Platten bearbeiten

Leitz Lexikon Edition 7 | Version 3 | 05/2025

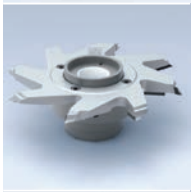
Erläuterung der Kurzzeichen

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

Hinweis im Katalog zur Relativität der Diagramme und Tabellen

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

2. Platten bearbeiten



2.1 Kantenbearbeitung 2
2.1.1 Kantenbearbeitungsanlagen 2
2.1.2 Fügefräser 4
2.1.3 Kompaktzerspaner - DP 14
2.1.4 Fräs- und Segmentzerspaner 18
2.1.5 Nutfräser 23
2.1.6 Kappkreissägeblätter 26
2.1.7 Kantennachbearbeitungswerkzeuge 28

2.2 Postformingbearbeitung 58
2.2.1 Postformingbearbeitungsanlagen 58
2.2.2 Postformingwerkzeuge 60

2.3 Plattenbearbeitung 62
2.3.1 Segmentzerspaner für Fertigungsanlagen 62

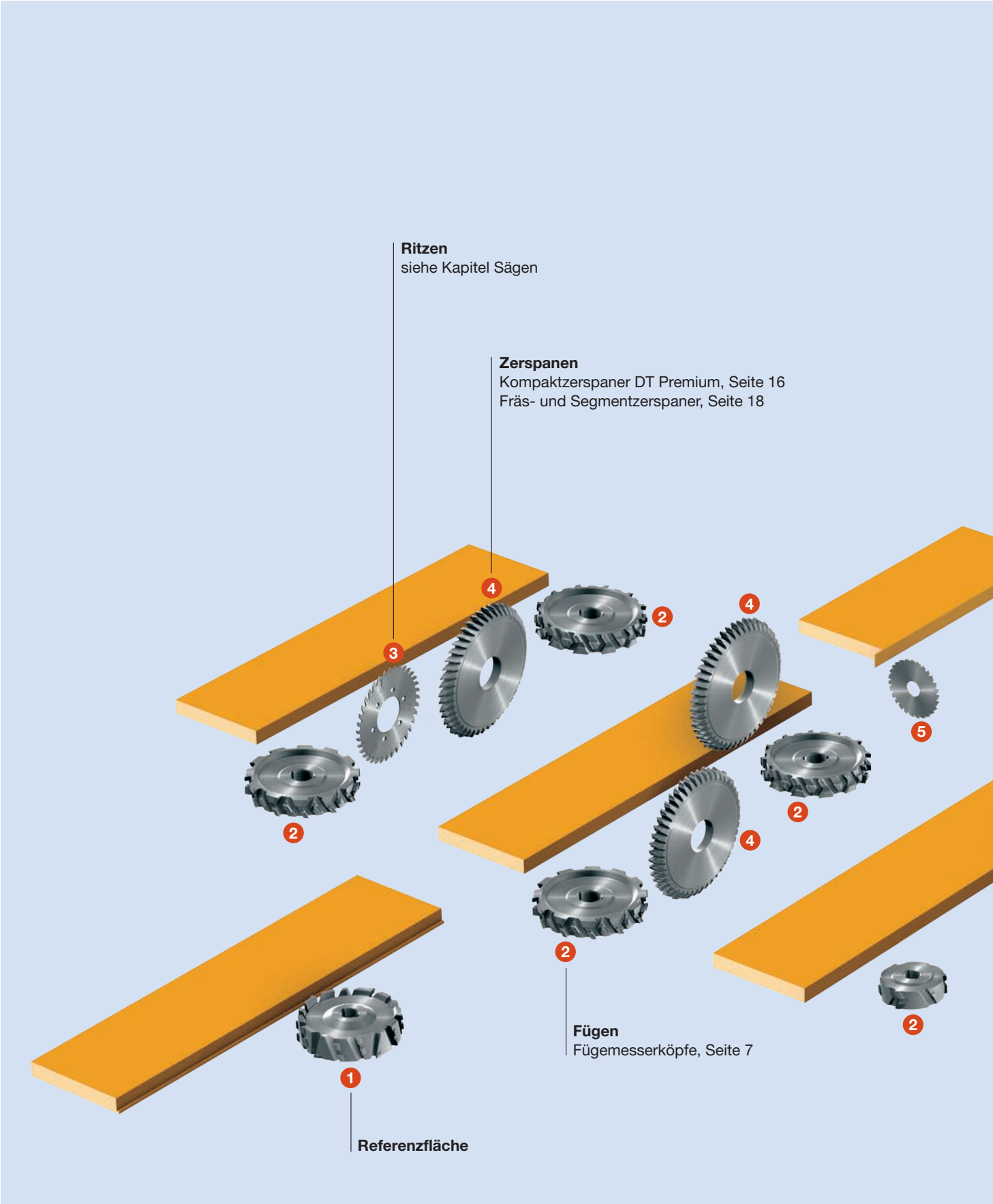
Maßnahmen zur Problembeseitigung 65

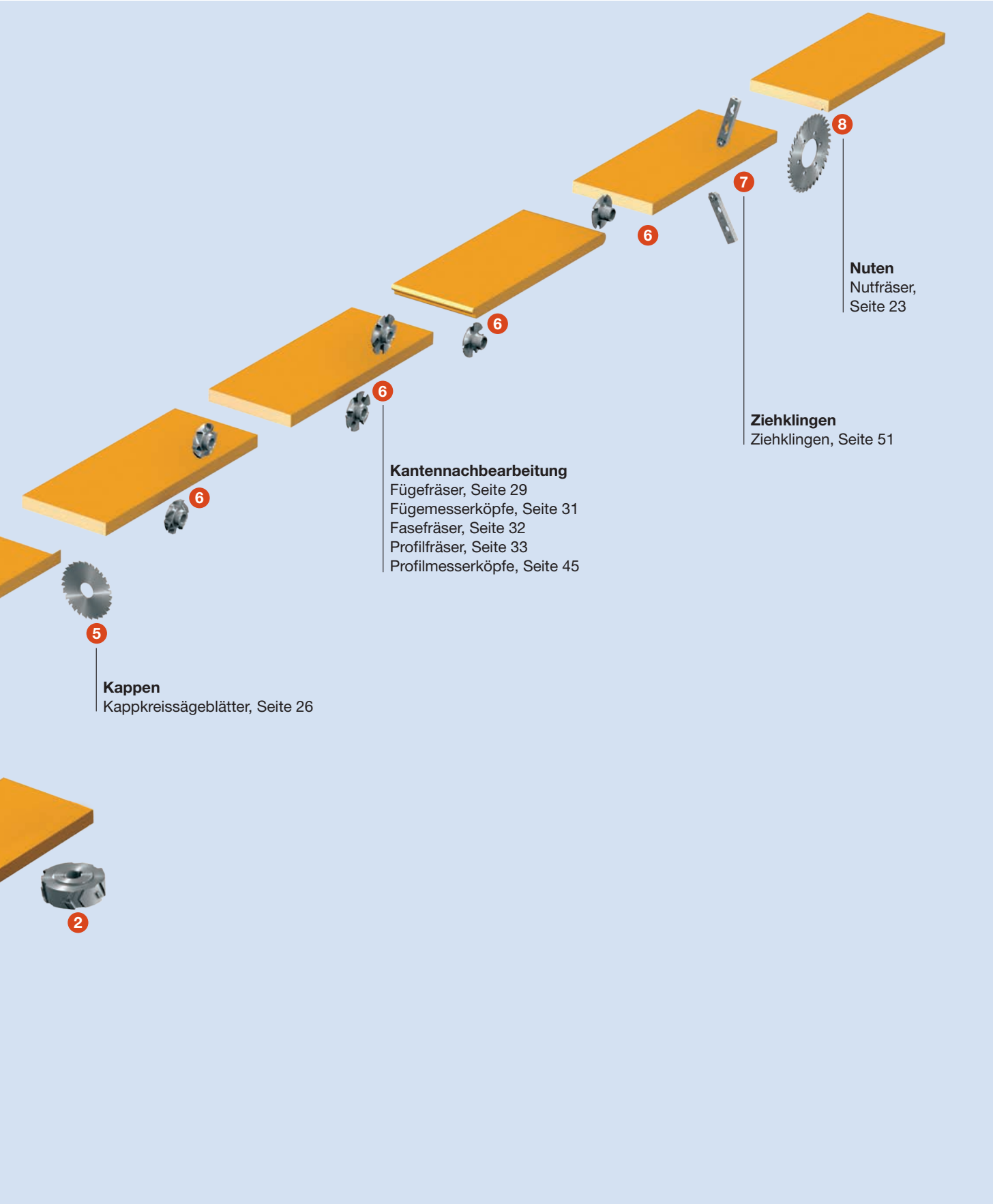
Verschleißerscheinungen 66

Anfrage- / Bestellformular Sonderwerkzeuge – Platten bearbeiten 68

Alphabetisches Produktverzeichnis 70

Identnummern - Verzeichnis 71


Ritzen
siehe Kapitel Sägen
Zerspanen
Kompaktzerspaner DT Premium, Seite 16
Fräs- und Segmentzerspaner, Seite 18
Fügen
Fügemesserköpfe, Seite 7
Referenzfläche
1
2
3
4
5


8
7
6
6
6
6
6
5
2
Nuten
Nutfräser,
Seite 23
Ziehklingen
Ziehklingen, Seite 51
Kantennachbearbeitung
Fügefräser, Seite 29
Fügemesserköpfe, Seite 31
Fasefräser, Seite 32
Profilfräser, Seite 33
Profilmesserköpfe, Seite 45
Kappen
Kappkreissägeblätter, Seite 26

Arbeitsgang

Fräsen des Fertigformats bei vorformatierten plattenförmigen Werkstücken. Fügewerkzeuge sind deshalb nur umfangschneidend und nicht seitlich hinterlegt!

Werkstückstoff

Weich- und Harthölzer, Schichthölzer, Span- und Faserwerkstoffe roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet.

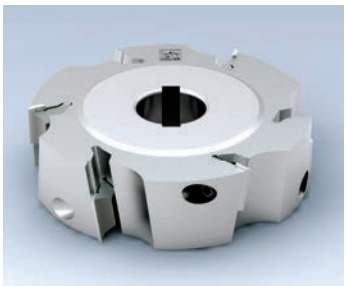
Maschinen

Tischfräsmaschinen, Kantenanleimmaschinen mit Formatteil, Doppelendprofiler. Schutzfräsen oder Einsatzfügefräsen: Je nach Bearbeitungsmenge und Material werden Diamantwerkzeuge oder Messerköpfe mit Hartmetall Wendeschneiden eingesetzt.

Einsatzart

Fügen im Gegenlauf: Bei allen Plattenwerkstoffen mit oder ohne Beschichtung.
Fügen im Gleichlauf: Bei der Bearbeitung von Vollholz mit sehr stark verwachsenem Faserverlauf und der Gefahr von Einrissen. Nur zulässig auf Maschinen mit mech. Vorschub. Achtung, sehr schwierige Späneentsorgung.
Einsatzfügefräsen: Fügen im Gegen- und Gleichlauf in der Querbearbeitung, zur Vermeidung von Ausrissen an der Werkstück-Vorderkante und -Hinterkante, wenn diese bereits mit einem Anleimer versehen sind.

Werkzeugausführungen



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

Diamant Fügefräser mit wechselseitigem Achswinkel:
S = mit symmetrischer Schneidenaufteilung: erzeugen einen leichten Hohlschnitt an der gefrästen Fügekante. Dies hat den Vorteil, dass der Anleimer an der Außenkante dicht schließt. Das Werkzeug muss immer symmetrisch auf Werkstückdicke eingestellt werden. Werkzeug kann im Rechts- und Linkslauf eingesetzt werden.
AS = asymmetrische Schneidenaufteilung. 1 Schneide arbeitet von unten nach oben, die oberen Schneiden sind alle nach unten gerichtet, vorteilhaft bei oft wechselnden Materialdicken.

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

Diamaster WhisperCut

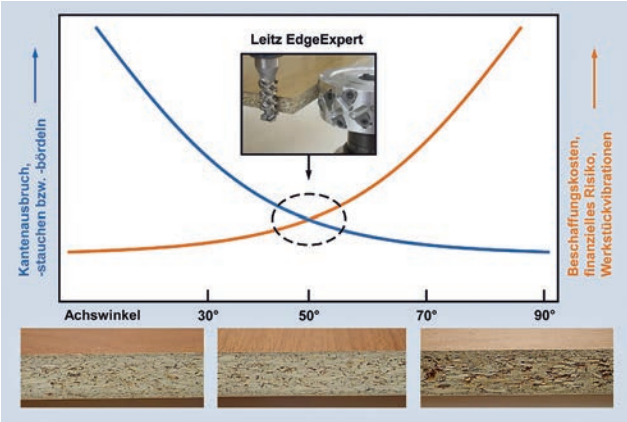
Diamaster WhisperCut – Der leichte und effiziente Fügemesserkopf zum geräuscharmen Formatieren von Plattenwerkstoffen.

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

Diamaster EdgeExpert

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

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

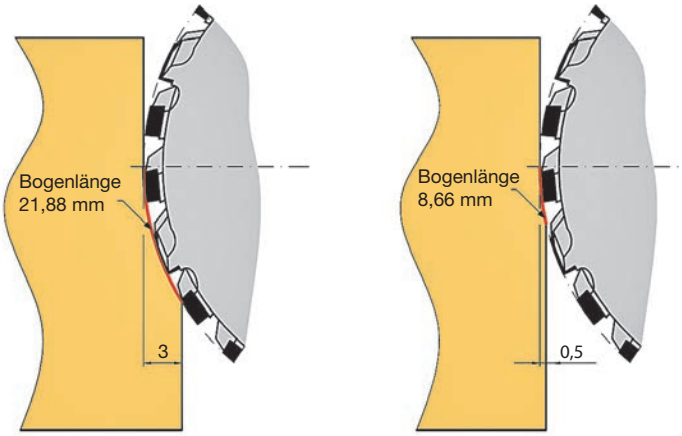


Späneentsorgung

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

Spanabnahme

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



Lärmemission

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

Instandsetzung

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

Nachschärfsituation Diamaster WhisperCut

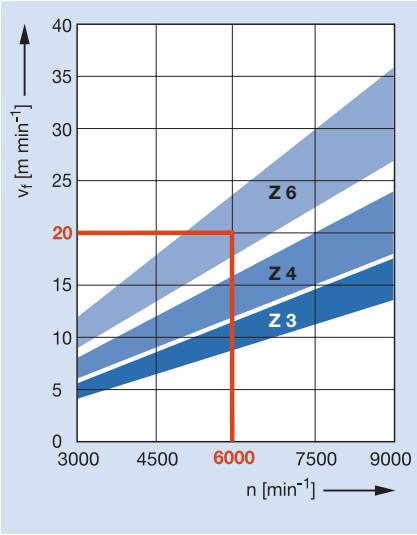
WhisperCut: Diamant-Schneiden bis zu 3x nachschärfbar
WhisperCut PLUS: Diamant-Schneiden bis zu 10x nachschärfbar

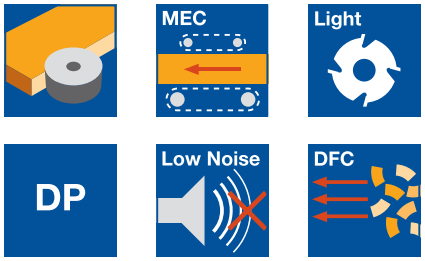
Diamaster WhisperCut – Der Fügemesserkopf mit austauschbaren Schneiden

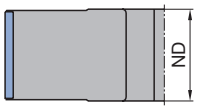
- Konstanter Durchmesser
- Schneller und einfacher Messerwechsel durch den Anwender vor Ort
- Keine aufwendigen Einstellarbeiten an der Maschine
- Kein Wechselwerkzeug erforderlich
- Optimale Messerausnutzung durch Austausch der nicht genutzten Schneiden innerhalb des Werkzeugs bei geringen Materialstärken

Vorschubgeschwindigkeiten in Abhängigkeit von Drehzahl und Zähnezahl

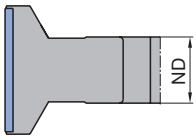
Material: Spanplatte mit Melaminharz-Beschichtung



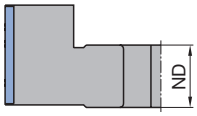




Nabenlage (NAL) 1



Nabenlage (NAL) 2



Nabenlage (NAL) 3

WhisperCut Messerkopf zum Wechselfräsen

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

Maschine:
Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

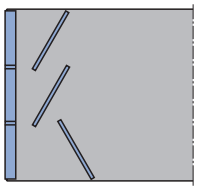
Werkstückstoff:
Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

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

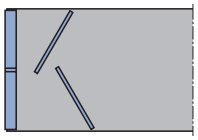
Diamaster WhisperCut - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper
WF 230 2 DP, WM 230 2 01

Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messer Typ Typ	Typ	ID LL	ID RL
Ayza Mizrak	70	54	30	20 DKN	2	2x5	10xD	AS	**192320** ●	**192321** ●
Ayza Mizrak	125	54	40	30 DKN	3	3x5	15xE	AS	**192326**	**192327**
Biesse	80	45	53	30 DKN	1	2x4	8xB	S	**192127** ●	**192127** ●
Biesse	80	65	53	30 DKN	2	2x6	12xB	S	**192128** ●	**192128** ●
Biesse	100	43	75	30 DKN	1	3x4	12xA	S	**192088**	**192088**
Biesse	100	65	75	30 DKN	1	3x6	18xA	S	**192089**	**192089**
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	3x4	12xE	S	**075627** ●	**075627** ●
Biesse	125	43	51	30 DKN	2	3x5	12xE 3xA1	AS°	**192379**	**192380**
Biesse	125	61	51	30 DKN	2	3x6	15xE 3xA1	AS°	**192381**	**192382**
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	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	1	2x4	8xB	AS	**192237** ●	**192238** ●
EBM	70	63	81	25 DKN	1	2X6	12xB	AS	**192239** ●	**192240** ●
EBM	100	43	61	30 DKN	1	2x4	8xB	AS	**192233** ●	**192234** ●
EBM	100	63	81	30 DKN	1	2x6	12xB	AS	**192235** ●	**192236** ●
Felder	60	63	63.5	25 DKN	3	2x7	12xC 2xC2	AS°		**192278** ●
Felder	60	63	63.5	25 DKN	3	2x7	12xC 2xC1	AS°	**192277** ●	
Felder	80	48,5	64	25 DKN	1	3x6	12xF 3xB1 3xB2	AS°	**192281** ●	**192282** ●
Felder	80	64	64	25 DKN	3	2x7	12xF 2xB2	AS°		**192300**
Felder	80	64	64	25 DKN	3	2x7	12xF 2xB1	AS°	**192299**	
Felder	80	64	64	25 DKN	3	3x7	18xF 3xB1	AS°	**192279** ●	
Felder	80	64	64	25 DKN	3	3x7	18xF 3xB2	AS°		**192280** ●
Fravol	60	63	63.5	25 DKN	3	2x7	12xC 2xC1	AS°	**192247** ●	
Fravol	60	63	63.5	25 DKN	3	2x7	12xC 2xC2	AS°		**192248** ●
Fravol	100	65	56.5	30 DKN	3	2x6	12xA	AS	**192243**	**192244**

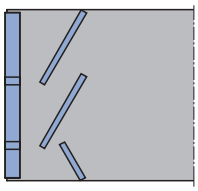
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Typ AS = asymmetrische Schneidenanordnung



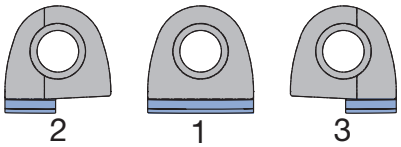
Typ S = symmetrische Schneidenanordnung



Typ AS° = asymmetrische Schneidenanordnung mit schmaler Zahnreihe unten

Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messer Typ	Typ	ID LL	ID RL
Fravol	100	84	56.5	30 DKN	3	2x8	14xA 14xA1	AS°	**192285** ●	
Fravol	100	84	56.5	30 DKN	3	2x8	14xA 14xA2	AS°		**192286** ●
Fravol	100	124	96	30 DKN	2	2x11	22xA	AS	**192245**	**192246**
Hebrock	70	43	61	25 DKN	1	2x4	8xB	AS	**192237** ●	**192238** ●
Hebrock	70	63	81	25 DKN	1	2X6	12xB	AS	**192239** ●	**192240** ●
Hebrock	100	43	61	30 DKN	1	2x4	8xB	AS	**192233** ●	**192234** ●
Hebrock	100	63	81	30 DKN	1	2x6	12xB	AS	**192235** ●	**192236** ●
Holz-Her 1801/1802	70	48	41	30 DKN	2	2x5	8xD 2xD2	AS°		**192221** ●
Holz-Her 1801/1802	70	48	41	30 DKN	2	2x5	8xD 2xD1	AS°	**192222** ●	
Holz-Her 1801/1802	70	64	41	30 DKN	2	2x7	12xD 2xD2	AS°		**192223** ●
Holz-Her 1801/1802	70	64	41	30 DKN	2	2x7	12xD 2xD1	AS°	**192224** ●	
Holz-Her 1804	100	63	39,5	30 DKN	2	3x6	18xB	S	**192147**	**192148**
Holz-Her 1891	100	43	25	30 DKN	2	2x4	8xA	AS	**192082** ●	**192083** ●
Holz-Her 1891	100	65	25	30 DKN	2	2x6	12xA	AS	**192084**	**192085**
Holz-Her FG701	100	63	39,5	HSK 32 R	2	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	105	85	30 DKN	3	3x10	30xA	AS	**090891**	**090892**
Homag	125	42,6	54	30 DKN	3	3x4	12xA	AS	**192287** ●	**192288** ●
Homag	125	43	40	30 DKN	2	3x4	12xE	S	**075627** ●	**075627** ●
Homag	125	63	40	30 DKN	2	3x6	18xE	S	**075626** ●	**075626** ●
Homag	125	64,4	54	30 DKN	3	3x6	18xA	AS	**192289**	**192290**
IMA	125	32	34	30 DKN	2	3x4	12xD	AS	**192092**	**192093**
IMA	125	43	42	30 DKN	2	3x5	15xD	AS	**192094** ●	**192095** ●
IMA	125	63	42	30 DKN	3	3x7	21xD	AS	**192096** ●	**192097** ●
IMA Advantage	125	43	57	30 DKN	1	3x5	15xD	AS	**192098** ●	**192099** ●
IMA Advantage	125	65	57	30 DKN	1	3x7	21xD	AS	**192100** ●	**192101** ●
Mizrak Makine	70	54	30	20 DKN	2	2x5	10xD	AS	**192320** ●	**192321** ●
Ott	85	48	50	30 DKN	3	3x5	12xB 3xB1	AS°	**192209** ●	
Ott	85	48	50	30 DKN	3	3x5	12xB 3xB2	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**
Ott	100	43,6	40,6	30 DKN	3	3x4	12xA	AS	**090885** ●	**090886** ●
Ott	100	65,2	40,6	30 DKN	3	3x6	18xA	AS	**090887** ●	**090888** ●
SCM	80	56	58	30 DKN	2	2x6	10xC 2xC1	AS°	**192318**	
SCM	80	56	58	30 DKN	2	2x6	10xC 2xC2	AS°		**192319**
SCM	100	51	60	30 DKN	3	2x6	8xB 2xB1 2xB2	AS°	**192215** ●	**192216** ●
SCM	100	51	60	30 DKN	3	3x6	12xB 3xB1 3xB2	AS°	**192217** ●	**192218** ●
SCM	100	66	60	30 DKN	3	2x7	12xB 2xB1	AS°	**192213** ●	
SCM	100	66	60	30 DKN	3	2x7	12xB 2xB2	AS°		**192214** ●

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Form der WhisperCut Ersatzschneiden
SB 6,7 / 14 mm

Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messer Typ	Typ	ID LL	ID RL
SCM	100	66	60	30 DKN	3	3x7	18xB 3xB1	AS°	**192219** ●	
SCM	100	66	60	30 DKN	3	3x7	18xB 3xB2	AS°		**192220** ●
SCM	125	51		HSK 32 R	2	3x6	12xA 3xA1 3xA2	AS°	**192337**	**192338**
SCM	125	51		HSK 32 R	2	4x6	16xA 4xA1 4xA2	AS°	**192341**	**192342**
SCM	125	66		HSK 32 R	2	3x7	18xA 3xA1	AS°	**192339**	
SCM	125	66		HSK 32 R	2	3x7	18xA 3xA2	AS°		**192340**
SCM	125	66		HSK 32 R	2	4x7	24xA 4xA1	AS°	**192343**	
SCM	125	66		HSK 32 R	2	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** ●

Ersatzmesser:

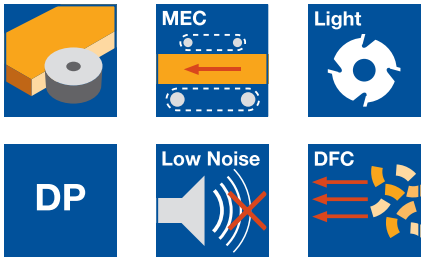
BEZ	ABM mm	QAL	Typ	Form	ID
WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	DP	A	1	**091052** ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	A1	3	**091082** ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	A2	2	**091081** ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	DP	B	1	**091066** ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	B1	3	**091067**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

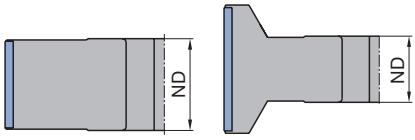
Erodierte Ersatzschneiden zum schnellen und einfachen Messerwechsel.

Ersatzteile:

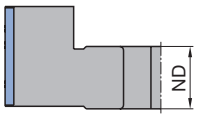
BEZ	ABM mm	Maschine	ID
Spindelbefestigungsset	40/30x8 M12	Holz-Her 1801/1802	**116011** ●
Spindelmutter	38x28 M25x1,5	Felder, Fravol	**066566**
Senkschraube Torx®20/59°	M5x11,5		**007899** ●
Zweilochmutterndreher	50x5	Holz-Her bis Bj. 2016	**117538** ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		**117503** ●

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org





Nabenlage (NAL) 1 Nabenlage (NAL) 2



Nabenlage (NAL) 3

WhisperCut EdgeExpert Messerkopf zum Wechselfräsen

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

Maschine:
Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

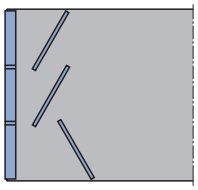
Werkstückstoff:
Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, lackiert und beschichtet, insbesondere für Kunststoff-, Papier-, HPL und Anti-Fingerprint-Beschichtungen. Besonders geeignet auch für Oberflächen in Matt, Hochglanz oder mit Relief Strukturen.

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

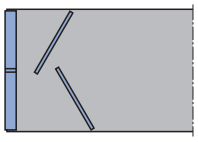
Diamaster WhisperCut EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper
WM 230 2 01

Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messertyp	Typ	ID LL	ID RL
Biesse	80	33	53	30 DKN	1	3x4	12xG	S	**192375**	**192375**
Biesse	80	43	53	30 DKN	1	3x6	18xG	S	**192356**	**192356**
Biesse	100	33	75	30 DKN	1	3x4	12xH	S	**192376**	**192376**
Biesse	100	43	75	30 DKN	1	3x6	18xH	S	**192357**	**192357**
Biesse	125	33	40	30 DKN	2	3x4	12xI	S	**192373**	**192373**
Biesse	125	33	40	30 DKN	2	4x4	16xI	S	**192374**	**192374**
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	3x6	18xI	S	**192249** ●	**192249** ●
Biesse	125	43	51	30 DKN	2	3x6	15xI 3xJ1	AS°	**192383**	
Biesse	125	43	51	30 DKN	2	3x6	15xI 3xJ2	AS°		**192384**
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	4x6	24xI	S	**192358**	**192358**
Biesse	125	63	40	30 DKN	2	3x8	24xJ	S	**192250**	**192250**
Biesse	125	63	51	30 DKN	2	3x9	24xI 3xJ1	AS°	**192392**	
Biesse	125	63	51	30 DKN	2	3x9	24xI 3xJ2	AS°		**192393**
Homag	100	33	40.6	30 DKN	3	3x4	12xH	AS	**192371**	**192372**
Homag	100	43	40.6	25 DKN	3	3x5	15xI	AS	**192361**	**192362**
Homag	100	43	40.6	30 DKN	3	3x5	15xI	AS	**192359** ●	**192360** ●
Homag	125	33	40	30 DKN	2	3x4	12xI	S	**192373**	**192373**
Homag	125	33	40	30 DKN	2	4x4	16xI	S	**192374**	**192374**
Homag	125	43	40	30 DKN	2	3x6	18xI	S	**192249** ●	**192249** ●
Homag	125	43	54	30 DKN	3	3x5	15xJ	AS	**192389**	**192390**
Homag	125	43	40	30 DKN	2	4x6	24xI	S	**192358**	**192358**
IMA	125	43	40	30 DKN	2	3x6	18xI	AS	**192251**	**192252**
IMA	125	43	42	30 DKN	2	4x5	20xJ	AS	**192367**	**192368**
IMA	125	43	57	30 DKN	1	4x5	20xJ	AS	**192369**	**192370**
IMA	125	63	40	30 DKN	3	3x8	24xJ	AS	**192301**	**192302**
SCM	100	43	60	30 DKN	1	3x6	15xH 3xI1	AS°	**192363**	
SCM	100	43	60	30 DKN	1	3x6	15xH 3xI2	AS°		**192364**
SCM	125	43		HSK 32 R	2	4x6	20xI 4xJ1	AS°	**192365**	
SCM	125	43		HSK 32 R	2	4x6	20xI 4xJ2	AS°		**192366**

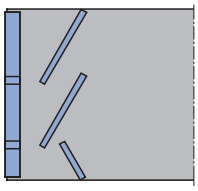
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



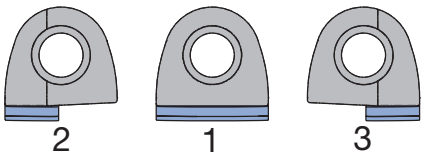
Typ AS = asymmetrische Schneidenanordnung



Typ S = symmetrische Schneidenanordnung



Typ AS° = asymmetrische Schneidenanordnung mit schmaler Zahnreihe unten



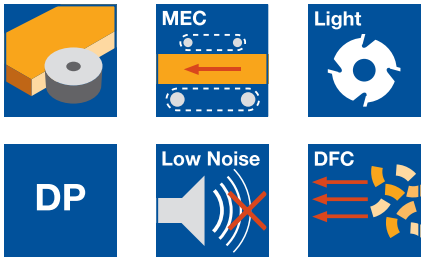
Form der WhisperCut Ersatzschneiden SB 6,7 / 14 mm

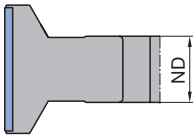
Ersatzmesser:

BEZ	ABM mm	QAL	Typ	Form	ID
WhisperCut-Messer SB14	14x14.2x4.3	DP	G	1	**091085** ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14.2x4.3	DP	H	1	**091086** ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14.2x4.3	DP	I	1	**091087** ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6.7x14.2x4.3	DP	I2	2	**091093** ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6.7x14.2x4.3	DP	I1	3	**091094** ●
WhisperCut-Messer SB14	14x14.2x4.3	DP	J	1	**091088** ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6.7x14.2x4.3	DP	J2	2	**091095** ●
WhisperCut-Messer SB6,7	6.7x14.2x4.3	DP	J1	3	**091096** ●

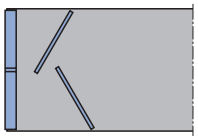
Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	ID
Senkschraube Torx®20/59°	M5x11,5	**007899** ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	**117503** ●

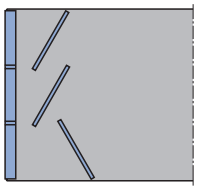




Nabenlage (NAL) 2



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch



Typ AS = asymmetrische Schneidenanordnung

WhisperCut PLUS EdgeExpert Messerkopf zum Wechselfräsen

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

Maschine:
Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

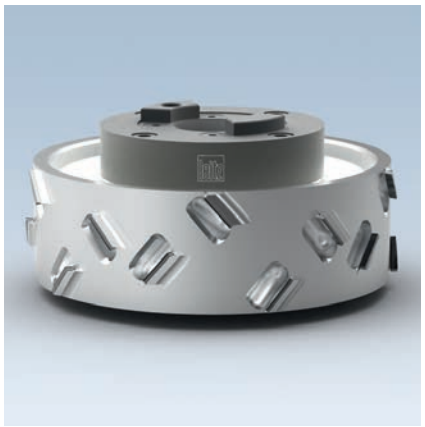
Werkstückstoff:
Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, lackiert und beschichtet, insbesondere für Kunststoff-, Papier-, HPL und Anti-Fingerprint-Beschichtungen. Besonders geeignet auch für Oberflächen in Matt, Hochglanz oder mit Relief Strukturen.

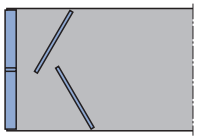
Technische Information:
DP-bestückter Messerkopf mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten und Schmalflächen. Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Werkzeug mit Schneidenanordnung S ist links und rechts einsetzbar und erzeugt Hohlschnitt für dicht schließende Kantenanleimung. Lärmarme Ausführung mit bis zu 5 dB(A) Lärmminderung und hocheffiziente Späneerfassung (>95%) durch DFC. Deutliche Gewichtsreduzierung durch Leichtmetall-Tragkörper. Tragkörper mehrfach einsetzbar durch auswechselbare Schneiden. Bis zu 12-mal nachschärfbar.

Diamaster WhisperCut PLUS EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper
WM 230 2 02

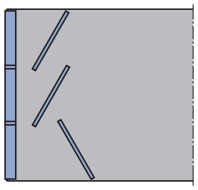
Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	n_{max} min^{-1}	Z	Typ	ID LL	ID RL
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	S	**192394**	**192394**
Homag	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	S	**192394**	**192394**
IMA	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	AS	**192395**	**192396**

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

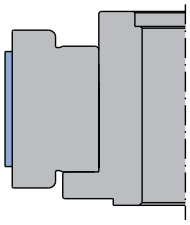




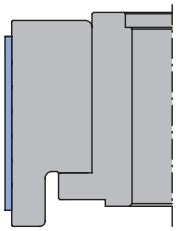
Typ S = symmetrische Schneidenanordnung



Typ AS = asymmetrische Schneidenanordnung



Nabenlage (NAL) 1



Nabenlage (NAL) 2

Wechselfräser auf Hydro-Büchse

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

Maschine:
Kantenbearbeitungsmaschinen mit Nullfugentechnologie.

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

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

Diamaster PRO montiert auf Hydro-Büchse
HF 230 2, HF 230 2 DP

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	n_{max} min^{-1}	NAL	Z	Typ	ID LL	ID RL
Homag	125	43	30	13600	1	5x4	S	**192133**	**192134**
Homag	125	63	30	13600	1	5x6	S	**192135**	**192136**
Homag	150	43	30	13600	1	5x4	S	**192205** □	**192206** □
Homag	150	63	30	13600	1	5x6	S	**192207** □	**192208** □

Diamaster WhisperCut EdgeExpert montiert auf Hydro-Büchse
HM 230 2 01

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	n_{max} min^{-1}	NAL	Z	Typ	ID LL	ID RL
IMA	125	43	30	13700	1	4x6	AS	**192259**	**192258**
IMA	125	63	30	13700	1	4x8	AS	**192261**	**192260**
IMA	150	43	30	13700	1	4x6	AS	**192263**	**192262**
IMA	150	63	30	13700	1	4x8	AS	**192265**	**192264**

Diamaster WhisperCut montiert auf Hydro-Büchse, IMA Aggregat 08.379
WM 230 2 01

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	n_{max} min^{-1}	NAL	Z	ID LL	ID RL
IMA	125	65	30	13700	2	4x7	**192313**	**192312**
IMA	125	43,5	30	13700	2	4x5	**192315**	**192314**

Ersatzteile:

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

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

Arbeitsgang

Zum Längs- und Querzerspanen, Formatieren.

Werkstückstoff

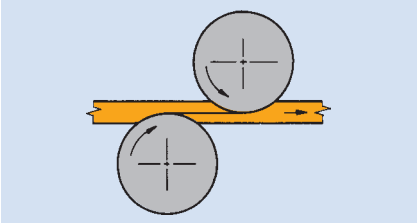
Span- und Faserwerkstoffe (MDF, etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc.

Maschinen

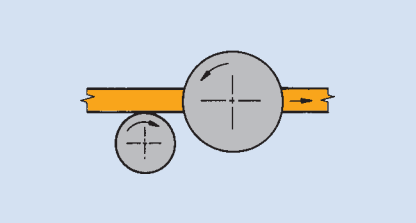
Ein- und zweiseitige Kantenbearbeitungsmaschinen, Doppelendprofiler.

Einsatzart

Die beiden Formatbearbeitungs-Verfahren „Doppelzerspanen“ und „Ritzen/Zerspanen“ erfordern zwei Zerspanergrundtypen mit unterschiedlicher Schneidengeometrie: **Diamaster DT Premium** – Doppelzerspanen im Gleichlauf mit negativem Spanwinkel und **Diamaster DT Premium Score** – Ritzen/Zerspanen im Gleichlauf/Gegenlauf mit positivem Spanwinkel.



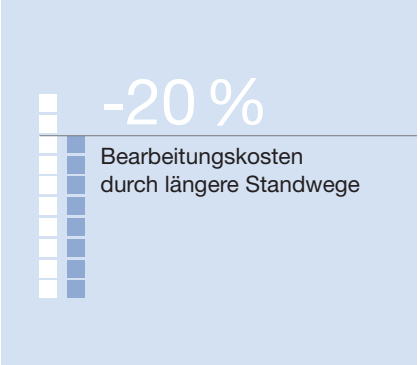
Gleichlauf beim Einsatz Zerspanen/Zerspanen (paarweise).

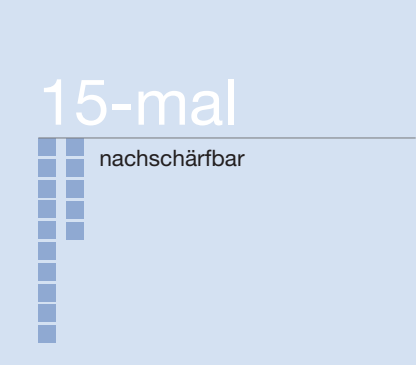


Gleich- und Gegenlauf beim Einsatz Ritzen/Zerspanen (einseitig).

Kompaktzerspaner DT Premium

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





Produktivität & Effizienz

Höchste Wirtschaftlichkeit durch lange Standwege
- Lange Standwege auch bei schwierigen Einsatzbedingungen durch neue Zahnform
- Reduzierung der Rüstkosten durch lange Standwege
- Effiziente Späneabfuhr durch neuartige Spanraumgeometrie mit integriertem Spanleitring
- Kosteneffiziente Bearbeitung von verschiedenen Materialien
- Ideal auch für Losgröße 1 durch angepasste Schneidgeometrien
- 15-mal nachschärfbar durch erweiterte Nachschärfzone

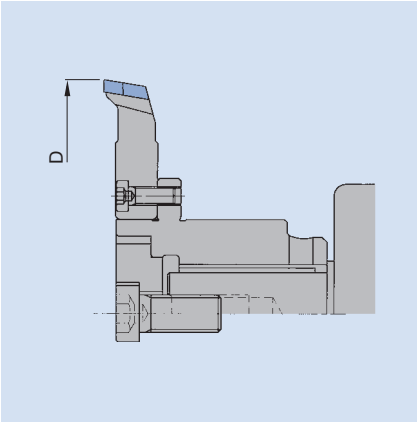
Qualität

Perfekte Kanten und Schmalflächen
- Hervorragende Kantenqualität und glatte Schmalfläche durch angepasste Schneidgeometrien
- Saubere Werkstückoberflächen durch effiziente Späneabfuhr mit DFC®-Technologie
- Konstante Schnittbreite über den gesamten Lebenszyklus

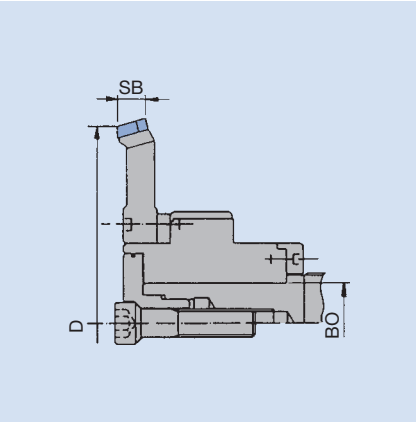
Nachhaltigkeit

Längere Lebensdauer, weniger Staub und Lärm
- Geringere Lärmentwicklung durch spezielles Werkzeugdesign
- Reduzierung von Lärm und Vibrationen durch Dämpfungselemente
- Längere Lebensdauer des Werkzeuges durch erweiterte Nachschärfzone

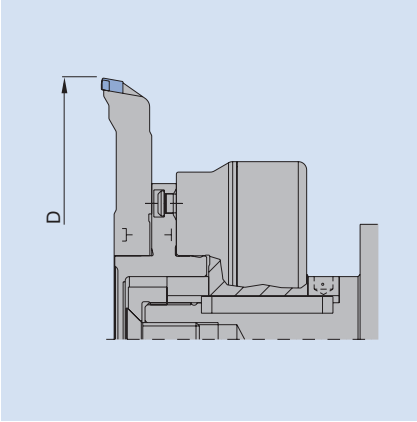
Aufbauschema/Beispiele



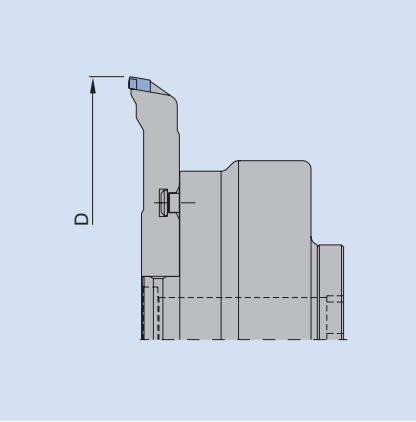
Zahnform abfallend: Werkzeug auf Standardflanschbüchse montiert.



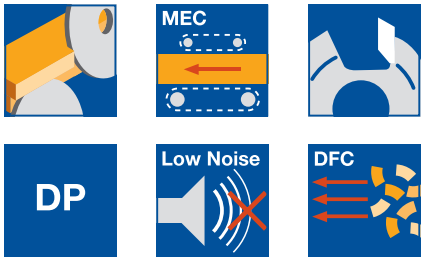
Zahnform ansteigend: Werkzeug auf HF-Hydro-Spannelement montiert.



Zahnform abfallend: Werkzeug auf Schnellspannelement montiert.



Zahnform abfallend: Werkzeug auf Hydroschnellspannelement montiert.



Bestellbeispiel:
Zerspanersatz D-250 mm, Z 36, rechts
Zerspanersatz bestehend aus:
DT Premium Zerspaner D-250 ID **190393**
Hydro-Spannelement ID **061702**

Besondere Hinweise:
inklusive Montage, Maschinenfabrikat

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

Zahnform 2 (ZF 2):
Zur Bearbeitung von Furnieren, Papier, Wabenplatten.

Diamaster DT *Premium*

Anwendung:
Zum Längs- und Querzerspanen - Formatieren - speziell für den Einsatz **Zerspanen - Zerspanen**.

Maschine:
Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

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

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

Diamaster DT Premium
HZ 210 2

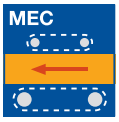
D mm	SB mm	BO mm	ZF	Z	v_f* m min^{-1}	ID LL	ID RL
250	10	60	1	24	30	**190382** □	**190383** □
250	10	60	1	36	40	**190390** □	**190391** □
250	10	60	1	48	50	**190398** ●	**190399** ●
250	10	60	1	60	80	**190406**	**190407**
250	10	60	2	24	30	**190384** □	**190385** □
250	10	60	2	36	40	**190392** □	**190393** □
250	10	60	2	48	50	**190400** □	**190401** □
250	10	80	1	24	30	**190410**	**190411**
250	10	80	1	36	40	**190418**	**190419**
250	10	80	1	48	50	**190426** □	**190427** □
250	10	80	2	24	30	**190412**	**190413**
250	10	80	2	36	40	**190420**	**190421**
250	10	80	2	48	50	**190428** □	**190429** □

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

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

* Empfohlener Vorschub.

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Kompaktzerspaner

Anwendung:
Zum Längs- und Querzerspanen - Formatieren - speziell für den Einsatz **Zerspanen - Zerspanen**.

Maschine:
Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

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

Technische Information:
10-fach nachschärfbar. Zerspaner standardmäßig mit 4 Nebenlöchern DTK 100 und Schnellspannsystem 160 (bei BO 60) und 192 (bei BO 80).

Kompaktzerspaner
HZ 210 2

D mm	SB mm	BO mm	Z	v_f* m min^{-1}	ID LL	ID RL
250	6,5	60	35	35	**190478** ●	**190479** ●
250	6,5	60	45	45	**190480** ●	**190481** ●
250	6,5	60	55	55	**190482**	**190483**
250	6,5	80	35	35	**190484**	**190485**
250	6,5	80	45	45	**190486**	**190487**
250	6,5	80	55	55	**190488**	**190489**

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

* Empfohlener Vorschub für beschichtete Span- und Faserwerkstoffe.

Arbeitsgang

Zum Längs- und Querzerspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

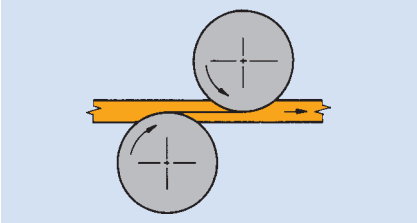
Werkstückstoff

Vollhölzer, Holzwerkstoffe, Verbundwerkstoffe.

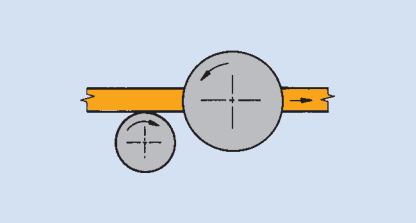
Maschinen

Mehrblattkreissägemaschinen, Doppelendprofiler, Fenstermaschinen, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

Einsatzart



Gleichlauf beim Einsatz Zerspanen/ Zerspanen (paarweise)



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

Empfehlung Zahnform Zerspanerkreissägeblatt

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

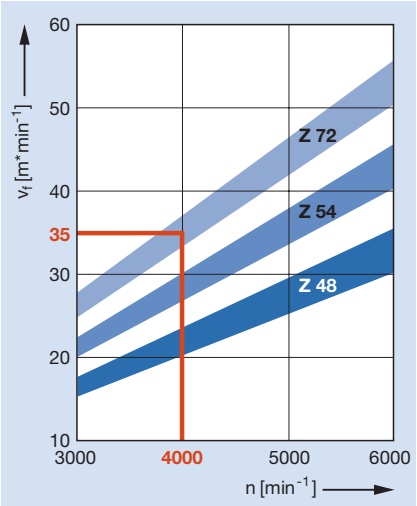
● geeignet
□ bedingt geeignet

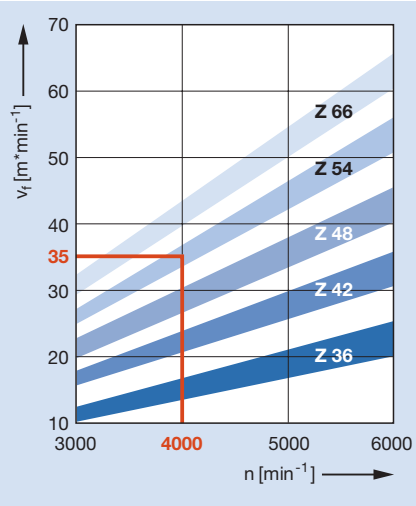
Schnittbreite und Drehzahl

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

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

Segmentzerspaner



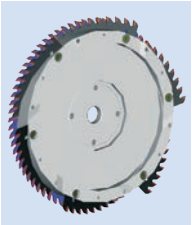


Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit von Zähnezahl Z-Säge und Drehzahl n

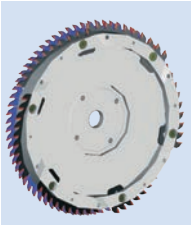
Segmentzerspaner

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

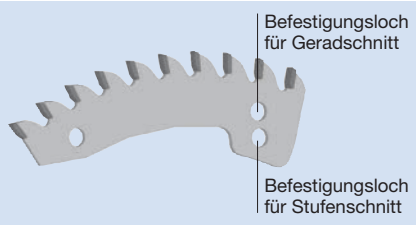
- Vollholz
- Rohe Holzwerkstoffe
- Beschichtete Holzwerkstoffe (furniert, papierbeschichtet, etc.)
- Verbundwerkstoffe



Stufenschnitt



Geradschnitt



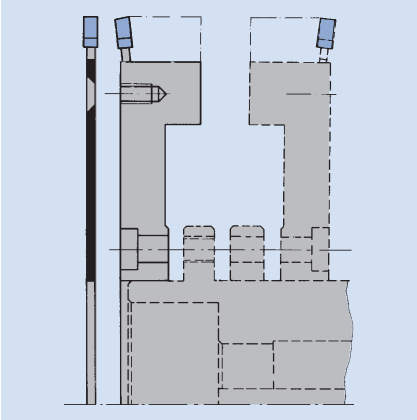
Bei Segmentzerspanern werden die Segmente entweder für Geradeschnitt oder Stufenschnitt eingestellt. Der Stufenschnitt ergibt bei der Querbearbeitung ausrissfreie Ecken und wird im Gegenlauf verwendet.
Eine besondere Segmentzerspaner-Ausführung wurde für die Finishbearbeitung bei der Holzwerkstoffproduktion entwickelt. In Besäum- und Aufteilstationen für Fertigungsanlagen (z. B. Siempelkamp, Contra, etc.) werden Segmentzerspaner mit bis zu zwölf Segmenten und Kreissägeblättern für Fertig- und Besäumschnitte verwendet.

Sägenzerspaner

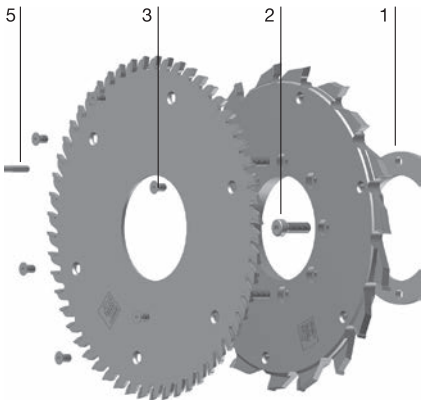
Sägenzerspaner sind als einteilige Werkzeuge oder als Aufbausystem mit einer Schnittbreite von 6,35-12,00 mm ausgeführt.

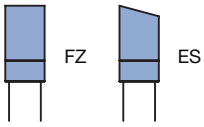
Die Sägenzerspaner werden für die Längs- und Querbearbeitung von Vollhölzern vorwiegend auf Keilzinkenanlagen eingesetzt.

Aufbauschema



Segmentzerspaner mit Zusatzzerspaner





Fräszerspaner

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

Maschine:
Doppelendprofiler, Keilzinkenanlagen mit Ablängaggregat.

Werkstückstoff:
Vollhölzer und Holzwerkstoffe.

Technische Information:
Tragkörper aus Stahl mit aufgeschraubten HW Kreissägeblatt und Zerspaner-elementen auf Flanschbüchse montiert. Erweiterbar für breiteren Zerspanerschnitt. Einseitig spitze Zahnform reduziert Ausrisse.

Fräszerspaner - Stahltragkörper ohne Flanschbüchse
WZ 210 2 01, WZ 210 2 02

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

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	BEM	ID
1	Zwischenring	115x5x80		**028046** ●
2	Zylinderschraube mit ISK	M8x20		**005946** ●
3	Senkschraube Torx® 20	M6x10	Torx® 20	**006083** ●
4	Passschraube mit ISK	M8x17	für D = 250, 350, 305, 355	**006237** ●
5	Schraubendreher	SW 6		**005447** ●
6	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		**117503** ●

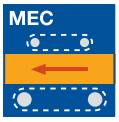
Anwendung:

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

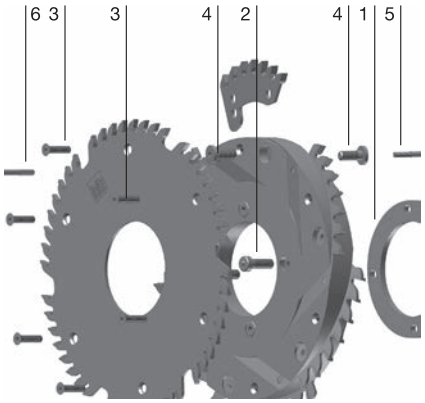
Kreissägeblatt
WK 800 2 09, WK 800 2 38, WK 801 2, WK 801 2 05

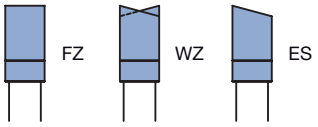
D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
250	4,4	80	54	FZ	HW	**061825** ●	**061826** ●
250	4,4	80	54	ES	HW	**061837** ●	**061838** ●
250	4,4	80	72	FZ	HW	**061945** ●	**061946** ●
260	4,4	80	72	ES	HW	**061860** □	**061861** □
260	4,4	80	72	FZ	HW	**061947** ●	**061948** ●
300	4,4	80	48	FZ	HW	**061827** ●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

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



HW





Segmentzerspaner

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

Maschine:
Doppelendprofiler, Keilzinkenanlagen mit Ablängaggregat, Zapfenschneider.

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

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

Grund- und Zusatzzerspaner aus Stahl ohne Flanschbüchse
WZ 300 2

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

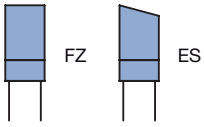
Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	SB mm	QAL	ZF	Z	BEM	ID
	Zerspanersegment	D 250	5,7	HW	FZ	7		**064958** ●
	Zerspanersegment	D 250	5,7	HW	FZ	7		**064959** ●
	Zerspanersegment	D 300	5,7	HW	FZ	9		**064960** ●
	Zerspanersegment	D 300	5,7	HW	FZ	9		**064961** ●
	Zerspanersegment	D 350	5,7	HW	FZ	10		**064962** ●
	Zerspanersegment	D 350	5,7	HW	FZ	10		**064963** ●
1	Zwischenring	115x5x80						**028046** ●
2	Zylinderschraube mit ISK	M8x20						**005946** ●
3	Senkschraube Torx® 20	M6x10					Torx® 20	**006083** ●
4	Passschraube mit ISK	M8x17					für D = 250, 350, 305, 355	**006237** ●
5	Schraubendreher	SW 6						**005447** ●
6	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20						**117503** ●

Ersatzkreissägeblatt für Segmentzerspanersatz
WK 800 2 45, WK 800 2 46, WK 801 2, WK 850 2 45

D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
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	4,4	30	66	FZ	HW	**061055** ●	**061056** ●
350	3,2	30	66	WZ	HW	**058223** ●	**058224** ●

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



DFC - Segmentzerspaner auf Sonderanfrage lieferbar.

Ersatzkreissägeblatt für DFC - Segmentzerspaner
WK 801 2, WK 801 2 05

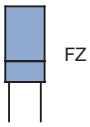
D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
250	4,4	80	54	ES	HW	**061837** ●	**061838** ●
260	4,4	80	72	ES	HW	**061860** □	**061861** □

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

Segmente für DFC - Zerspaner (6 Stück / Zerspaner)
TM 170 0

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

DFC - Segmentzerspaner auf Sonderanfrage lieferbar.



Kreissägeblatt für Fremd-Segmentzerspaner
WK 800 2 46

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

Typ 1 für Fabrikat Leuco.

Segmente für Fremd-Segmentzerspaner
TM 170 0

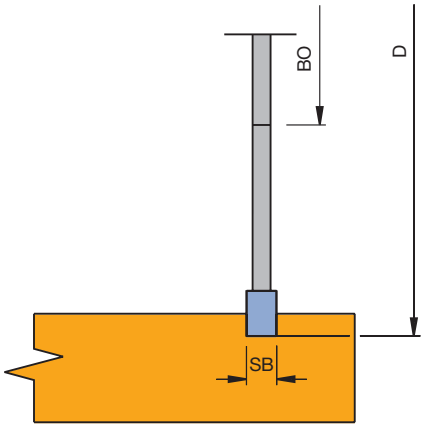
Typ	für D mm	SB mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
1	200/250	4	4	FZ	HW	**064976** ●	**064976** ●

Typ 1 für Fabrikat Leuco.

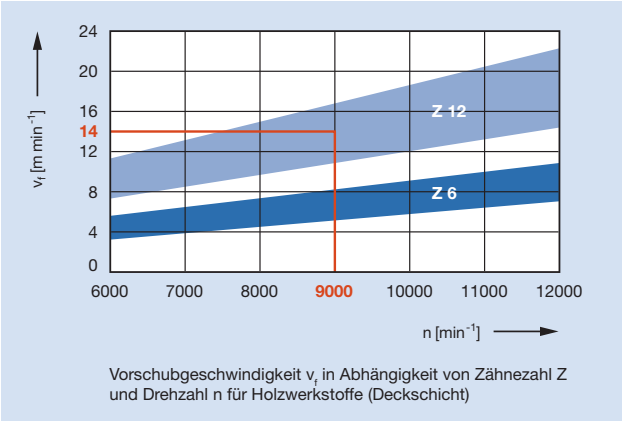
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

Nuten im Gleichlauf

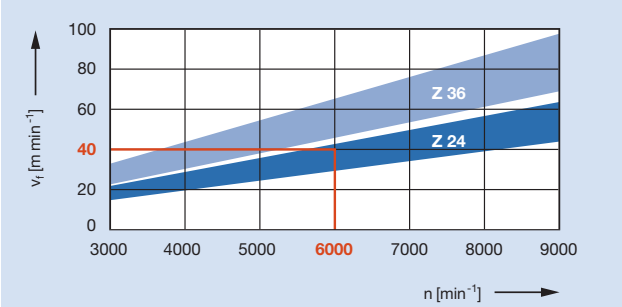
Verbundwerkzeug mit achsparallelen Schneiden zum Nuten im Gleichlauf (MEC).



Fräsen an der Rückwandnut



Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit von Zähnezahl Z und Drehzahl n für Holzwerkstoffe (Deckschicht)



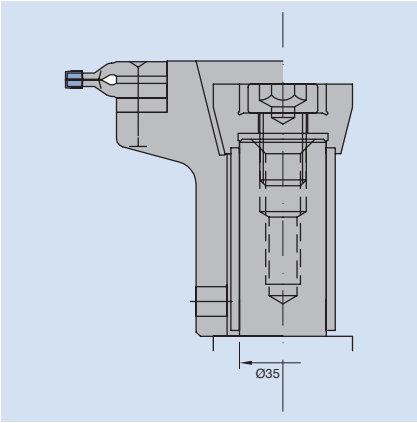
Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit von Zähnezahl Z und Drehzahl n für Holzwerkstoffe (Mittelschicht)

Nuten im Gegenlauf

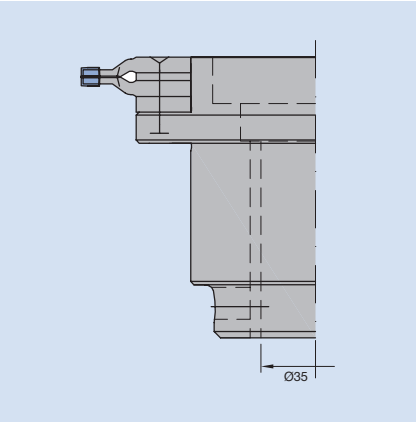
Zum ausrissfreien Fräsen von verschiedenen Nutbreiten auf Tisch-, Profilfräs- und Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofiler in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen.

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

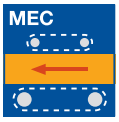
Werkzeuge für Gegenlaufnuten auf Sonderanfrage lieferbar.

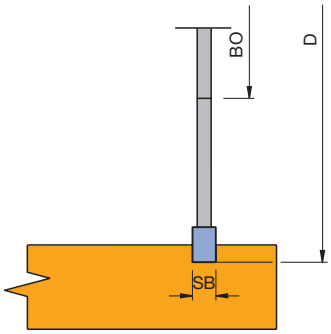


Montagebeispiel:
Spindel 30 KN oder DKN

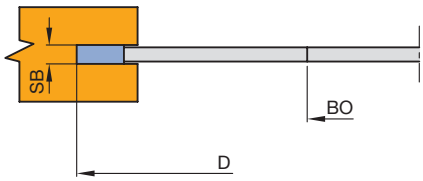


Montagebeispiel:
Spindel 35 KN oder DKN





Fräsen an der Rückwandnut



Fräsen an der Schmalseite

Nutfräser für mech. Vorschub

Anwendung:
Zum Nuten im Gleichlauf (MEC).

Maschine:
Profilfräsmaschinen und Doppelendprofiler.

Werkstückstoff:
Vollhölzer, rohe, beschichtete und furnierte Holzwerkstoffe.

HW-bestückt
WF 100 2, WF 100 2 02, WF 100 2 03

D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	BO_{max} mm	Z	n_{max} min^{-1}	ID
80	4,0		16 DKN		3	12000	**182000**
125	1,5	0,8	30	50	12	13700	**020145** ●
125	2,0	1,2	30	50	12	13700	**020147** ●
125	2,5	1,4	30	50	12	13700	**020149** ●
125	3,0	2,0	30	50	12	13700	**020150** ●
125	3,5	2,2	30	50	12	13700	**020151** ●
125	4,0	2,5	30	50	12	13700	**020152** ●
125	4,5	3,0	30	50	12	13700	**020153** ●
125	5,0	3,5	30	50	12	13700	**020191** ●
125	6,0	4,5	30	50	12	13700	**020192** ●
125	7,0	5,0	30	50	12	13700	**020193** ●
125	8,0	6,0	30	50	12	13700	**020194** ●
125	10,0	7,0	30	50	12	13700	**020196** ●
150	1,5	0,8	30	60	18	11400	**020164** ●
150	2,0	1,2	30	60	18	11400	**020166** ●
150	2,5	1,4	30	60	18	11400	**020168** ●
150	3,0	2,0	30	60	12	11400	**020154** ●
150	3,0	2,0	30	60	18	11400	**020169** ●
150	3,5	2,2	30	60	12	11400	**020155** ●
150	4,0	2,5	30	60	12	11400	**020156** ●
150	4,0	2,5	30	60	18	11400	**020170** ●
150	4,5	3,0	30	60	12	11400	**020157** ●
150	5,0	3,5	30	60	12	11400	**020158** ●
150	5,0	3,5	30	60	18	11400	**020171** ●
150	6,0	4,5	30	60	12	11400	**020159** ●
150	6,0	4,5	30	60	18	11400	**020172** ●
150	7,0	5,0	30	60	12	11400	**020160** ●
150	8,0	6,0	30	60	12	11400	**020161** ●
150	8,0	6,0	30	60	18	11400	**020173** ●
150	8,5	7,0	30	60	18	11400	**020319**
150	10,0	7,0	30	60	12	11400	**020163** ●
150	10,0	7,0	30	60	18	11400	**020174** ●
180	2,0	1,2	30	70	18	9500	**020202** ●
180	2,5	1,4	30	70	18	9500	**020203** ●
180	3,0	2,0	30	70	18	9500	**020204** ●
180	3,5	2,2	30	70	18	9500	**020205** ●
180	4,0	2,5	30	60	18	9500	**020197** ●
180	5,0	3,5	30	60	18	9500	**020198** ●
180	6,0	4,5	30	60	18	9500	**020199** ●
180	8,0	6,0	30	60	18	9500	**020200** ●
180	8,5	6,0	30	60	18	9500	**020320** ●
180	10,0	7,0	30	60	18	9500	**020201** ●
200	2,0	1,2	35	80	18	8500	**020299**
200	3,0	2,0	35	80	18	8500	**020302** ●
200	4,0	2,5	35	80	18	8500	**020303** ●
200	5,0	3,5	35	80	18	8500	**020304** ●
200	6,0	4,5	35	80	18	8500	**020305** ●
200	8,0	6,0	35	80	18	8500	**020306**
200	8,5	6,0	30	80	18	8500	**020321**
200	10,0	7,0	35	80	18	8500	**020307** ●

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

DP

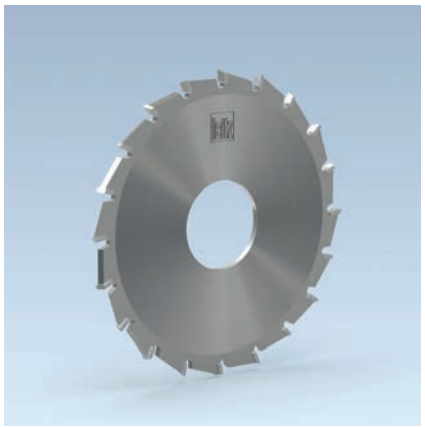
DP-bestückt
WF 100 2, WF 100 2 DP

D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	BO_{max} mm	NLA mm	Z	ZF	QAL	n_{max} min^{-1}	ID
80	4,0		16			3	FZ	DP		**192334**
150	4,0	2,5	30	60		18	FZ	DP	11400	**192304**
180	4,0	2,5	30	60		24	FZ	DP	9500	**192305**
180	8,5	6,5/8,5	80		4/9/100 4/9/100	35	WZ/WZ/FZ	DP	9500	**190755**
200	4,0	2,5	30	80		24	FZ	DP	8500	**192306**

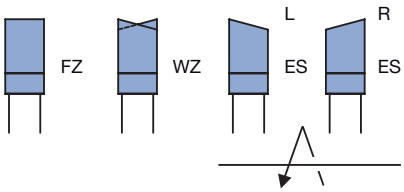
DP-bestückt, montiert auf Flanschbüchse ID 61681
SF 500 2

D mm	SB mm	BO mm	DKN mm	Z	ZF	QAL	n_{max} min^{-1}	ID
180	8,5	35	10x43	35	WZ/WZ/FZ	DP	9500	**190756** □

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



HW



Kreissägeblatt zum Kappen von Kantenanleimern

Anwendung:
Zum schallarmen Kappen von Anleimerüberständen.

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

Werkstückstoff:
Furnier-, Melamin- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:
Verschiedene Zahnformen und Zähnezahlen für optimale Schnittergebnisse.
Furnier- und Kunststoffanleimer:
Anleimerdicke ≥ 2,0 mm - Kappsäge ES pos.
Anleimerdicke < 2,0 mm - Kappsäge ES neg.

Kreissägeblatt - LowNoise, ES
SK 499 2, WK 101 2, WK 301 2, WK 311 2, WK 321 2, WK 331 2, WK 372 2

	Maschine	D mm	SB mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	ID LL	ID RL
	Biesse	115	3,2	52	3/7,1/64	30	ES pos.	**166420**	**166421**
	Biesse	130	3,6	30	4/7,4/46	24	ES pos.	**166424** ●	**166425** ●
	Biesse	140	3,2	30	3/8/56	36	ES pos.	**166427** ●	**166426** ●
	Biesse	150	3,5	30	3/8/56	36	ES neg.	**166484** ●	**166485** ●
	Brandt	100	2,6	32		30	ES neg.	**166400** ●	**166401** ●
	Brandt	100	2,6	32		30	ES pos.	**166429** ●	**166430** ●
	Brandt	125	2,6	32		30	ES neg.	**166403** ●	**166404** ●
	Cehisa	100	3,0	32		30	ES pos.	**166436**	**166437**
	Fravol	100	3,2	22		24	ES pos.	**166407** ●	**166406** ●
	Fravol	100	2,6	30		30	ES pos.	**166476** ●	**166477** ●
	Fravol	125	3,2	22		30	ES pos.	**166411** ●	**166410** ●
	Holz-Her	110	3,6	22		16	ES pos.	**166439** ●	**166440** ●
	Homag	80	3,2	34	8/4,2/44	30	ES pos.	**166443** ●	**166444** ●
*	Homag	100	3,0	32		20	ES pos.	**166445** ●	**166446** ●
	Homag	100	3,2	32		20	ES neg.	**166449**	**166450** ●
	Homag	100	2,6	32		30	ES neg.	**166400** ●	**166401** ●
	Homag	100	2,6	32		30	ES pos.	**166429** ●	**166430** ●
	Homag	110	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** ●
	SCM	150	3,8	35	4/6,5/50	30	ES pos.	**166468** ●	**166469** ●
	Wilmsmeyer	100	3,2	32		20	ES neg.	**166449**	**166450** ●

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

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

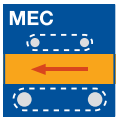
Werkstückstoff:
Weichholz-, Hartholzanleimer.

Technische Information:
Verschiedene Zahnformen und Zähnezahlen für optimale Schnittergebnisse.
Vollholzanleimer und Universalanwendung:
Anleimerdicke ≥ 2,0 mm - Kappsäge WZ pos.
Anleimerdicke < 2,0 mm - Kappsäge WZ neg.

Kreissägeblatt - LowNoise, WZ
WK 250 2, WK 350 2, WK 360 2, WK 370 2, WK 380 2, WK 850 2

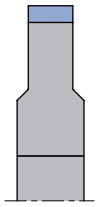
Maschine	D mm	SB mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	ID LL	ID RL
Biesse	100	3,2	30		20	WZ pos.	**166478** ●	**166478** ●
Biesse	160	3,2	20		48	WZ pos.	**166428** ●	**166428** ●
Brandt	100	2,6	32		30	WZ pos.	**166431** ●	**166431** ●
Brandt	125	2,4	32		24	WZ pos.	**166402** ●	**166402** ●
EBM	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ neg.	**166405** ●	**166405** ●
Felder	100	3,2	22		20	WZ pos.	**166438** ●	**166438** ●
Felder	110	3,2	30		20	WZ pos.	**166475** ●	**166475** ●
Hebrock	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ neg.	**166405** ●	**166405** ●
Holz-Her	110	3,6	22		20	WZ pos.	**065663** ●	**065663** ●
Holz-Her	120	3,2	22		20	WZ pos.	**166474** ●	**166474** ●
Holz-Her	140	3,2	22		36	WZ pos.	**166441** ●	**166441** ●
Holz-Her	160	3,2	20		48	WZ pos.	**166428** ●	**166428** ●
Holz-Her	160	3,2	30		24	WZ pos.	**065664** ●	**065664** ●
Homag	100	3,6	32		20	WZ pos.	**166451**	**166451**
Homag	100	2,6	32		30	WZ pos.	**166431** ●	**166431** ●
Homag	110	3,6	32		20	WZ pos.	**166452**	**166452**
Homag	120	3,6	40	8/5,6/52	24	WZ pos.	**166419** ●	**166419** ●
Homag	120	3,2	40	8/5,6/52	36	WZ pos.	**166456** ●	**166456** ●
Homag	120	3,6	40	8/5,6/52	36	WZ pos.	**166457** ●	**166457** ●
Homag	125	2,4	30	8/6,5/48	36	WZ pos.	**058234** ●	**058234** ●
Homag	125	2,4	32		24	WZ pos.	**166402** ●	**166402** ●
Homag	170	3,2	30	8/5,6/52	36	WZ pos.	**166412** ●	**166412** ●
Homag	180	3,2	30	4/5,6/52	54	WZ pos.	**166460**	**166460**
IMA	160	3,2	22		48	WZ neg.	**166414** ●	**166414** ●
IMA	180	3,2	22		48	WZ neg.	**166464**	**166464**
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**
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** ●

Arbeitsgänge	Nachbearbeitung von Kunststoff-, Furnier- und Massivholzkanten an Holzwerkstoffplatten: – Vorfräsen zum Beseitigen asymmetrischer Kantenüberstände an Ober- und Unterseite, wird bei Massivholzkanten zum Bündigfräsen genutzt. – Profilfräsen zum Anfasen oder Abrunden der Kanten an der Ober- und Unterseite. – Formfräsen zum Anfasen und Abrunden der Kanten an der Ober- und Unterseite sowie an Vorder- und Rückseite. – Profilziehklinge zum Beseitigen von Messerschlägen. – Flachziehklinge zum Herstellen exzellenter Bündigkeit von Kante und Werkstück.
Werkstückstoff	Kunststoffdickkanten aus PVC, PP, ABS, Kunststoffdünnkanten auf Melaminharzbasis, Furnierkanten, Massivholzkanten und -anleimer.
Maschinen	Ein- und zweiseitige Kantenbearbeitungsmaschinen, Doppelendprofiler.
Einsatzart	Gegenlauf bei Kunststoffkanten, vorzugsweise Gleichlauf bei Massivholzkanten.
Technische Merkmale	Werkzeug- und Tastrollenpositionen sind aufeinander abgestimmt, wodurch konstante Werkzeugabmessungen erforderlich sind. Es wird empfohlen, Kantenbearbeitungswerkzeuge nicht nachzuschärfen.
Spanentsorgung	Werkzeuge mit optimierter Späneerfassung sind auf die entsprechenden Maschinen abgestimmt (i-System, ED-System) und lenken die Späne direkt von der Werkzeugschneide in Richtung Absaugung. Bereits bei geringen Absaugluftgeschwindigkeiten werden über 97 % der Späne erfasst. Dadurch verbessern sich die Prozesssicherheit, die Produktivität und nicht zuletzt das Arbeitsumfeld. Bei neuen Anlagen sinkt darüber hinaus der Absaugluftbedarf.

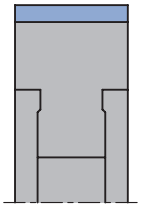


DP

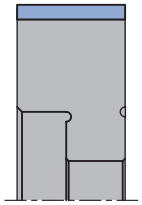
HW



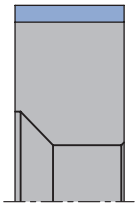
Typ 1



Typ 2



Typ 3



Typ 4

Vor- / Bündigfräser

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

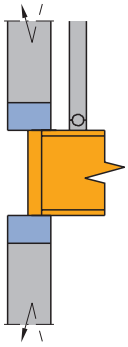
Maschine:
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

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

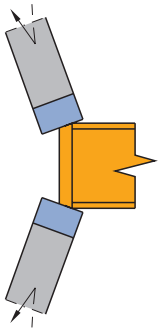
Technische Information:
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung.

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

Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	Typ	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**
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**

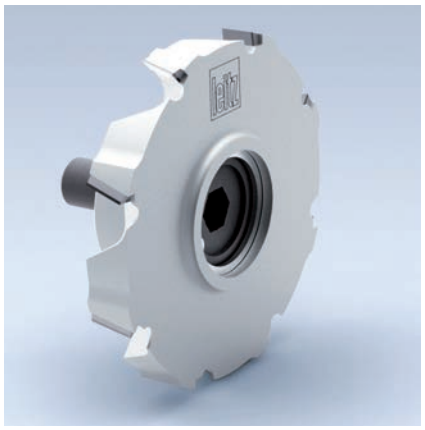


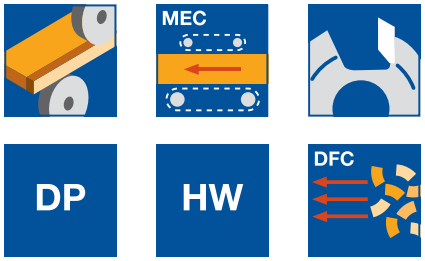
Bündigfräsen der Anleimerkanten auf horizontaler Motorspindel - oberer Motor getastet.

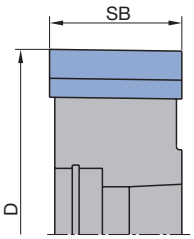


Anfasen der Anleimerkanten bei geneigter Motorspindel.

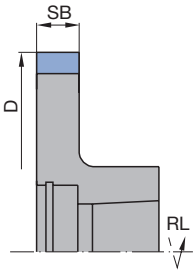
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org







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



DP-Fügefräser mit HSK 25 R Aufnahme

Vor- / Bündigfräser mit optimierter Späneerfassung

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

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

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

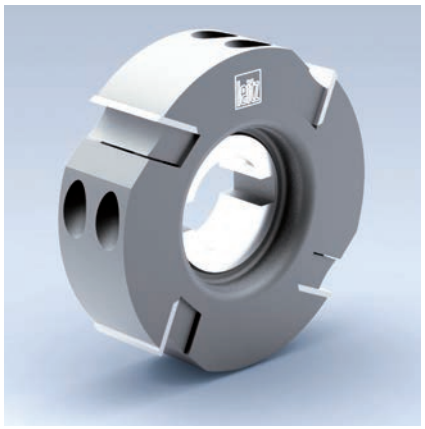
Technische Information:
HW-/DP-Verbundwerkzeuge abgestimmt auf Systeme für kontrollierte Späneerfassung (i-System, ED-System) zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit.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

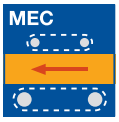
Fügefräser - optimierte Späneerfassung
WF 200 2 DP, WF 210 2, WF 210 2 DP

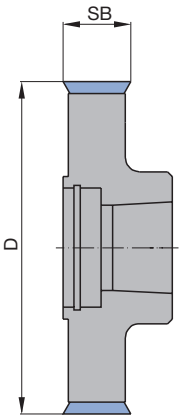
Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ID LL	ID RL
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	**198472** ●	**198473** ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	**198474** ●	**198475** ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	8	DP	**198404** ●	**198405** ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	4	DP	**198406** ●	**198407** ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	6	DP	**198468**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

Empfohlene Zähnezahl:
Vorschübe bis 35 m min^{-1} Z 4
Vorschübe bis 60 m min^{-1} Z 6
Vorschübe bis 100 m min^{-1} Z 8 (Dünnkante)

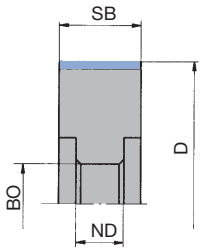
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org







Typ 1: WW 200 2 25



Typ 2: WW 200 2 06

Vor- / Bündigfräser Messerkopfausführung

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

Maschine:
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

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

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

Fügemesserkopf
WW 200 2 06, WW 200 2 25

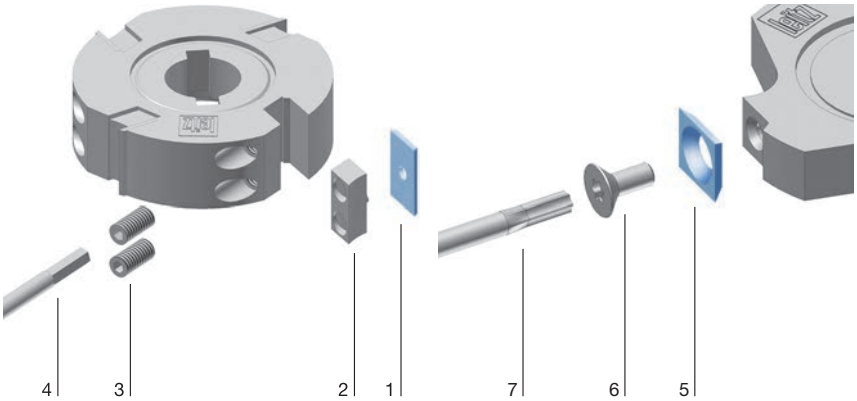
Maschine	Typ	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	1	70	14,3	16 DKN	4	**025130**	**025130**
Homag	1	70	14,3	HSK 25 R	4	**073599**	**073600**
Homag	2	70	20	16 DKN	4	**025079** ●	**025079** ●

Ersatzmesser:

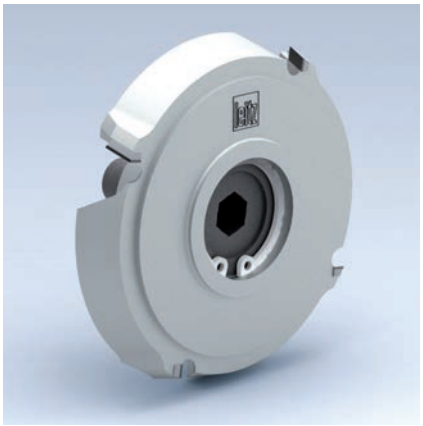
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	ID
1	Wendemesser	20x12x1,5	HW-05F	10	**005083** ●
1	Wendemesser	40x12x1,5	HW-05F	10	**005085** ●
5	Wendemesser	14,3x14,3x2,5	HW	10	**005426** ●

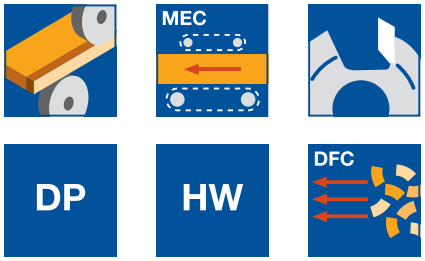
Ersatzteile:

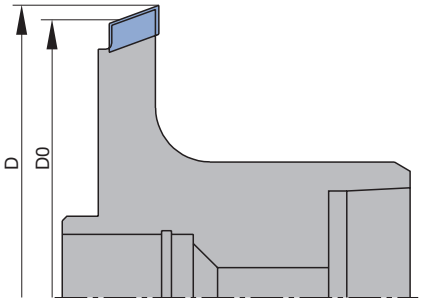
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Spannbacken mit Stift	18x11,5x7	**005272** ●
3	Gewindestift	M6x12	**006035**
4	Schraubendreher	SW 3	**005444** ●
6	Senkschraube Torx® 20	M5x12	**006247** ●
7	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	**006091** ●



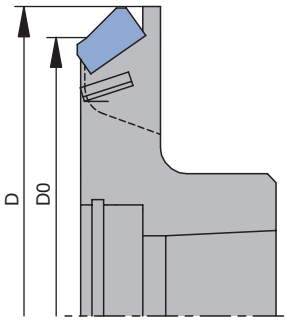
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org







Fasefräser mit HSK 32 Aufnahme für FK-Aggregate



Fasefräser mit HSK 25 R Aufnahme

Fasefräser mit optimierter Späneerfassung

Anwendung:
Zum Anfasen der Anleimerkante.

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

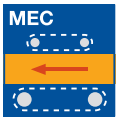
Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

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

Verschiedene Fasewinkel - optimierte Späneerfassung
WF 300 2 DP, WF 350 2 DP, WF 501 2

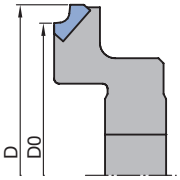
Maschine	D mm	D_0 mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	FAW °	NH mm	ID LL	ID RL
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	20	31,5	**198200** ●	**198201** ●
Homag	70	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	45	31,5	**198240**	**198241**
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	20	31,5	**198202** ●	**198203** ●
Homag	68,3	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	45	31,5	**198242**	**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	61,7	6,0	HSK 25 R	4	HW	20	21,35	**182552**	**182553**
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** □

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

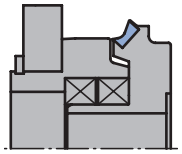


DP

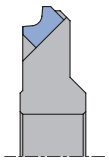
HW



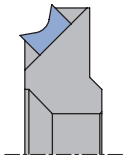
Typ 1



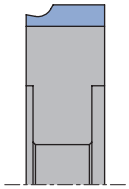
Typ 2



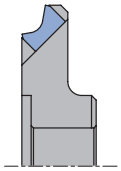
Typ 3



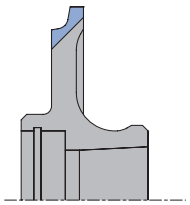
Typ 4



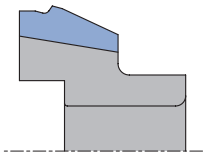
Typ 5



Typ 6



Typ 7



Typ 8

Profilfräser

Anwendung:
Zum Abrunden der Anleimerkante.

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

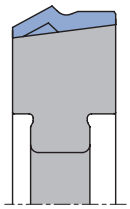
Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

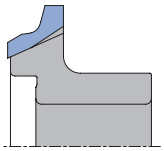
Technische Information:
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung, HSK 25 R Aufnahme oder HSK 32 Aufnahme für FK-Aggregate. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. D_0 = Referenzdurchmesser konstant. Es wird nicht empfohlen, das Werkzeug nachzuschärfen.

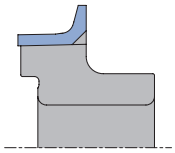
Verschiedene Radien
WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP, WF 502 2, WF 502 2 DP, WF 599 2

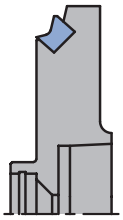
Maschine	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Typ	ID LL	ID RL
Biesse	67	60	16 DKN	6	DP	1,0		1	**091960** □	**091961** □
Biesse	68	60	16 DKN	6	DP	2,0		1	**091962** □	**091963** □
Biesse	70	60	16 DKN	6	DP	3,0		1	**091964** □	**091965** □
Biesse	72	70	16 KN	6	DP	1,0		5	**192518** □	**192519** □
Biesse	73	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		**192604** □
** 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**	
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	4	HW	1-3		11		**065597**
Hebrock	32	24	14 DKN	2	DP	2,0		3	**074526**	
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		11	**192506** ●	**192507** ●
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,5		11	**192508** □	**192509** □
Holz-Her 1827	57	50	20 DKN	2	DP	3,0		11	**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** □

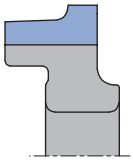
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

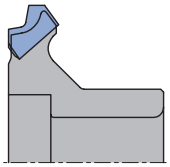

Typ 9

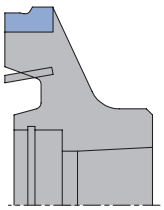

Typ 10

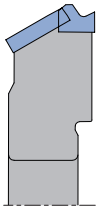

Typ 11


Typ 12


Typ 13


Typ 14

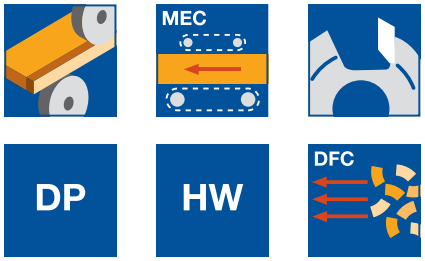

Typ 15

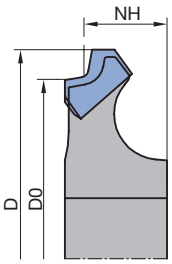

Typ 16

	Maschine	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Typ	ID LL	ID RL
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP		45	16	**192727** □	**192728** □
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	1		16	**192719** □	**192720** □
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	1,3		16	**192721** □	**192722** □
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	2		16	**192723** □	**192724** □
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	3		16	**192725** □	**192726** □
**	Homag	58	50	16	4	DP	1,0		2		**192604** □
**	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** □
	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**	
	SCM	55,3	49.33	16 DKN	3	DP	2,0		13		**192702**
	SCM	55,3	49.33	16 DKN	3	HW	2,0		13	**182510** ●	**182511** ●
	SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,0		14	**182512** ●	**182513** ●
	SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,5		14	**182514** ●	**182515** ●
	SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	2,0		14	**182516** ●	**182517** ●
	SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	3,0		14	**182518** ●	**182519** ●
	SCM	65,82	63.88	HSK 25 R	4	HW	1,0		15	**182526**	**182527**
	SCM	66,44	63.88	HSK 25 R	4	HW	1,5		15	**182528**	**182529**
	SCM	67,09	63.88	HSK 25 R	4	HW	2,0		15	**182530**	**182531**
	SCM	67,55	63.88	HSK 25 R	4	HW	2,5		15	**182532**	**182533**
	SCM	68	63.88	HSK 25 R	4	HW	3,0		15	**182534**	**182535**
	Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	1,0		6	**192524** □	**192525** □
	Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	2,0		6	**192526** □	**192527** □
	Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	3,0		6	**192528** □	**192529** □
	Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,0		8	**192657**	**192658**
	Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,5		8	**192659**	**192660**
	Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	2,0		8	**192661**	**192662**
	Törk Makine	46	39	16	4	DP	2,0		3	**192643**	**192644**

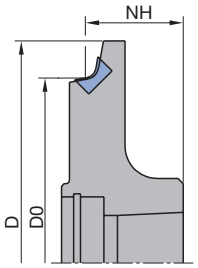
* = Für Brandt Kantenfräsaggregat mit Tastung und Drehmomentstütze.
** = Für Brandt Kantenfräsaggregate mit Tastung (ohne Drehmomentstütze).

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

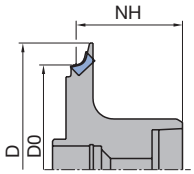




Radienfräser mit zylindrischer Bohrung



Radienfräser mit HSK 25 R Aufnahme



Radienfräser mit HSK 32-Aufnahme für FK-Aggregate

Profilfräser mit optimierter Späneerfassung

Anwendung:
Zum Abrunden der Anleimerkante.

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

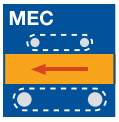
Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

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

Verschiedene Radien - optimierte Späneerfassung
WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP

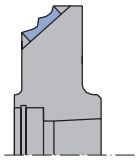
Maschine	D mm	D_0 mm	NH mm	BO mm	Z	QAL	R mm	ID LL	ID RL
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,0	**198212** ●	**198213** ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,5	**198214** □	**198215** □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,0	**198216** ●	**198217** ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,5	**198220** □	**198221** □
Homag	75	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	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** ●
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	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	1,0	**182546**	**182547**
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	1,5	**182548**	**182549**
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	2,0	**182550**	**182551**
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	2,5	**182554**	**182555**
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	3,0	**182556**	**182557**
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** □

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

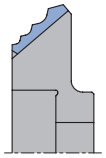


DP

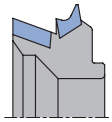
HW



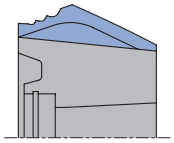
Typ 1



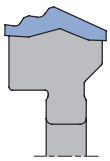
Typ 2



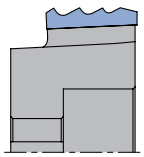
Typ 3



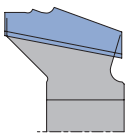
Typ 4



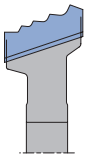
Typ 5



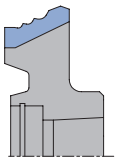
Typ 6



Typ 7



Typ 8



Typ 9

Multiprofilfräser

Anwendung:
Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

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

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

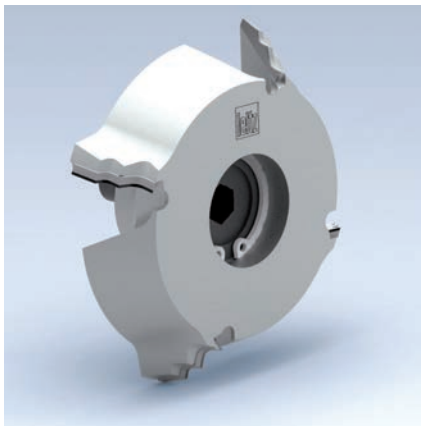
Technische Information:
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung oder HSK 25 R Aufnahme. Profilfräsen mit z.B. Radien 2,0 und 3,0 mm und Fase 20°. D_0 = Referenzdurchmesser konstant. Es wird nicht empfohlen, das Werkzeug nachzuschärfen.

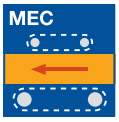
Multiprofilfräser
WF 210 2, WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP, WF 501 2 DP , WF 502 2, WF 502 2 DP, WF 502 2 DP

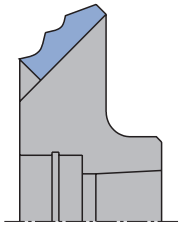
Maschine	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Typ	ID LL	ID RL
Biesse	75,4	60	16 DKN	6	DP	1/2/3	25	2	**091996** □	**091995** □
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	**192530** □	**192531** □
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	**192532** □	**192533** □
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	**192534** □	**192535** □
Holz-Her 1826	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	**192530** □	**192531** □
Holz-Her 1826	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	**192532** □	**192533** □
Holz-Her 1826	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	**192534** □	**192535** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/1,3	45	6	**192673** □	**192674** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	1,3/1/0,8	45	6	**192681** □	**192682** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/1,3	10	6	**192679** □	**192680** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	2/1,3/1,3	45	6	**192677** □	**192678** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	2/2/1,3	45	6	**192675** □	**192676** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/2	45	6	**192743** □	**192744** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	2/1,3	45	6	**192745** □	**192746** □
Holz-Her FR 701	71,5	68	16 DKN	4	DP	2/1,3/2/1,3		6	**192691** □	**192692** □
Holz-Her FR 701	71,5	68	16 DKN	4	DP	2/1,3	31	6	**192693** □	**192694** □
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	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** □
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** □

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

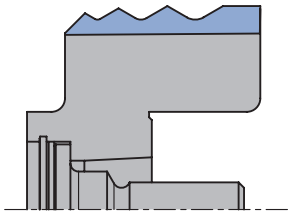
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



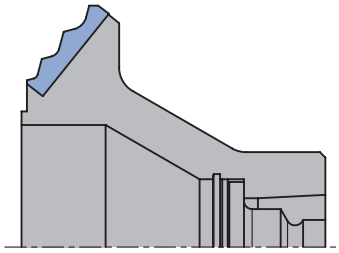




Typ 1



Typ 2



Typ 3

Multiprofilfräser mit optimierter Späneerfassung

Anwendung:
Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

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

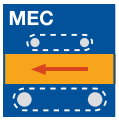
Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:
DP-Verbundwerkzeuge abgestimmt auf Systeme für kontrollierte Späneerfassung (i-System, ED-System) zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rundlaufgenauigkeit. Es wird nicht empfohlen, das Werkzeug nachzuschärfen.

Multiprofilfräser - optimierte Späneerfassung
WF 501 2 DP, WF 502 2 DP

Maschine	D mm	D_0 mm	B mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Typ	ID LL	ID 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 Multiprofiler	75		30	HSK 25 R	6	DP	1/2/3	15	2	**091916** ●	**091917** ●
IMA Multiprofiler	75		30	HSK 25 R	6	DP	1/1,5/2	20	2	**091922** ●	**091923** ●
IMA Multiprofiler KFA	75		28	HSK 25 R	6	DP	1/2/3	15	2	**091912** □	**091913** □
IMA Multiprofiler KFA	75		28	HSK 25 R	6	DP	1/1,5/2	20	2	**091924** ●	**091925** □
IMA Multiprofiler KFA	75		28	HSK 25 R	6	DP	1/2/3	45	2	**091926** ●	**091927** □
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** □

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Multiprofilfräser mit optimierter Späneerfassung

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

Maschine:
Homag-Kantenanleimmaschinen mit Formfräsaggregat FK31.

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

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

Diamaster PRO, FK31 Aggregat
WF 501 2 DP

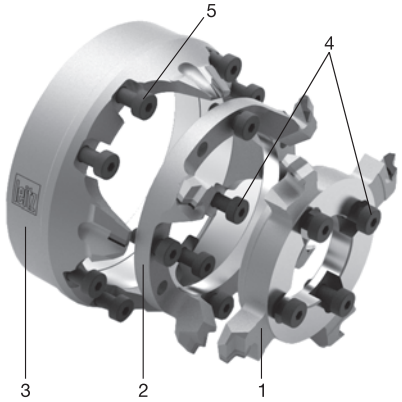
Maschine	WZ Nr.	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	1,5		**192558** □	**192559** □
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,0		**192556** ●	**192557** ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,5		**192554** □	**192555** □
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	3,0		**192552** □	**192553** □
Homag	2	87	80,1	55	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	2,0		**192564** □	**192565** □
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	2,0		**192570** □	**192571** □
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		20		**192119**
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		45	**192116** ●	**192117** ●

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

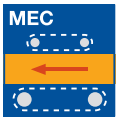
Ersatzteile:

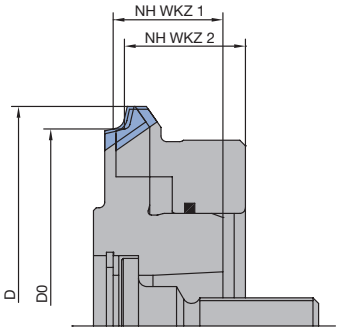
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
4	Zylinderschraube mit ISK	M5x12	**114046** ●
5	Zylinderschraube mit ISK	M5x30	**114045** ●

Werkzeuge werden inklusive Montageschrauben geliefert.



● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org





Profilfräser flexTrim

Anwendung:
Zum Multiprofilfräsen von Radien und Fasen an Anleimerkanten. Kombination von zwei Profilen zum automatischen Profilumrüsten in der Werkstücklücke.

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

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

Technische Information:
Zwei Profile in einem Werkzeug. DFC-Ausführung zur effizienten Späneerfassung. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl n_{max} = 18000 min^{-1}. Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen. Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.

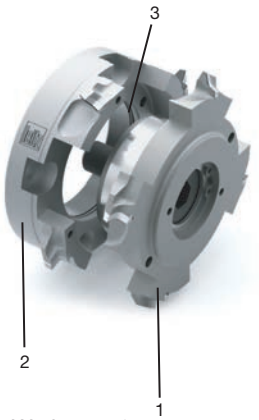
Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO
SF 542 2 15

Maschine	D mm	D_0 mm	NH mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	1,5/1,0		**194300** □	**194301** □
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,0		**194302** ●	**194303** ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,5		**194304** □	**194305** □
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0/2,0		**194306** □	**194307** □
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0	20	**194308** □	**194309** □
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0	45	**194310** ●	**194311** ●

Werkzeug 1 fest + Werkzeug 2 beweglich
Alle Werkzeuge und weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen kurzfristig ab Rohling lieferbar. Weitere Kombinationen auf Anfrage möglich.

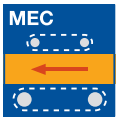
Ersatzteile:

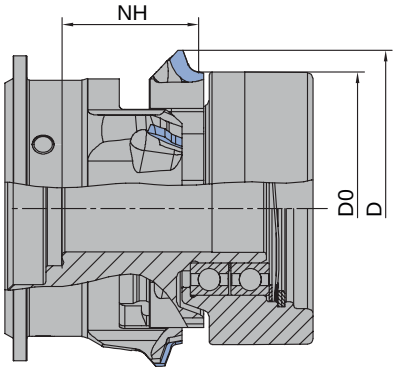
Teile-Nr.	WZ Nr.	BEZ	ABM mm	ID
3	2	O-Ring	40x1,78 NBR70	**118300** ●



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

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org





Profilfräser flexTrim

Anwendung:
Zum Multiprofilfräsen von Radien und Fasen an Anleimerkanten. Kombination von zwei Profilen zum automatischen Profilumrüsten.

Maschine:
Homag-Kantenanleimmaschinen mit Fräsaggregat Typ FF6210.

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

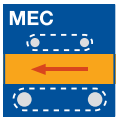
Technische Information:
Zwei Profile in einem Werkzeug. Alternativ mit nur einem Profil. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe.
D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl n_{max} = 12000 min^{-1}.
Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.

Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO, Aggregat FF6210
SF 542 2 18, WF 501 2 18

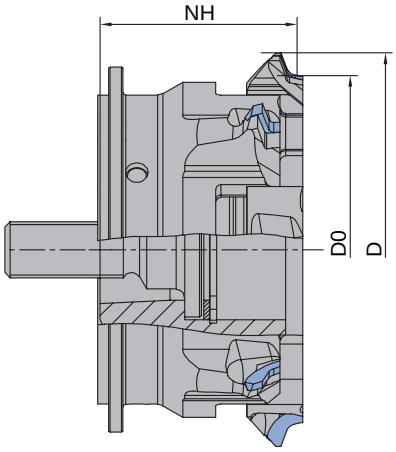
Maschine	D mm	D_0 mm	NH mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID RL
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/1,0		**194700** □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/1,3		**194701** □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/2,0		**194702** □
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,0		**194703** ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,3		**194704** ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,5		**194705** □
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0	45	**194706** □
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,5/1,5		**194707** □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0		**194724** ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0		**194725** ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,5		**194726** □
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,3		**194727** □
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,0		**194728** ●
Homag	58	50	25	16	3	DP		45	**194729** □
Homag	58	50	25	16	3	DP		30	**194730** □
Homag	58	50	25	16	3	DP		15	**194731** □

Weitere Profilvarianten und Kombinationen auf Anfrage möglich.

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



DP



Profilfräser flexTrim

Anwendung:
Zum Multiprofilfräsen von Radien und Fasen an Anleimerkanten. Kombination von zwei Profilen zum automatischen Profilumrüsten.

Maschine:
Homag-Kantenanleimmaschinen mit Fräsaggregat Typ MF50, MF60.

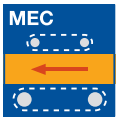
Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

Technische Information:
Zwei Profile in einem Werkzeug. Alternativ mit nur einem Profil. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe.
D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl n_{max} = 12000 min^{-1}.
Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.

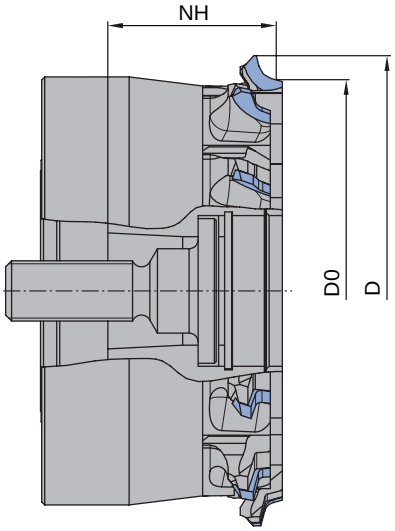
Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO, Aggregat MF50, MF60
SF 542 2 18, WF 501 2 18

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

Weitere Profilvarianten und Kombinationen auf Anfrage möglich.



DP



Profilfräser flexTrim3

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

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

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

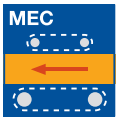
Technische Information:
Drei Profile in einem Werkzeug. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl n_{max} = 12.000 min^{-1}. Austausch von Werkzeugkomponenten nur durch Fachpersonal des Werkzeug- oder Maschinenherstellers. Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.

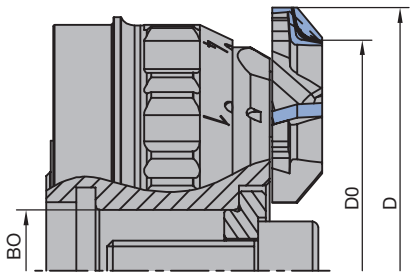
Multiprofilfräsersatz flexTrim3 - Diamaster PRO
SF 541 2 17

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

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

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org





Profilfräser Quattro^{Form}

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

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

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

Technische Information:
DP-Verbundwerkzeug mit vier Profilen und Montageschraube. Profile über Maschinensteuerung automatisch umstellbar. Patentiertes System.
D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Einsatzdrehzahl n = 18000 min^{-1}.
Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen. Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.

Multiprofilfräser Quattro^{Form} - Diamaster PRO
SF 540 2 10

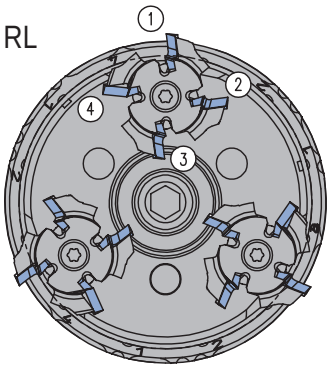
Maschine	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2	45	**193901** ●	**193900** ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	45	**193903** □	**193902** □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	10	**193905** □	**193904** □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3	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	2/1,3/2/1,3		**193917** ●	**193916** ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3/1,3		**193921** □	**193920** □

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

Ersatzteile:

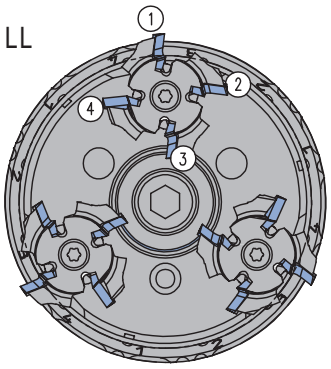
BEZ	ID
Wartungs-Set Quattro Form	**008383** ●

RL



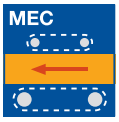
①	②	③	④	Leitz–Id.	Holzher
R2	R1.3	R2	F45°	193900	5073458
R3	R1.3	R2	F45°	193902	5073461
R3	R1.3	R2	F10°	193904	5073463
R2	R1.3	R1.3	F45°	193906	5073466
R2	R1.5	R1	F45°	193908	5073468
R2	R1.3	R2	R1.3	193916	5073449
R2	R1.3	R1.3	R1.3	193920	5073456

LL



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
R2	R1.3	R2	R1.3	193917	5073447
R2	R1.3	R1.3	R1.3	193921	5073454

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Profilfräser Multi-Edge

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

Maschine:
Stefani.

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

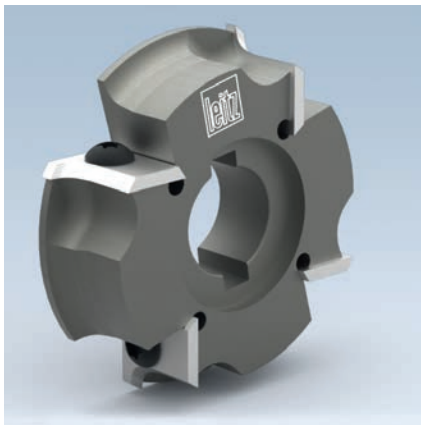
Technische Information:
Drei Profile in einem Werkzeug. DFC-Ausführung zur effizienten Späneerfassung. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. D_0 = konstanter Referenzduchmesser. Drehzahl n_{max} = 18000 min^{-1}. Werkzeugwechsel während laufender Spindel. Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen. Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.

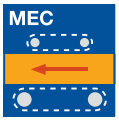
Diamaster PRO
WF 501 2 16

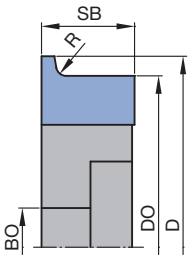
Maschine	WZ Nr.	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,0		**192606** □	**192605** □
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,5		**192610** ●	**192609** ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,0		**192612** ●	**192611** ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,5		**192614** □	**192613** □
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	1,5		**192622** ●	**192621** ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	2,0		**192624** □	**192623** □
Stefani	3	68	61,5	38	4	DP	1,0		**192672** □	**192671** □
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,0		**192629** □	**192630** □
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	2,0		**192636** □	**192635** □
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP		45	**192730** □	**192729** □

Weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org







Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:
Zum Abrunden der Anleimerkante.

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

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

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

Verschiedene Radien - Hebrock/EBM
WE 500 2

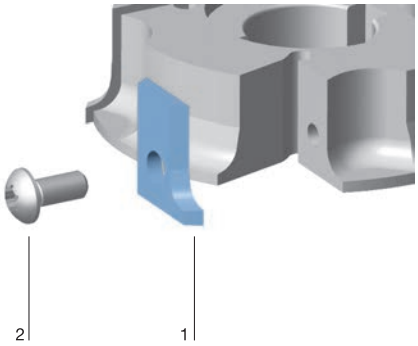
Maschine	D mm	D_0 mm	SB mm	BO mm	Z	R mm	ID LL	ID RL
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,0	**074559**	**074560**
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,5	**074557**	**074558**

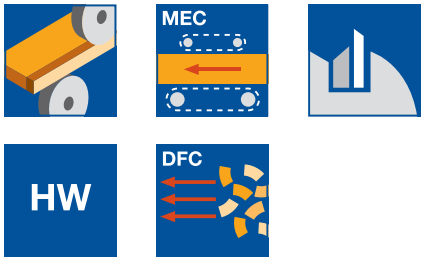
Ersatzmesser:

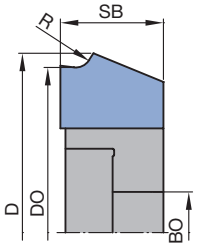
Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	VE STK	ID LL	ID RL
1	1	Kombi-Wechselplatte	14,5x14,5x2	HW	2,0	2	**074632** ●	**074633** ●
1	1	Kombi-Wechselplatte	14,5x14,5x2	HW	2,5	2	**074630** ●	**074631** ●

Ersatzteile:

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







Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:
Zum Abrunden und Anfasen der Anleimerkante.

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

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

Technische Information:
Messerköpfe mit HW Wechselmesser und zylindrischer Bohrung mit DKN.
D_0 = Referenzdurchmesser konstant. DFC Ausführung für hohe Späneerfassungsgrade über 97%.

Verschiedene Profile - DFC, Brandt, Homag
WE 500 2

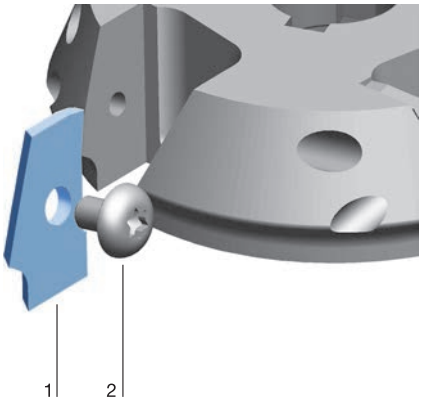
Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	69,98	20,28	16 DKN	4		45	**075016** □	**075017** □
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,0		**075018** ●	**075019** ●
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,3		**075072** ●	**075073** ●
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,5		**075022** □	**075023** □
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	2,0		**075024** ●	**075025** ●
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	3,0		**075028** ●	**075029** ●

Ersatzmesser:

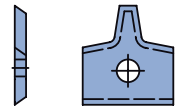
Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID LL	ID RL
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,0		2	**075315** ●	**075314** ●
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,2		2	**075317** □	**075316** □
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,3		2	**075272** ●	**075271** ●
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,5		2	**075319** ●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

Ersatzteile:

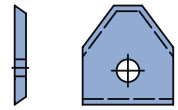
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	**006225** ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	**117507** ●

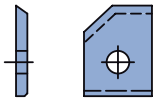


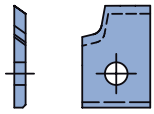
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org


Typ 1

Typ 4


Typ 2


Typ 5


Typ 3

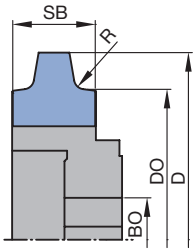
Typ 6

Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

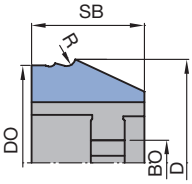
Profilmesser für Kantennachbearbeitung

TM 135 0

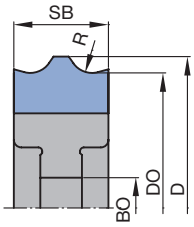
SB mm	H mm	DIK mm	QAL	Messertyp	R mm	FAW °	VE STK	ID LL	ID RL
16	17,5	2	HW	1	2,0		2	**005132** ●	**005132** ●
16	17,5	2	HW	1	3,0		2	**005133** ●	**005133** ●
16	17,5	2	HW	1	4,0		2	**005134** ●	**005134** ●
16	17,5	2	HW	1	5,0		2	**005135** ●	**005135** ●
16	17,5	2	HW	2		45	2		**009525** ●
12	17	2	HW	3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



Typ 1



Typ 2

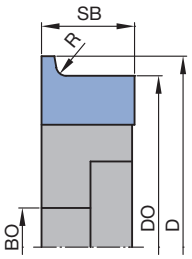


Typ 3

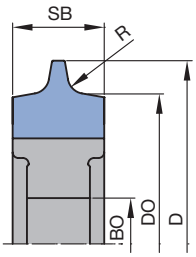
Profilmesser für System Biesse

TM 135 0

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



Typ 1



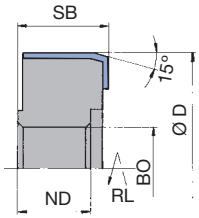
Typ 2

Profilmesser für System Brandt, Homag

TM 135 0

Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	VE STK	ID LL	ID RL
2	Wechselmesser	12x13x2	HW	1,5	2	**075339** □	**075339** □
1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	2,5	2	**075338** □	**075337** □
1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	2,0	2	**075336** ●	**075335** ●
1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	1,5	2	**075334** ●	**075333** ●
2	Wechselmesser	12x13x2	HW	2,0	2	**075330** ●	**075330** ●
1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	3,0	2	**075329** □	**075328** □
1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	2,0	2	**075327** □	**075326** □
1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	1,5	2	**075325** □	**075324** □
2	Wechselmesser	12x13x2	HW	3,0	2	**075304** ●	**075304** ●
1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	3,0	2	**075303** ●	**075302** ●

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

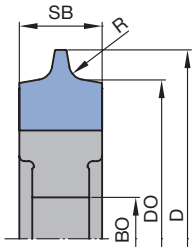


Typ 4: WW 500 2 03

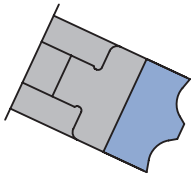
Profilmesser für System Holz-Her

TM 435 0

BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	DRI	ID
Wendemesser	30x12x1,5,PT1,3	HW	2	RL	**005088** ●
Wendemesser	30x12x1,5,PT1,3	HW	2	LL	**005089** ●



Typ 1



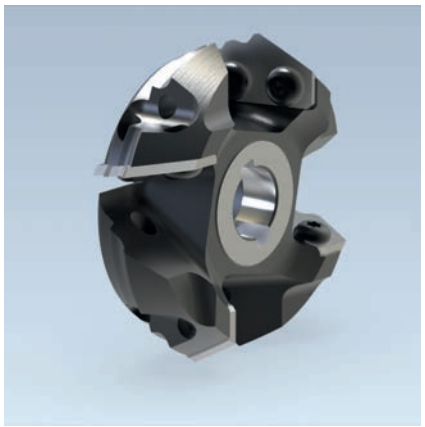
Typ 2

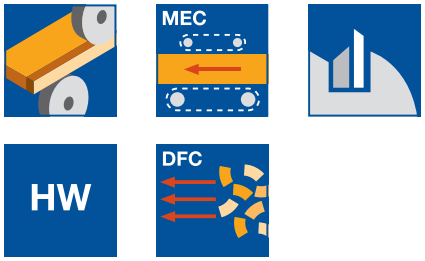
Profilmesser für System Ott

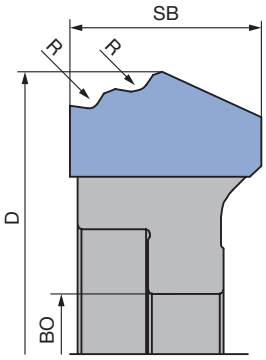
TM 135 0

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

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org







Multi-Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:
Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

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

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

Technische Information:
Messerköpfe mit HW-Wechselmesser und zylindrischer Bohrung mit DKN.
D_0 = Referenzdurchmesser konstant. DFC Ausführung für hohe Späneerfassungsgrade über 97%. Unterschiedliche Radien-Fasenkombinationen möglich.

Verschiedene Profile - DFC, Homag
WE 500 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/2		**075092** ●	**075093** ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3/2		**075100** ●	**075101** ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/3		**075094** ●	**075095** ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2/3		**075112** □	**075113** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/1,5		**075090** ●	**075091** ●
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5/2		**075106** □	**075107** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5/3		**075108** □	**075109** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1	15	**075114** □	**075115** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3/3		**075102** □	**075103** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2	30	**075130** □	**075131** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2	15	**075120** □	**075121** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/1,3		**075088** □	**075089** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2	45	**075140** □	**075141** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1	45	**075134** □	**075135** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3	45	**075136** □	**075137** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5	45	**075138** □	**075139** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5	30	**075128** □	**075129** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	2/2		**075110** □	**075111** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3/1,3		**075096** □	**075097** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,5/1,5		**075104** □	**075105** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1	30	**075124** □	**075125** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1,3/1,5		**075098** □	**075099** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1.3	30	**075126** □	**075127** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	3	30	**075132** □	**075133** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	3	45	**075142** □	**075143** □
Homag	74,67	25,28	16 DKN	4	1/1		**075086** □	**075087** □

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.

Ersatzmesser:

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

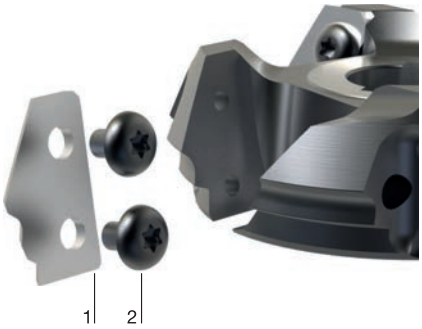
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

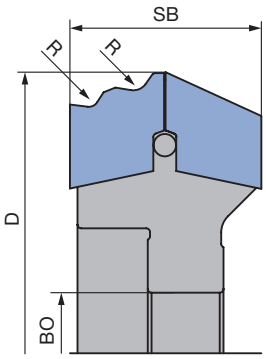
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID LL	ID RL
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3/1,3		2	**075710** □	**075711** □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,5/1,5		2	**075718** □	**075719** □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1	30	2	**075738** □	**075739** □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3/1,5		2	**075712** □	**075713** □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1.3	30	2	**075740** □	**075741** □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	3	30	2	**075746** □	**075747** □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	3	45	2	**075756** □	**075757** □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/1		2	**075700** □	**075701** □

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.

Ersatzteile:

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



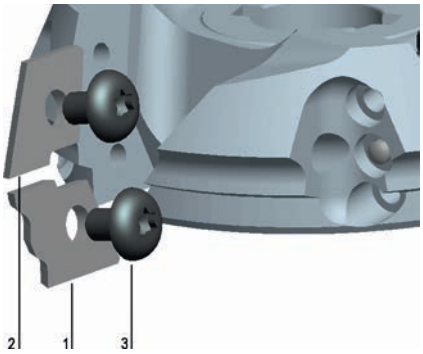


Ersatzmesser für zweiteilige Messerausführung (bis 03/2023)
TM 135 0

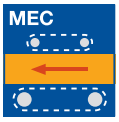
Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID LL	ID RL
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/1,5		2	**075365** ●	**075366** ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/2		2	**075347** ●	**075348** ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/3		2	**075351** ●	**075352** ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,3/2		2	**075349** ●	**075350**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

Ersatzteile:

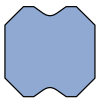
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
3	Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	**006225** ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	**005466** ●

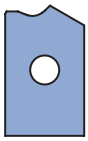


● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

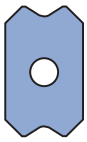


HW


Typ 1

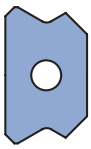

Typ 2

Typ 3


Typ 4

Typ 5

Typ 6


Typ 7

Typ 8

Profilziehklingen

Anwendung:
Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

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

Werkstückstoff:
Kunststoffanleimer.

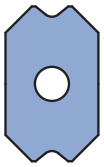
Technische Information:
Verschiedene Fase- und Radien-Ziehklingen zur Aufnahme in Ziehklingenhalter.

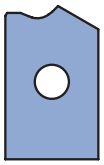
Profilziehklingen
TM 130 0, TM 435 0

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

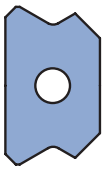
Weitere Ziehklingen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org


Typ 1


Typ 2

Typ 3


Typ 4

Technische Information:
Vermeidung von Weißbruch und Nacharbeit durch spezielle Schneidengeometrie und -beschaffenheit. Ziehklingen-Wendeplatten mit verschiedenen Radien zur Aufnahme in Ziehklingenhalter.

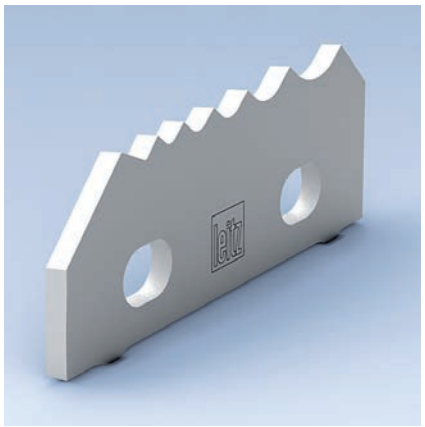
Profilziehklingen mit Anti-Weißbruchfase
TM 435 0

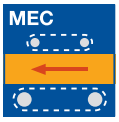
Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	VE STK	ID	ID links
Brandt	12	20	2		45	1	HW	2	**074103** □	
Brandt	12	20	2	1,0		1	HW	2	**074095** ●	
Brandt	12	20	2	1,3		1	HW	2	**074096** ●	
Brandt	12	20	2	1,5		1	HW	2	**074097** ●	
Brandt	12	20	2	2,0		1	HW	2	**074098** ●	
Brandt	12	20	2	3,0		1	HW	2	**074100**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

Ersatzteile:

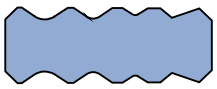
BEZ	ABM mm	ID
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	**005466** ●
Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	**006225** ●

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

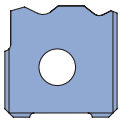




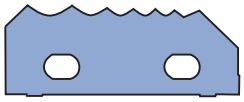
HW



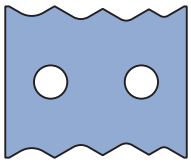
Typ 1



Typ 2



Typ 3



Typ 4

Multiprofilziehklingen

Anwendung:
Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

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

Werkstückstoff:
Kunststoffanleimer.

Technische Information:
Multiprofilziehklinge mit verschiedenen Fasen und Radien.

Multiprofilziehklingen
TM 135 0

Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	34	12,7	3	1/2/3	Fase	1	HW	2	**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	2	**074050** ●	**074049** ●
IMA	24	20	2	1/1,5/2/3		4	HW	2	**074106** ●	
IMA	24	20	2	1/2/3		4	HW	2	**074107** ●	
Stefani	34	12,7	3	1/2/3	Fase	1	HW	2	**074080** □	

Ersatzteile:

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

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

Multiprofilziehklingen mit Anti-Weißbruchfase
TM 135 0

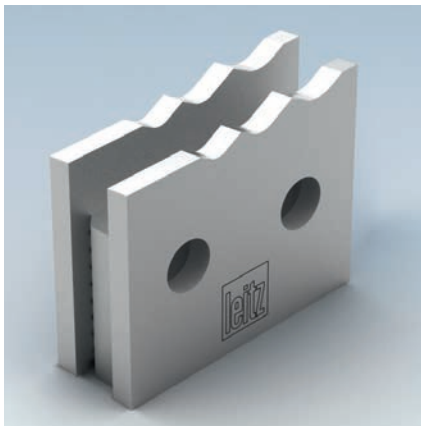
Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	VE STK	ID	ID links
Homag	45,8	17,074	2	1/1,5/2/2,5/3	20	3	HW	2	**073105** ●	**073104** ●

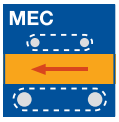
Weitere Radienkombinationen mit Anti-Weißbruchfase auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

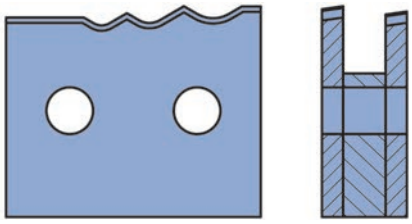
Ersatzteile:

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

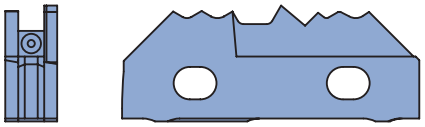
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org







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



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

Multiprofilziehklingen

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

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

Werkstückstoff:
Kunststoffanleimer wie PP, ABS, PMMA etc.

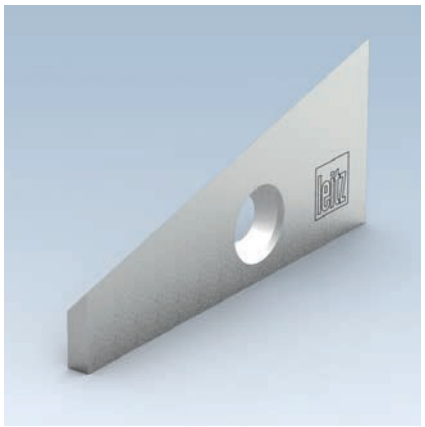
Technische Information:
Duo-Multiprofilziehklinge mit verschiedenen Radien und Fasen für insgesamt vier Profile. Schnittaufteilung auf zwei mit definiertem Abstand hintereinander liegenden Ziehklingen mit spezieller Mikrogeometrie für hohe Kantenqualität, Farbechtheit, hohen Glanzgrad und ohne Weißbruch. Insbesondere in Verbindung mit fugenloser Kantenverleimung.
Achtung: Einsetzbar auf Standard-Ziehklingenaggregaten nur mit speziellen Profilziehklingenhaltern.

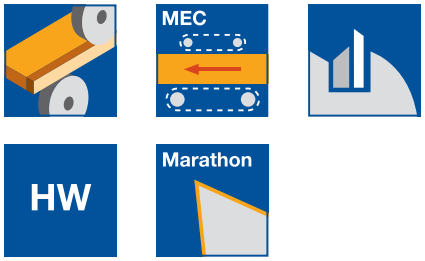
Duo-Multiprofilziehklingen
TM 135 0, TM 435 0

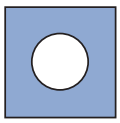
Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	ID	ID links
Homag	45,8	19,94	8	1,3/2,0 (Duo) 0,6/1,5	5	2	HW	**073731** □	**073730** □
IMA	24	19,8	8	1/2/3	45	1	HW	**074089** □	**074088** □
IMA	23,7	19,8	8	1,3/1,5/2	45	1	HW	**074085** □	**074084** □

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.

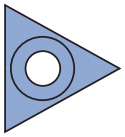
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



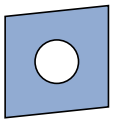




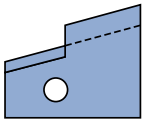
Typ 1



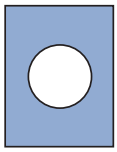
Typ 2



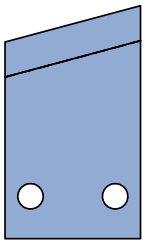
Typ 3



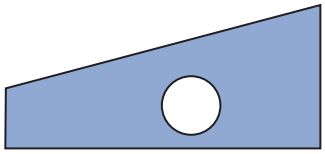
Typ 4



Typ 5



Typ 6



Typ 7

Flachziehklingen

Anwendung:
Zum Abziehen der Anleimerkante und Leim.

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

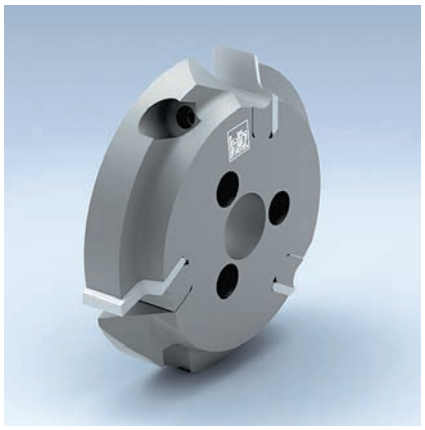
Werkstückstoff:
Kunststoffanleimer.

Technische Information:
Verschiedene Flachziehklingen.

Wechselplatten-Ziehklingen
TC 105 0, TM 135 0, TM 405 0, TM 440 0, TM 480 0

Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	FAW °	Typ	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	16	16	4,7		1	HW	2	**074556**	
Biesse	22,9	22,9	2,5		2	HW	2	**074555** ●	
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	MC	2	**074579** ●	**074578** ●
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	HW	2	**074501** ●	**074500** ●
EBM	36	30	3		4	HW	2	**074635** ●	**074634** ●
Fravol	20	12	1,5		5	HW	2	**074638** ●	
Hebrock	36	30	3		4	HW	2	**074635** ●	**074634** ●
Holz-Her	14	14	2		1	HW	2	**009546** ●	
Homag	14,3	14,3	2,5		1	HW	10	**005426** ●	
Homag	15	14,3	2,5	6	3	MC	2	**074579** ●	**074578** ●
Homag	15	14,3	2,5	6	3	HW	2	**074501** ●	**074500** ●
Homag	32	55	4,5	15	6	HW	2	**074048** ●	**074047** ●
IMA	14,3	14,3	2,5		1	HW	2	**074305** ●	
IMA	55	25	3	15	7	HW	2	**074024** ●	**074023** ●
IMA BAZ	11	14,3	2,5		5	HW	2	**074306**	
Ott	15	14,3	2,5	6	3	MC	2	**074579** ●	**074578** ●
Ott	15	14,3	2,5	6	3	HW	2	**074501** ●	**074500** ●
SCM	14	14	2		1	HW-F	10	**005099** ●	

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org



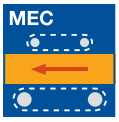
Profil- / Fasemesserkopf für Stationärmaschinen

Anwendung:
Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

Maschine:
BAZ Homag.

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

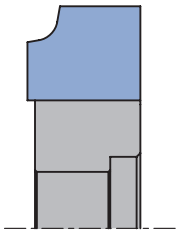
Technische Information:
Messerköpfe mit HW-Wechselmesser und Aufnahme für Bündigfräsaggregat. Werkzeugzentrierung bei Aussparungsdurchmesser 19 mm. Gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,0 - R 3,0 mm. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.

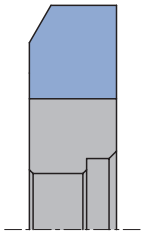


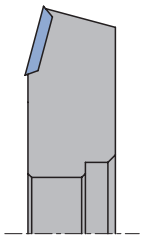
Verschiedene Radien / Fasen - Homag
WE 500 2

D mm	D_0 mm	BO mm	NLA mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Typ	n_{max} min^{-1}	ID LL	ID RL
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	1,0		1	18000	**073001** □	**073000** □
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	1,5		1	18000	**073003** □	**073002** □
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	2,0		1	18000	**073005** ●	**073004** ●
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	3,0		1	18000	**073009** □	**073008** □
60	50	15	3/4,2/25	3	HW		45	2	18000	**073041**	**073040**
62	50	15	3/4,2/25	3	HW		15	3	18000	**073101**	**073100**

Typ 3 speziell für dünne Anleimer.


Typ 1


Typ 2

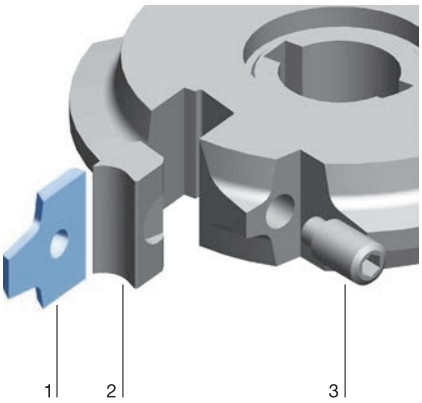

Typ 3

Ersatzmesser:

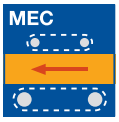
Teile-Nr.	SB mm	H mm	DIK mm	QAL	R mm	FAW °	Typ	VE STK	ID LL	ID RL
1	13	15	2	HW	1,0		1	3	**073501** ●	**073500** ●
1	13	15	2	HW	1,5		1	3	**073503** ●	**073502** ●
1	13	15	2	HW	2,0		1	2	**073505** ●	**073504** ●
1	13	15	2	HW	3,0		1	2	**073509** ●	**073508** ●
1	12	16	2	HW		45	2	2	**073541** ●	**073540** ●
1	14	14	2	HW-F			3	10	**005099** ●	**005099** ●

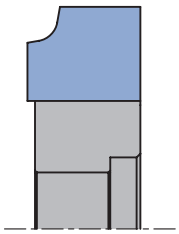
Ersatzteile:

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



● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org





Typ 1

Profil- / Fasefräser für Stationärmaschinen

Anwendung:
Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

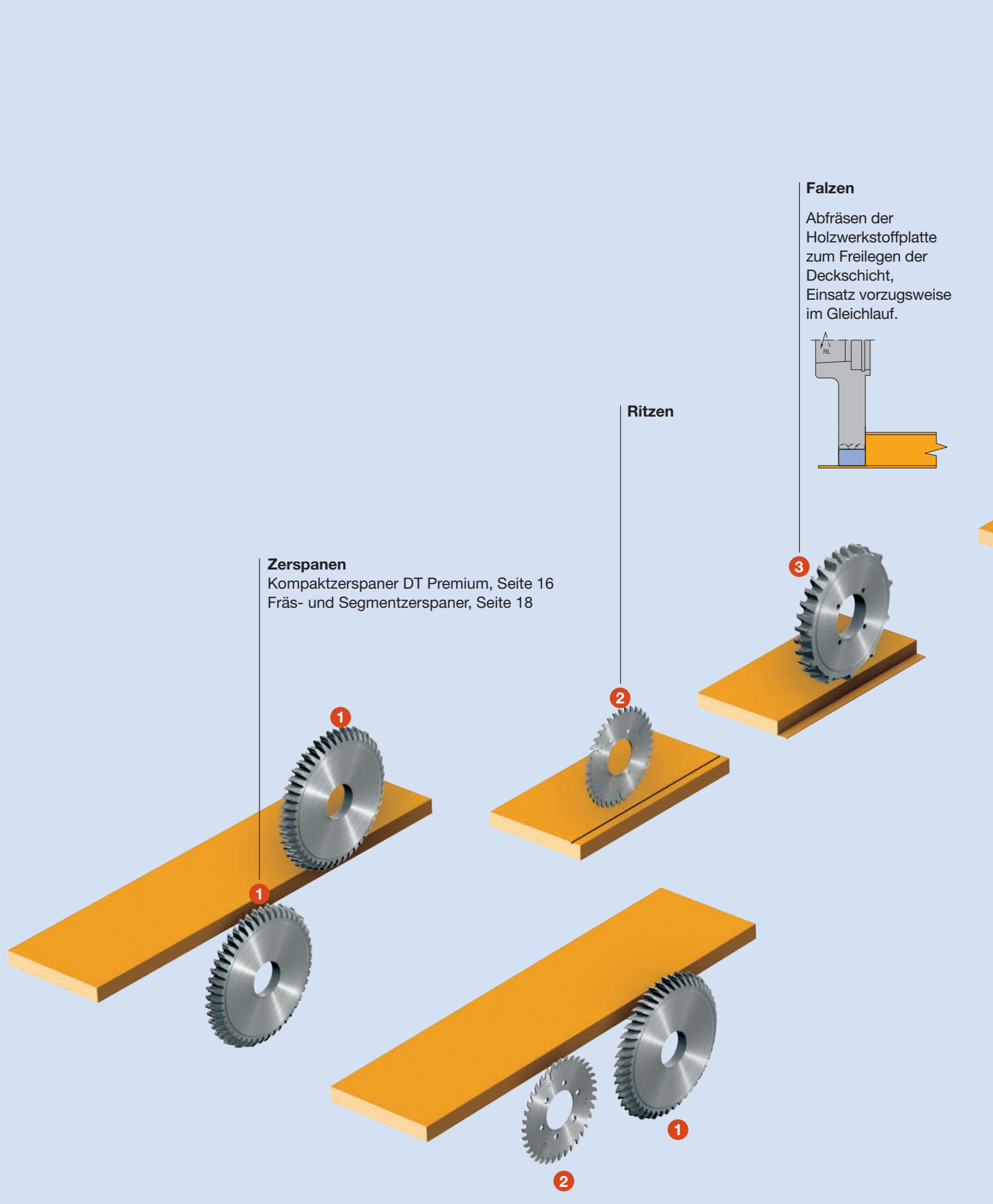
Maschine:
BAZ Homag.

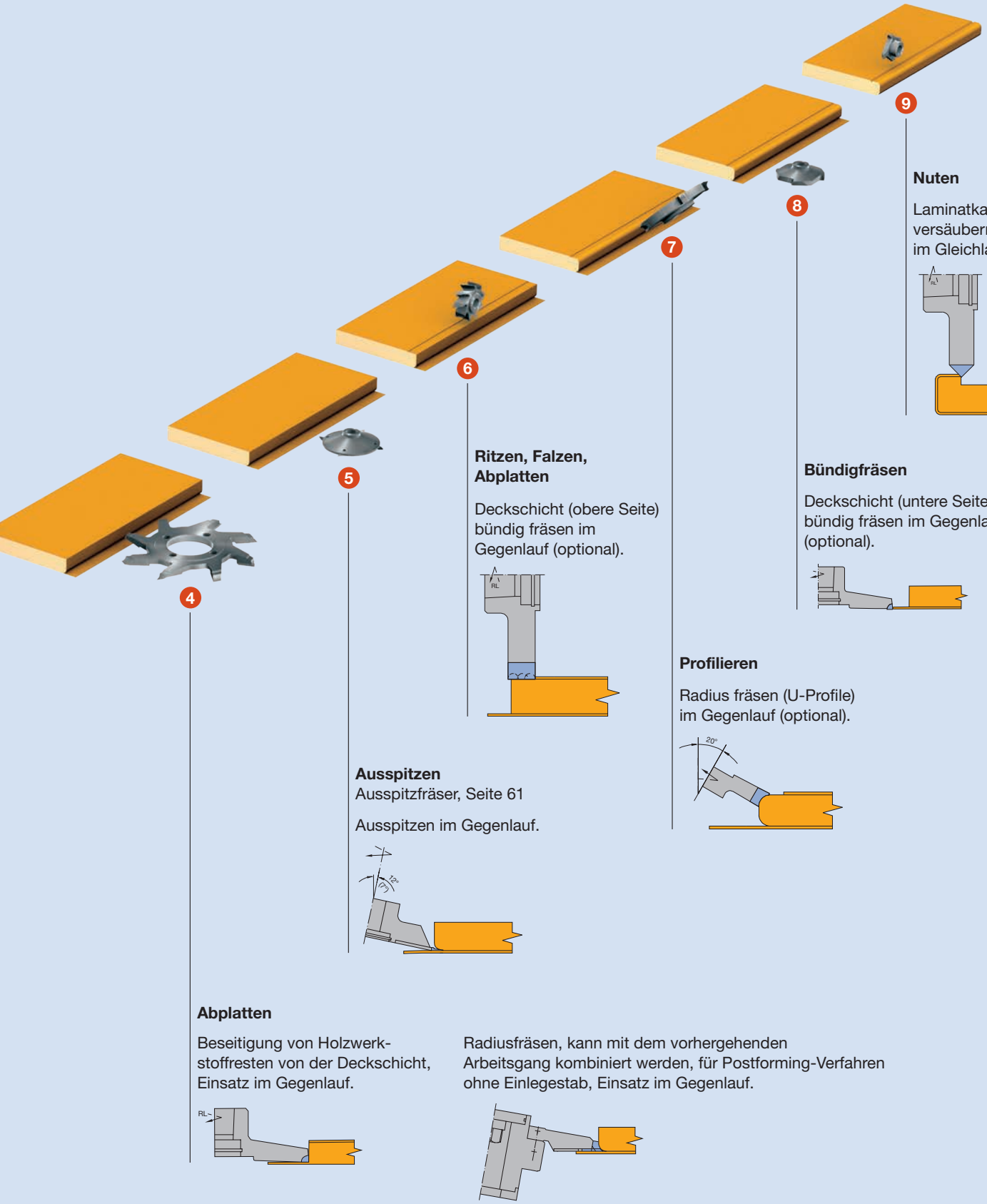
Werkstückstoff:
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

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

Radiusfräser - Homag
WF 501 2 DP

D mm	D_0 mm	BO mm	NLA mm	Z	QAL	R mm	n_{max} min^{-1}	ID LL	ID RL
57	50	15	3/4,2/25	3	DP	2,0	18000	**073103** □	**073102** □
57	50	15	3/4,2/25	3	DP	3,0	18000	**091522** □	**091523** □


Falzen
Abfräsen der Holzwerkstoffplatte zum Freilegen der Deckschicht, Einsatz vorzugsweise im Gleichlauf.
Ritzen
Zerspanen
Kompaktzerspaner DT Premium, Seite 16
Fräs- und Segmentzerspaner, Seite 18
3
2
1
1
1
2


9
Nuten
Laminatkante versäubern im Gleichlauf.
8
Bündigfräsen
Deckschicht (untere Seite) bündig fräsen im Gegenlauf (optional).
7
Profilieren
Radius fräsen (U-Profile) im Gegenlauf (optional).
20°
6
Ritzen, Falzen, Abplatten
Deckschicht (obere Seite) bündig fräsen im Gegenlauf (optional).
RL
5
Ausspitzen
Ausspitzfräser, Seite 61
Ausspitzen im Gegenlauf.
12°
4
Abplatten
Beseitigung von Holzwerkstoffresten von der Deckschicht, Einsatz im Gegenlauf.
RL
Radiusfräsen, kann mit dem vorhergehenden Arbeitsgang kombiniert werden, für Postforming-Verfahren ohne Einlegestab, Einsatz im Gegenlauf.

Arbeitsgänge

Erzeugen von Werkstücken mit profilierten Schmalflächen durch nachträgliche Beschichtung mit Kantenmaterial und dessen Anformung.

Werkstückstoff

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte und MDF Platte).

Maschinen

Ein- und zweiseitige Kantenbearbeitungsmaschinen, Doppelendprofiler.

Arbeitsablauf

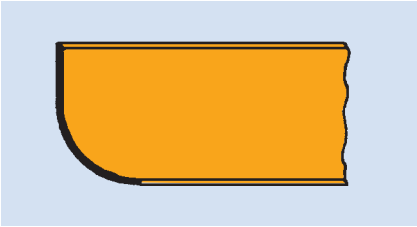
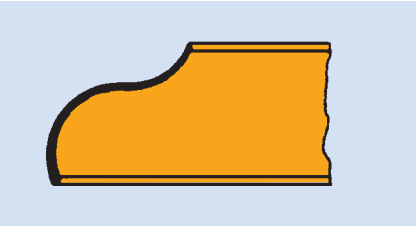
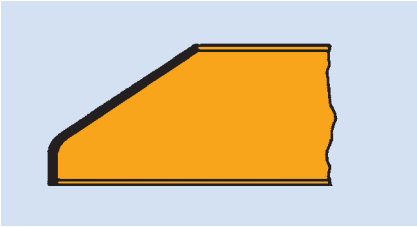
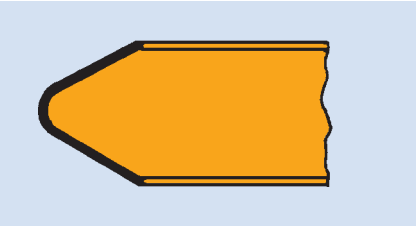
Formatbearbeitung der Holzwerkstoffplatte durch Ritzen-Zerspanen oder Zerspanen-Zerspanen, gegebenenfalls mit Schutzfräsen.
Ritzen oder Abplatten der Beschichtung auf der Werkstückoberseite auf horizontaler Spindel.
Profilieren der Schmalfläche mit vertikaler, horizontaler oder geschwenkter Spindel.
Fräsen des Anleimers an der umzuformenden Seite auf genaues Maß mit getasteter Spindel.
Kappen des Anleimerüberstandes an den Werkstückenden.
Bündigfräsen des Anleimers an der zuerst angeleimten Seite mit getasteter Spindel.
Gegebenenfalls Ziehklingen.

Wichtige Bestelldaten

- Profil
- Beschichtungsdicke
- Beschichtungsmaterial
- Maschinenseite
- Zahl der zu beschichtenden Seiten
- Voraussichtliches Produktionsvolumen dieses Profils.

Aufgrund der Vielfalt der möglichen Profile kommen beim Softformingverfahren neben Standardwerkzeugen sehr individuelle Werkzeuge zum Einsatz, sodass es sinnvoll ist, diese auch individuell anzubieten.

Profilbeispiele

Arbeitsgang

Erzeugung von Werkstücken mit profilierten Schmalflächen mit fugenloser HPL-, CPL- oder Furnierbeschichtung aus dem Beschichtungsmaterial der Oberfläche, das um die Schmalfläche gelegt und angeleimt wird.

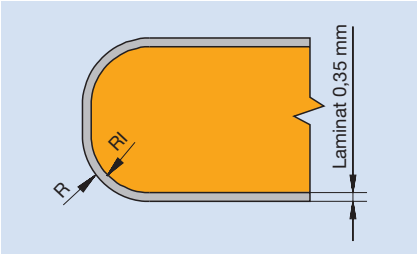
Werkstückstoff

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte und MDF Platte).

Maschinen

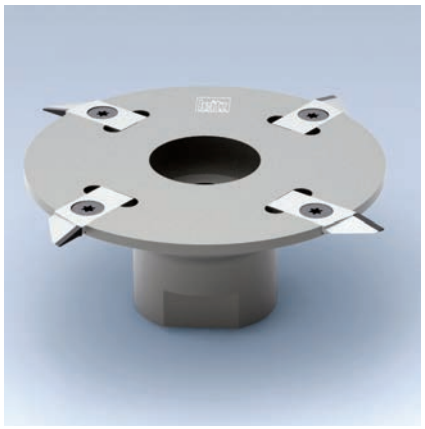
Einseitige Kantenanleimmaschinen oder Doppelendprofiler.

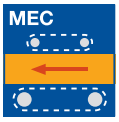
Wichtige Bestelldaten

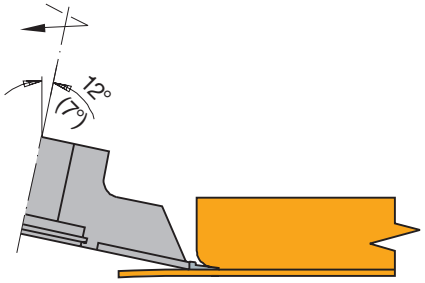


- Radius und Radius innen
- Beschichtungsdicke
- Materialdicke
- Beschichtungsart
- Postforming mit oder ohne Einlegestab
- Maschinenseite

R = Außenradius z.B. R9
Rl = Fräsradius z.B. R8,65







Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm bei 7° und 12° Spindelneigung

Ausspitzfräser

Anwendung:
Zum Ausspitzen der Radien bei Postforming-Profilen.

Maschine:
Postforminganlagen.

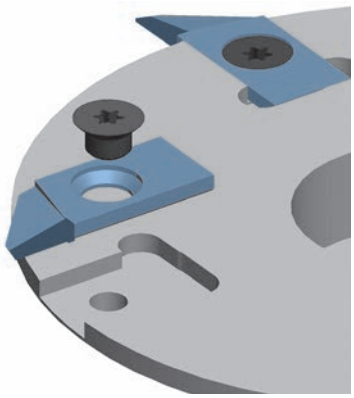
Werkstückstoff:
HPL-, CPL- oder furnierbeschichtete Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF etc.).

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

Ersatzmesser für Ausspitzmesserköpfe
TM 160 0

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

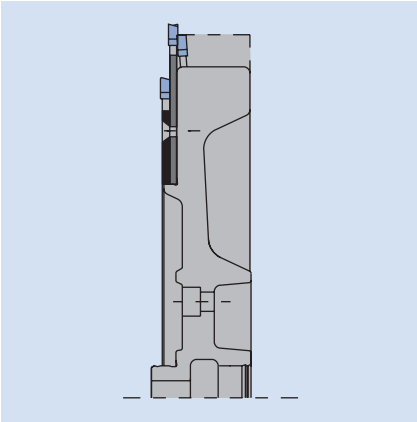
Ersatzmesser passend für 7° und 12° Spindelneigung.



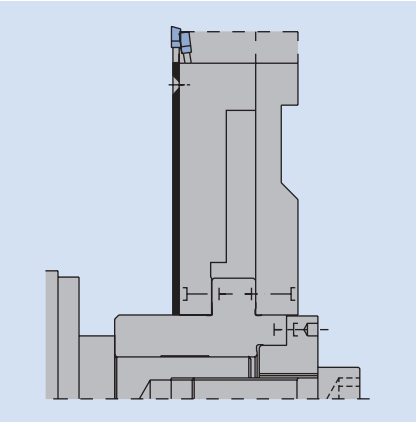
Segmentzerspaner

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

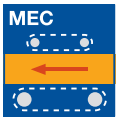
Aufbauschema

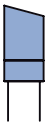


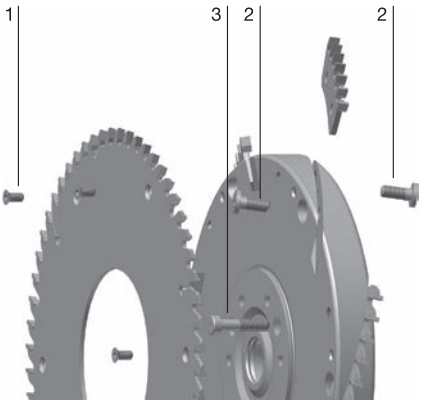
Werkzeugsatz für End-Fertigungsstation mit Besäum- und Fertigschnitt



Werkzeugsatz für Besäumstation montiert auf Flanschbüchse







Segmentzerspaner für Besäumstation

Anwendung:
Zum Längs- und Querzerspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

Maschine:
Besäumstation in Fertigungsanlagen.

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

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

Zerspaner für Besäumstation
SZ 300 2, SZ 301 2

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

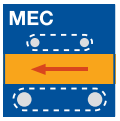
Ersatzteile:

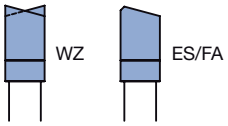
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	Z	ZF	QAL	BEM	ID
	Grundzerspaner	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		**064440** ●
	Grundzerspaner	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		**064441** ●
	Grundzerspaner	350x36,5x80	6x10	FZ	HW		**064442**
	Grundzerspaner	350x36,5x80	6x10	FZ	HW		**064443**
	Erweiterungsfräser	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		**064444** ●
	Erweiterungsfräser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

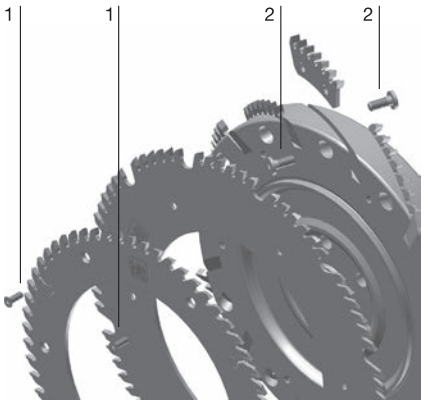
Zerspanerkreissägeblatt
WK 801 2

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

● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org







Segmentzerspaner für Aufteilstation

Anwendung:
Zum Längs- und Querzerspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

Maschine:
Aufteilstation in Fertigungsanlagen.

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

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

Zerspaner für Aufteilstation
SZ 300 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	$Z/ZF_{Säge}$	QAL	ID LL	ID RL
Siempel-kamp	350	42,1	30	60 ES/FA 72 WZ	HW	**064704**	**064705**

Ersatzteile:

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

Zerspanerkreissägeblatt
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** ●

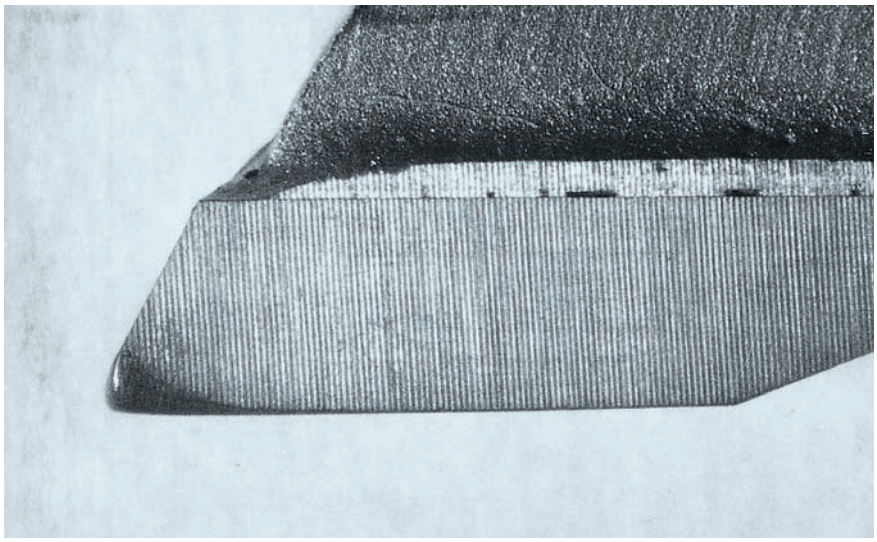
● ab Lager lieferbar
□ kurzfristig lieferbar
Betriebsanleitung unter www.leitz.org

Maßnahmen zur Problembeseitigung

Problem	Mögliche Ursachen	Maßnahmen
Kantenausbruch Oberkante	– Höheneinstellung des Zerspanaggregates und Anstellung in Vorschubrichtung nicht optimal	Einstellung korrigieren, Anstellung prüfen, Richtwert 0,10 mm zur Plattenkante freistellen
	– Spindel zu großes Lager-Axialspiel bzw. Lagerschaden	Motorlager und Toleranzen prüfen
	– Transportkette vibriert durch zu geringe Spannung, und Führungen sind beschädigt	Spannung der Kette prüfen, beschädigte Teile austauschen
	– Oberdruck nicht richtig eingestellt	Oberdruckvorlauf prüfen
	– Planlauffehler des Werkzeuges zu groß, mögliche Werkzeugunwucht	Werkzeug vermessen, korrigieren und Unwucht prüfen
	– Zähnezahl zu gering, Vorschub zu hoch	Zähnezahl erhöhen oder Vorschub anpassen
Kantenausbruch Unterkante	– Werkstücküberstand zu groß – oder dünne Werkstücke	Zusätzliche Unterstützung – Auflage im Werkzeugbereich vorsehen
	– Einstellung des Ritzwerkzeuges oder Zerspanwerkzeuges in Vorschubrichtung nicht korrekt	Probemuster fertigen und Einstellung der Aggregate durchführen
	– Einstellung Ritzsäge nicht exakt zur Vorschubrichtung bzw. Anstellung bei Zerspanwerkzeug zu groß	Winkelprüfung der Ritzsäge und Zerspanwerkzeug zur Vorschubrichtung
Kantenzahnung Oberfläche wellig	– Werkzeuganstellung in Vorschubrichtung zu groß	Korrektur der Werkzeuganstellung
	– Transport des Werkstückes während des Durchlaufes nicht konstant stabil	Transportkette und Antrieb prüfen
	– Zähnezahl zu gering, Vorschub zu hoch	Zähnezahl erhöhen oder Vorschub anpassen
	– Planlauffehler des Werkzeuges zu groß, mögliche Werkzeugunwucht	Werkzeug vermessen, korrigieren und nachwuchten
Mittelschicht Oberfläche rau, uneben (mit Stufen)	– Werkzeug ist abgenützt, stumpf	Werkzeug instandsetzen
	– Zähnezahl zu gering, Vorschub zu hoch	Zähnezahl erhöhen oder Vorschub anpassen
	– Einstellung der oberen und unteren Werkzeuge (Ritz-/Zerspanwerkzeug) nicht in einer Ebene zur Vorschubrichtung	Probemuster fertigen und Aggregate entsprechend korrigieren
	– Einstellung des Zerspanwerkzeuges nicht im rechten Winkel zur Transportebene	Winkelprüfung mit Messuhr auf horizontal bewegter Spindel durchführen
	– Zahnform des Werkzeuges und Winkelgeometrie nicht korrekt	Prüfen und korrigieren
	– Qualität der Mittelschicht des Werkstückstoffes mangelhaft	Verbesserung durch Entharzen und kürzere Schärfintervalle der Werkzeuge
Kantenausbruch Stirnseite vorne	– Einstellung des Eintauchaggregates zum Zerspanwerkzeug nicht in einer Ebene zur Vorschubrichtung	Probemuster fertigen und Aggregate entsprechend einstellen
Kantenausbruch Stirnseite hinten	– Einstellung des gesteuerten Ritzaggregates nicht in einer Ebene zum Zerspanaggregat in Vorschubrichtung	Bewegung des pneumatisch betätigten Ritzaggregates prüfen und Einstellung zum Zerspaneraggregat korrigieren
	– Qualität der Mittelschicht des Werkstückstoffes mangelhaft (großer Spananteil, schlechte Verpressung)	Verbesserung durch Entharzen und kürzere Schärfintervalle der Werkzeuge
	– Zähnezahl zu gering, Vorschub zu hoch	Zähnezahl erhöhen oder Vorschub anpassen
	– Zahnform des Werkzeuges und Winkelgeometrie nicht korrekt	Prüfung durchführen und durch Nachschleifen berichtigen

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

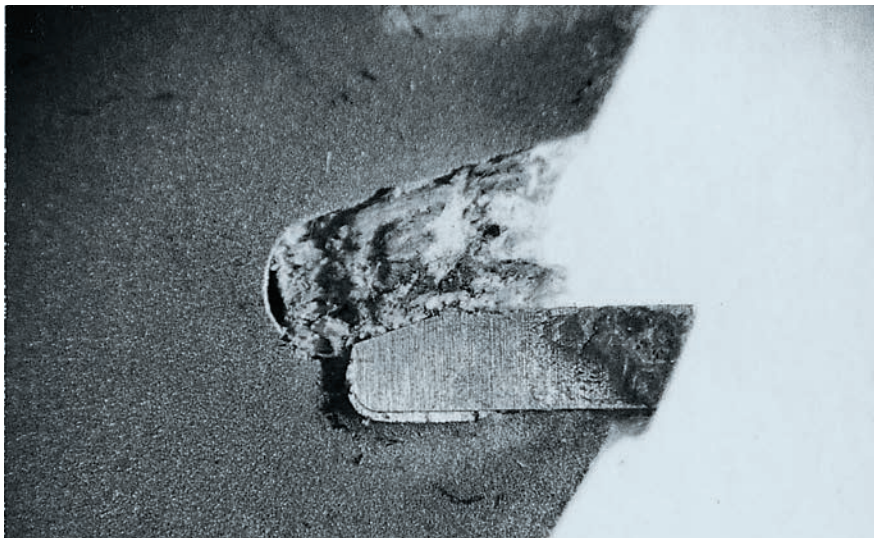
Die Qualität der Oberfläche bestimmt die Größe der Schneidkantenverrundung. Ein zu stark abgenützter Sägezahn erfordert sehr hohen Instandsetzungsaufwand und reduziert die Häufigkeit der Nachschärfmöglichkeiten.



Übliche Schneidkantenverrundung nach Einsatz in Vollholz.

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

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



Schneidenzerstörung durch Fehleinsatz.

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

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

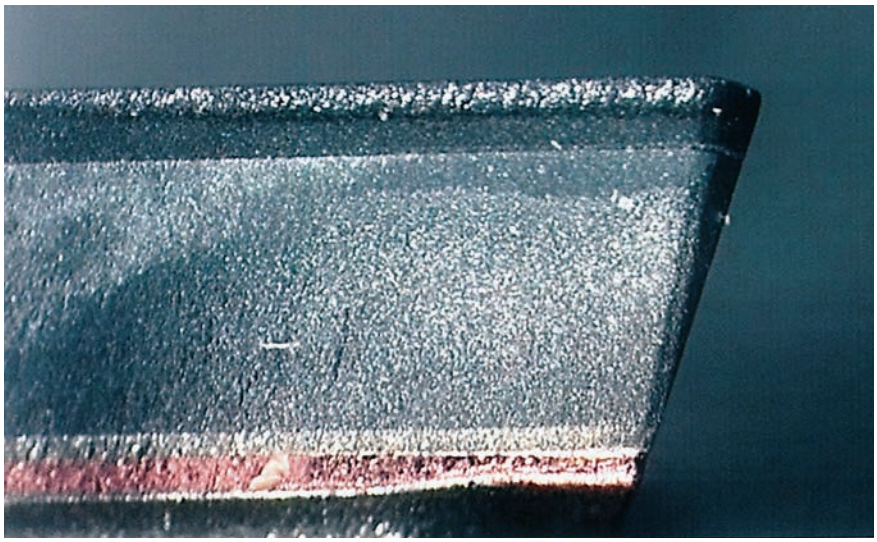
Zerstörung des Sägezahnes durch Überbelastung.

Verschleißerscheinungen an DP-Schneiden

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

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

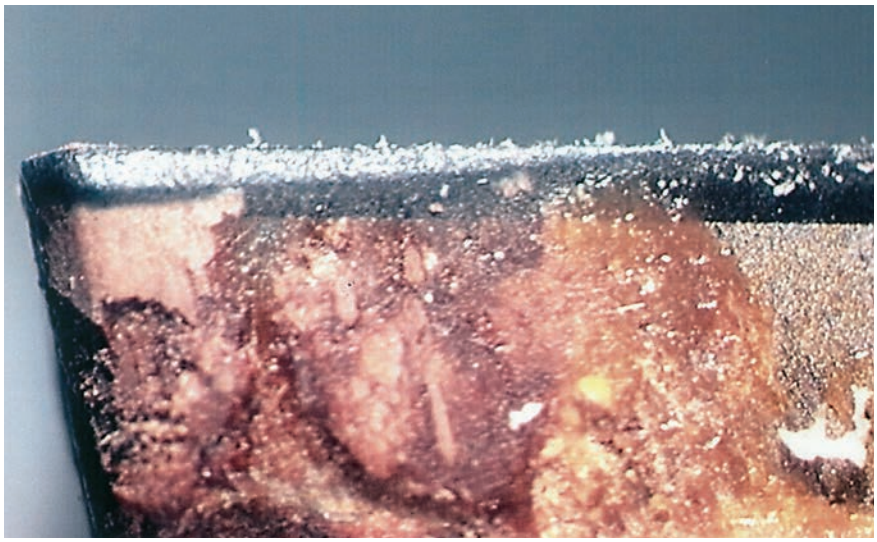
Die Verschleißzone der Schneidkantenverrundung sollte bei etwa 0,2 bis maximal 0,3 mm liegen.



Schneidkantenverrundung nach Einsatz in MDF.

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

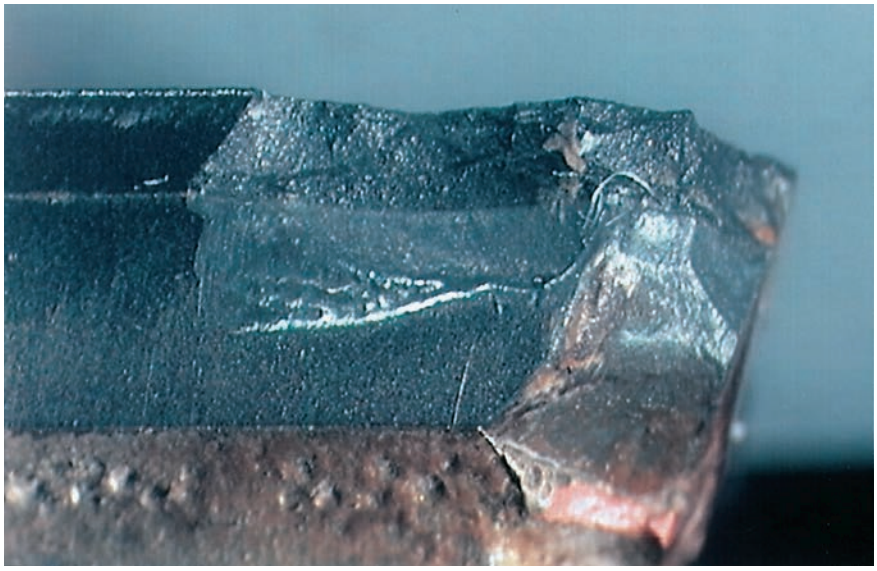
Dies führt zu größeren Schnittdrücken, zu einer schlechten Oberflächengüte im Bereich der Beschichtung und Mittelzone und einem wesentlich geringeren Standweg.



Schneidkantenverrundung und Verharzung nach Einsatz in Spanplatte.

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

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



Schneidkantenzerstörung durch metallischen Einschluss.

Anfrage- / Bestellformular Sonderwerkzeuge – Platten bearbeiten

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

Firma:

Straße: Datum:

PLZ/Ort: Anfrage/Auftragsnr.:

Land: WZ ID: (wenn bekannt)

Tel./Fax: Stückzahl:

Kontaktperson:

Unterschrift:

Werkstückstoff:

Art:
Feuchte (bei Vollholz) %
Bearbeitungsrichtung
☐ längs ☐ quer
Schnittgüte:
☐ Vorzerspanen

Beschichtung: ☐ ja ☐ nein
Art (bei Holzwerkstoff):
Zerspanbreite: mm
Materialdicke: mm

☐ Fertigzerspanen

Maschine:

Hersteller:
Typ:
Baujahr:

Leistung: kW Motorspindel (siehe Zeichnung):
Drehzahl: min^{-1}
Vorschub: m min^{-1}

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

Werkzeug:

Werkzeugart (siehe Auswahlübersicht):
☐ Fräszerspaner
☐ Segmentzerspaner
☐ Kompaktzerspaner
☐ Sonstige

Abmessung:
Durchmesser mm
Schnittbreite mm
Bohrung mm

Schnittstelle:
☐ Mechanisch
Schnellwechsel
☐ Hydraulisch

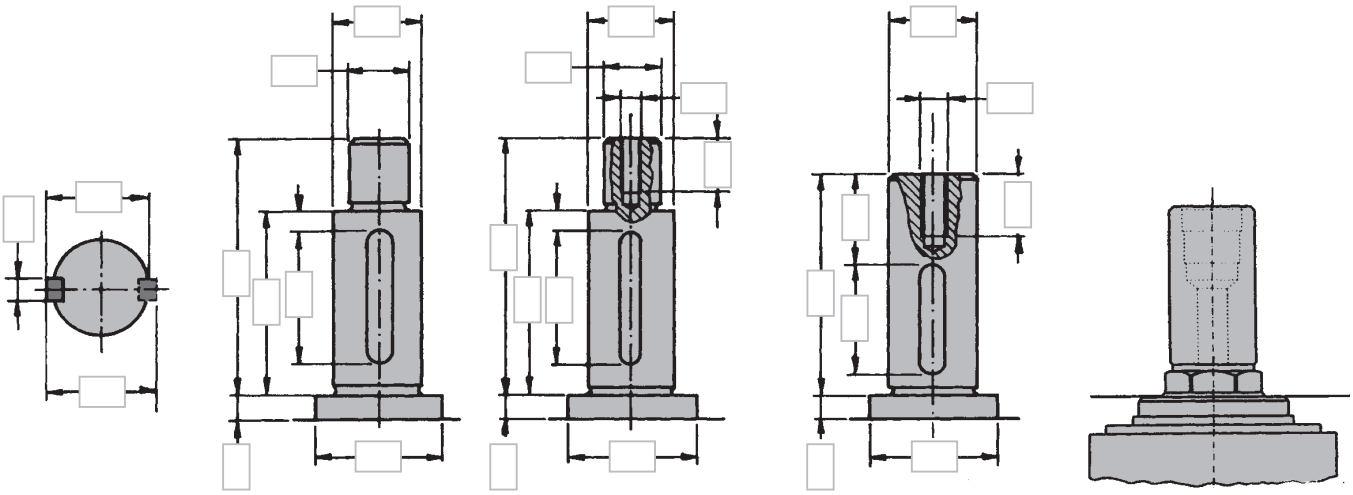
Zähnezahl:
Zerspanersäge
Zerspaner

Schneidstoff:
☐ HW (HM) ☐
☐ DP (DIA)

Bestehende Daten über Werkzeug, Maschine und Werkstückstoff bitte anführen.

Zerspanmotor/Spindelsituation:

(Abmessungen in Zeichnung eintragen oder in Skizzenfeld anführen)



Standardmotor

Hochgenauigkeitsmotor
D40-6 KT
(Hydro-Schnittstelle)

Skizze für Einsatzschema, Motorspindel etc.

Erläuterung der Piktogramme

Ritzen
Zerspanen

Zerspanen

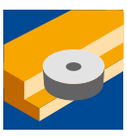
Zerspanen
Zerspanen

Kappen

Kantennachbearbeitung

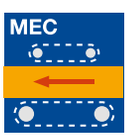
Nuten
horizontal, vertikal

Fügen


Falzen

Profilieren

Profilieren
Verbindung



Mechanischer
Vorschub

Verbundwerkzeug

Tragkörper
Leichtmetall

Wechselmesser

Mechan.
Schneidenspannung
wendbar

nachschärfbar
Spanfläche

nachschärfbar
Freifläche

Lärmgemindert

Spanflussoptimiert

Hartmetall

Polykristalliner
Diamant (PKD)

www.leitz.org

SDZ/MA 05/2025 Änderungen im Zuge der technischen Weiterentwicklung vorbehalten. © Leitz GmbH & Co. KG