

# Platten bearbeiten

Leitz Lexikon Edition 7

Version 3

02/2025



## Erläuterung der Kurzzeichen

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

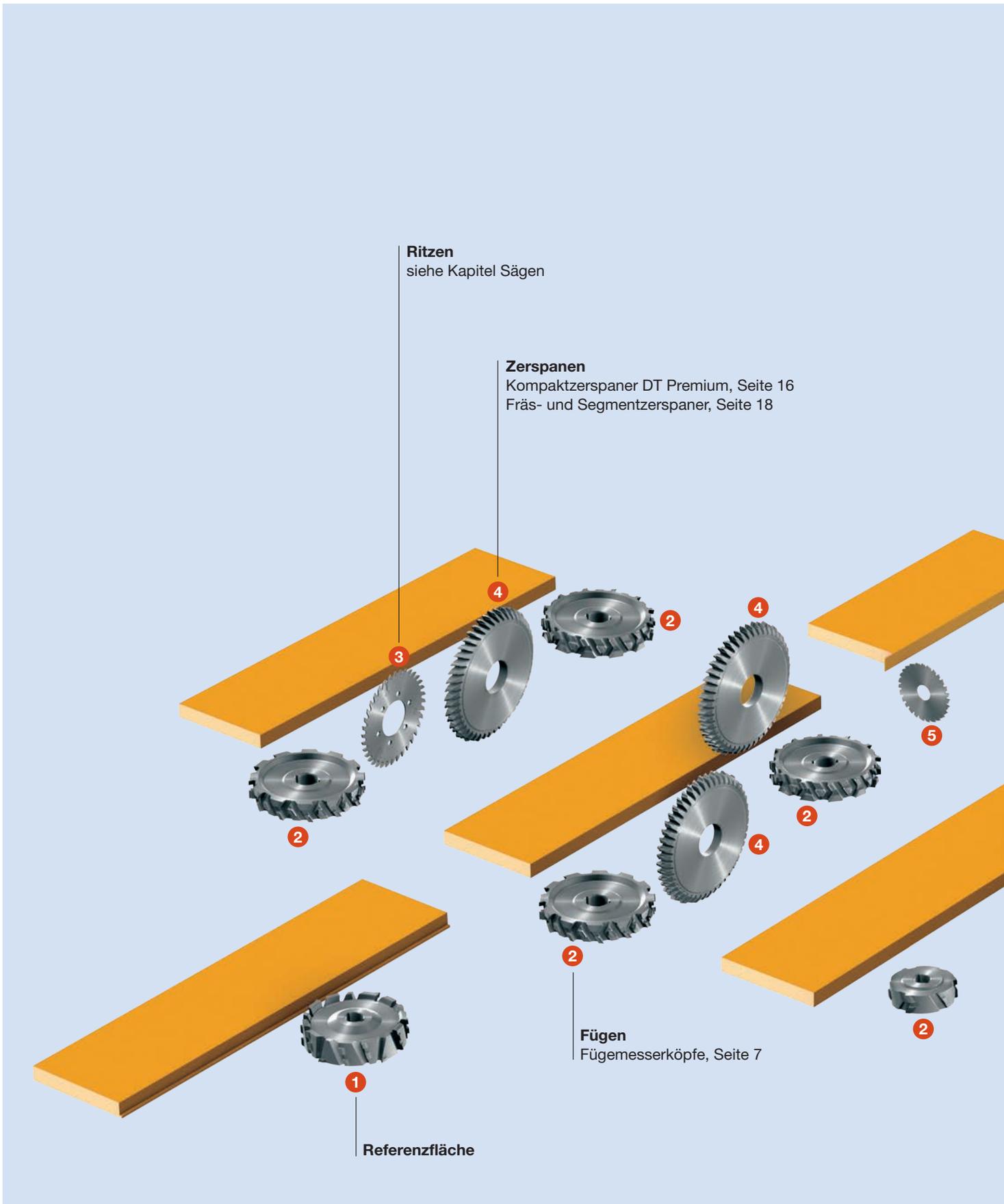
### Hinweis im Katalog zur Relativität der Diagramme und Tabellen

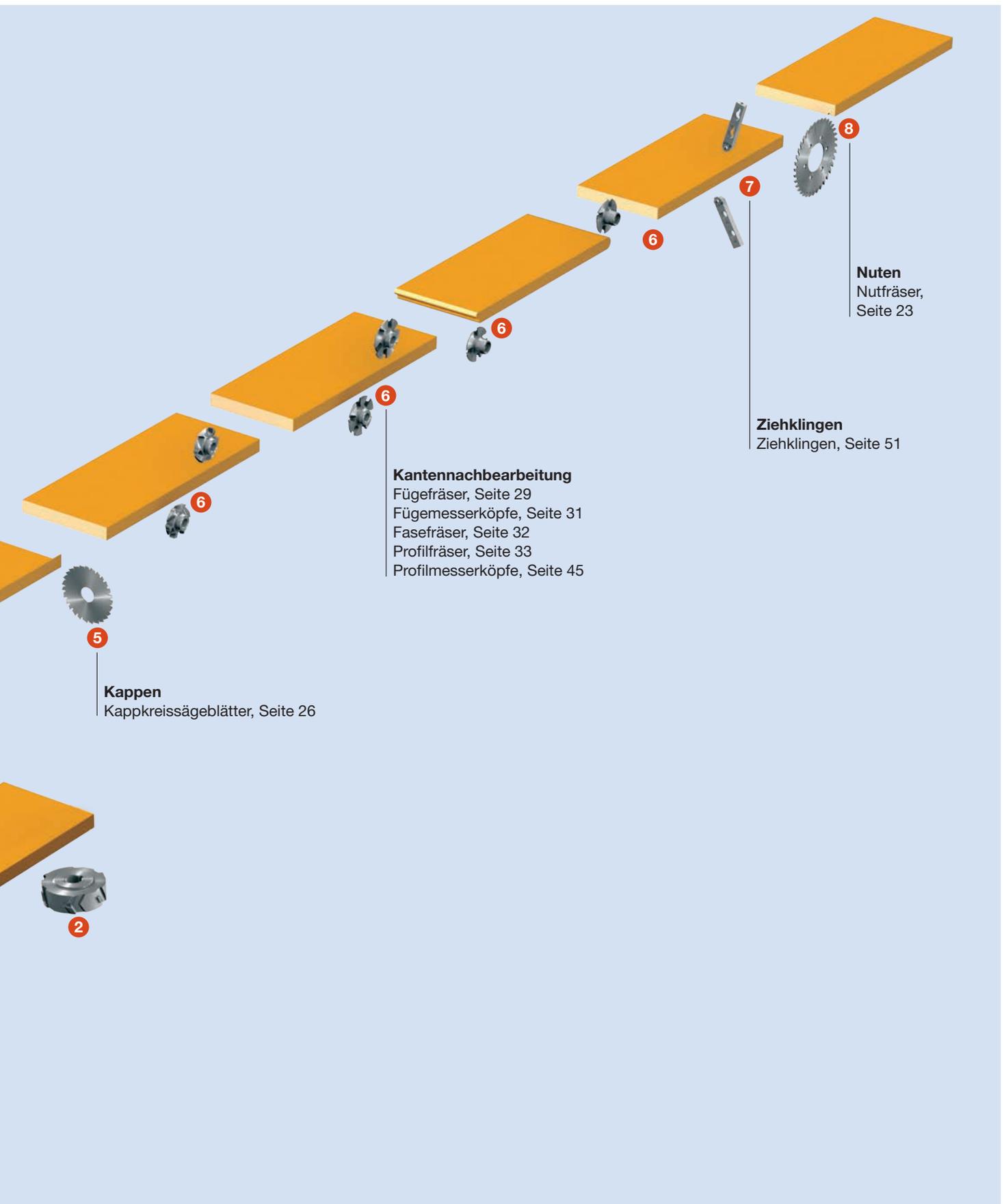
Die in den Diagrammen und Tabellen enthaltenen Aussagen sind abhängig von den einzelnen Rahmenbedingungen und stellen Werte aus Versuchen dar, die unter bestimmten definierten Bedingungen entstanden sind. Bei der konkreten Anwendung der Werkzeuge können sich im Einzelfall Abweichungen aufgrund besonderer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



## 2. Platten bearbeiten

	2.1 Kantenbearbeitung	2
	2.1.1 Kantenbearbeitungsanlagen	2
	2.1.2 Fügefräser	4
	2.1.3 Kompaktzerspaner - DP	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





**Nuten**  
Nutfräser,  
Seite 23

**Ziehkingen**  
Ziehkingen, Seite 51

**Kantennachbearbeitung**

- Fügefräser, Seite 29
- Fügemesserköpfe, Seite 31
- Fasefräser, Seite 32
- Profilfräser, Seite 33
- Profilmesserköpfe, Seite 45

**Kappen**  
Kappkreissägeblätter, Seite 26

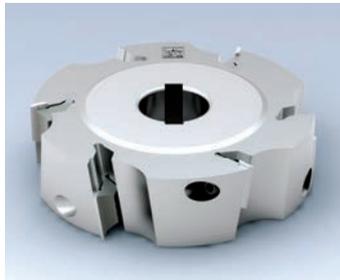
## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

#### 2.1.2 Fügefräser

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

#### Werkzeugausführungen



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

Diamant Fügefräser mit wechselseitigem Achswinkel:

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

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



2-teilige Werkzeuge auf synchronverstellbarer Büchse:

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

#### Diamaster WhisperCut



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

Die Vorteile auf einen Blick:

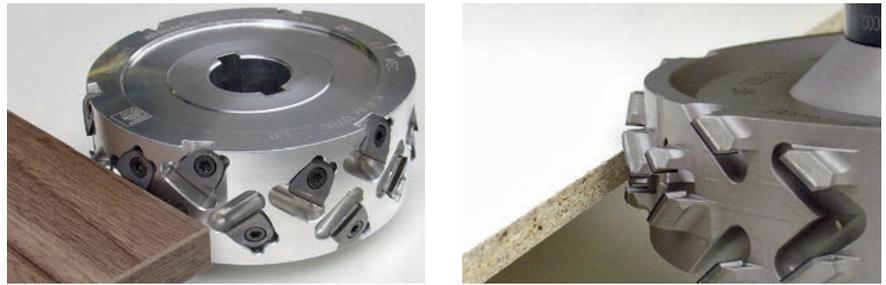
- Deutliche Lärmreduzierung von bis zu 5 dB(A) durch optimierte Tragkörperform und Gewichtshalbierung
- Störungsfreier Spanauswurf und exzellente Späneerfassung durch DFC-Technologie
- Individueller Einsatz je nach Kundenwunsch: nachschärfbar oder Wechselmessersystem

## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

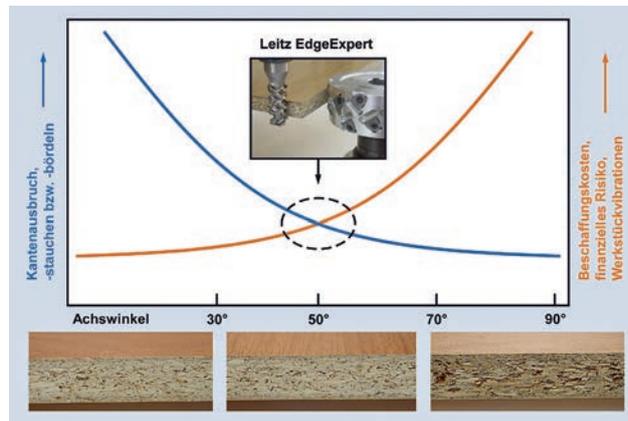
#### 2.1.2 Fügefräser

##### Diamaster EdgeExpert



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

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

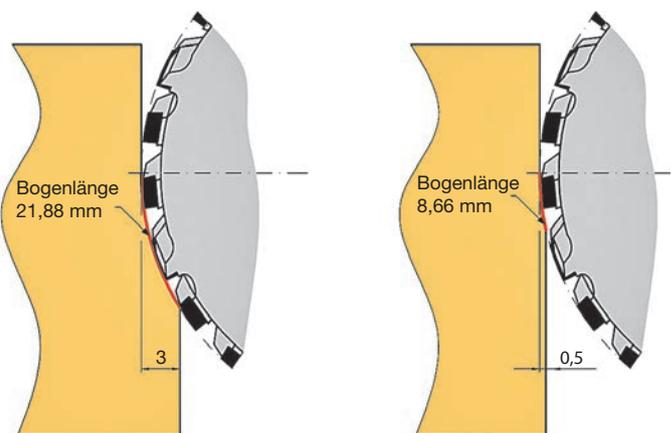


##### Späneentsorgung

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

##### Spanabnahme

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



## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

#### 2.1.2 Fügefräser

##### Lärmemission

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

##### Instandsetzung

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

##### Nachschärfungssituation Diamaster WhisperCut



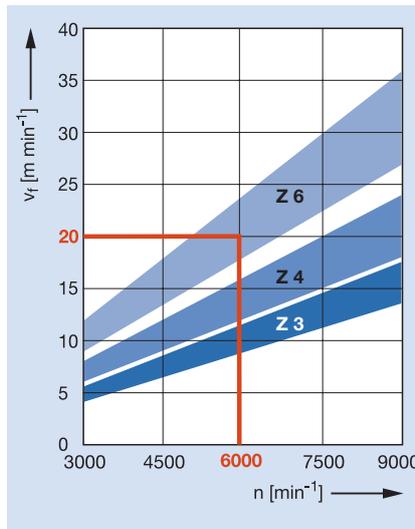
WhisperCut: Diamant-Schneiden bis zu 3x nachschärfbar  
WhisperCut PLUS: Diamant-Schneiden bis zu 10x nachschärfbar

##### Diamaster WhisperCut – Der Fügemeserkopf mit austauschbaren Schneiden

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

##### Vorschubgeschwindigkeiten in Abhängigkeit von Drehzahl und Zähnezahl

Material: Spanplatte mit  
Melaminharz-Beschichtung





### WhisperCut Messerkopf zum Wechselfräsen

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

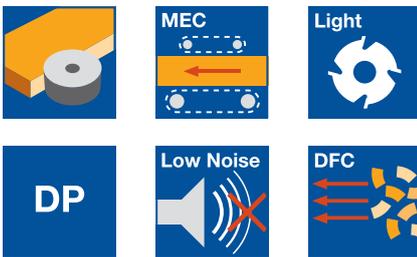
Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

#### Werkstückstoff:

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

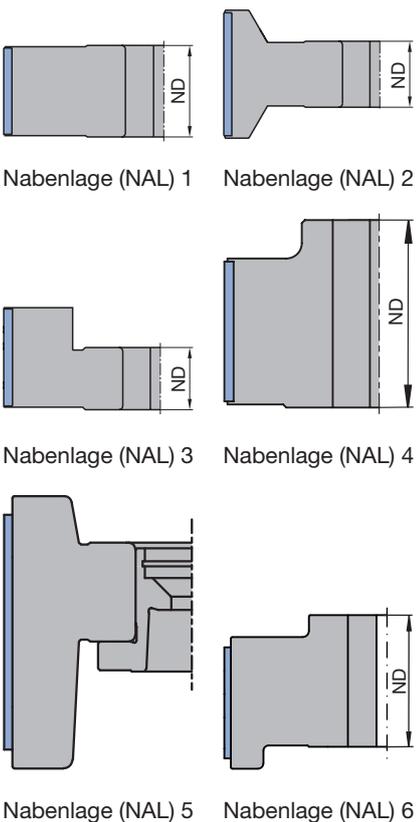
#### Technische Information:

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



#### Diamaster WhisperCut - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper

WF 230 2 DP, WM 230 2 01

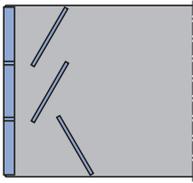


Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messer Typ	ID LL	ID RL		
Ayza Mizrak	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 ●	192321 ●
Ayza Mizrak	125	54	40	30	DKN	3	3x5	15xE	AS	192326	192327
Biesse	80	45	53	30	DKN	1	2x4	8xB	S	192127 ●	192127 ●
Biesse	80	65	53	30	DKN	2	2x6	12xB	S	192128 ●	192128 ●
Biesse	100	43	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	6	3x5	12xE	AS°	192379	192380
Biesse	125	61	51	30	DKN	2	3x6	15xE	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	4	2x4	8xB	AS	192237 ●	192238 ●
EBM	70	63	81	25	DKN	4	2x6	12xB	AS	192239 ●	192240 ●
EBM	100	43	61	30	DKN	4	2x4	8xB	AS	192233 ●	192234 ●
EBM	100	63	81	30	DKN	4	2x6	12xB	AS	192235 ●	192236 ●
Felder	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°		192278 ●
Felder	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192277 ●	
Felder	80	48,5	64	25	DKN	4	3x6	12xF	AS°	192281 ●	192282 ●
Felder	80	64	64	25	DKN	3	2x7	12xF	AS°		192300
Felder	80	64	64	25	DKN	3	2x7	12xF	AS°	192299	
Felder	80	64	64	25	DKN	3	3x7	18xF	AS°	192279 ●	
Felder	80	64	64	25	DKN	3	3x7	18xF	AS°		192280 ●
Fravol	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192247 ●	
Fravol	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°		192248 ●
Fravol	100	65	56,5	30	DKN	3	2x6	12xA	AS	192243	192244

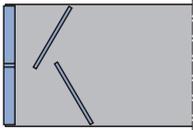
## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

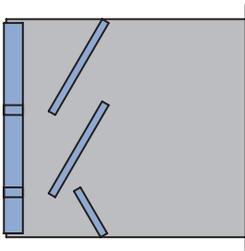
#### 2.1.2 Fügefräser



Typ AS = asymmetrische Schneidenanordnung



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch



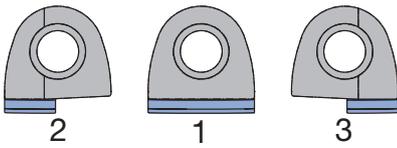
Typ AS° = Schneidenanordnung asymmetrisch mit schmaler Zahnreihe unten

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°	<b>192285</b> ●	
Fravol	100	84	56.5	30	DKN	3	2x8	14xA 14xA2	AS°		<b>192286</b> ●
Fravol	100	124	96	30	DKN	2	2x11	22xA	AS	<b>192245</b>	<b>192246</b>
Hebrock	70	43	61	25	DKN	4	2x4	8xB	AS	<b>192237</b> ●	<b>192238</b> ●
Hebrock	70	63	81	25	DKN	4	2X6	12xB	AS	<b>192239</b> ●	<b>192240</b> ●
Hebrock	100	43	61	30	DKN	4	2x4	8xB	AS	<b>192233</b> ●	<b>192234</b> ●
Hebrock	100	63	81	30	DKN	4	2x6	12xB	AS	<b>192235</b> ●	<b>192236</b> ●
Holz-Her 1801/1802	70	48	41	30	DKN	2	2x5	8xD 2xD2	AS°	<b>192222</b> ●	
Holz-Her 1801/1802	70	64	41	30	DKN	2	2x7	12xD 2xD1	AS°		<b>192223</b> ●
Holz-Her 1801/1802	70	64	41	30	DKN	2	2x7	12xD 2xD2	AS°	<b>192224</b> ●	
Holz-Her 1801/1802	100	63	39,5	30	DKN	2	3x6	18xB S		<b>192147</b>	<b>192148</b>
Holz-Her 1804	100	43	25	30	DKN	2	2x4	8xA	AS	<b>192082</b> ●	<b>192083</b> ●
Holz-Her 1891	100	65	25	30	DKN	2	2x6	12xA	AS	<b>192084</b>	<b>192085</b>
Holz-Her 1891	100	63	39,5	HSK 32 R		5	3x6	18xB S		<b>192307</b>	<b>192308</b>
Homag FG701	100	43,6	40,6	25	DKN	3	2x4	8xA	AS	<b>192211</b> ●	<b>192212</b> ●
Homag	100	62,5	40,6	25	DKN	3	2x6	12xA	AS	<b>192345</b>	<b>192346</b>
Homag	100	43,6	40,6	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	<b>090885</b> ●	<b>090886</b> ●
Homag	100	65,2	40,6	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	<b>090887</b> ●	<b>090888</b> ●
Homag	100	105	85	30	DKN	3	3x10	30xA	AS	<b>090891</b>	<b>090892</b>
Homag	125	42,6	54	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	<b>192287</b> ●	<b>192288</b> ●
Homag	125	43	40	30	DKN	2	3x4	12xE	S	<b>075627</b> ●	<b>075627</b> ●
Homag	125	63	40	30	DKN	2	3x6	18xE	S	<b>075626</b> ●	<b>075626</b> ●
Homag	125	64,4	54	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	<b>192289</b>	<b>192290</b>
IMA	125	32	34	30	DKN	2	3x4	12xD	AS	<b>192092</b>	<b>192093</b>
IMA	125	43	42	30	DKN	2	3x5	15xD	AS	<b>192094</b> ●	<b>192095</b> ●
IMA	125	63	42	30	DKN	3	3x7	21xD	AS	<b>192096</b> ●	<b>192097</b> ●
IMA	125	43	57	30	DKN	4	3x5	15xD	AS	<b>192098</b> ●	<b>192099</b> ●
Advantage IMA	125	65	57	30	DKN	4	3x7	21xD	AS	<b>192100</b> ●	<b>192101</b> ●
Advantage Mizrak	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	<b>192320</b> ●	<b>192321</b> ●
Makine Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB 3xB1	AS°	<b>192209</b> ●	
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB 3xB2	AS°		<b>192210</b> ●
Ott	85	65	45	30	DKN	2	3x6	18xB	AS	<b>192227</b> ●	<b>192228</b> ●
Ott	85	85	50	30	DKN	3	3x8	24xB	AS	<b>192229</b>	<b>192230</b>
Ott	100	43,6	40,6	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	<b>090885</b> ●	<b>090886</b> ●
Ott	100	65,2	40,6	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	<b>090887</b> ●	<b>090888</b> ●
SCM	80	56	58	30	DKN	2	2x6	10xC 2xC1	AS°	<b>192318</b>	
SCM	80	56	58	30	DKN	2	2x6	10xC 2xC2	AS°		<b>192319</b>
SCM	100	51	60	30	DKN	3	2x6	8xB 2xB1 2xB2	AS°	<b>192215</b> ●	<b>192216</b> ●
SCM	100	51	60	30	DKN	3	3x6	12xB 3xB1 3xB2	AS°	<b>192217</b> ●	<b>192218</b> ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	12xB 2xB1	AS°	<b>192213</b> ●	
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	12xB 2xB2	AS°		<b>192214</b> ●

## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

#### 2.1.2 Fügefräser



Form der WhisperCut Ersatzschneiden  
SB 6,7 / 14 mm

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

#### Ersatzmesser:

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

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](http://www.leitz.org)



### WhisperCut EdgeExpert Messerkopf zum Wechselfräsen

#### Anwendung:

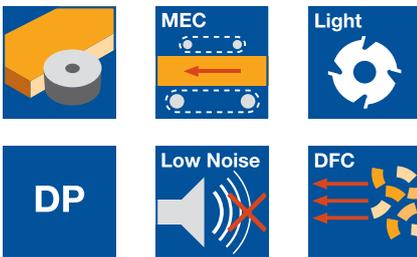
Zum ausrissfreien und schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen im Gleich- und Gegenlauf (Wechselfräsen) insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren.

#### Maschine:

Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

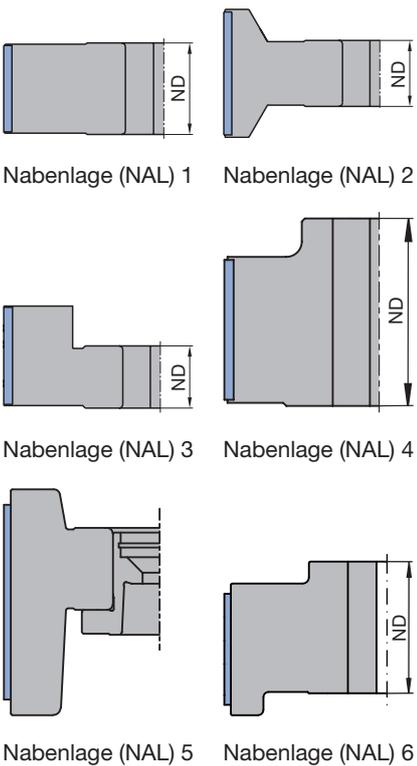
#### Werkstückstoff:

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



#### Technische Information:

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



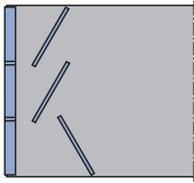
#### Diamaster WhisperCut EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper WM 230 2 01

Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	Z	Messertyp	Typ	ID	ID	
	mm	mm	mm	mm					LL	RL	
Biesse	80	33	53	30	DKN	1	3x4	12xG	S	<b>192375</b>	<b>192375</b>
Biesse	80	43	53	30	DKN	1	3x6	18xG	S	<b>192356</b>	<b>192356</b>
Biesse	100	33	75	30	DKN	1	3x4	12xH	S	<b>192376</b>	<b>192376</b>
Biesse	100	43	75	30	DKN	1	3x6	18xH	S	<b>192357</b>	<b>192357</b>
Biesse	125	33	40	30	DKN	2	3x4	12xl	S	<b>192373</b>	<b>192373</b>
Biesse	125	33	40	30	DKN	2	4x4	16xl	S	<b>192374</b>	<b>192374</b>
Biesse	125	43	40	30	DKN	2	3x6	18xl	S	<b>192249 ●</b>	<b>192249 ●</b>
Biesse	125	43	51	30	DKN	6	3x6	15xl	AS°	<b>192383</b>	
Biesse	125	43	51	30	DKN	6	3x6	15xl	AS°		<b>192384</b>
Biesse	125	43	40	30	DKN	2	4x6	24xl	S	<b>192358</b>	<b>192358</b>
Biesse	125	63	40	30	DKN	2	3x8	24xJ	S	<b>192250</b>	<b>192250</b>
Homag	100	33	40.6	30	DKN	3	3x4	12xH	AS	<b>192371</b>	<b>192372</b>
Homag	100	43	40.6	25	DKN	3	3x5	15xl	AS	<b>192361</b>	<b>192362</b>
Homag	100	43	40.6	30	DKN	3	3x5	15xl	AS	<b>192359 ●</b>	<b>192360 ●</b>
Homag	125	33	40	30	DKN	2	3x4	12xl	S	<b>192373</b>	<b>192373</b>
Homag	125	33	40	30	DKN	2	4x4	16xl	S	<b>192374</b>	<b>192374</b>
Homag	125	43	40	30	DKN	2	3x6	18xl	S	<b>192249 ●</b>	<b>192249 ●</b>
Homag	125	43	54	30	DKN	3	3x5	15xJ	AS	<b>192389</b>	<b>192390</b>
Homag	125	43	40	30	DKN	2	4x6	24xl	S	<b>192358</b>	<b>192358</b>
IMA	125	43	40	30	DKN	2	3x6	18xl	AS	<b>192251</b>	<b>192252</b>
IMA	125	43	42	30	DKN	2	4x5	20xJ	AS	<b>192367</b>	<b>192368</b>
IMA	125	43	57	30	DKN	4	4x5	20xJ	AS	<b>192369</b>	<b>192370</b>
IMA	125	63	40	30	DKN	3	3x8	24xJ	AS	<b>192301</b>	<b>192302</b>
SCM	100	43	60	30	DKN	1	3x6	15xH	AS°	<b>192363</b>	
SCM	100	43	60	30	DKN	1	3x6	15xH	AS°		<b>192364</b>
SCM	125	43		HSK	5	4x6	20xl	AS°	<b>192365</b>		
SCM	125	43		32 R	5	4x6	20xl	AS°		<b>192366</b>	
SCM	125	43		32 R	5	4x6	20xl	AS°		<b>192366</b>	

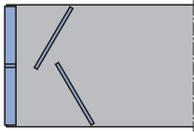
## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

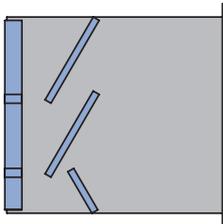
#### 2.1.2 Fügefräser



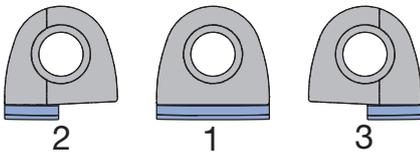
Typ AS = asymmetrische Schneidenanordnung



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch



Typ AS° = Schneidenanordnung asymmetrisch 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	<b>091085 ●</b>
WhisperCut-Messer SB14	14x14.2x4.3	DP	H	1	<b>091086 ●</b>
WhisperCut-Messer SB14	14x14.2x4.3	DP	I	1	<b>091087 ●</b>
WhisperCut-Messer SB6,7	6.7x14.2x4.3	DP	I2	2	<b>091093 ●</b>
WhisperCut-Messer SB6,7	6.7x14.2x4.3	DP	I1	3	<b>091094 ●</b>
WhisperCut-Messer SB14	14x14.2x4.3	DP	J	1	<b>091088 ●</b>
WhisperCut-Messer SB6,7	6.7x14.2x4.3	DP	J2	2	<b>091095 ●</b>
WhisperCut-Messer SB6,7	6.7x14.2x4.3	DP	J1	3	<b>091096 ●</b>

#### Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	ID
Senkschraube Torx®20/59°	M5x1,5	<b>007899 ●</b>
Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	<b>117503 ●</b>



### WhisperCut PLUS EdgeExpert Messerkopf zum Wechselfräsen

#### Anwendung:

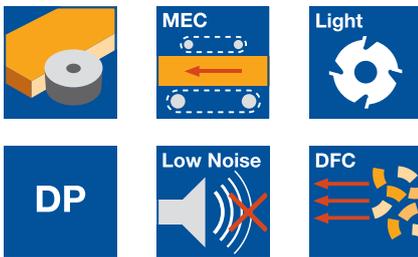
Zum ausrissfreien und schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen im Gleich- und Gegenlauf (Wechselfräsen) insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren.

#### 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.



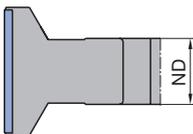
#### Technische Information:

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

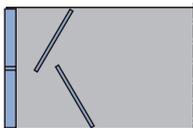
#### Diamaster WhisperCut PLUS EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper

WM 230 2 02

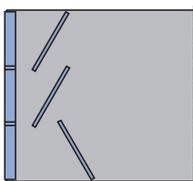
Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	$n_{max}$	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		$min^{-1}$			LL	RL
Biesse	125	43	40	30	DKN 2	13700	3x6	S	<b>192255</b>	<b>192255</b>
Homag	125	43	40	30	DKN 2	13700	3x6	S	<b>192255</b>	<b>192255</b>
IMA	125	43	40	30	DKN 2	13700	3x6	AS	<b>192256</b>	<b>192257</b>



Nabenlage (NAL) 2



Typ S = Schneidanordnung symmetrisch



Typ AS = asymmetrische Schneidanordnung



### Wechselfräser auf Hydro-Büchse

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

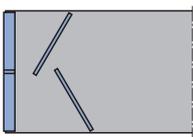
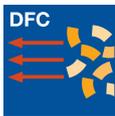
Kantenbearbeitungsmaschinen mit Nullfugentechnologie.

#### Werkstückstoff:

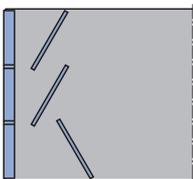
Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

#### Technische Information:

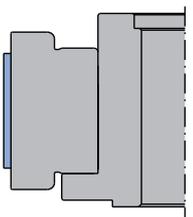
Erhöhung der Bearbeitungsqualität durch spielfreie Hydro-Schnittstelle. Werkzeug mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekante und gerade Schmalfläche. Lärmarme Ausführung mit Lärminderung bis zu 5 dB(A) und hocheffiziente Späneerfassung (>95%). Werkzeug mit Schneidenanordnung S erzeugt Hohlchnitt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



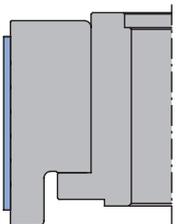
Typ S = symmetrische Schneidenanordnung



Typ AS = asymmetrische Schneidenanordnung



Nabenlage (NAL) 1



Nabenlage (NAL) 2

#### Diamaster PRO montiert auf Hydro-Büchse

HF 230 2, HF 230 2 DP

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

#### Diamaster WhisperCut EdgeExpert montiert auf Hydro-Büchse

HM 230 2 01

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

#### Diamaster WhisperCut montiert auf Hydro-Büchse, IMA Aggregat 08.379

WM 230 2 01

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

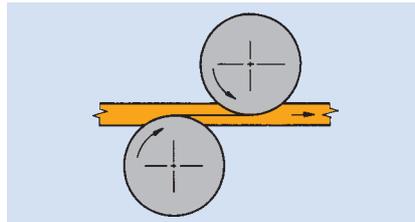
#### Ersatzteile:

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

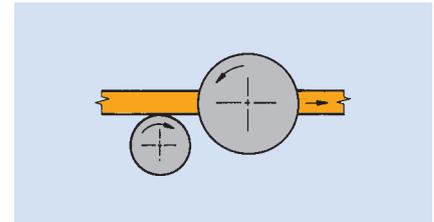
## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung 2.1.3 Kompaktzerspaner – DP

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

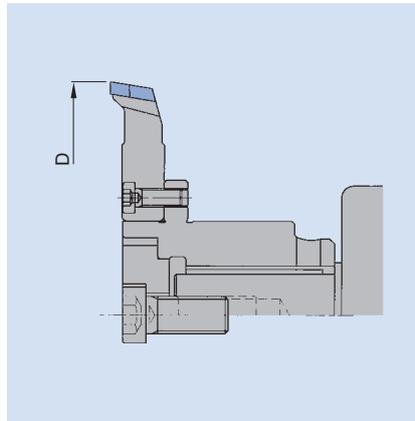
#### Qualität

- 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

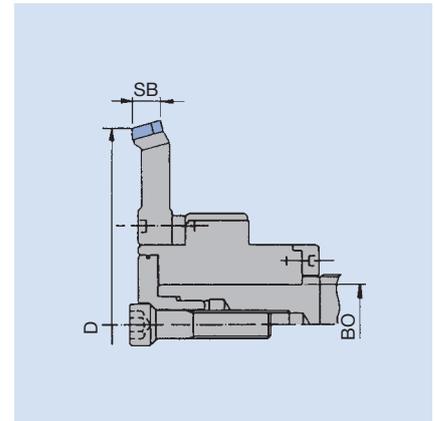
#### Nachhaltigkeit

- 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

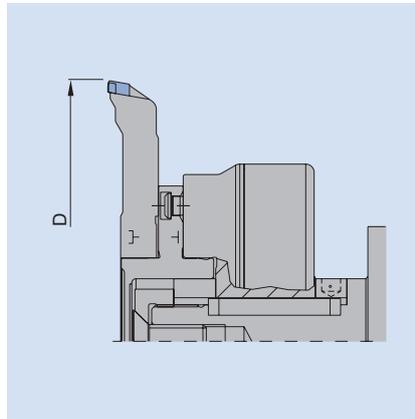
#### Aufbauschema/Beispiele



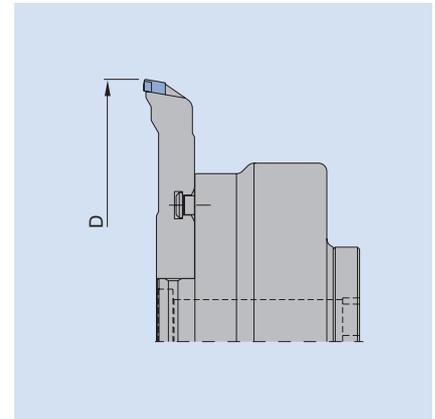
Zahnform abfallend: Werkzeug auf Standardflanschbüchse montiert.



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 Querspanen - Formatieren - speziell für den Einsatz  
**Zerspanen - Zerspanen.**

##### Maschine:

Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

##### Werkstückstoff:

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

##### Technische Information:

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

#### Diamaster DT Premium

HZ 210 2

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

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

\* Empfohlener Vorschub.



#### Kompaktzerspaner

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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	SB	BO	Z	$v_f^*$	ID	ID
mm	mm	mm		m min <sup>-1</sup>	LL	RL
250	10	60	35	35	<b>190358</b> ●	<b>190359</b> ●
250	10	60	45	45	<b>190360</b>	<b>190361</b>
250	10	60	55	55	<b>190362</b>	<b>190363</b>
250	10	80	35	35	<b>190370</b>	<b>190371</b>
250	10	80	45	45	<b>190372</b>	<b>190373</b>
250	10	80	55	55	<b>190374</b>	<b>190375</b>

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

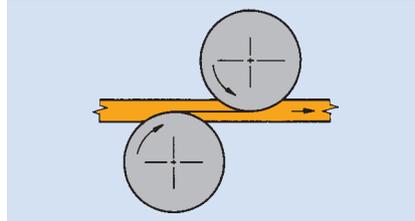
\* Empfohlener Vorschub für beschichtete Span- und Faserwerkstoffe.

## 2. Platten bearbeiten

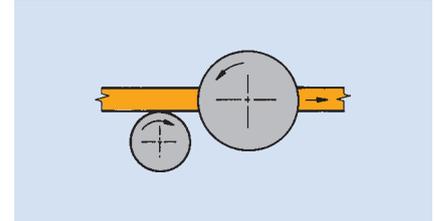
### 2.1 Kantenbearbeitung 2.1.4 Fräs- und Segmentzerspaner

<b>Arbeitsgang</b>	Zum Längs- und Querzerspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.
<b>Werkstückstoff</b>	Vollhölzer, Holzwerkstoffe, Verbundwerkstoffe.
<b>Maschinen</b>	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		●	□

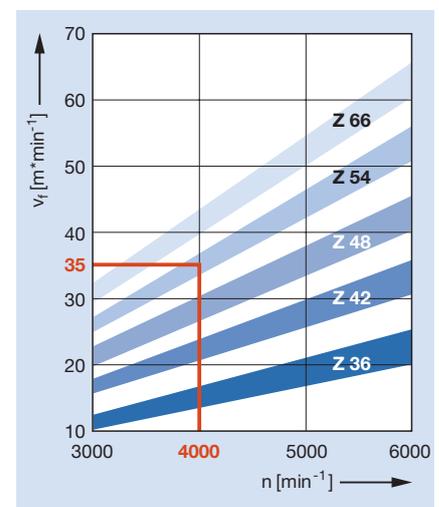
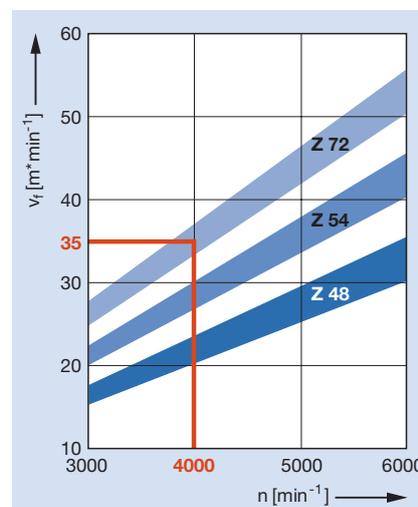
- geeignet
- bedingt geeignet

#### Schnittbreite und Drehzahl

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

\* 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

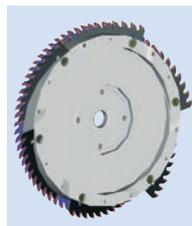


Vorschubgeschwindigkeit  $v_f$  in Abhängigkeit von Zähnezahl Z-Säge und Drehzahl  $n$

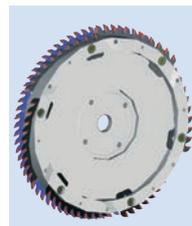
##### Segmentzerspaner

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:

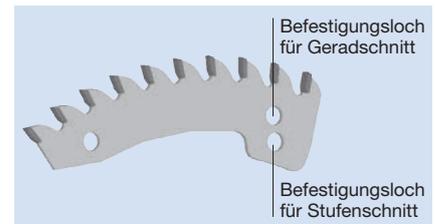
- Vollholz
- Rohe Holzwerkstoffe
- Beschichtete Holzwerkstoffe (furniert, papierbeschichtet, etc.)
- Verbundwerkstoffe



Stufenschnitt



Geradschnitt



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

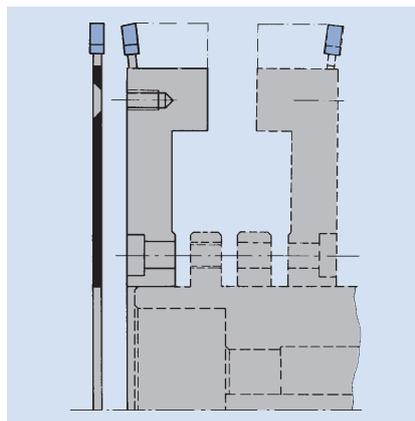
Eine besondere Segmentzerspaner-Ausführung wurde für die Finishbearbeitung bei der Holzwerkstoffproduktion entwickelt. In Besäum- und Aufteilstationen für Fertigungsanlagen (z. B. Siempelkamp, Contra, etc.) werden Segmentzerspaner mit bis zu zwölf Segmenten und Kreissägeblättern für Fertig- und Besäumschnitte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



### Fräserspaner

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

Doppelendprofiler, Keilzinkenanlagen mit Ablängaggregat.

#### Werkstückstoff:

Vollhölzer und Holzwerkstoffe.

#### Technische Information:

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



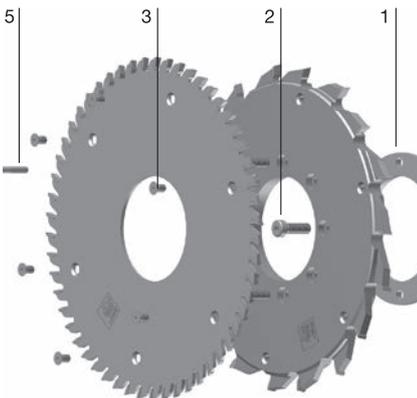
#### Fräserspaner - Stahltragkörper ohne Flanschbüchse

WZ 210 2 01, WZ 210 2 02

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

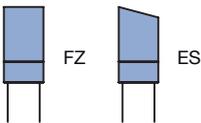
#### Ersatzteile:

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



#### Anwendung:

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



#### Kreissägeblatt

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

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



### 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:

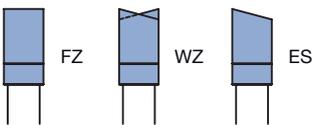
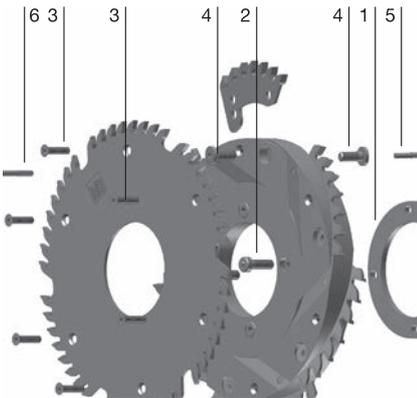
Doppelendprofiler, Keilzinkenanlagen mit Ablängaggregat, Zapfenschneider.

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

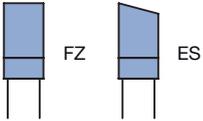
#### Ersatzteile:

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

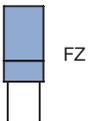
#### Ersatzkreissägeblatt für Segmentzerspanersatz

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

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



DFC - Segmentzerspamer auf Sonderanfrage lieferbar.



#### Ersatzkreissägeblatt für DFC - Segmentzerspamer

WK 801 2, WK 801 2 05

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

#### Kreissägeblätter:

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

#### Segmente für DFC - Zerspamer (6 Stück / Zerspamer)

TM 170 0

D	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm				LL	RL
246	5	FZ	HW	<b>064974 ●</b>	<b>064975 ●</b>

DFC - Segmentzerspamer auf Sonderanfrage lieferbar.

#### Kreissägeblatt für Fremd-Segmentzerspamer

WK 800 2 46

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

Typ 1 für Fabrikat Leuco.

#### Segmente für Fremd-Segmentzerspamer

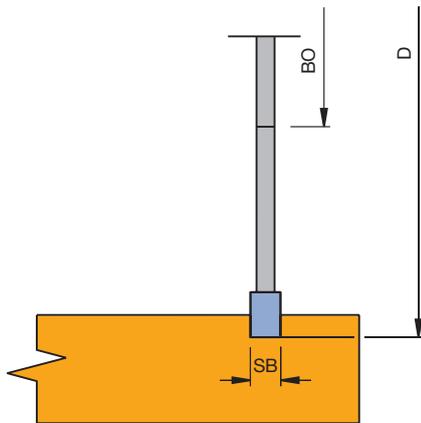
TM 170 0

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

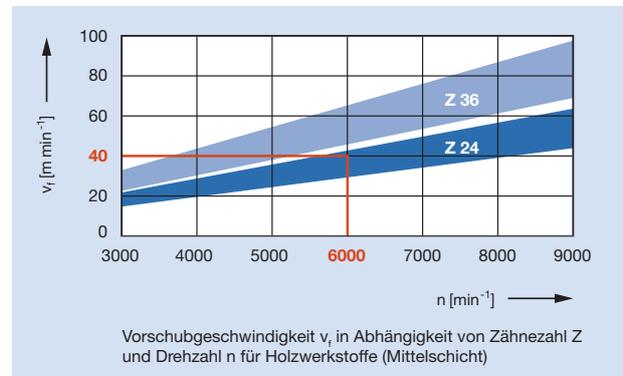
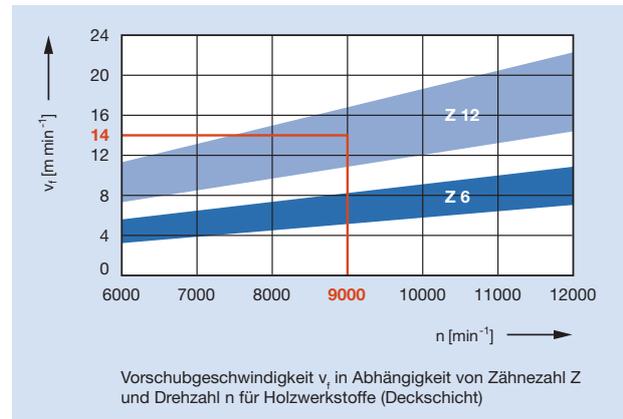
Typ 1 für Fabrikat Leuco.

##### Nuten im Gleichlauf

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



Fräsen an der Rückwandnut

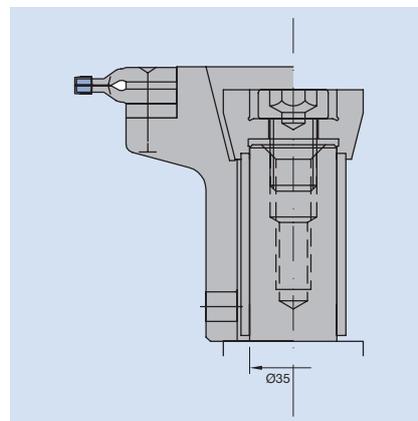


##### Nuten im Gegenlauf

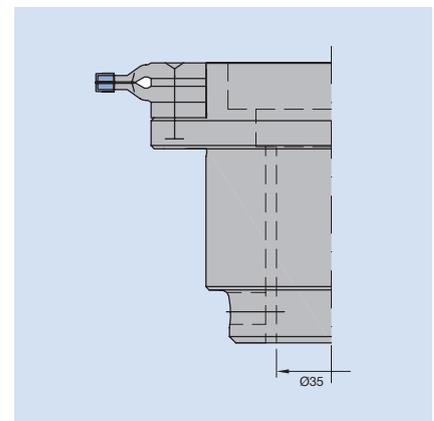
Zum ausrissfreien Fräsen von verschiedenen Nutbreiten auf Tisch-, Profilfräs- und Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofiler in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen.

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

Werkzeuge für Gegenlaufnuten auf Sonderanfrage lieferbar.



Montagebeispiel:  
Spindel 30 KN oder DKN



Montagebeispiel:  
Spindel 35 KN oder DKN



### Nutfräser für mech. Vorschub

#### Anwendung:

Zum Nuten im Gleichlauf (MEC).

#### Maschine:

Profilfräsmaschinen und Doppelendprofiler.

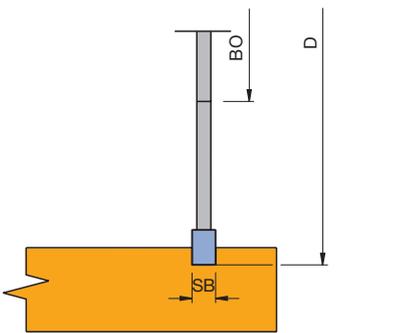
#### Werkstückstoff:

Vollhölzer, rohe, beschichtete und furnierte Holzwerkstoffe.

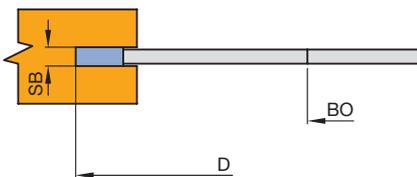
#### HW-bestückt

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

D	SB	TDI	BO	BO <sub>max</sub>	Z	n <sub>max</sub> min <sup>-1</sup>	ID
mm	mm	mm	mm	mm			
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 ●



Fräsen an der Rückwandnut



Fräsen an der Schmalseite


**DP-bestückt**

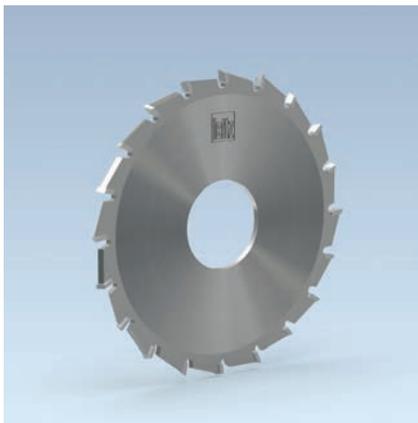
WF 100 2, WF 100 2 DP

D	SB	TDI	BO	BO <sub>max</sub>	NLA	Z	ZF	QAL	n <sub>max</sub>	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm				min <sup>-1</sup>	
80	4,0		16			3	FZ	DP		<b>192334</b>
150	4,0	2,5	30	60		18	FZ	DP	11400	<b>192304</b>
180	4,0	2,5	30	60		24	FZ	DP	9500	<b>192305</b>
180	8,5	6,5/8,5	80		4/9/100	35	WZ/WZ/	DP	9500	<b>190755</b>
					4/9/100		FZ			
200	4,0	2,5	30	80		24	FZ	DP	8500	<b>192306</b>

**DP-bestückt, montiert auf Flanschbüchse ID 61681**

SF 500 2

D	SB	BO	DKN	Z	ZF	QAL	n <sub>max</sub>	ID
mm	mm	mm	mm				min <sup>-1</sup>	
180	8,5	35	10x43	35	WZ/WZ/FZ	DP	9500	<b>190756</b> □



### Kreissägeblatt zum Kappen von Kantenanleimern

**Anwendung:**

Zum schallarmen Kappen von Anleimerüberständen.

**Maschine:**

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

**Werkstückstoff:**

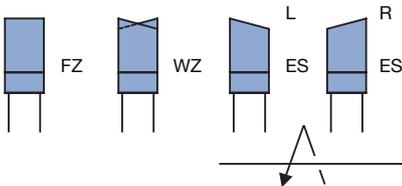
Furnier-, Melamin- und Kunststoffanleimer.

**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	SB	BO	NLA	Z	ZF	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			LL	RL
Biesse	115	3,2	52	3/7,1/64	30	ES pos.	166420	166421
Biesse	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 ●
Wiltsmeyer	100	3,2	32		20	ES neg.	166449	166450 ●

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

**Werkstückstoff:**

Weichholz-, Hartholzleimer.

**Technische Information:**

Verschiedene Zahnformen und Zähnezahlen für optimale Schnittergebnisse.

Vollholzleimer und Universalanwendung:

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

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

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

## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

#### 2.1.7 Kantennachbearbeitungswerkzeuge

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



**Vor- / Bündigfräser**

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

**Werkstückstoff:**

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

**Technische Information:**

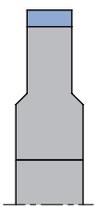
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung.



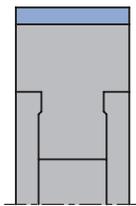
**Fügefräser**

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

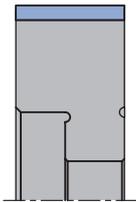
Maschine	D	SB	ND	BO	Typ	Z	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm	mm				LL	RL
Biesse	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Biesse	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Biesse	80	22	12	16 DKN	3	6	DP	192103 ●	192102 ●
Brandt	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Brandt	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Brandt	70	25	25	16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



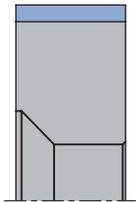
Typ 1



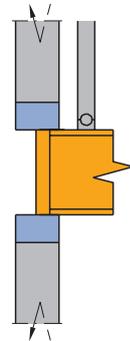
Typ 2



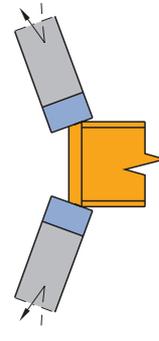
Typ 3



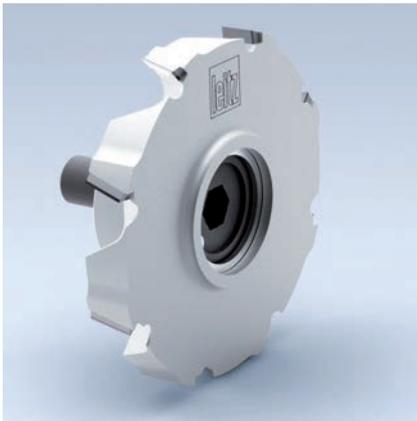
Typ 4



Bündigfräsen der Anleimerkanten auf horizontaler Motorspindel - oberer Motor getastet.



Anfasen der Anleimerkanten bei geneigter Motorspindel.



### Vor- / Bündigfräser mit optimierter Späneerfassung

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

**Werkstückstoff:**

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

**Technische Information:**

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



**Fügefräser - optimierte Späneerfassung**

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

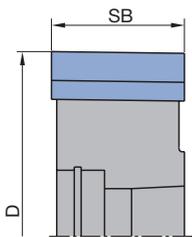
Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ID LL	ID RL
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	198472 ●	198473 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	198474 ●	198475 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	8	DP	198404 ●	198405 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	4	DP	198406 ●	198407 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	6	DP	198468 □	198469 □
Homag, IMA	70	25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

**Empfohlene Zähnezahl:**

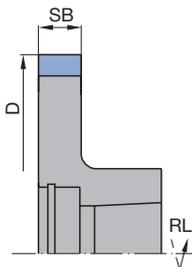
Vorschübe bis 35 m min<sup>-1</sup> Z 4

Vorschübe bis 60 m min<sup>-1</sup> Z 6

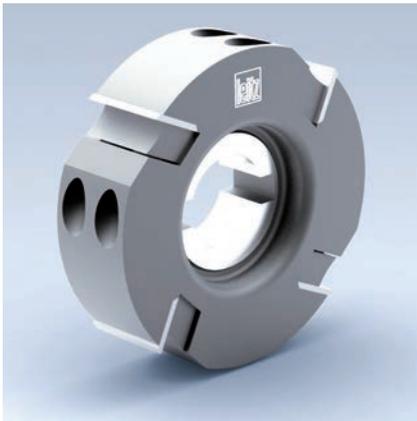
Vorschübe bis 100 m min<sup>-1</sup> Z 8 (Dünnkante)



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



DP-Fügefräser mit HSK 25 R Aufnahme



### Vor- / Bündigfräser Messerkopfausführung

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

#### Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

#### Technische Information:

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



#### Fügemesserkopf

WW 200 2 06, WW 200 2 25

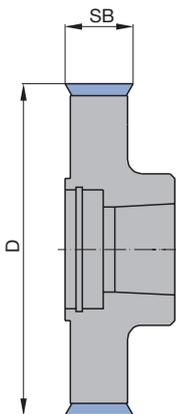
Maschine	Typ	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	1	70	14,3	16 DKN	4	<b>025130</b>	<b>025130</b>
Homag	1	70	14,3	HSK 25 R	4	<b>073599</b>	<b>073600</b>
Homag	2	70	20	16 DKN	4	<b>025079</b>	<b>025079</b>

#### Ersatzmesser:

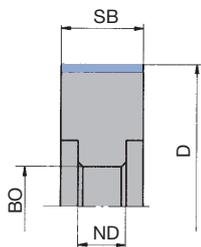
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	ID
1	Wendemesser	20x12x1,5	HW-05F	10	<b>005083</b>
1	Wendemesser	40x12x1,5	HW-05F	10	<b>005085</b>
5	Wendemesser	14,3x14,3x2,5	HW	10	<b>005426</b>

#### Ersatzteile:

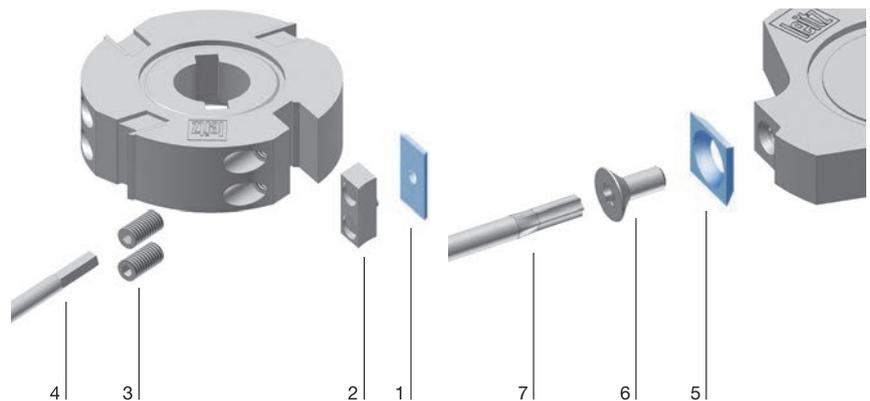
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Spannbacken mit Stift	18x11,5x7	<b>005272</b>
3	Gewindestift	M6x12	<b>006035</b>
4	Schraubendreher	SW 3	<b>005444</b>
6	Senkschraube Torx® 20	M5x12	<b>006247</b>
7	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	<b>006091</b>

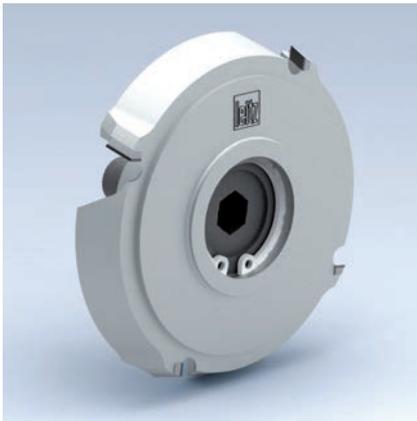


Typ 1: WW 200 2 25



Typ 2: WW 200 2 06





#### Fasefräser mit optimierter Späneerfassung

**Anwendung:**

Zum Anfasen der Anleimerkante.

**Maschine:**

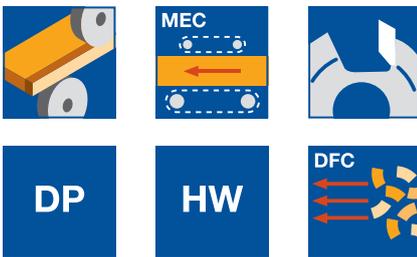
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

**Werkstückstoff:**

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

**Technische Information:**

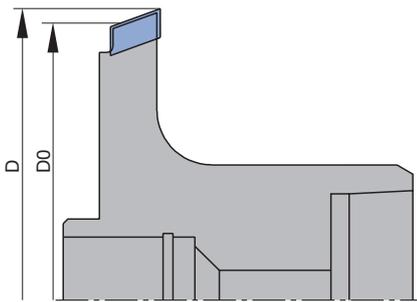
HW-/DP-Verbundwerkzeuge abgestimmt auf Systeme für kontrollierte Späneerfassung (i-System, ED-System) zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rund- und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



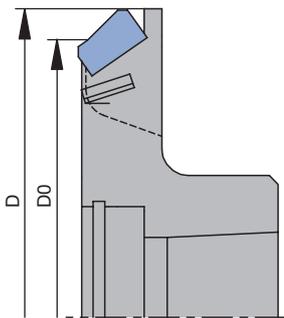
**Verschiedene Fasewinkel - optimierte Späneerfassung**

WF 300 2 DP, WF 350 2 DP, WF 501 2

Maschine	D	$D_0$	SB	BO	Z	QAL	FAW	NH	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			°	mm	LL	RL
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	20	31,5	198200 ●	198201 ●
Homag	70	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	45	31,5	198240	198241
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	20	31,5	198202 ●	198203 ●
Homag	68,3	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	45	31,5	198242	198243
Homag	72,91	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	20	19,5	198408 ●	198409 ●
Homag	78	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	45	19,5	198464	198465
Homag	73	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	20	19,5	198410	198411
Homag	78	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	45	19,5	198466	198467
IMA	72,91	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	20	19,5	198408 ●	198409 ●
IMA	78	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	45	19,5	198464	198465
IMA	73	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	20	19,5	198410	198411
IMA	78	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	45	19,5	198466	198467
SCM	69,6	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 □



Fasefräser mit HSK 32 Aufnahme für FK-Aggregate



Fasefräser mit HSK 25 R Aufnahme



### Profilfräser

#### Anwendung:

Zum Abrunden der Anleimerkante.

#### Maschine:

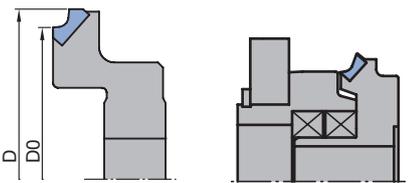
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

#### 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.



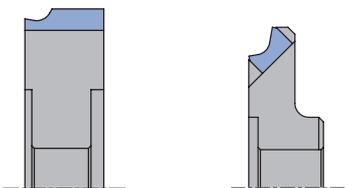
Typ 1

Typ 2



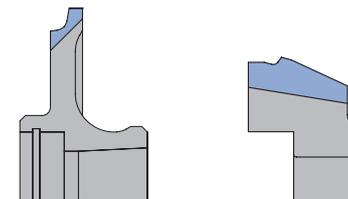
Typ 3

Typ 4



Typ 5

Typ 6



Typ 7

Typ 8

#### Verschiedene Radien

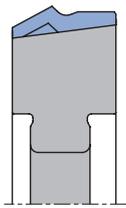
WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP, WF 502 2, WF 502 2 DP, WF 599 2

Maschine	D	D <sub>0</sub>	BO	Z	QAL	R	FAW	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm			mm °			LL	RL
Biesse	67	60	16 DKN	6	DP	1,0	1		091960	091961
Biesse	68	60	16 DKN	6	DP	2,0	1		091962	091963
Biesse	70	60	16 DKN	6	DP	3,0	1		091964	091965
Biesse	72	70	16 KN	6	DP	1,0	5		192518	192519
Biesse	73	70	16 KN	6	DP	2,0	5		192520	192521
Biesse	75	70	16 KN	6	DP	3,0	5		192522	192523
** Brandt	58	50	16	4	DP	1,5	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	57	50	16 DKN	2	DP	2,0	3		192536	192537
1825										
Holz-Her	57	50	16 DKN	2	DP	2,5	3		192538	192539
1825										
Holz-Her	57	50	16 DKN	2	DP	3,0	3		192540	192541
1825										
Holz-Her	56	50	20 DKN	2	DP	2,0	4		192506	192507
1827										
Holz-Her	56	50	20 DKN	2	DP	2,5	4		192508	192509
1827										
Holz-Her	57	50	20 DKN	2	DP	3,0	4		192510	192511
1827										
Holz-Her	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,0	3		192512	192513
1832										
Holz-Her	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,5	3		192514	192515
1832										
Holz-Her	58,7	50	16 DKN	3	DP	3,0	3		192516	192517
1832										
Holz-Her	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,0	4		192500	192501
1833										
Holz-Her	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,5	4		192502	192503
1833										
Holz-Her	72,5	61	20 DKN	4	DP	3,0	4		192504	192505
1833										
Holz-Her	72	68	16 DKN	2+2	DP		45	16	192727	192728
FR 701										

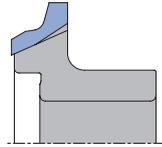
● ab Lager lieferbar

□ kurzfristig lieferbar

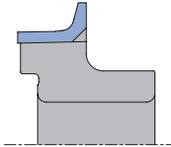
Betriebsanleitung unter [www.leitz.org](http://www.leitz.org)



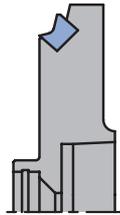
Typ 9



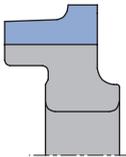
Typ 10



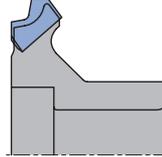
Typ 11



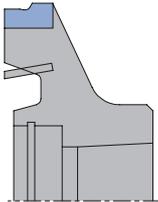
Typ 12



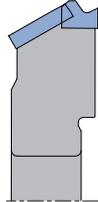
Typ 13



Typ 14



Typ 15



Typ 16

Maschine	D mm	D <sub>0</sub> mm	BO mm	Z	QAL R	FAW mm °	Typ	ID LL	ID RL
Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	1	16	<b>192719</b> □	<b>192720</b> □
Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	1,3	16	<b>192721</b> □	<b>192722</b> □
Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	2	16	<b>192723</b> □	<b>192724</b> □
Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	3	16	<b>192725</b> □	<b>192726</b> □
** Homag	58	50	16	4	DP	1,5	2		<b>192602</b> □
* Homag	58	50	16	4	DP	2,0	2		<b>091966</b>
** Homag	58	50	16	4	DP	2,0	2		<b>192603</b> □
Homag	70	62	HSK 25 R 4	4	DP	1,0	7	<b>192588</b> □	<b>192589</b> □
Homag	70	62	HSK 25 R 4	4	DP	1,3	7	<b>192590</b> □	<b>192591</b> □
Homag	70	62	HSK 25 R 4	4	DP	1,5	7	<b>192592</b> □	<b>192593</b> □
Homag	70	62	HSK 25 R 4	4	DP	2,0	7	<b>192594</b> □	<b>192595</b> □
Homag	70	62	HSK 25 R 4	4	DP	3,0	7	<b>192596</b> □	<b>192597</b> □
Homag	67,1	62	HSK 32	4	DP	1,0	12	<b>091500</b> □	<b>091501</b> □
Homag	68,1	62	HSK 32	4	DP	1,5	12	<b>091502</b> □	<b>091503</b> □
Homag	69,1	62	HSK 32	4	DP	2,0	12	<b>091504</b> □	<b>091505</b> □
Ott	69	61	16 DKN	3	DP	2,0	1	<b>192649</b> ●	<b>192650</b> ●
Ott	69	61	16 DKN	4	DP	2,0	1	<b>192651</b> ●	<b>192652</b> ●
SCM	55,3	49,33	16 DKN	3	DP	2,0	13	<b>192701</b>	
SCM	55,3	49,33	16 DKN	3	DP	2,0	13		<b>192702</b>
SCM	55,3	49,33	16 DKN	3	HW	2,0	13	<b>182510</b> ●	<b>182511</b> ●
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,0	14	<b>182512</b> ●	<b>182513</b> ●
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,5	14	<b>182514</b> ●	<b>182515</b> ●
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	2,0	14	<b>182516</b> ●	<b>182517</b> ●
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	3,0	14	<b>182518</b> ●	<b>182519</b> ●
SCM	65,82	63,88	HSK 25 R 4	4	HW	1,0	15	<b>182526</b>	<b>182527</b>
SCM	66,44	63,88	HSK 25 R 4	4	HW	1,5	15	<b>182528</b>	<b>182529</b>
SCM	67,09	63,88	HSK 25 R 4	4	HW	2,0	15	<b>182530</b>	<b>182531</b>
SCM	67,55	63,88	HSK 25 R 4	4	HW	2,5	15	<b>182532</b>	<b>182533</b>
SCM	68	63,88	HSK 25 R 4	4	HW	3,0	15	<b>182534</b>	<b>182535</b>
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	1,0	6	<b>192524</b> □	<b>192525</b> □
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	2,0	6	<b>192526</b> □	<b>192527</b> □
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	3,0	6	<b>192528</b> □	<b>192529</b> □
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,0	8	<b>192657</b>	<b>192658</b>
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,5	8	<b>192659</b>	<b>192660</b>
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	2,0	8	<b>192661</b>	<b>192662</b>
Törk Makine	46	39	16	4	DP	2,0	3	<b>192643</b>	<b>192644</b>

\* = Für Brandt Kantenfräsaggregat mit Tastung und Drehmomentstütze.

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



### Profilfräser mit optimierter Späneerfassung

**Anwendung:**

Zum Abrunden der Anleimerkante.

**Maschine:**

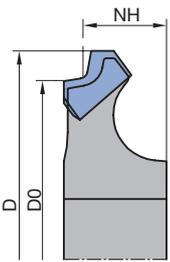
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

**Werkstückstoff:**

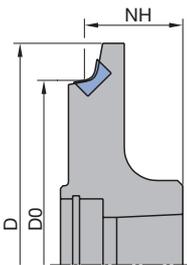
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

**Technische Information:**

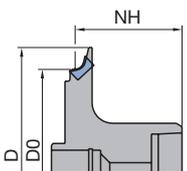
HW-/DP-Verbundwerkzeuge abgestimmt auf Systeme für kontrollierte Späneerfassung (i-System, ED-System) zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rund- und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



Radienfräser mit zylindrischer Bohrung



Radienfräser mit HSK 25 R Aufnahme



Radienfräser mit HSK 32-Aufnahme für FK-Aggregate

**Verschiedene Radien - optimierte Späneerfassung**

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

Maschine	D	D <sub>0</sub>	NH	BO	Z	QAL	R	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	LL	RL
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,0	198212 ●	198213 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,5	198214 □	198215 □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,0	198216 ●	198217 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,5	198220 □	198221 □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	3,0	198222	198223
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,0	198246 □	198247 □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,5	198244 ●	198245 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	2,0	198218 □	198219 □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	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 □



**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:**

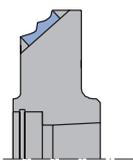
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung oder HSK 25 R Aufnahme. Profilverfahren mit z.B. Radien 2,0 und 3,0 mm und Fase 20°. D<sub>0</sub> = Referenzdurchmesser konstant. Es wird nicht empfohlen, das Werkzeug nachzuschärfen.



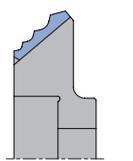
**Multiprofilfräser**

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

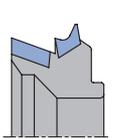
Maschine	D	D <sub>0</sub>	BO	Z	QAL	R	FAW	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	°	LL	LL	RL
Biesse	75,4	60	16 DKN	6	DP	1/2/3	25	2	091996	091995
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	192530	192531
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	192532	192533
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	192534	192535
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2		3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



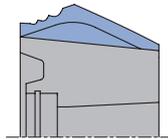
Typ 1



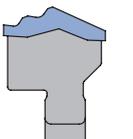
Typ 2



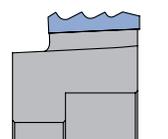
Typ 3



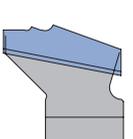
Typ 4



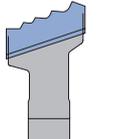
Typ 5



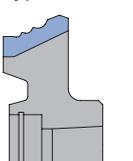
Typ 6



Typ 7



Typ 8



Typ 9

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



### Multiprofilfräser mit optimierter Späneerfassung

**Anwendung:**

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

**Maschine:**

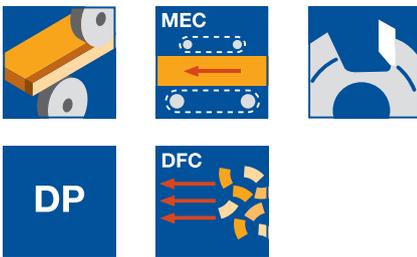
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

**Werkstückstoff:**

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

**Technische Information:**

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

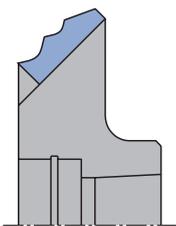


**Multiprofilfräser - optimierte Späneerfassung**

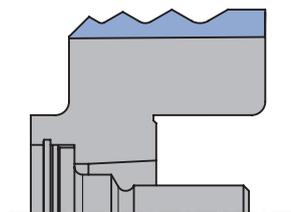
WF 501 2 DP, WF 502 2 DP

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

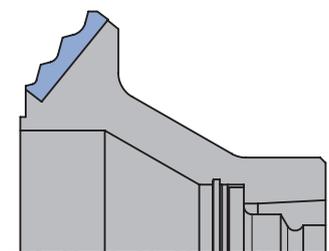
Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Typ 1



Typ 2



Typ 3



### 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

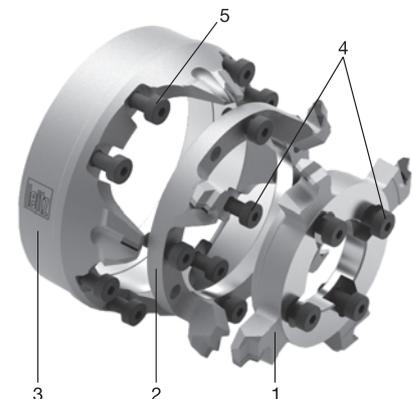
Maschine	WZ Nr.	D mm	$D_0$ mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	1,5		192558 □	192559 □
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,0		192556 ●	192557 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,5		192554 □	192555 □
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	3,0		192552 □	192553 □
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,0		192568 ●	192569 □
Homag	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 ●

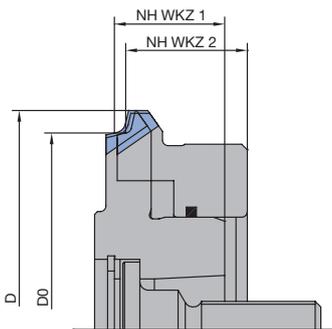
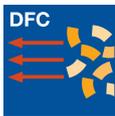
Abweichende Radien sind kurzfristig ab Rohling lieferbar. Radius von Werkzeug 1 muss größer sein als von Werkzeug 2 und 3. Der größte Radius bestimmt die maximale Fasegröße der beweglichen Fasewerkzeuge 2 und 3.

**Ersatzteile:**

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

Werkzeuge werden inklusive Montageschrauben geliefert.





### Profilfräser flexTrim

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

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

#### Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

#### Technische Information:

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

#### Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO

SF 542 2 15

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

Werkzeug 1 fest + Werkzeug 2 beweglich

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

#### Ersatzteile:

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



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



#### Profilfräser flexTrim

##### Anwendung:

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

##### Maschine:

Homag-Kantenanleimmaschinen mit Fräsaggregat Typ FF6210.

##### Werkstückstoff:

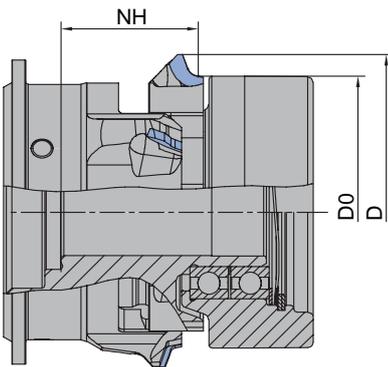
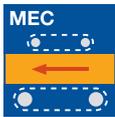
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

##### Technische Information:

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

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

Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.



##### Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO, Aggregat FF6210

SF 542 2 18, WF 501 2 18

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

Weitere Profilvarianten und Kombinationen auf Anfrage möglich.



### Profilfräser flexTrim

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

Homag-Kantenanleimmaschinen mit Fräsaggregat Typ MF50, MF60.

#### Werkstückstoff:

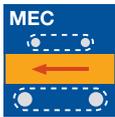
Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

#### Technische Information:

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

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

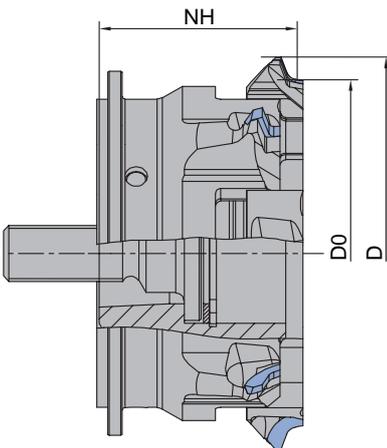
Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.



#### 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.



### Profilfräser flexTrim3

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

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

#### Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

#### Technische Information:

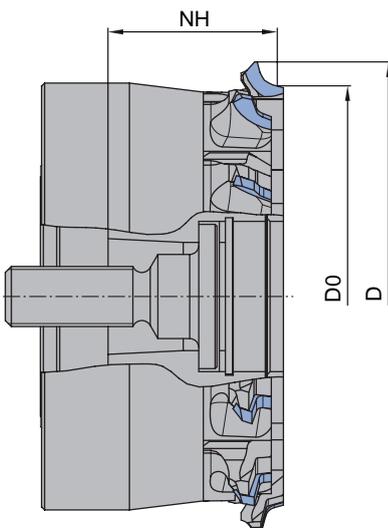
Drei Profile in einem Werkzeug. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe.  $D_0$  = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl  $n_{max} = 12.000 \text{ min}^{-1}$ . Austausch von Werkzeugkomponenten nur durch Fachpersonal des Werkzeug- oder Maschinenherstellers. Es ist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

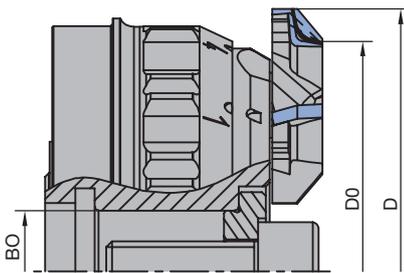
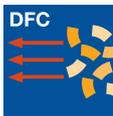
#### Multiprofilfräsersatz flexTrim3 - Diamaster PRO

SF 541 2 17

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

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





### Profilfräser Quattro<sup>Form</sup>

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

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

#### Werkstückstoff:

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

#### Technische Information:

DP-Verbundwerkzeug mit vier Profilen und Montageschraube. Profile über Maschinensteuerung automatisch umstellbar. Patentiertes System.

$D_0$  = konstanter Referenzdurchmesser. Einsatzdrehzahl  $n = 18000 \text{ min}^{-1}$ .

Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen. Es ist nicht möglich, das Werkzeug nachzuschärfen.

#### Multiprofilfräser Quattro<sup>Form</sup> - Diamaster PRO

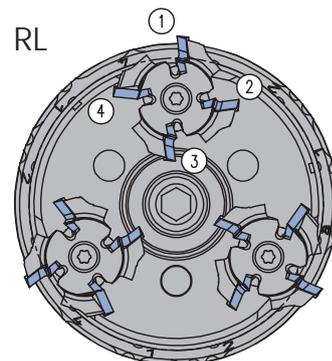
SF 540 2 10

Maschine	D	$D_0$	BO	Z	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°	LL	RL
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2	45	193901 ●	193900 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	45	193903 □	193902 □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	10	193905 □	193904 □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3	45	193907 ●	193906 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,5/1	45	193909 □	193908 □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	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 □

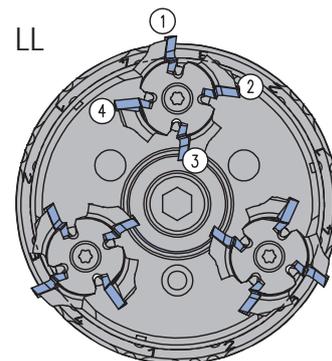
Alle Werkzeuge und weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen kurzfristig ab Rohling lieferbar. Profilradius maximal 3 mm.

#### Ersatzteile:

BEZ	ID
Wartungs-Set Quattro Form	008383 ●



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



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



### Profilfräser Multi-Edge

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

Stefani.

**Werkstückstoff:**

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

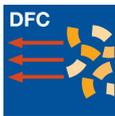
**Technische Information:**

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

Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe.

$D_0$  = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl  $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$ .

Werkzeugwechsel während laufender Spindel. Es wird empfohlen, Einzelwerkzeuge durch den Leitz Werkzeugservice tauschen zu lassen. 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 <input type="checkbox"/>	192605 <input type="checkbox"/>
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,5		192610 <input checked="" type="checkbox"/>	192609 <input checked="" type="checkbox"/>
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,0		192612 <input checked="" type="checkbox"/>	192611 <input checked="" type="checkbox"/>
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,5		192614 <input type="checkbox"/>	192613 <input type="checkbox"/>
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	3,0		192616 <input checked="" type="checkbox"/>	192615 <input checked="" type="checkbox"/>
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,0		192618 <input checked="" type="checkbox"/>	192617 <input checked="" type="checkbox"/>
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,5		192622 <input checked="" type="checkbox"/>	192621 <input checked="" type="checkbox"/>
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	2,0		192624 <input type="checkbox"/>	192623 <input type="checkbox"/>
Stefani	3	68	61,5	38	4	DP	1,0		192672 <input type="checkbox"/>	192671 <input type="checkbox"/>
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,0		192629 <input type="checkbox"/>	192630 <input type="checkbox"/>
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	2,0		192636 <input type="checkbox"/>	192635 <input type="checkbox"/>
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP		45	192729 <input type="checkbox"/>	192730 <input type="checkbox"/>

Weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



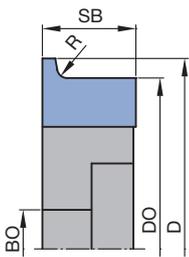
**Profilmesserkopf / Fasemesserkopf**

**Anwendung:**  
Zum Abrunden der Anleimerkante.

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

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

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



**Verschiedene Radien - Hebrock/EBM**

WE 500 2

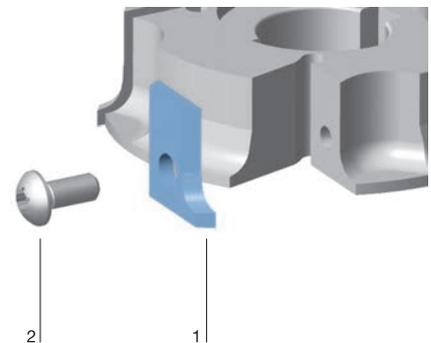
Maschine	D	$D_0$	SB	BO	Z	R	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm	LL	RL
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,0	<b>074559</b>	<b>074560</b>
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,5	<b>074557</b>	<b>074558</b>

**Ersatzmesser:**

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

**Ersatzteile:**

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





### Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

#### Anwendung:

Zum Abrunden und Anfasen der Anleimerkante.

#### Maschine:

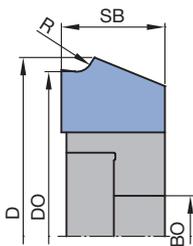
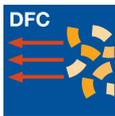
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen. Maschinen müssen mit DFC-System ausgerüstet sein.

#### 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

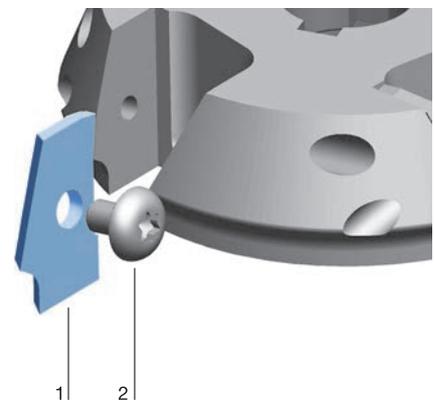
Maschine	D	SB	BO	Z	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°	LL	RL
Brandt, Homag	69,98	20,28	16 DKN	4		45	075016 □	075017 □
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,0		075018 ●	075019 ●
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,3		075072 ●	075073 ●
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,5		075022 □	075023 □
Brandt, Homag	70,57	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	QAL	R	FAW	VE	ID	ID
			mm		mm	°	STK	LL	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:

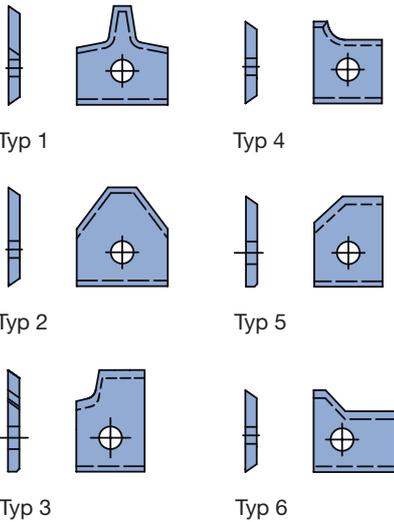
Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	117507 ●



## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

#### 2.1.7 Kantennachbearbeitungswerkzeuge



#### Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

##### Profilmesser für Kantennachbearbeitung

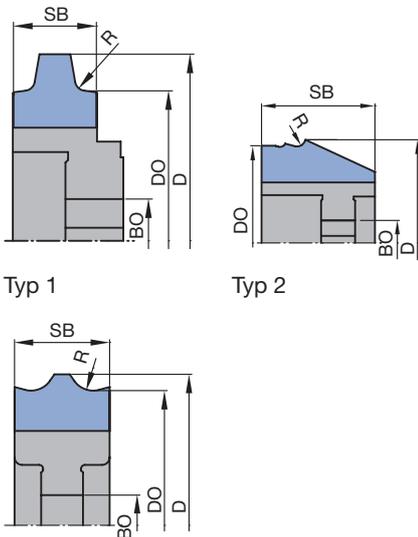
TM 135 0

SB	H	DIK	QAL	Messertyp	R	FAW	VE	ID	ID
mm	mm	mm			mm	°	STK	LL	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 ●

##### Profilmesser für System Biese

TM 135 0

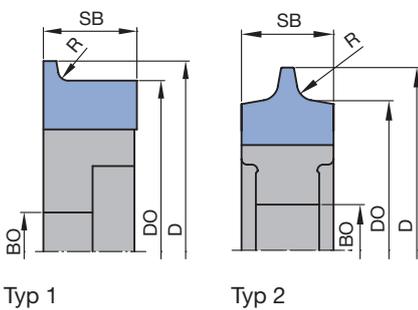
Typ	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
		mm		mm	STK	LL	RL
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	1,0	2	074600 □	074600 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	1,5	2	074601 □	074601 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	2,0	2	074602 ●	074602 ●
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	2,5	2	074603 □	074603 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	3,0	2	074604 □	074604 □
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 □



##### Profilmesser für System Brandt, Homag

TM 135 0

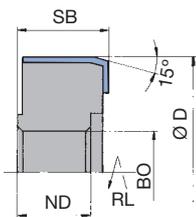
Typ	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
		mm		mm	STK	LL	RL
2	Wechselmesser	12x13x2	HW	1,5	2	075339 □	075339 □
1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	2,5	2	075338 □	075337 □
1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	2,0	2	075336 ●	075335 ●
1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	1,5	2	075334 ●	075333 ●
2	Wechselmesser	12x13x2	HW	2,0	2	075330 ●	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 ●



## 2. Platten bearbeiten

### 2.1 Kantenbearbeitung

#### 2.1.7 Kantennachbearbeitungswerkzeuge

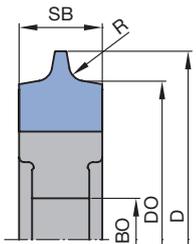


Typ 4: WW 500 2 03

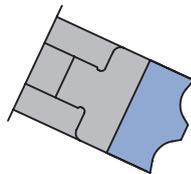
#### Profilmesser für System Holz-Her

TM 435 0

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



Typ 1

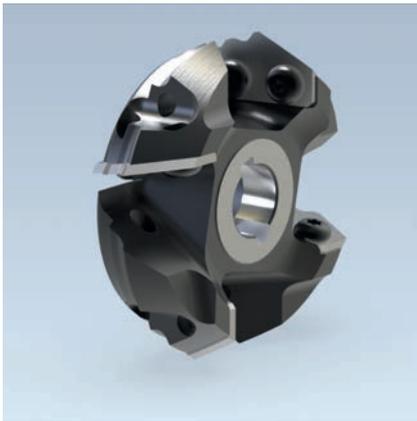


Typ 2

#### Profilmesser für System Ott

TM 135 0

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



### Multi-Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

**Anwendung:**

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

**Maschine:**

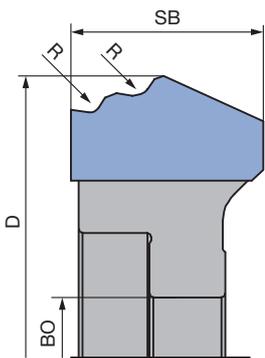
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

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

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.

**Ersatzmesser:**

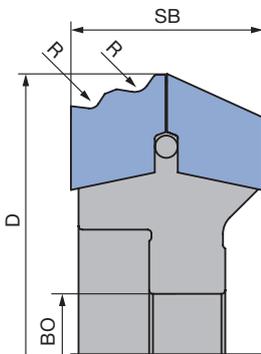
Teile-Nr.	BEZ	ABM	QAL	R	FAW	VE	ID	ID
		mm		mm	°	STK	LL	RL
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/2		2	075706 ●	075707 ●
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3/2		2	075714 ●	075715 ●
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/3		2	075708 ●	075709 ●
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	2/3		2	075726 □	075727 □
1	Wechselmesser	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 ●

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	<b>075710</b> □	<b>075711</b> □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,5/1,5		2	<b>075718</b> □	<b>075719</b> □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1	30	2	<b>075738</b> □	<b>075739</b> □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1,3/1,5		2	<b>075712</b> □	<b>075713</b> □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1.3	30	2	<b>075740</b> □	<b>075741</b> □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	3	30	2	<b>075746</b> □	<b>075747</b> □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	3	45	2	<b>075756</b> □	<b>075757</b> □
1	Wechselmesser	25.67x16.5x2	HW	1/1		2	<b>075700</b> □	<b>075701</b> □

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.

#### Ersatzteile:

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



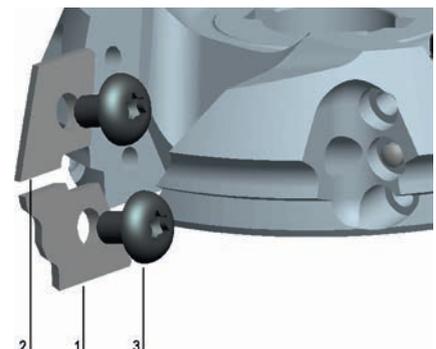
#### Ersatzmesser für zweiteilige Messerausführung (bis 03/2023)

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	<b>075365</b> ●	<b>075366</b> ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/2		2	<b>075347</b> ●	<b>075348</b> ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/3		2	<b>075351</b> ●	<b>075352</b> ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,3/2		2	<b>075349</b> ●	<b>075350</b> ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,3/3		2	<b>075373</b> ●	<b>075374</b> ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,5/2		2	<b>075367</b> ●	<b>075368</b> ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,5/3		2	<b>075369</b> □	<b>075370</b> □
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	2/3		2	<b>075353</b> ●	<b>075354</b> ●
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1	15	2	<b>075371</b> □	<b>075372</b> □
1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	2	30	2	<b>075201</b> □	<b>075202</b> □
2	Wechselmesser	18,1x13,5x2	HW			2	<b>075355</b> ●	<b>075356</b> ●

#### Ersatzteile:

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





### Profilziehklingen

#### Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

#### Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

#### Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer.

#### Technische Information:

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

#### Profilziehklingen

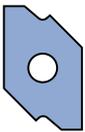
TM 130 0, TM 435 0



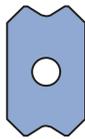
Typ 1



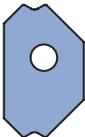
Typ 2



Typ 3



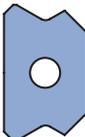
Typ 4



Typ 5



Typ 6



Typ 7



Typ 8

Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	12,7	12,7	3,18	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.

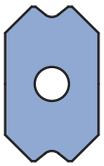
● ab Lager lieferbar

□ kurzfristig lieferbar

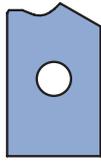
Betriebsanleitung unter [www.leitz.org](http://www.leitz.org)

## 2. Platten bearbeiten

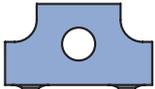
### 2.1 Kantenbearbeitung 2.1.7 Kantennachbearbeitungswerkzeuge



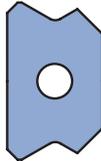
Typ 1



Typ 2



Typ 3



Typ 4

#### Technische Information:

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

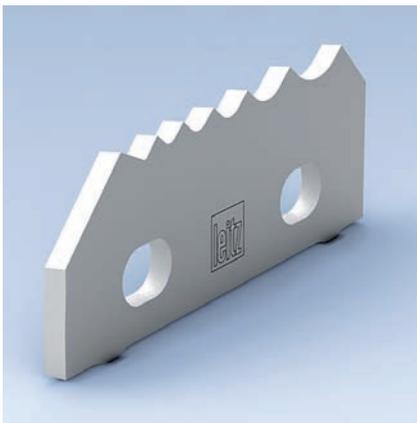
#### Profiliziehklingen mit Anti-Weißbruchfase

TM 435 0

Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Typ	QAL	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 ●
Linienkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●



### Multiprofilziehklingen

#### Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

#### Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

#### Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer.

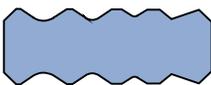
#### Technische Information:

Multiprofilziehklinge mit verschiedenen Fasen und Radien.

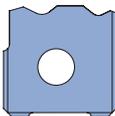
#### Multiprofilziehklingen

TM 135 0

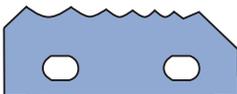
Maschine	SB	H	DIK	R	FAW	Typ	QAL	VE	ID	ID
	mm	mm	mm	mm	°			STK		links
Biesse	34	12,7	3	1/2/3	Fase	1	HW	2	074082	●
Brandt	13,5	13,38	2	1/3		2	HW	2	075362	● 075361 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1/2		2	HW	2	075358	● 075357 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1/1,5		2	HW	2	075376	● 075375 □
Brandt	13,5	13,38	2	1,3/3		2	HW	2	075380	● 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	□



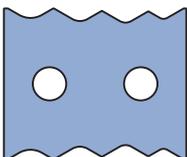
Typ 1



Typ 2



Typ 3



Typ 4

#### Ersatzteile:

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

#### Technische Information:

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

#### Multiprofilziehklingen mit Anti-Weißbruchfase

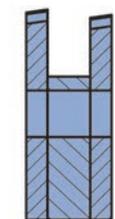
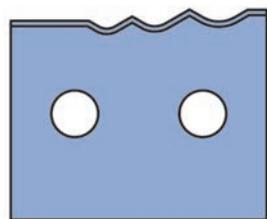
TM 135 0

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

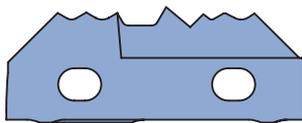
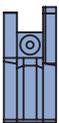
Weitere Radienkombinationen mit Anti-Weißbruchfase auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

#### Ersatzteile:

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



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



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

### Multiprofilziehklingen

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

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

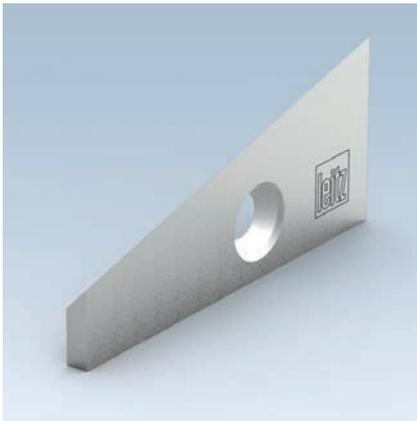
**Achtung:** Einsetzbar auf Standard-Ziehklingenaggregaten nur mit speziellen Profilziehklingenhaltern.

#### 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	<b>073731</b> □	<b>073730</b> □
IMA	24	19,8	8	1/2/3	45	1	HW	<b>074089</b> □	<b>074088</b> □
IMA	23,7	19,8	8	1,3/1,5/2	45	1	HW	<b>074085</b> □	<b>074084</b> □

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.



### Flachziehklingen

**Anwendung:**

Zum Abziehen der Anleimerkante und Leim.

**Maschine:**

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

**Werkstückstoff:**

Kunststoffanleimer.

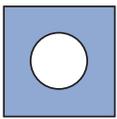
**Technische Information:**

Verschiedene Flachziehklingen.

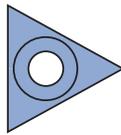
**Wechselplatten-Ziehklingen**

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

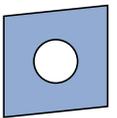
Maschine	SB mm	H mm	DIK mm	FAW °	Typ	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	16	16	4,7		1	HW	2	074556	
Biesse	22,9	22,9	2,5		2	HW	2	074555 ●	
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	HW	2	074501 ●	074500 ●
EBM	36	30	3		4	HW	2	074635 ●	074634 ●
Fravol	20	12	1,5		5	HW	2	074638 ●	
Hebrock	36	30	3		4	HW	2	074635 ●	074634 ●
Holz-Her	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	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	HW	2	074501 ●	074500 ●
SCM	14	14	2		1	HW-F	10	005099 ●	



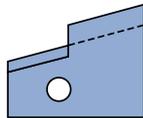
Typ 1



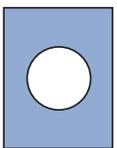
Typ 2



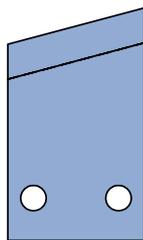
Typ 3



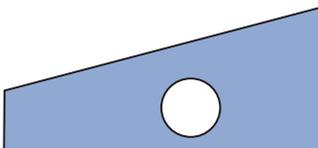
Typ 4



Typ 5



Typ 6



Typ 7



### Profil- / Fasemesserkopf für Stationärrmaschinen

**Anwendung:**

Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

**Maschine:**

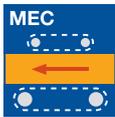
BAZ Homag.

**Werkstückstoff:**

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

**Technische Information:**

Messerköpfe mit HW-Wechselmesser und Aufnahme für Bündigräsaggregat. Werkzeugzentrierung bei Aussparungsdurchmesser 19 mm. Gleicher Messerkopf-grundkörper für R 1,0 - R 3,0 mm. D<sub>0</sub> = Referenzdurchmesser konstant.



**Verschiedene Radien / Fasen - Homag**

WE 500 2

D	D <sub>0</sub>	BO	NLA	Z	QAL	R	FAW	Typ	n <sub>max</sub>	ID	ID
mm	mm	mm	mm			mm	°		min <sup>-1</sup>	LL	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

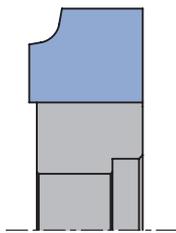
Typ 3 speziell für dünne Anleimer.

**Ersatzmesser:**

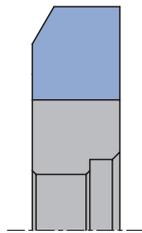
Teile-Nr.	SB	H	DIK	QAL	R	FAW	Typ	VE	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°		STK	LL	RL
1	13	15	2	HW	1,0		1	3	073501	073500
1	13	15	2	HW	1,5		1	3	073503	073502
1	13	15	2	HW	2,0		1	2	073505	073504
1	13	15	2	HW	3,0		1	2	073509	073508
1	12	16	2	HW		45	2	2	073541	073540
1	14	14	2	HW-F			3	10	005099	005099

**Ersatzteile:**

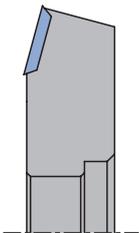
Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spannbacken RL	11,5x14,4x7	073400
2	Spannbacken LL	11,5x14,4x7	073401
3	Gewindestift	M6x12	006035
3	Senkschraube Torx® 20	M6x0,5x4,9	006243
	Schraubendreher	SW 3	005444
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	006091
	Messer-Einstellehre	43x12x6	005350



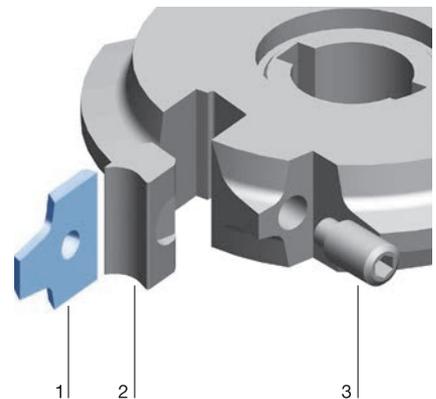
Typ 1



Typ 2



Typ 3





#### Profil- / Fasefräser für Stationärmaschinen

**Anwendung:**

Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

**Maschine:**

BAZ Homag.

**Werkstückstoff:**

Kunststoff-, Weichholz-, Hartholz- und Furnieranleimer.

**Technische Information:**

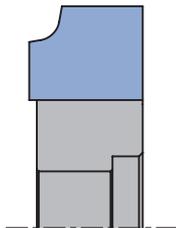
DP-Verbundwerkzeug mit Aufnahme für Bündigfräsaggregat. Werkzeugzentrierung bei Aussparungsdurchmesser 19 mm.  $D_0$  = Referenzdurchmesser konstant.



**Radiusfräser - Homag**

WF 501 2 DP

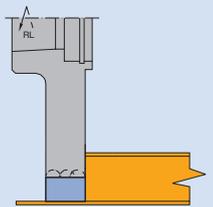
D	$D_0$	BO	NLA	Z	QAL	R	$n_{max}$	ID	ID
mm	mm	mm	mm			mm	$min^{-1}$	LL	RL
57	50	15	3/4,2/25	3	DP	2,0	18000	<b>073103</b> □	<b>073102</b> □
57	50	15	3/4,2/25	3	DP	3,0	18000	<b>091522</b> □	<b>091523</b> □



Typ 1

**Falzen**

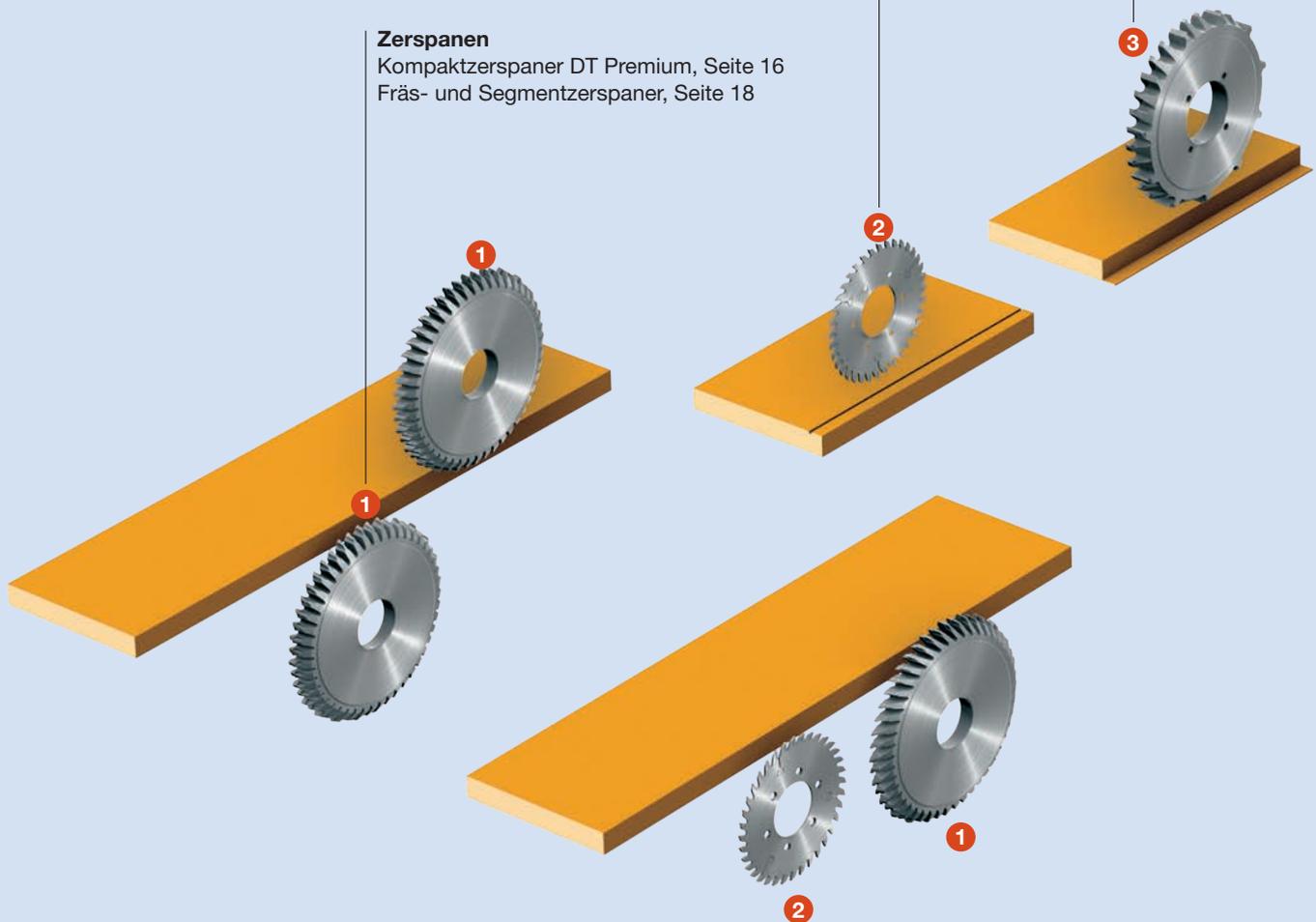
Abfräsen der Holzwerkstoffplatte zum Freilegen der Deckschicht, Einsatz vorzugsweise im Gleichlauf.

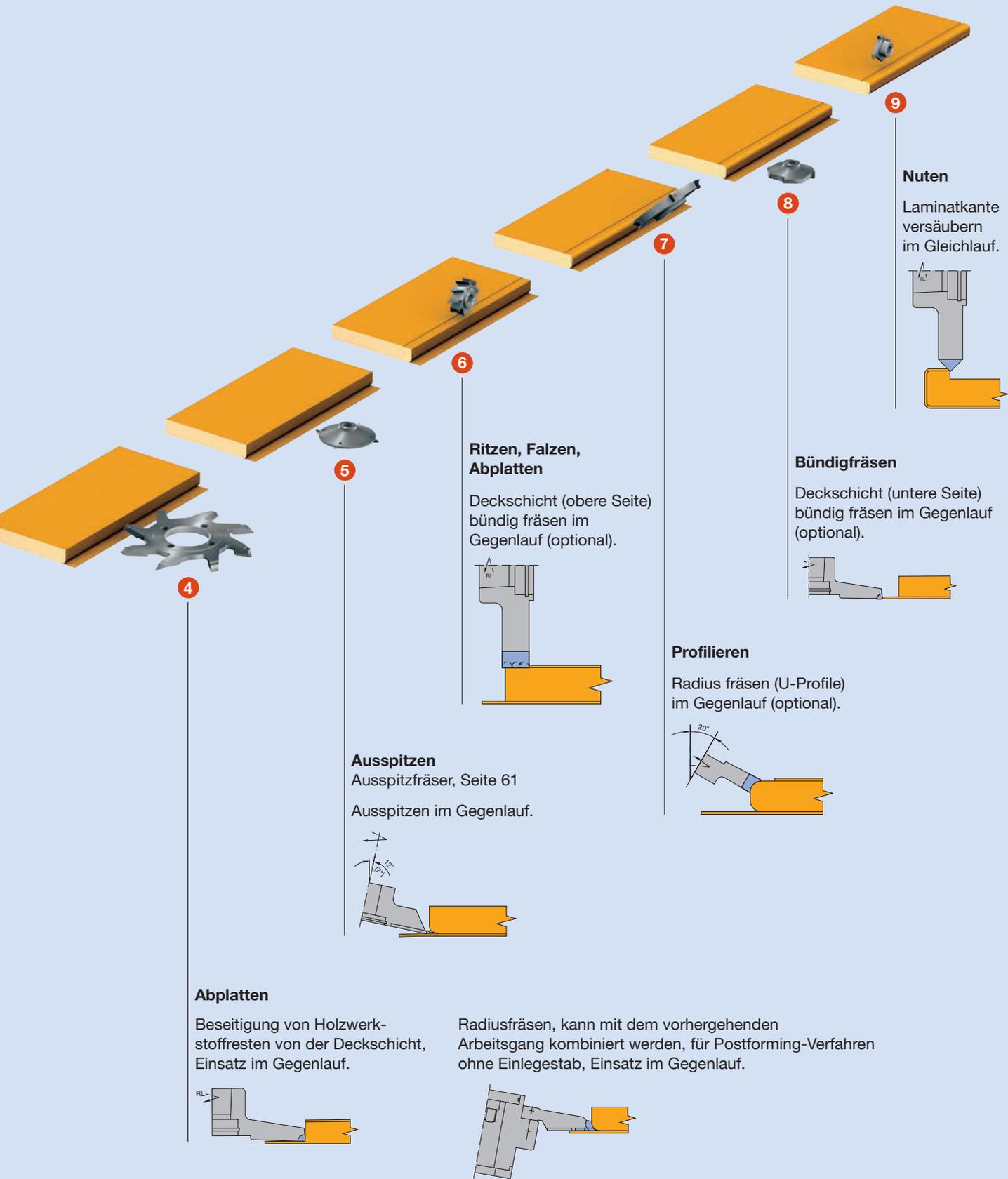


**Ritzen**

**Zerspanen**

Kompaktzerspaner DT Premium, Seite 16  
Fräs- und Segmentzerspaner, Seite 18





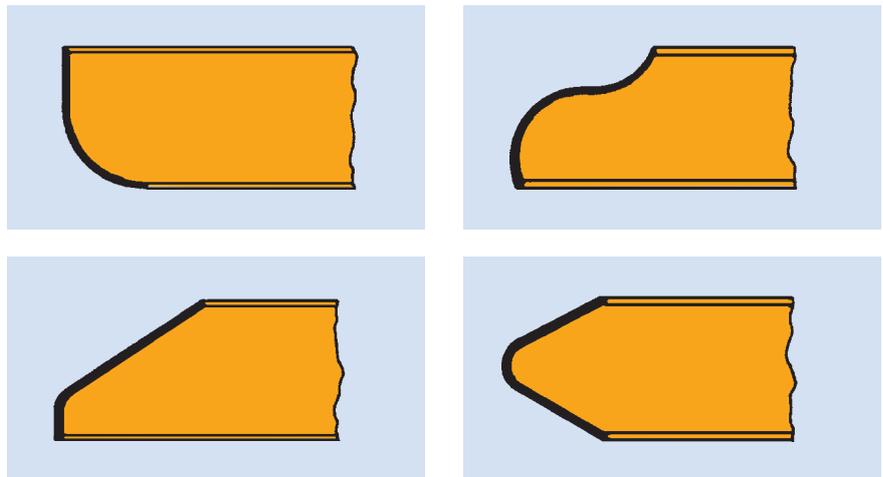
## 2. Platten bearbeiten

### 2.2 Postformingbearbeitung

#### 2.2.2 Postformingwerkzeuge

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

#### Profilbeispiele



<b>Arbeitsgang</b>	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.
<b>Werkstückstoff</b>	Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte und MDF Platte).
<b>Maschinen</b>	Einseitige Kantenanleimmaschinen oder Doppelendprofiler.
<b>Wichtige Bestelldaten</b>	<div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="flex: 1;"> </div> <div style="flex: 2;"> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Radius und Radius innen</li> <li>- Beschichtungsdicke</li> <li>- Materialdicke</li> <li>- Beschichtungsart</li> <li>- Postforming mit oder ohne Einlegestab</li> <li>- Maschinenseite</li> </ul> <p>R = Außenradius z.B. R9 RI = Fräsradius z.B. RI8,65</p> </div> </div>



### Ausspitzfräser

**Anwendung:**

Zum Ausspitzen der Radien bei Postforming-Profilen.

**Maschine:**

Postforminganlagen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

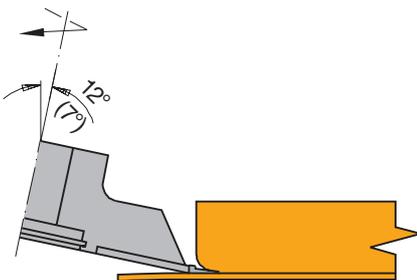
Ersatzmesser für Messerkopf mit DP bestückten Profilschneiden mit zylindrischer Bohrung und HSK 25 R Aufnahmen. Zum Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm geeignet. Nicht nachschärfbare Messer 0,5 mm optimiert für empfindliche Beschichtungen, Furnier-Postforming und höchste Konturgenauigkeit.

**Ersatzmesser für Ausspitzmesserköpfe**

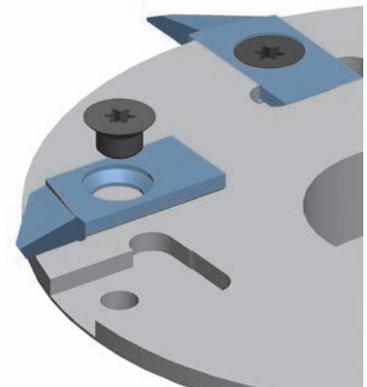
TM 160 0

BEZ	ABM	QAL	ID	ID
	mm		LL	RL
Messer	12x31x2,5x0,5, SB2,5	DP	<b>008208 •</b>	<b>008204 •</b>

Ersatzmesser passend für 7° und 12° Spindelneigung.

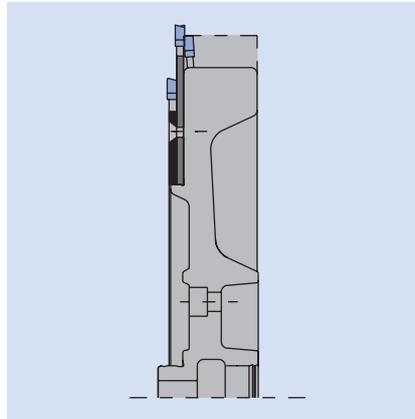


Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm bei 7° und 12° Spindelneigung

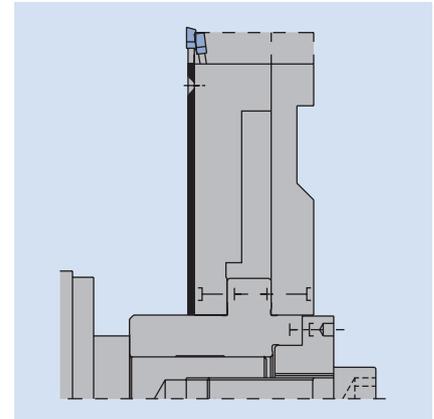


**Segmentzerspaner**

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

**Aufbauschema**

Werkzeugsatz für End-Fertigungsstation mit Besäum- und Fertigschnitt



Werkzeugsatz für Besäumstation montiert auf Flanschbüchse



### Segmentzerspaner für Besäumstation

**Anwendung:**

Zum Längs- und Querzerspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

**Maschine:**

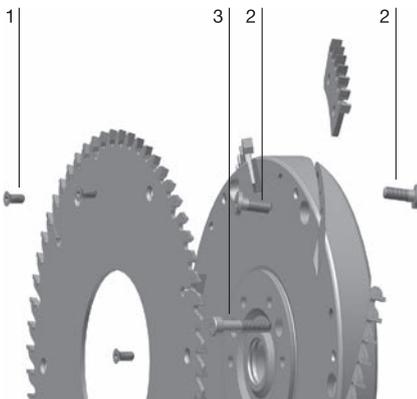
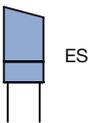
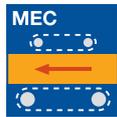
Besäumstation in Fertigungsanlagen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Zerspaner für Besäumstation**

SZ 300 2, SZ 301 2

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

**Ersatzteile:**

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

**Zerspanerkreissägeblatt**

WK 801 2

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

● ab Lager lieferbar

□ kurzfristig lieferbar

Betriebsanleitung unter [www.leitz.org](http://www.leitz.org)



### Segmentzerspaner für Aufteilstation

**Anwendung:**

Zum Längs- und Querzerspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

**Maschine:**

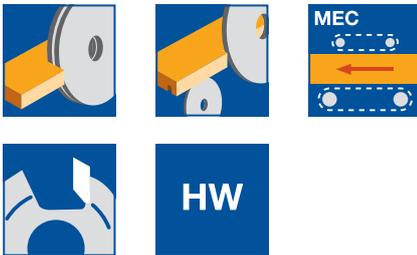
Aufteilstation in Fertigungsanlagen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



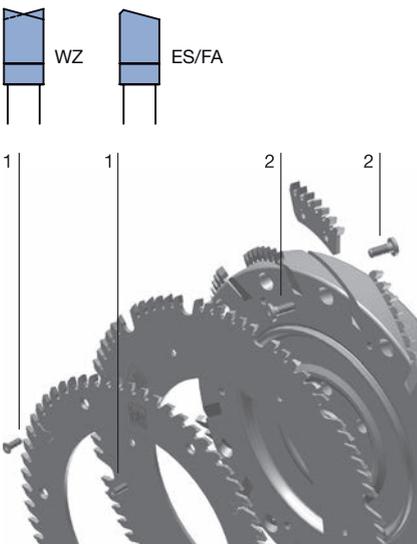
**Zerspaner für Aufteilstation**

SZ 300 2

Maschine	D	SB	BO	Z/ZF <sub>Säge</sub>	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm			LL	RL
Siempelkamp	350	42,1	30	60 ES/FA 72 WZ	HW	<b>064704</b>	<b>064705</b>

**Ersatzteile:**

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



**Zerspanerkreissägeblatt**

WK 802 2, WK 850 2

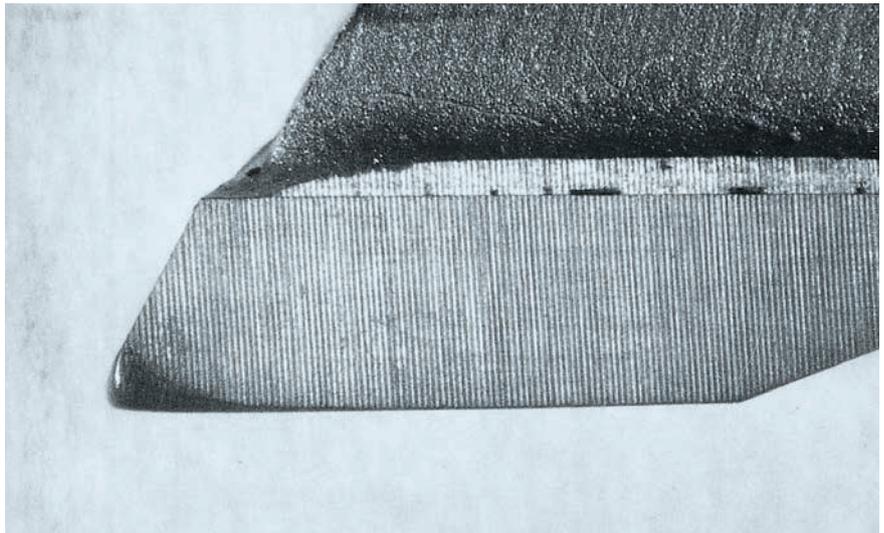
D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
300	4,4	200	60	ES/FA	HW	<b>061848 ●</b>	<b>061849 ●</b>
350	4,4	200	72	WZ	HW	<b>061850 ●</b>	<b>061850 ●</b>

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

### Schneidkantenverrundung

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

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



Übliche Schneidkantenverrundung nach Einsatz in Vollholz.

### Schneidenzerstörung durch Fehleinsatz

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

#### Maßnahmen:

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



Schneidenzerstörung durch Fehleinsatz.

### Schneidenzerstörung durch Überbelastung

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

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



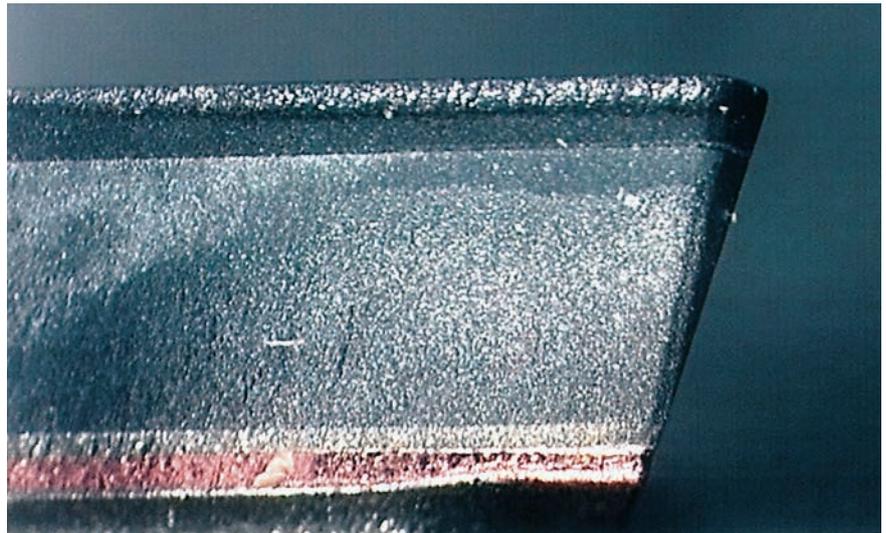
Zerstörung des Sägezahnes durch Überbelastung.

### Schneidkantenverrundung

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

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

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

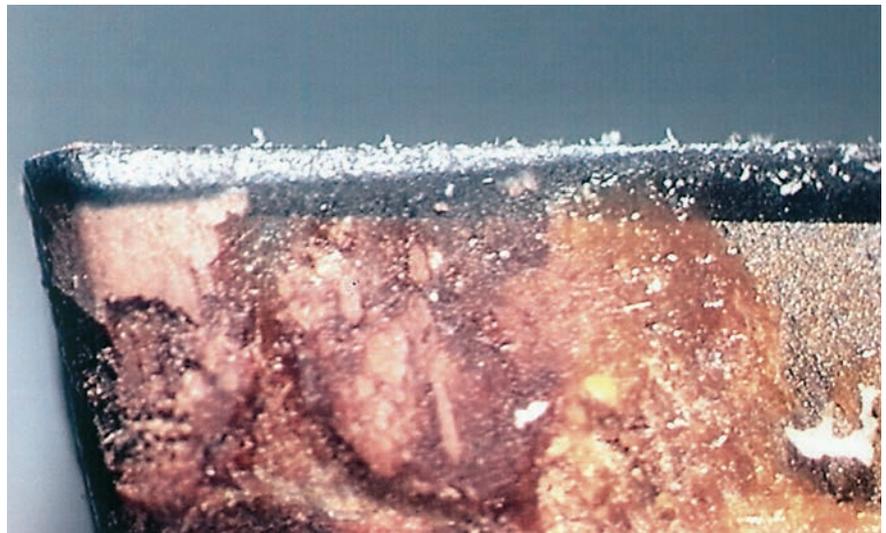


Schneidkantenverrundung nach Einsatz in MDF.

### Schneidkantenverrundung und Verharzung

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

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

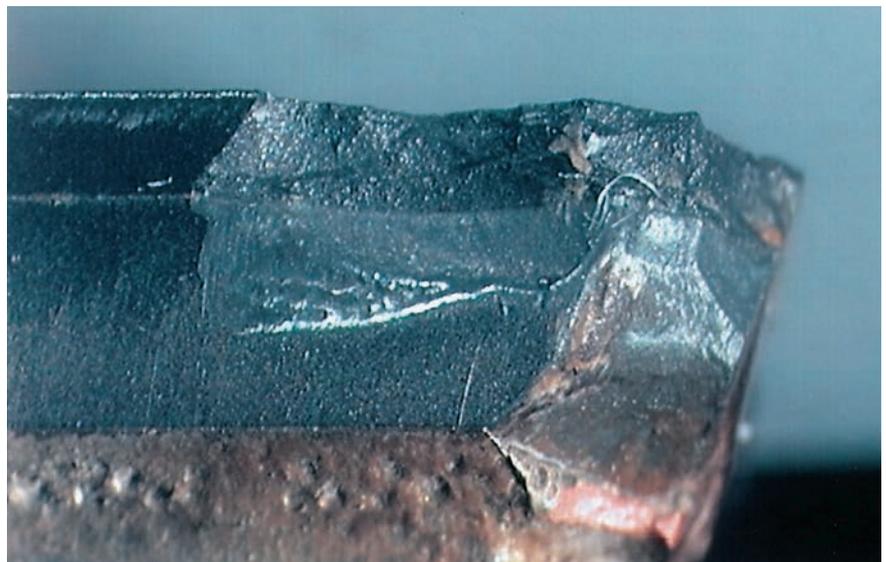


Schneidkantenverrundung und Verharzung nach Einsatz in Spanplatte.

### Schneidkantenzerstörung

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

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



Schneidkantenzerstörung durch metallischen Einschluss.

# Anfrage- / Bestellformular Sonderwerkzeuge – Platten bearbeiten

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

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

## Werkstückstoff:

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

## Maschine:

Hersteller: \_\_\_\_\_ Leistung: \_\_\_\_\_ kW Motorspindel (siehe Zeichnung):  
 Typ: \_\_\_\_\_ Drehzahl: \_\_\_\_\_ min<sup>-1</sup>  
 Baujahr: \_\_\_\_\_ Vorschub: \_\_\_\_\_ m min<sup>-1</sup>  
 Zerspanermotor:  
 Gegenlauf  
 Gleichlauf  
 Einsatz ritzen/zerspanen  
 Einsatz zerspanen/zerspanen

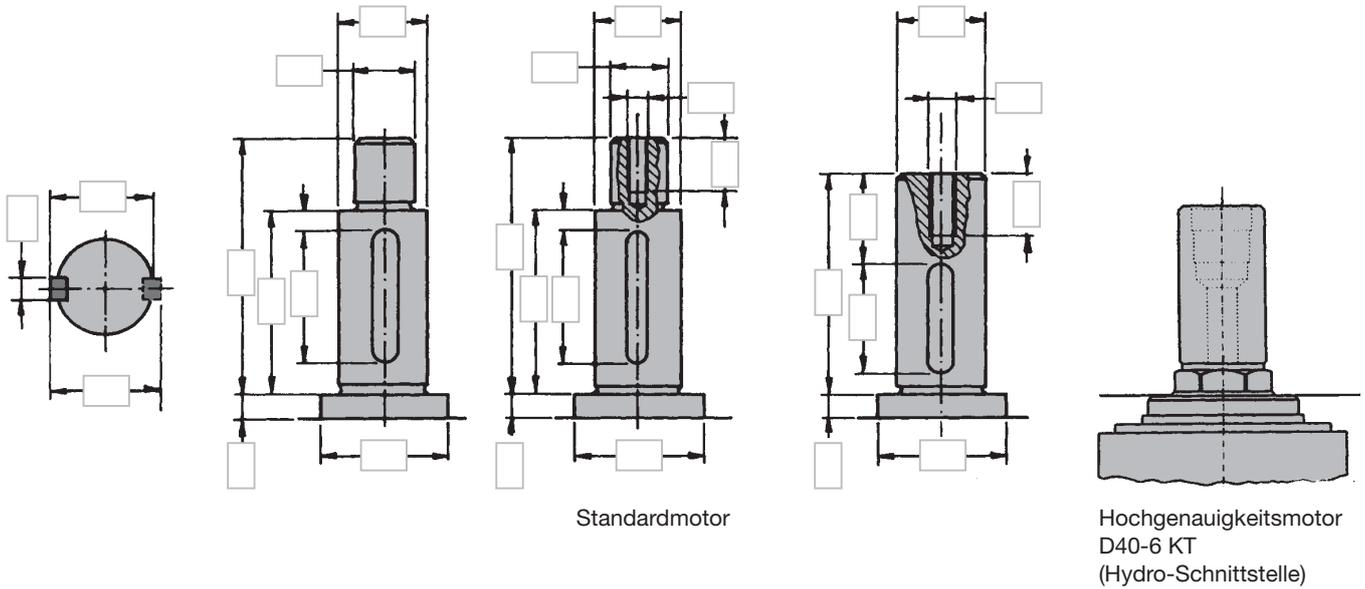
## Werkzeug:

Werkzeugart (siehe Auswahlübersicht):  
 Fräszerspaner  
 Segmentzerspaner  
 Kompaktzerspaner  
 Sonstige  
 Abmessung:  
 Durchmesser \_\_\_\_\_ mm  
 Schnittbreite \_\_\_\_\_ mm  
 Bohrung \_\_\_\_\_ mm  
 Schnittstelle:  
 Mechanisch  
 Schnellwechsel  
 Hydraulisch  
 Zähnezahl: \_\_\_\_\_ Schneidstoff:  
 Zerspanersäge  HW (HM)   
 Zerspaner  DP (DIA)

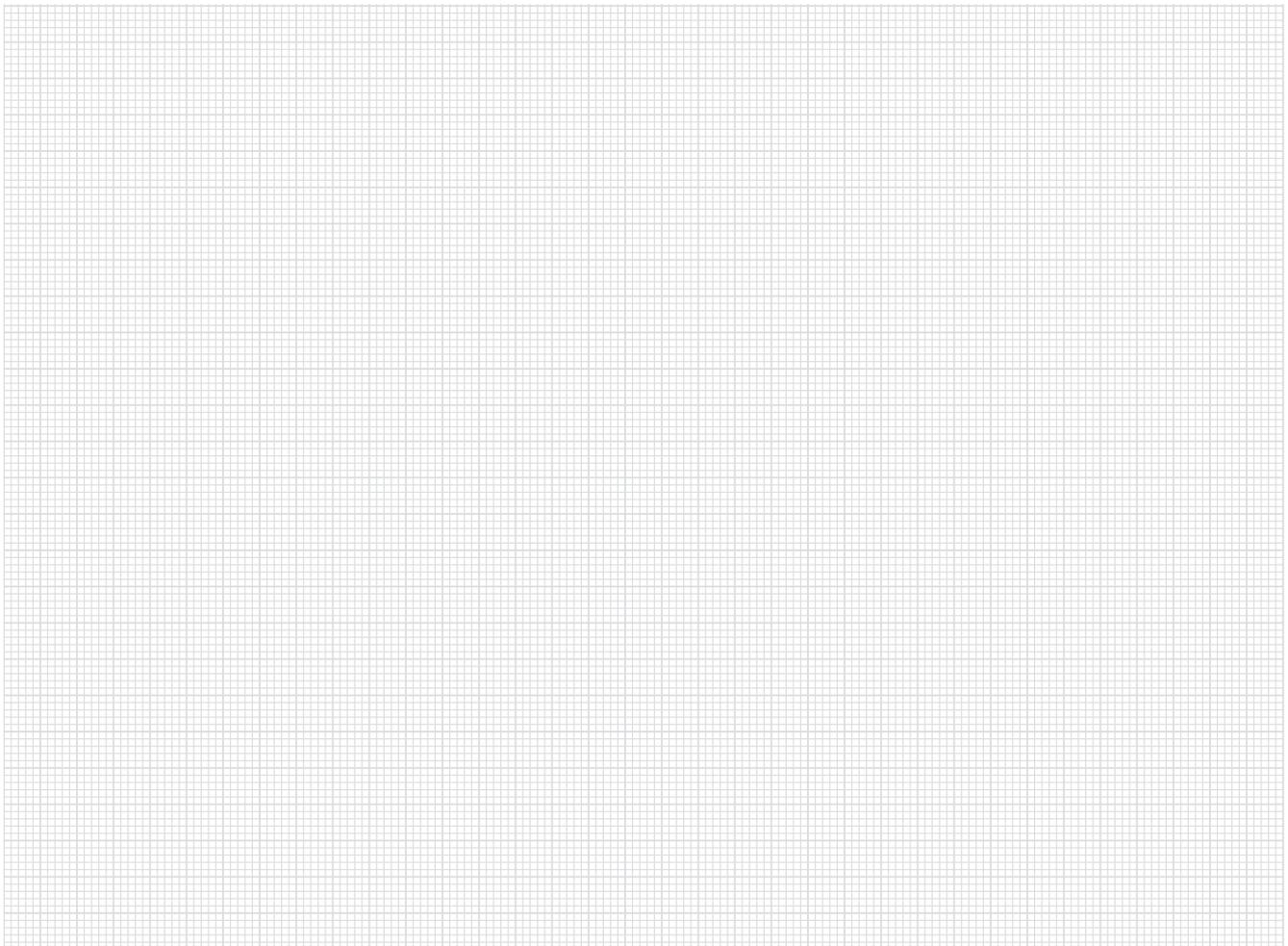
Bestehende Daten über Werkzeug, Maschine und Werkstückstoff bitte anführen.

**Zerspanmotor/Spindelsituation:**

(Abmessungen in Zeichnung eintragen oder in Skizzenfeld anführen)



**Skizze für Einsatzschema, Motorspindel etc.**



# Erläuterung der Piktogramme



Ritzen  
Zerspanen



Verbundwerkzeug



Zerspanen



Tragkörper  
Leichtmetall



Zerspanen  
Zerspanen



Wechselmesser



Kappen



Mechan.  
Schneidenspannung  
wendbar



Kantennachbearbeitung



nachschärfbar  
Spanfläche



Nuten  
horizontal, vertikal



nachschärfbar  
Freifläche



Fügen



Lärmgemindert



Falzen



Spanflussoptimiert



Profilieren



Hartmetall



Profilieren  
Verbindung



Polykristalliner  
Diamant (PKD)



Mechanischer  
Vorschub

