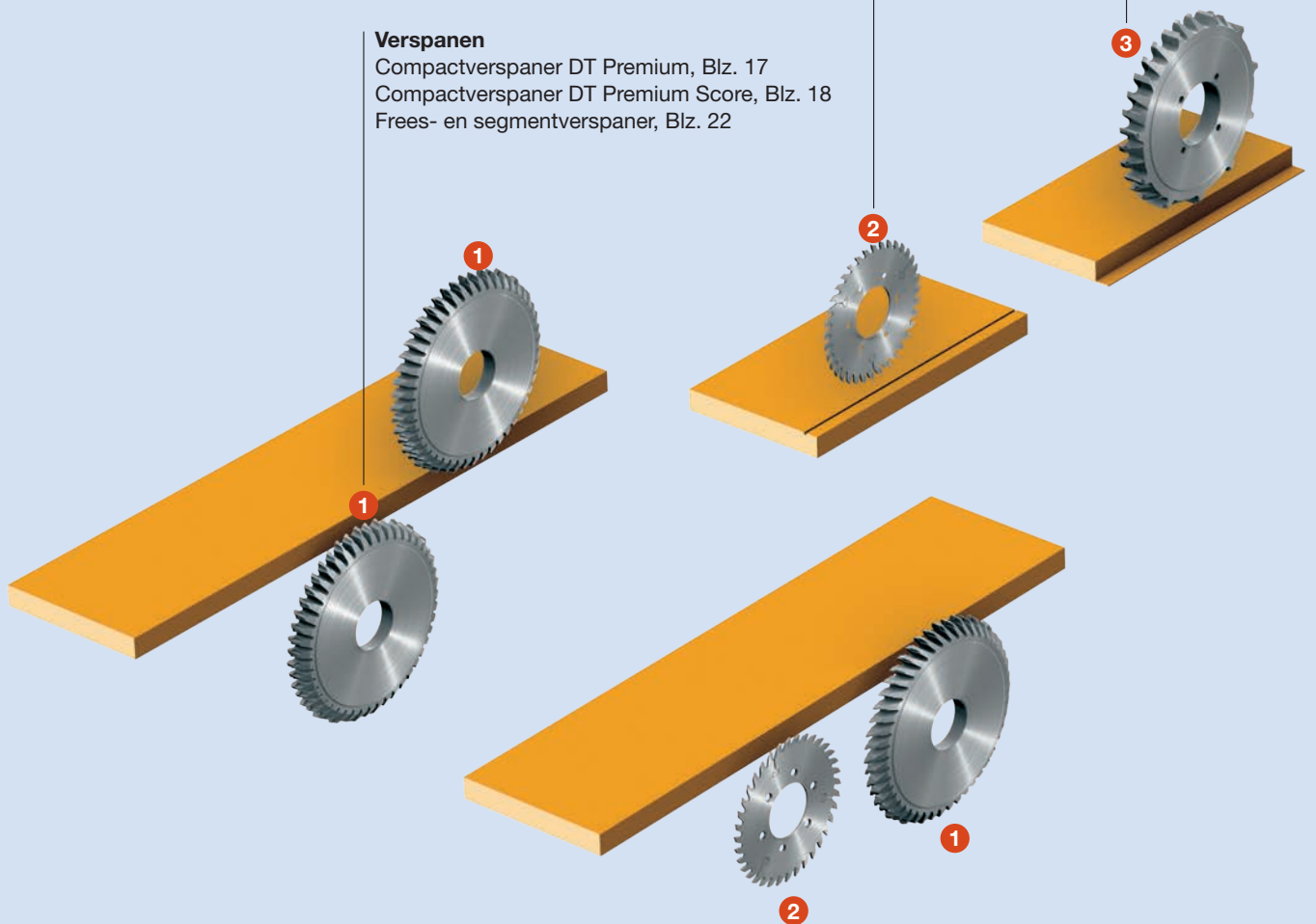
Affrezen van het plaatmateriaal voor het vrij leggen van de toplaag, inzet bij voorkeur in meeloop.

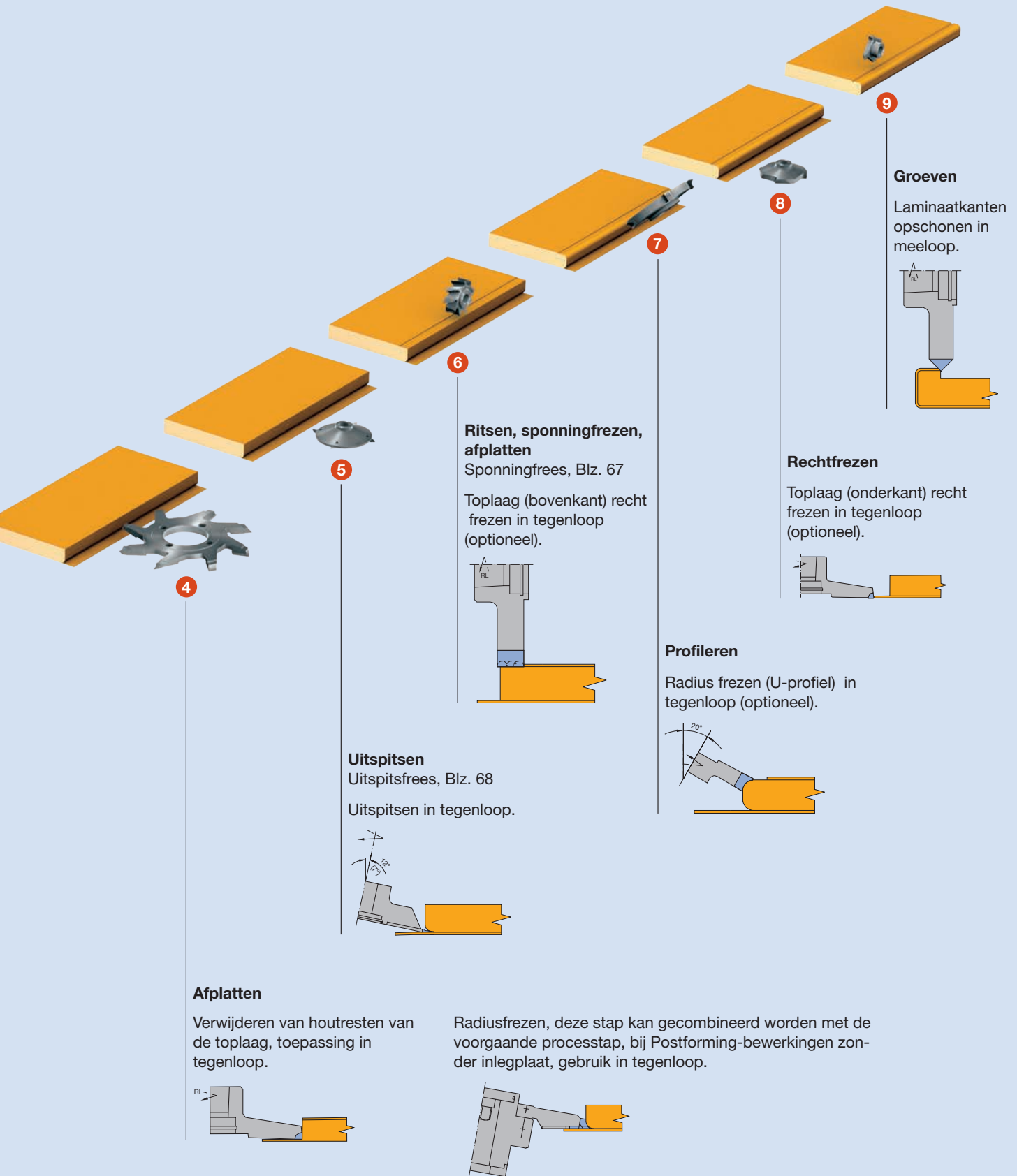


Ritsen

Verspanen

Compactverspaner DT Premium, Blz. 17
Compactverspaner DT Premium Score, Blz. 18
Frees- en segmentverspaner, Blz. 22



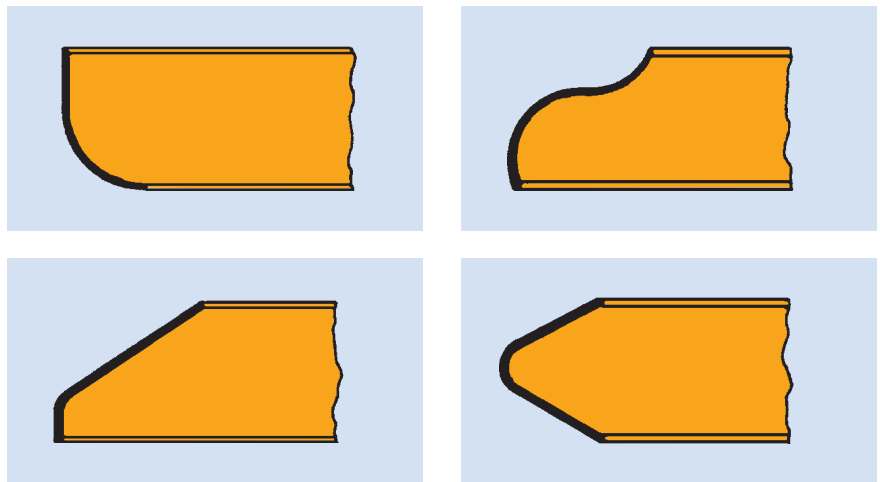


2. Plaatbewerking

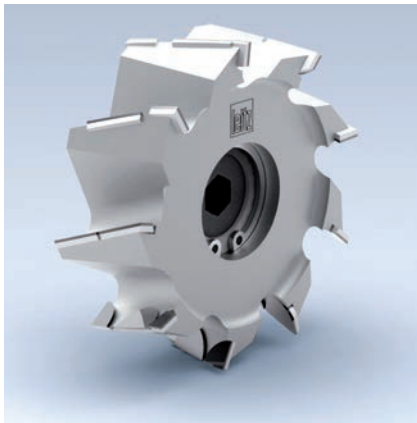
2.2 Postformingbewerking 2.2.2 Postforming gereedschappen

Bewerking	Produceren van werkstukken met geprofileerde kanten door het achteraf aanbrengen van beplakking met kantenmateriaal inclusief de profilering.
Werkstuk materiaal	Spaan- en vezelplaatmateriaal (spaanplaat en MDF plaat).
Machines	Eén- en tweezijdige kantenbewerkingscentra, alleskunnens.
Bewerking	<p>Formaatbewerking van plaatmateriaal door ritsen-verspanen of verspanen-verspanen, eventueel door middel van frezen met bescherming van de toplaag.</p> <p>Ritsen of afplatten van de toplaag aan de bovenkant van het materiaal op een horizontale as.</p> <p>Profileren van de smalle kanten met verticale, horizontale of gekantelde as. Frezen van de aanlijmkanten aan de te profileren kant op een nauwkeurige maat met taster.</p> <p>Afkorten van de aanlijmoverstand aan het einde van het werkstuk.</p> <p>Rechtfrezen van de aanlijmkant en de reeds aangeliijmde kant met taster. Eventueel schraapmesses toepassen.</p>
Belangrijke bestelgegevens	<ul style="list-style-type: none"> - Profiel - Toplaag dikte - Toplaag materiaal - Machine kant - Aantal te beplakken zijden van het materiaal - Te verwachten productie volume van dit profiel <p>Op basis van het veelvoud aan profielen bij Softforming worden er naast standaard gereedschappen ook zeer individuele gereedschappen gebruikt, zodat het zinvol is deze individueel aan te bieden.</p>

Profiel voorbeeld



Bewerking	Productie van werkstukken met geprofileerde kanten waarbij de naadloze beplakking van de kanten doorloopt met de toplaag beplakking. Geschikt voor HPL-, CPL- of finerbeplakking.
Werkstuk materiaal	Spaan- en vezelplaatmateriaal (spaanplaat en MDF plaat).
Machines	Eénzijdige kantenaanlijmmachines of alleskunnens.
Belangrijke bestelgegevens	<div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="flex: 1;"> </div> <div style="flex: 2;"> <ul style="list-style-type: none"> - Buitenradius en binnenradius - Toplaag dikte - Materiaaldikte - Soort beplakking - Postforming met of zonder inlegplaat - Machine kant <p>R = buitenradius bijv. R9 RI = freesradius bijv. R8,65</p> </div> </div>



Sponningfrees

Toepassing:

Voor het affrezen van het plaatmateriaal om de deklaag vrij te leggen en om de deklaag recht te frezen.

Machine:

Postformingsinrichtingen.

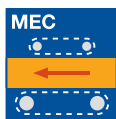
Materiaal:

HPL-, CPL- of fineerbeplakt spaan- en vezelplaatmateriaal (spaanplaat, MDF etc.).

Technische informatie:

Diamant combinatiegereedschap met HSK 25 R opname. Door het hoge aantal tanden aan de zijkanten wordt het voorritsen vervangen.

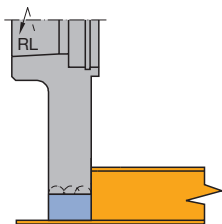
Diamant gereedschap - 2,0 naslijpzone.



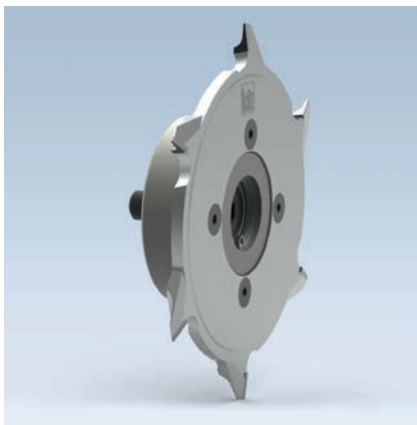
Diamaster PRO

WF 499 2

Machine	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



Sponningfrees met HSK 25 R opname:
Frezen van de laminaatdeklaag met een horizontale motor



Uitspits messenkop

Toepassing:

Voor het uitspitsen van de radiussen bij Postforming profielen.

Machine:

Postformingsinrichtingen.

Materiaal:

HPL-, CPL- of fineerbeplakt spaan- en vezelplaatmateriaal (spaanplaat, MDF etc.).

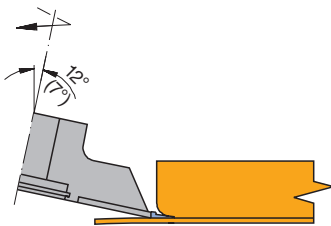
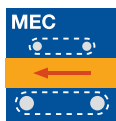
Technische informatie:

Messenkop met diamant opgelegde profielsnijplaten en HSK 25 R opname. Voor het uitspitsen van alle radiussen tot R 14 mm geschikt.

7° schuinstelling van de as

WF 556 2

Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	n_{max} min ⁻¹	Ashoek °	ID LL	ID RL
Homag, IMA	125	5,1	HSK 25 R	6	DP	12000	7	192666	192667



Uitspitsen van alle radiussen tot R 14 mm met 7° schuinstelling van de as

Technische informatie:

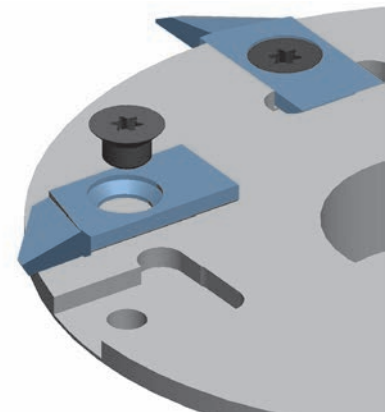
Messenkop met diamant opgelegde profielsnijplaten met cilindrisch asgat en HSK 25 R opname. Voor het uitspitsen van alle radiussen tot R14 mm geschikt. Universele messenkopbody voor naslijpbare of niet naslijpbare messen. Niet naslijpbare messen 0,5 mm zijn geoptimaliseerd voor gevoelige deklagen, fineer-postforming en de hoogste contournauwkeurigheid.

Vervangingsmes voor uitspits messenkop

TM 160 0

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

Wisselmessen passend voor 7° en 12° schuinstelling van de as.



2. Plaatbewerking

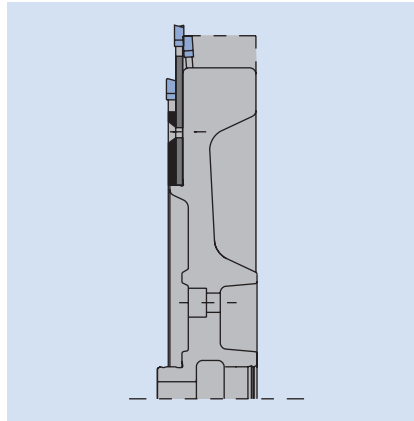
2.3 Plaatbewerking

2.3.1 Segmentverspaners voor productiestraten

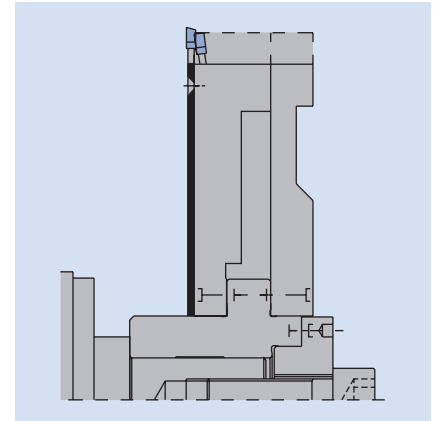
Segmentverspaner

De snijkant van de opdeel- en eindzaagsnede wordt door het zaagblad bepaald. Body in staal of lichtmetaal uitvoering. Snede opdeling door hardmetaal opgelegde segmenten. Afhankelijk van de uitvoering geschikt voor montage op flensbus of directe montage op de motoras zonder flensbus.

Opbouwschema



Gereedschapset voor bewerkingscentra met opdeel- en eindbewerking



Gereedschapset voor opdeelstation gemonteerd op flensbus



Segmentverspaner voor opdeelstation

Toepassing:

Voor het langs- en kopsverspanen met/zonder ritszaagblad.

Machine:

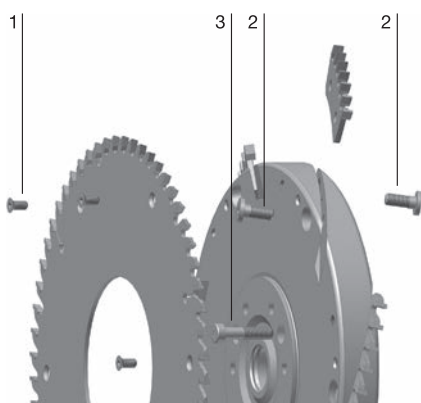
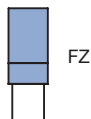
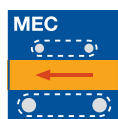
Bekantrechten in productiestraten.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststofbeplakt.

Technische informatie:

Snijkant wordt door het cirkelzaagblad bepaald. Body D-305 mm in staaluitvoering, D-355 mm in lichtmetaaluitvoering. Snede opdeling door uitvoering met zes hardmetaalbestückte segmenten. Opbouwmogelijkheid met uitbreidingsverspanerdeel. Bij D-305 mm wordt de zaag direct gemonteerd op de motoras zonder flensbus.



Verspaner voor opdeelstation

SZ 300 2, SZ 301 2

Machine	D	SB	BO	Z/ZF _{Zaag}	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

Vervangingsdelen:

Onder-deel nr.	BEZ	ABM	Z	ZF	QAL	BEM	ID
		mm					
	Basisverspaner	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		064440
	Basisverspaner	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		064441
	Basisverspaner	350x36,5x80	6x10	FZ	HW		064442
	Basisverspaner	350x36,5x80	6x10	FZ	HW		064443
	Uitbreidingsfrees	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		064444
	Uitbreidingsfrees	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		064445
	Uitbreidingsfrees	350x20,2x80	6x10	FZ	HW		064446
	Uitbreidingsfrees	350x20,2x80	6x10	FZ	HW		064447
	Verspaner segment	D 300/340	7	FZ	HW		064970
	Verspaner segment	D 300/340	7	FZ	HW		064971
	Verspaner segment	D 350	10	FZ	HW		064962
	Verspaner segment	D 350	10	FZ	HW		064963
1	Schroef met verzonken kop Torx® 20	M6x12				Torx® 20	006084
2	Passchroef met ISK	M8x17				voor D = 250, 350, 305, 355	006237
3	Cilinderschroef met ISK	M8x60				voor D = 305	005878
3	Cilinderschroef met ISK	M8x35				voor D = 305, 350	005874
3	Cilinderschroef met ISK	M8x25				voor D = 355	005947

Verspanercirkelzaagblad

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



Segmentverspaner voor opdeelstation

Toepassing:

Voor het langs- en kopsverspanen met/zonder ritszaagblad.

Machine:

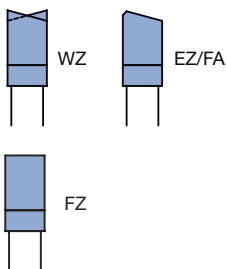
Opdeelstation in productiestraten.

Materiaal:

Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF etc.) ruw, gefineerd, kunststofbeplakt.

Technische informatie:

Snikkant van de opdeel- en eindsnede wordt door het cirkelzaagblad bepaald. Compleet gemonteerd met eindkwaliteit, opdeeltcirkelzaagblad en met 12 hardmetaal opgelegde segmenten. Snedeopdeling door twaalf verspanersegmenten. Directe montage op de motoras zonder flensbus.


Verspaner voor opdeelstation

SZ 300 2

Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z/ZF _{Zaag}	QAL	ID LL	ID RL
Siempel- kamp	350	42,1	30	60 ES/FA 72 WZ	HW	064704	064705

Vervangingsdelen:

Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	Z	ZF	QAL	BEM	ID
	Basisverspaner	340x34,5x30	12x7	FZ	HW		064448
	Basisverspaner	340x34,5x30	12x7	FZ	HW		064449
	Verspaner segment	D 300/340	7	FZ	HW		064970 ●
	Verspaner segment	D 300/340	7	FZ	HW		064971 ●
1	Schroef met verzonken kop Torx® 20	M6x16				Torx® 20	006086 ●
2	Cilinderschroef met ISK	M8x35				voor D = 305, 350	005874 ●

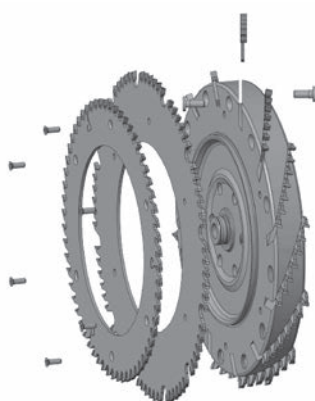
Technische informatie:

D - 300 mm voor eindkwaliteit zagen en D 350 mm opdeeltcirkelzaagblad.

Verspanercirkelzaagblad

WK 802 2, WK 850 2

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

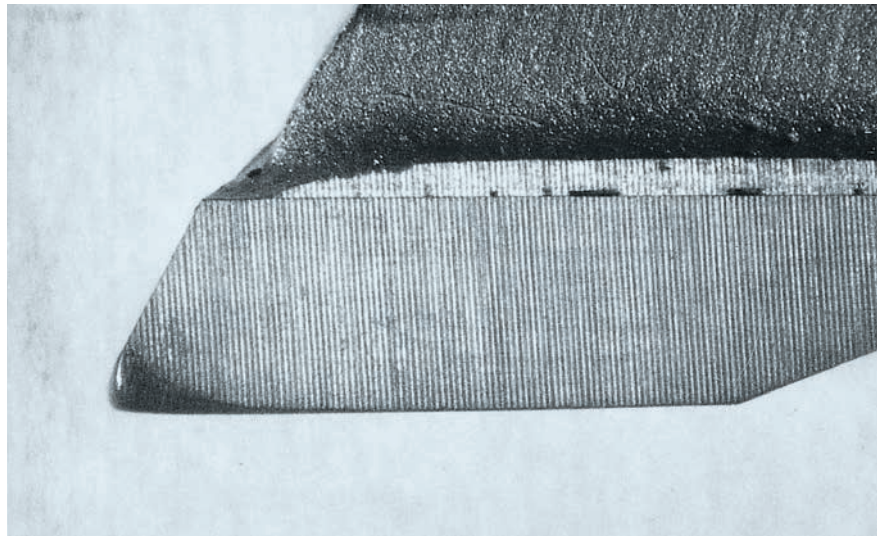


Probleem	Mogelijke oorzaken	Maatregelen
Kantenuitbreuk bovenkant	<ul style="list-style-type: none"> - Hoogte instelling van het verspaner aggregaat en instelling in de aanvoerrichting niet optimaal - As heeft een te grote axiale lagerspeling of lagerschade - Transportband vibreert door een te geringe spanning en geleidingen zijn beschadigd - Bovendruk niet juist ingesteld - Gereedschap niet planparallel Mogelijk onbalans in gereedschap - Aantal tanden te gering, aanvoer te hoog 	<ul style="list-style-type: none"> Instelling corrigeren, instelling controleren, richtwaarde 0,10 mm van de plaatkant vrij houden Motorlager en toleranties controleren Spanning van de transportband controleren, beschadigde delen uitwisselen Bovendruk verloop controleren Gereedschap meten, corrigeren en onbalans controleren Aantal tanden verhogen of de aanvoer aanpassen
Kantenuitbreuk onderkant	<ul style="list-style-type: none"> - Werkstukoverstand te groot – of dunne werkstukken - Afstelling van het ritsgereedschap of verspaner in aanvoerrichting niet correct - Afstelling ritszaag niet exact in de aanvoerrichting of afstelling verspaner te diep 	<ul style="list-style-type: none"> Extra ondersteuning – Ondersteuning in het gereedschapbereik voorzien Proefmonster maken en afstelling van het aggregaat doorvoeren Controleer de ingestelde hoek van de ritszaag en de verspaner in de aanvoerrichting
Kanten gekarteld Oppervlakte golvend	<ul style="list-style-type: none"> - Gereedschap afstelling in aanvoerrichting te diep - Transport van het werkstuk gedurende de doorloop niet constant stabiel - Aantal tanden te klein, aanvoer te hoog - Gereedschap niet planparallel Mogelijk onbalans in gereedschap 	<ul style="list-style-type: none"> Correctie van de gereedschapafstelling Transportband en aandrijving controleren Aantal tanden verhogen, aanvoer aanpassen Gereedschap meten, corrigeren en balanceren
Middenlaag Oppervlakte ruw, ongelijk (met aftekening)	<ul style="list-style-type: none"> - Gereedschap is stomp - Aantal tanden te klein, aanvoer te hoog - Afstelling van de bovenste en onderste gereedschappen (rits-/verspanergereedschap) niet in één lijn met de aanvoerrichting - Afstelling van het verspanergereedschap niet in een rechte hoek met de transportrichting - Tandvorm van het gereedschap of de geometrie niet correct - Kwaliteit van de middenlaag van het werkstuk is slecht 	<ul style="list-style-type: none"> Gereedschap slijpen, repareren Aantal tanden verhogen of de aanvoer aanpassen Proefmonster maken en aggregaat overeenkomstig corrigeren Controleer de hoek met een meetklok op de horizontaal beweegbare as Controleren en corrigeren Verbeteren door ontharsen en kortere slijpintervallen van het gereedschap
Kantenbeschadiging Voorzijde	<ul style="list-style-type: none"> - Afstelling van het invalaggregaat met verspanergereedschap niet in één lijn met de aanvoerrichting 	<ul style="list-style-type: none"> Proefmonster produceren en aggregaten overeenkomstig afstellen
Kantenbeschadiging Achterzijde	<ul style="list-style-type: none"> - Afstelling van het gestuurde ritsaggregaat niet in één lijn met het verspaner-aggregaat in de aanvoerrichting - Kwaliteit van de middenlaag van het werkstukmateriaal slecht (grote spanen, slechte persing) - Aantal tanden te klein, aanvoer te hoog - Tandvorm van het gereedschap of de geometrie niet correct 	<ul style="list-style-type: none"> Beweging van het pneumatisch bediende ritsaggregaat controleren en instelling van het verspaneraggregaat corrigeren Verbeteren door ontharsen en kortere slijpintervallen van het gereedschap Aantal tanden verhogen of de aanvoer aanpassen Controleren en door naslijpen corrigeren

Snijkant afronding

Bij de verspaning van massiefhout en houtmaterialen met/zonder toplaag worden de tanden van een verspanerzaag en de verspanerdelen gedurende de inzet door mechanische en chemische slijtage belast.

De kwaliteit van de oppervlakte bepaalt de grootte van de snijkant afronding. Een te sterk afgestompte zaagtand betekent hogere reparatiekosten en reduceert het aantal naslijpmogelijkheden.



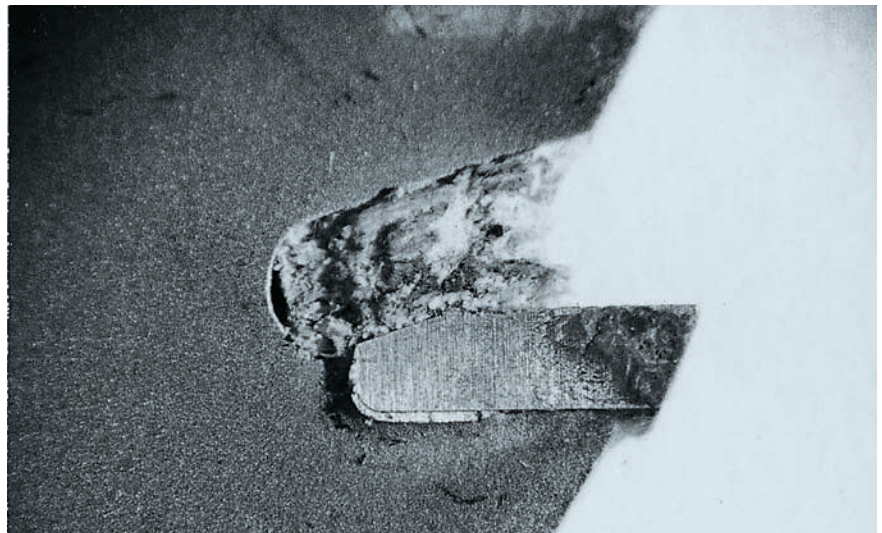
Gebbruikelijke snijkant afronding na gebruik in massiefhout.

Snijkanten beschadiging door verkeerd gebruik

Bij de verspaning van massiefhout, speciaal met een te hoge vochtigheid, worden de snijkrachten te hoog door een verkeerde verhouding van het aantal tanden en de aanvoersnelheid. Dit leidt door verstoppingen in de spaanruimte tot beschadiging van de tanden.

Maatregelen:

Reductie van het aantal tanden en daarmee grotere spaanruimten; aanvoersnelheid zo kiezen dat de snijkwaliteit nog voldoende is.



Snijkant beschadiging door verkeerd gebruik.

Snijkanten beschadiging door overbelasting

Bij de verspaning met een bredere afname van de voorziene breedte, volstaat de snijbreedte van het gereedschap niet, zodat de buitenste tanden van bijvoorbeeld een verspaner overbelast worden, waardoor de tanden uitbreken.

Er moet voor gezorgd worden dat de te verspanen breedte altijd kleiner is dan de snijbreedte van de verspaner.



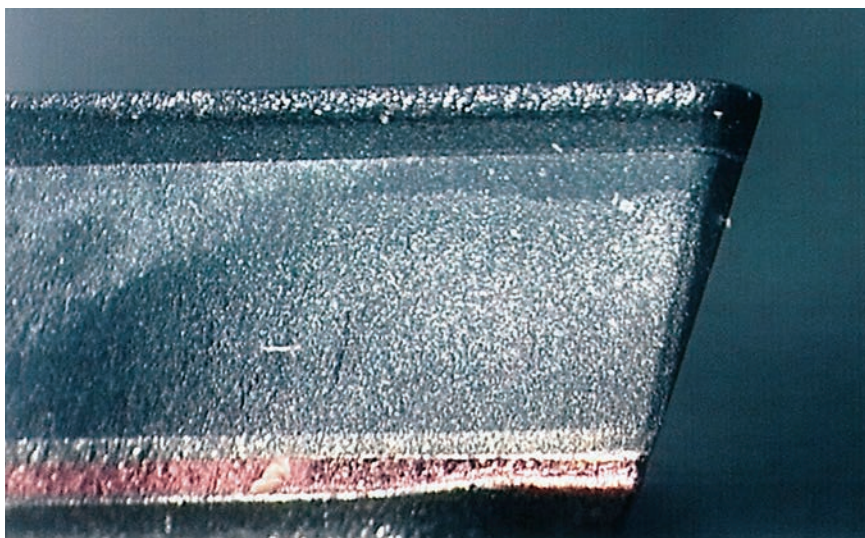
Beschadiging van de zaagtand door overbelasting.

Snijkant afronding

De foto hiernaast toont een typisch stompe snijkant, die na gebruik in sterk homogene materialen door mechanische slijtage ontstaat.

Het tussen de slijpintervallen ontharsen van het gereedschap aan de vrijloopvlakken leidt tot een beduidend hogere standtijd, aangezien de zogenaamde opbouwsneden daarmee verhinderd worden.

De slijtagezone van de snijkant afronding moet tussen 0,2 tot maximaal 0,3 mm liggen.

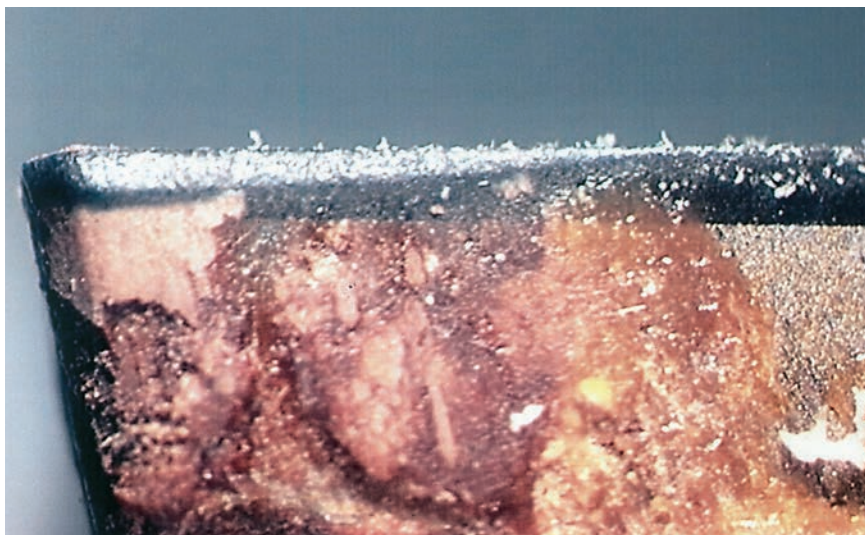


Snijkant afronding na gebruik in MDF.

Snijkant afronding en verharsing

Bij een hoog harsaandeel in werkstukmateriaal, en onder bepaalde condities door een lange inzetduur, ontstaat er naast de snijkant afronding ook een opbouwsnede aan het zijdelingse vrijloopvlak door aanklevende stof- en spaandelen (verharsing).

Dit leidt tot grotere snijdruk, een slechte oppervlaktekwaliteit in het gebied van de toplaag en het middenbereik en een wezenlijk lagere standtijd.

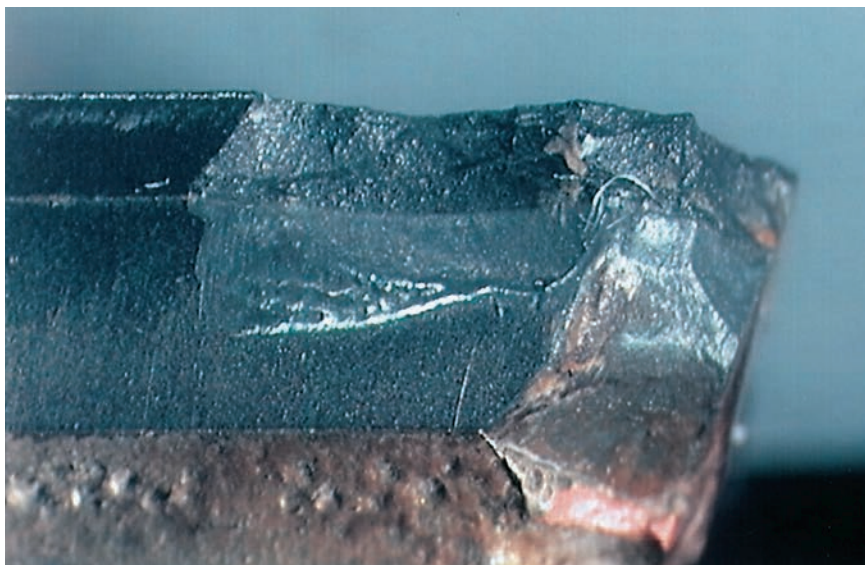


Snijkant afronding en verharsing na inzet in spaanplaat.

Snijkanten beschadiging

Bij de bewerking van materialen met een zeer hoog aandeel zand en korrelgrootte tot 2 – 3 mm diameter (!) alsmede metalen insluitingen is een beschadiging van de snijkanten te verwachten.

Het gebruik van diamant gereedschappen is in dit soort materialen problematisch en daarmee voor een rendabele bewerking niet aan te bevelen.



Snijkant beschadiging door metaaldeeltjes in te bewerken materiaal.

Klantgegevens: Klantnummer: Aanvraag Levertijd: (niet bindend) KW
 (indien bekend) Bestelling

Bedrijf: _____
 Straat: _____ Datum: _____
 Plaats: _____ Aanvraag/opdrachtnr: _____
 Land: _____ Gereedschap ID: (indien bekend) _____
 Tel./Fax: _____ Aantal: _____
 Contactpersoon: _____
 Handtekening: _____

Werkstuk materiaal:

Soort: _____ Toplaag: ja nee
 Vochtigheid (bij massiefhout) _____ %
 Soort (bij houtplaatmateriaal): _____
 Bewerkingsrichting _____
 Verspaningsbreedte: _____ mm
 Langs Kops _____
 Materiaaldikte: _____ mm
 Snijkwaliteit: _____
 Voorverspanen Eindverspanen

Machine:

Producent: _____ Vermogen: _____ kW motoras (zie tekening): _____
 Type: _____ Toerental: _____ min⁻¹
 Bouwjaar: _____ Aanvoer: _____ m min⁻¹
 Verspanermotor:
 Tegenloop
 Meeloop
 Inzet ritsen/verspanen
 Verspanen/verspanen

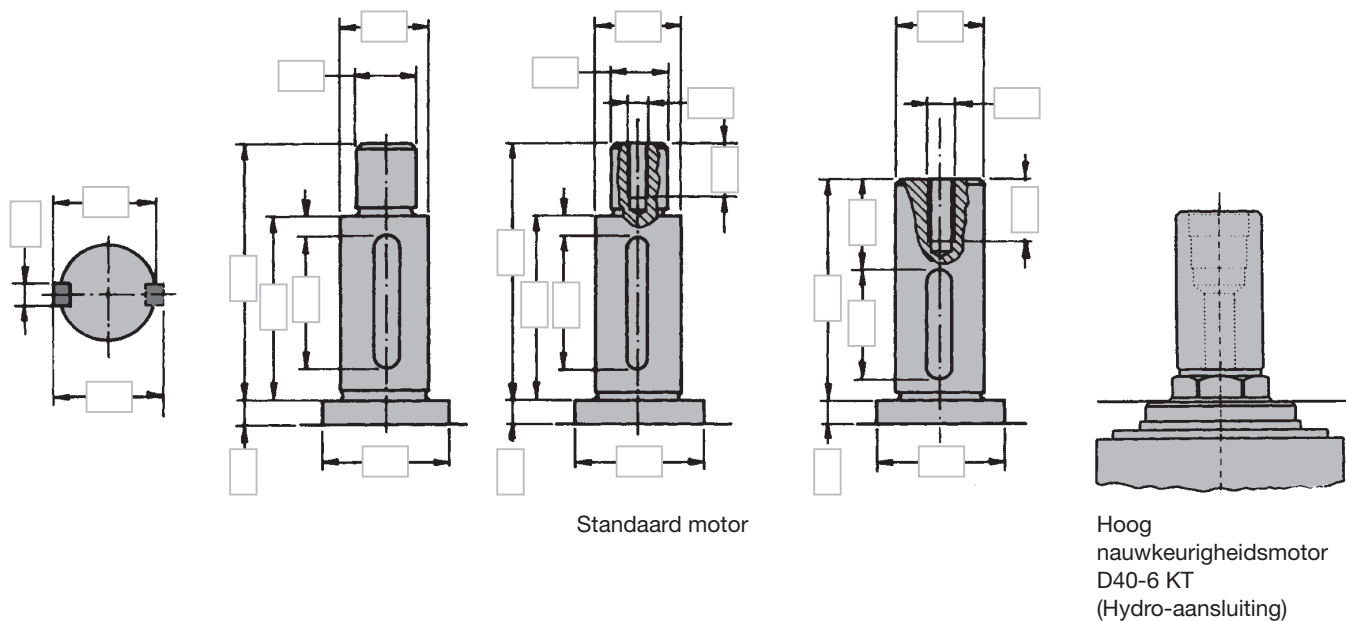
Gereedschap:

Gereedschap soort (zie keuzeoverzicht):
 Freesverspaner
 Segmentverspaner
 Compactverspaner
 Overige
 Afmeting:
 Diameter _____ mm
 Snijbreedte _____ mm
 Asgat _____ mm
 Aansluiting:
 Mechanisch
 Snelwissel
 Hydraulisch
 Aantal tanden: _____ Snijstof:
 Verspanerzaag HW (HM)
 Verspaner DP (DIA)

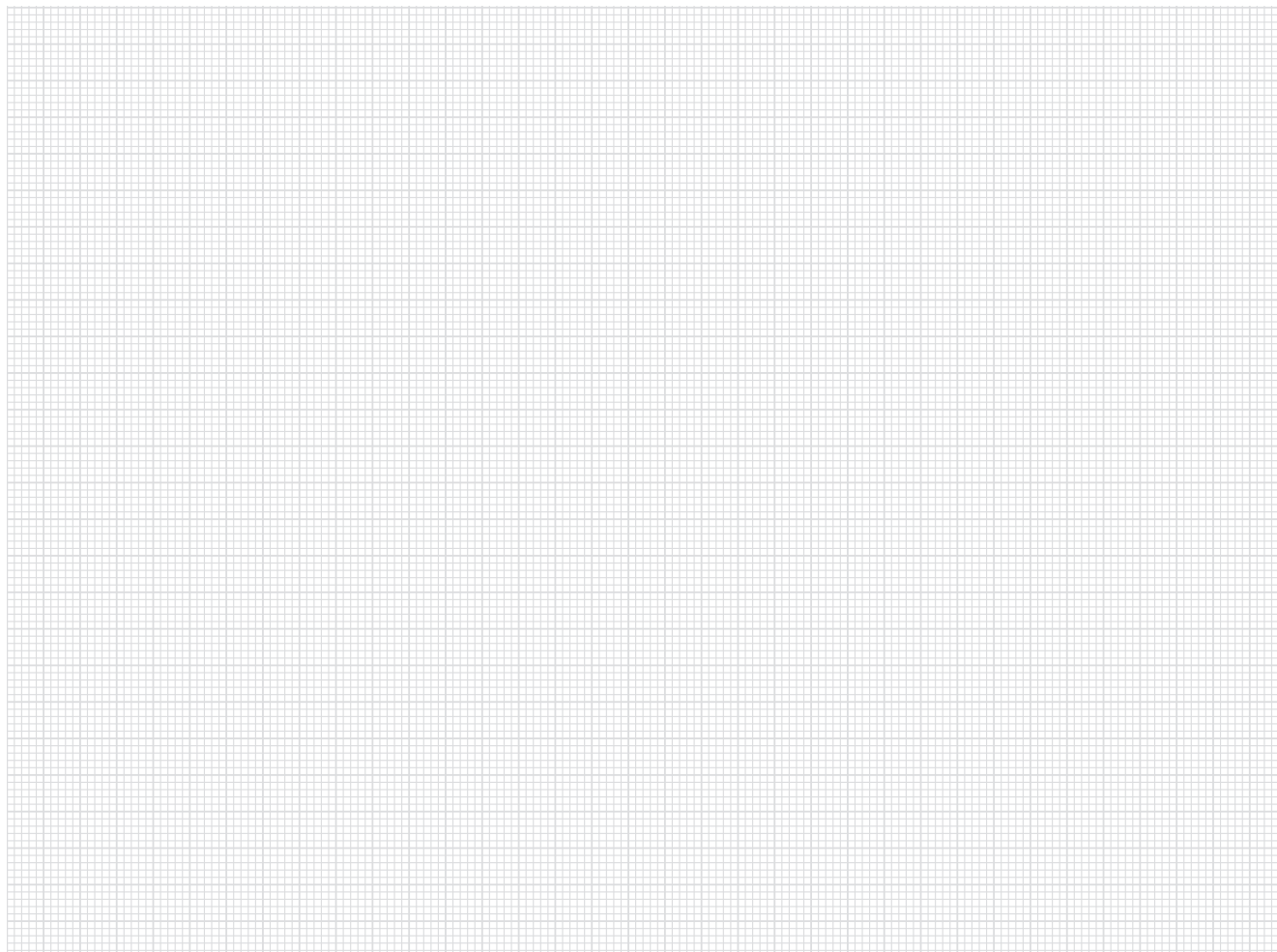
Bestaande gegevens over gereedschap, machine en werkstukmateriaal a.u.b. invullen.

Verspaanmotor/as situatie:

(Afmetingen in tekening of in het schetsveld invullen)



Schets voor inzetschema, motoras etc.



Toelichting van pictogrammen

	Ritsen verspanen		Ingelast gereedschap
	Verspanen		Body lichtmetaal
	Verspanen verspanen		Wisselmessen
	Afkorten		Mechanische mesopspanning omkeerbaar
	Kantennabewerking		Naslijpbaar spaanvlak
	Groeven horizontaal, verticaal		Naslijpbare vrijloophoek
	Strijken		Geluidsreducerend
	Sponning frezen		Geoptimaliseerde spaanafvoer
	Profileren		Hardmetaal
	Profileren verbinding		Polykristallijne Diamant (PKD)
	Mechanische aanvoer		

