

Oberfräsen

Leitz Lexikon Edition 7

Version 3

05/2026



Erläuterung der Kurzzeichen

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

Hinweis im Katalog zur Relativität der Diagramme und Tabellen

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



5. Oberfräsen

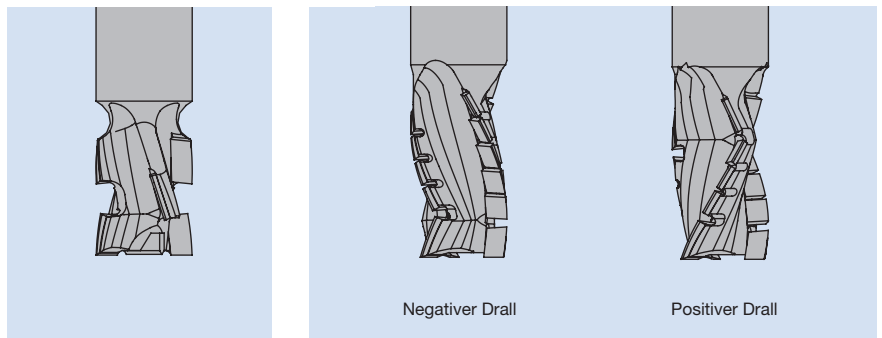
	5.1	Formatieren und Nuten	2
	5.1.1	Schafffräser HW und HW-Wendeplatte	5
	5.1.2	Schafffräser HW-massiv spiralförmig	22
	5.1.3	Schafffräser DP	49
	5.1.4	Pendelschlitz- und Langlochfräser	72
<hr/>			
	5.2	Fügen, Falzen und Fasen	73
	5.2.1	Füge- und Falzwerkzeuge	75
	5.2.2	Fasewerkzeuge	82
<hr/>			
	5.3	Planfräsen und Ausspitzen	85
	5.3.1	Planfräser	87
	5.3.2	V-Nut- und Ausspitzfräser	88
<hr/>			
	5.4	Profilieren	90
	5.4.1	Zinkenverbindungen	90
	5.4.2	Werkzeuge für Innentüren	94
	5.4.3	Werkzeuge für Möbel und Innenausbau	97
	5.4.4	Werkzeuge für Universalprofile	113
	5.4.5	Werkzeuge für Sonderprofile	123
	5.4.6	Schwalbenschwanzfräser	128
<hr/>			
	5.5	Handoberfräsen	129
	5.5.1	Werkzeuge zum Formatieren und Nuten	130
	5.5.2	Werkzeuge zum Profilieren	142
	5.5.3	Werkzeuge für Mineralwerkstoffe	154
	5.5.4	Werkzeuge für Verbundplatten	157
	5.5.5	Bohrer für Handoberfräsmaschinen	158
<hr/>			
		Maßnahmen zur Problembeseitigung	161
<hr/>			
		Verschleißerscheinungen	162
<hr/>			
		Anfrage- / Bestellformular Sonderwerkzeuge – Oberfräsen	164
<hr/>			
		Alphabetisches Produktverzeichnis	166
<hr/>			
		Identnummern - Verzeichnis	168

Arbeitsgang/Anwendung	Format- und Nutbearbeitung.
Werkstückstoff [empfohlener Schneidstoff]	Weich- und Harthölzer [SP – nur Weichhölzer, HS, HW, HW-massiv]. Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc. [HW, HW-massiv, DP]. Schichthölzer (Sperrholz etc.) [HW, HW-massiv, DP]. Duromere [HW, HW-massiv, DP]. Plastomere [HS, HW, HW-massiv, DP]. Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.) [HW, HW-massiv, DP]. Schichtstoffe (HPL, Trespa etc.) [HW-massiv, DP]. NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.) [HS, HW, HW-massiv, DP]. Um Verschmelzungen und Aufbauschneiden-Bildung bei der Bearbeitung von Aluminium zu vermeiden, sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

Maschinen	Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung. Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Fräswerkzeugen mit Schaft. Handoberfräsmaschinen.
------------------	---

Einsatzart	Gleich- und Gegenlauf (Vollschnitt), Trennschnitt.
-------------------	--

Schneidenausführung	Gerade Schneiden
----------------------------	-------------------------



Gerade Achswinkel-schneiden.

Gerade Achswinkelschneiden, spiralförmig angeordnet.

Spiralschneiden

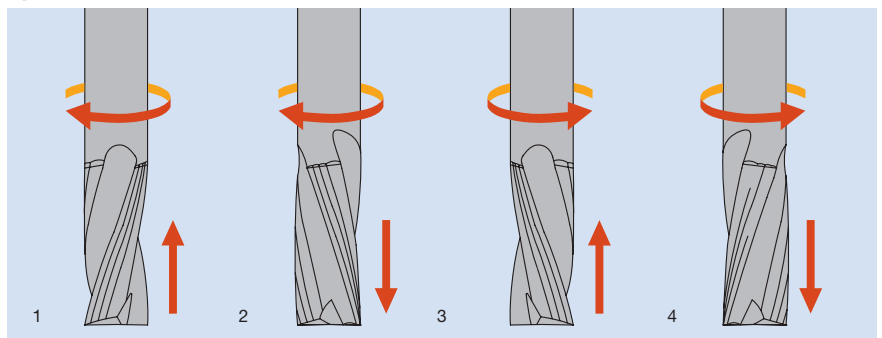


Abb. 1, RL-RD
Positiver Drall,
Gutseite am Werkstück unten,
guter Spanfluss zur Absaugung.

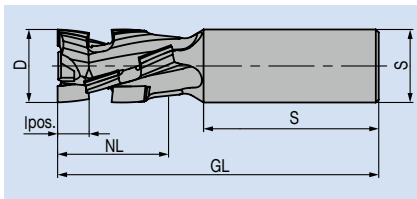
Abb. 2, RL-LD
Negativer Drall,
Gutseite am Werkstück oben,
Unterstützung der Werkstückspannung.

Abb. 3, LL-LD
Positiver Drall,
Gutseite am Werkstück unten,
guter Spanfluss zur Absaugung.

Abb. 4, LL-RD
Negativer Drall,
Gutseite am Werkstück oben,
Unterstützung der Werkstückspannung.

Technische Merkmale

Die in den Werkzeugtabellen angegebenen Maßwerte beziehen sich auf folgende Größen am Werkzeug:



D	Schneiden-Ø
NL	Nutzbare Länge des Schneideteils mit der angegebenen Zähnezah
AL	Mögliche Bearbeitungslänge, in mehreren axialen Werkzeugzustellungen erreichbar
GL	Gesamtlänge des Schaftwerkzeuges
S	Durchmesser des Schaftes, z.B. S25 x 60 -> Ø 25 mm Einspannbare Länge des Schaftes, z.B. S25 x 60 -> 60 mm
l_pos.	Länge des positiven Achswinkels bei Werkzeugen mit wechselseitigem Drall

Schafttoleranzen

	Schaftdurchmesser	
Werkzeuge für	< 12 mm	≥ 12 mm
CNC-Oberfräsmaschinen	h6	g6
Handoberfräsmaschinen	g7/h8	-

Einsatzdaten

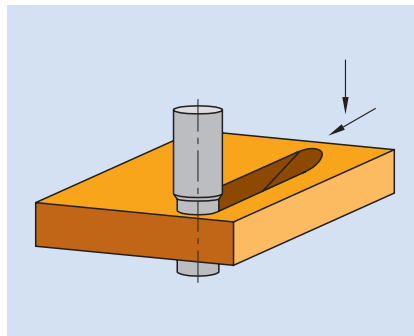
Drehzahlen/Vorschübe

Die jeweils optimalen Einsatzdrehzahlen und Vorschubgeschwindigkeiten sind den Diagrammen zu entnehmen, die den Werkzeugtabellen zugeordnet sind.

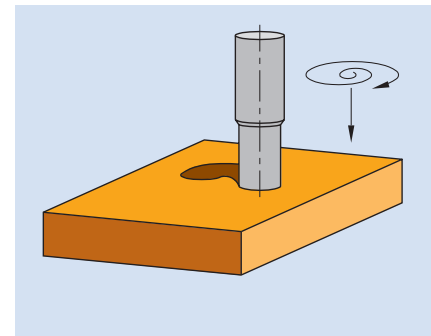
Einsatzhinweise

Einbohrverfahren

Werkzeuge für die Format- und Nutbearbeitung sind generell für folgende Einbohrverfahren geeignet:

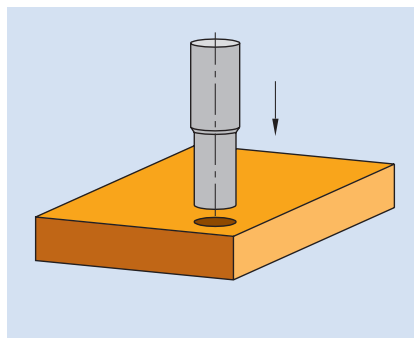


Tauchfräsen



Spiralförmiges Einbohren

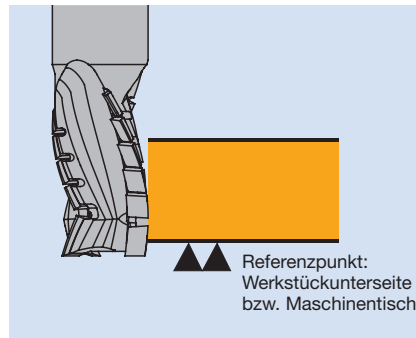
Axiales Einbohren sollte aus Gründen der Bearbeitungsqualität und der Werkzeugstandzeit nur in absoluten Ausnahmefällen durchgeführt werden. Oberfräswerkzeuge mit überwiegend negativen Schneidenachswinkeln und HW-massiv Oberfräswerkzeuge mit RL/LD und LL/RD sowie Oberfräswerkzeuge ohne Einbohrschneide sind nicht zum axialen Einbohren geeignet!



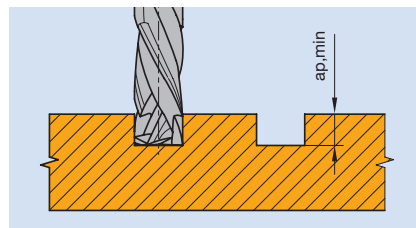
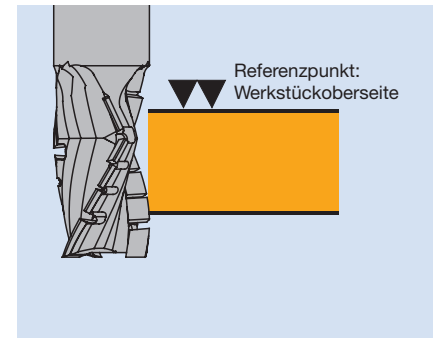
Axiales Einbohren

Positionierung der Werkzeuge relativ zum Werkstück

Werkzeuge mit vorwiegend negativem Achswinkel im Schneidenbereich.



Werkzeuge mit vorwiegend positivem Achswinkel im Schneidenbereich.



Werkzeuge mit wechselseitigem Drall sollten mindestens 0,5 mm tiefer als die angegebene $I_{pos.}$ in das Material eintauchen. $a_{p\ min} = I_{pos.} + 0,5\ mm$

Werkstückaufspannung

In der Stationärbearbeitung ist eine hinreichende Aufspannung der zu bearbeitenden Werkstücke ein sehr wichtiges Kriterium.

Schlecht gespannte Werkstücke verursachen in den allermeisten Fällen unzureichende Bearbeitungsqualitäten und reduzieren die Werkzeugstandwege in einem erheblichen Maße.

Plattenförmige Werkstücke lassen sich am besten mittels Vakuumsauger und gegebenenfalls zusätzlich mit mechanischen Werkstückspanneinrichtungen sicher auf den Maschinen fixieren.

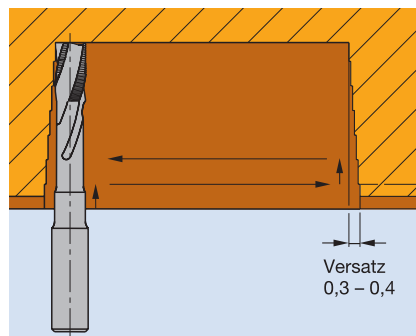
Kleine Teile und insbesondere auch gewölbte Teile erfordern für eine sichere Aufspannung spezielle Spannschablonen oder Spannvorrichtungen, die vom Kunden selbst anzufertigen oder über ausgesuchte Lieferanten zu beziehen sind.

Späneentsorgung

Für eine optimierte Späneentsorgung sind Werkzeuge mit vorwiegend oder ausschließlich positiven Achswinkeln zu verwenden. Hierbei ist jedoch auf eine entsprechend gute Werkstückaufspannung zu achten.

Sonderform der Nutbearbeitung

Herstellung von Ausfräsungen für Schlosskasten in der Türenfertigung.



Durch eine Verringerung der Fräslänge um ca. 0,1 mm pro Hub wird ein seitliches Anlaufen des Fräserhalmes vermieden und dadurch die Bruchgefahr des Werkzeugs erheblich gesenkt.



Nutfräser, achsparallele Schneide

Anwendung:

Oberfräser zum Nuten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen, Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.), NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.), PVC-Profile.



Technische Information:

Achsparallele Schneide. Stirnseitiger Anschliff zum Einbohren. Große Nachschärfzone. Besonders gute Zerspanleistung in Kunststoffen und Verbundwerkstoffen. Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

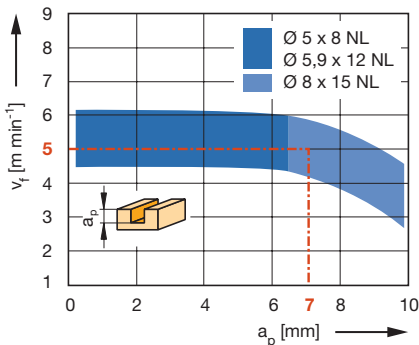
HW-massiv, Z 1

WO 120 2

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
8	70	27	8x30	HW-massiv	RL	044468 ●

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Duromere, Plastomere, Verbundwerkstoffe

Arbeitsgang: Nuten, Formatieren

Drehzahl: $n = 16000 - 18000 \text{ min}^{-1}$



Nutfräser, achsparallele Schneide

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaffwerkzeugen, Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

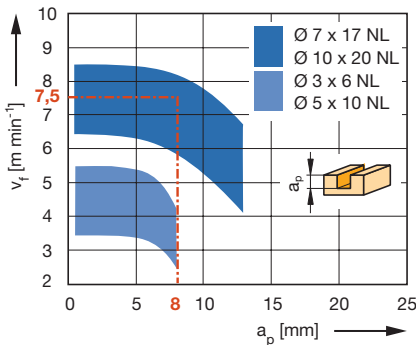
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.), NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.), PVC-Profile.



Technische Information:

Achsparallele Schneide. Stirnseitiger Anschliff zum Einbohren. Große Nachschärfzone. Kurze Ausführung mit erhöhter Stabilität und somit für schwingungsarmes Fräsen. Lange Ausführung für große Frästiefen (empfohlen in mehreren Zustellungen). Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

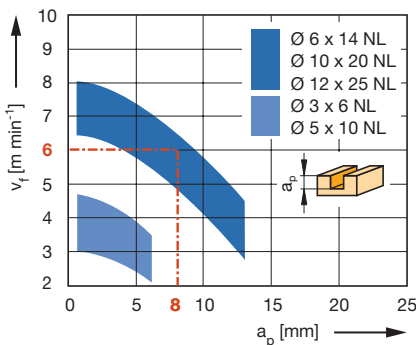
Arbeitsgang: Nuten

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f :

Vollholz = 0,8; Schichtholz = 0,8;

Querbearbeitung = 0,7



HW-massiv, Z 2, kurze Ausführung

WO 120 1 16

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
3	50	6	6x30	RL	041979 ●
4	50	7	6x30	RL	041952 ●
4,5	50	8	6x30	RL	041953 ●
5	50	10	6x30	RL	041954 ●
6	50	14	6x30	RL	041956 ●
7	55	17	8x30	RL	041958 ●
8	55	20	8x30	RL	041985 ●
9	70	18	10x40	RL	041961 ●
10	70	20	10x40	RL	041962 ●
12	70	25	12x40	RL	041963 ●

HW-massiv, Z 2, kurze Ausführung, verstärkter Schaft

WO 120 1 16

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
3	55	6	8x40	RL	041981 ●
4	55	10	8x40	RL	041982 ●
5	55	12	8x40	RL	041983 ●
6	55	14	8x40	RL	041984 ●

HW-massiv, Z 2, lange Ausführung

WO 120 1 16

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
3	60	12	6x30	RL	041964 ●
4	60	12	6x40	RL	041965 ●
5	80	18	6x40	RL	041966 ●

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$

Werkstückstoff: Duromere, Plastomere,
Corian

Arbeitsgang: Nuten

Drehzahl: $n = 16000 - 18000 \text{ min}^{-1}$



Nutfräser, Z 2

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten.

Maschine:

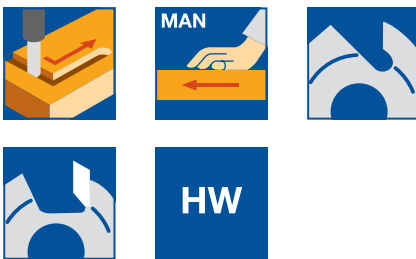
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaffwerkzeugen, Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

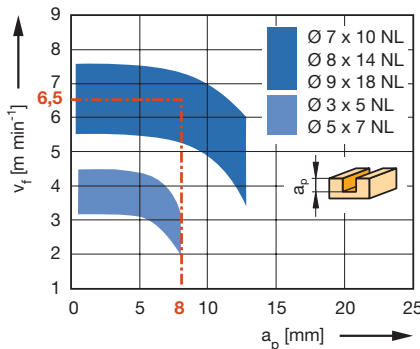
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achsparellele Schneiden, Einbohrschneide in HW.



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

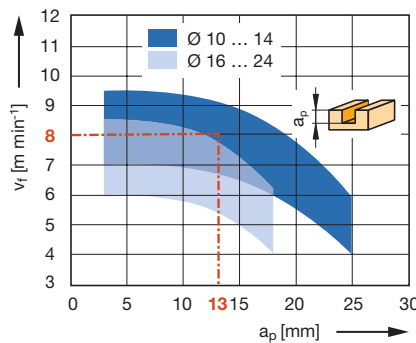


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Nuten

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Vollholz = 0,8;
Schichtholz = 0,8; Quer zur Faser = 0,7



HW, Z 2, Schaft 9,5 / 12 mm

WO 120 1 01

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
3	34	5	9,5x20	HW-massiv	RL	038014 ●
5	39	7	9,5x20	HW-massiv	RL	038018 ●
12	72	25	12x40	HW	RL	038115 ●
14	76	28	12x40	HW	RL	038117 ●
16	90	35	12x40	HW	RL	038147 ●
18	90	35	12x40	HW	RL	038148 ●
20	90	35	12x40	HW	RL	038149 ●
25	92	41	12x40	HW	RL	038125 ●

HW, Z 2, Schaft 10 mm

WO 120 1 01

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
4	49	10	10x35	HW-massiv	RL	038053 ●
5	49	12	10x35	HW-massiv	RL	038054 ●
6	53	14	10x35	HW-massiv	RL	038055 ●
7	55	17	10x35	HW-massiv	RL	038056 ●
8	60	20	10x35	HW-massiv	RL	038057 ●
10	70	23	10x35	HW	RL	038058 ●
12	70	23	10x35	HW	RL	038059 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 36000 \text{ min}^{-1}$

Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Nuten

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f :
Vollholz = 0,8; Schichtholz = 0,8;
Querbearbeitung = 0,7



Nutfräser mit Achswinkel

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren, Nuten und zur Herstellung von Lichtausschnitten.

Maschine:

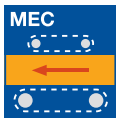
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Schlicht-Ausführung Z 1+1 besonders zum Fräsen von Ausschnitten an Möbeln und Türen. Schneiden mit gegenläufigen Achswinkeln für beidseitig ausrissfreie Bearbeitungen.



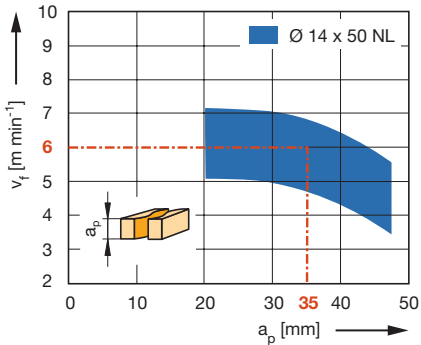
HW, Z 1+1, Schlichtbearbeitung

WO 140 2

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
14	100	50	12x50	RL	038204 ●
14	100	50	14x50	RL	038205 ●
14	120	50	25x60	RL	038206 ●

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet, furniert

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f :
Querbearbeitung = 0,7



Wendemesser-Schruppoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schrapp-Qualität.

Maschine:

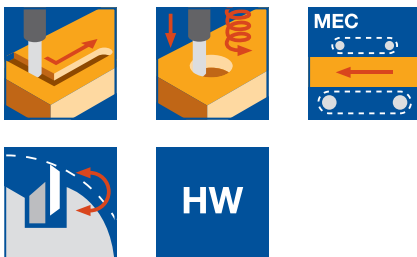
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Anordnung der HW-Wendemesser in Ungleichteilung für ruhigeren Schnitt.
Mit Wendemesser Einbohrschneide.



HW, Z 1+1

WL 101 2

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
22	125	55	25x60	RL	041922 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

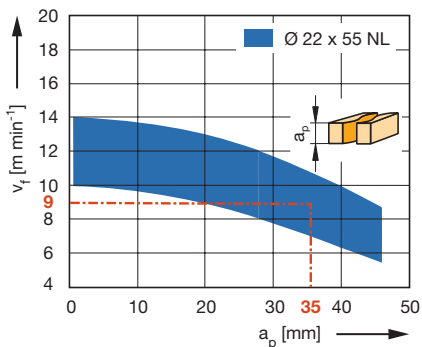
Ersatzmesser:

BEZ	ABM	QAL	VE	ID
	mm		STK	
Wendemesser	9x12x1,5	HW-05F	10	005158 ●
Wendemesser	12x12x1,5	HW-05F	10	005081 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x5	007037 ●
Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005457 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

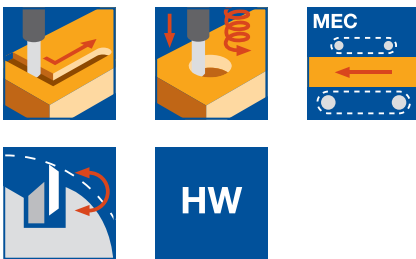


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8



Wendemesser-Schrappoberfräser - HeliCut 11

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schrapp-Schlicht-Qualität. Anfräsen von Zapfen im Gestellbau.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Abbundanlagen, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, verleimte Hölzer und Schichthölzer.

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung der HW-Wendemesser (4-fach wendbar). HW-Wechselmesser-Einbohrschneide mit Spanteiler für guten Spanabfluss (bei D = 40 mm). Tangentiale Befestigung der Messer im staubgeschützten Bereich. Tiefe Bohrungen sind zirkular einzufräsen.

HW, Z 2+2

WL 101 2

D mm	GL mm	NL mm	S mm	DRI	ID
30	125	60	20x50	RL	041928 ●
30	195	120	30x53	RL	041929 ●
40	235	160	30x53	RL	041927 ●

Drehzahl: $n = 6000 - 18000 \text{ min}^{-1}$

Hinweis:

Werkzeugschaft S30x53 mit Absetzung passend für viele gängige Abbundanlagen, nicht geeignet für die Verwendung in Schrumpfspannfuttern. Verwendung auf Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel in entsprechenden Spannzangenfuttern ER 40 mittels Spannzange d = 30 mm, ID **679039**.

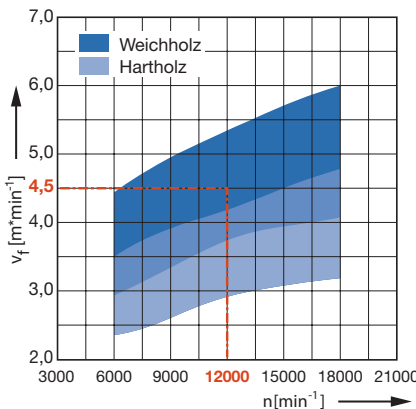
Ersatzmesser:

BEZ	Messertyp	ABM mm	für D mm	QAL	VE STK	ID
Wendemesser	Umfangschneide	11x11x1,5		HW	10	602515 ●
Wendemesser	Umfangschneide	11x11x1,5		TDC		602904 ●
Wechselmesser	Bohrschneide	20,6x12,7x2	30	HW	10	602531 ●
Wechselmesser	Bohrschneide	22x12,7x2	40	HW		602516 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	ID
Senkschraube Torx® 15	M4x6	114039 ●
Senkschraube Torx® 20	M5x6	114040 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005457 ●
Schraubendreher Torx®	Torx® 20	117520 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Drehzahl n



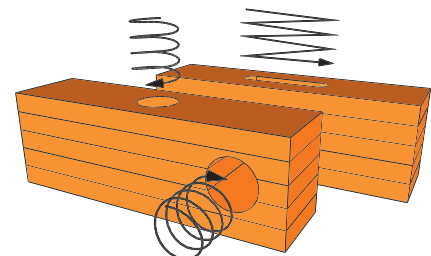
Werkstückstoff: Weichholz, Hartholz

Arbeitsgang: Formatieren und Nuten

Axiale Zustellung: $a_p = 20 - 50 \text{ mm}$

Korrekturfaktor für v_f :

Verleimte Hölzer = 0,8



Einsatzhinweise:

Kreistaschen und Bohrungen mit einer Tiefe $> 1xD$ müssen zirkular gefräst werden. Zapfenlöcher möglichst über Rampenbearbeitung ausfräsen.



Wendemesser-Schruppschlichtoberfräser - HeliCut Monoblock

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren, Bohren und Nuten in Schrupp-Schlicht-Qualität. Anfräsen von Zapfen im Gestellbau.

Maschine:

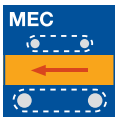
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Abbundanlagen, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, verleimte Hölzer und Schichthölzer.

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung der HW-Wendemesser (4-fach wendbar). HW-Wechselmesser-Einbohrschneide mit Spanteiler für guten Spanabfluss (bei D = 40 mm). Tangentiale Befestigung der Messer im staubgeschützten Bereich.



HW, Z 1+1

WL 101 2

D	A	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
40	225		180	HSK-E 63	RL	041932 ●
40	225		180	HSK-F 63	RL	041933 ●
40	235		180	HSK-F 80	RL	041934 ●
40	238		180	HSK-A 100	RL	041935 ●
40		235	160	30x53	RL	041937 ●
40		260	180	30x53	RL	041936 ●

Drehzahl:

Fräsen n = 6000 - 18000 min⁻¹

Bohren n = 3000 - 4000 min⁻¹

Hinweis:

Werkzeugschaft S30x53 mit Absetzung passend für viele gängige Abbundanlagen, nicht geeignet für die Verwendung in Schrumpfspannfuttern.

Verwendung auf Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel in entsprechenden Spannzangenfuttern ER 40 mittels Spannzange d = 30 mm, ID **679039**.



Werkzeugschaft S30x53

Einsatzhinweis:

Schnittdaten für Kreistaschen-, Zapfen-, Nuten- und Bohrungsbearbeitungen sind den Bedingungen anzupassen.

Ersatzmesser:

BEZ	Messertyp	ABM	für D	QAL	VE	ID
		mm	mm		STK	
Wendemesser	Umfangschneide	11x11x1,5		HW	10	602515 ●
Wechselmesser	Bohrschneide	22x12,7x2	40	HW		602516 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Senkschraube Torx® 15	M4x6	114039 ●
Senkschraube Torx® 20	M5x6	114040 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005457 ●
Schraubendreher Torx®	Torx® 20	117520 ●



Wendemesser-Nutoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität.

Maschine:

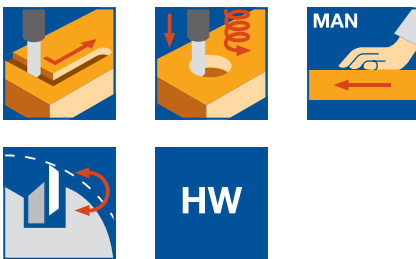
Handoberfräsmaschinen, bedingt geeignet: Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

HW-Wendemesser mit Spannbacken geklemmt. Ausführung ohne Bohrschneide nur zum fliegenden Einbohren geeignet. Ausführung mit Bohrschneide auch bedingt zum axialen Einbohren geeignet.



HW, Z 1, ohne Einbohrschneide

WL 100 1

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
8	65	20	10x40	RL	041624 ●
9	65	20	10x40	RL	041631 ●
10	65	20	10x40	RL	041638 ●
10	70	25	10x40	RL	041643 ●
11	75	30	10x40	RL	041655 ●
12	76	30	10x40	RL	041667 ●
14	86	40	12x40	RL	041679 ●
16	94	50	12x40	RL	041685 ●
16	109	50	16x50	RL	041714 ●

Drehzahl:

D 8 - 12 mm: n = 18000 - 24000 min⁻¹
D 14 - 20 mm: n = 16000 - 24000 min⁻¹

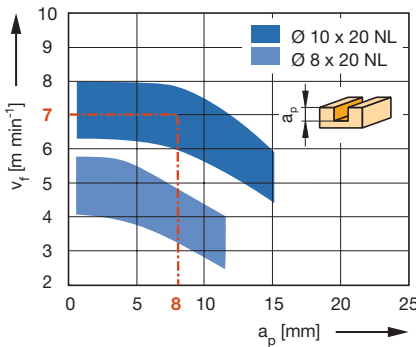
Ersatzmesser:

BEZ	ABM	für D	NL	QAL	VE	ID
	mm	mm	mm		STK	
Wendemesser	20x4,1x1,1	8 - 9	20	HW-05	10	005186 ●
Wendemesser	20x5,5x1,1	10 - 12	20	HW-05	10	005187 ●
Wendemesser	25x5,5x1,1	10	25	HW-05	10	005188 ●
Wendemesser	30x5,5x1,1	11 - 24	30	HW-05	10	005189 ●
Wendemesser	40x5,5x1,1	14	40	HW-05	10	005190 ●
Wendemesser	50x5,5x1,1	14 - 24	50	HW-05	10	005191 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	für D	NL	ID
	mm	mm	mm	
Spannbacken	17,5x5,15x2,8	8 - 9	20	009258 ●
Spannbacken	17,5x6,45x4	10 - 11	20	009259 ●
Spannbacken	22,5x6,54x4	10	25	009260 ●
Spannbacken	27,5x6,45x4	11	30	009261 ●
Spannbacken	27,5x7,35x3,7	12 - 14	30	009263 ●
Spannbacken	37,5x7,35x3,7	14	40	009264 ●
Spannbacken	47,5x10,28x4,2	16 - 24	50	009266 ●
Senkschraube Torx® 8	M2,5x5,7	8 - 11		006231 ●
Senkschraube Torx® 8	M3x7,6	12 - 14		006233 ●
Senkschraube Torx® 15	M4x9,5	16		007847 ●
Senkschraube Torx® 15	M4x11,5	16 - 20		006234 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

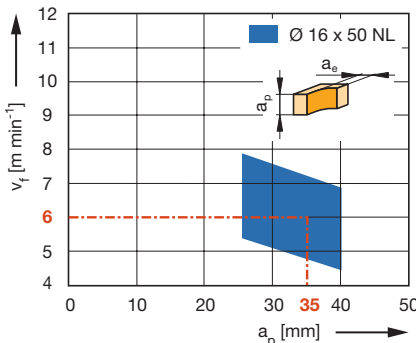


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Nuten, Formatieren

Drehzahl: n = 18000 min⁻¹

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Fügen (max. a_e = 3 mm)

Drehzahl: n = 18000 min⁻¹

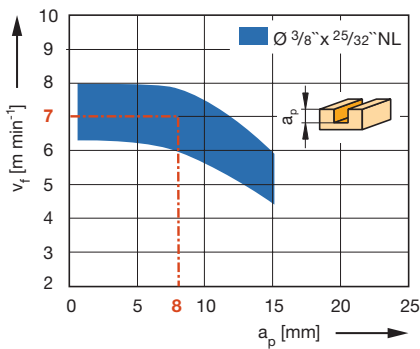
Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8

5. Oberfräsen

5.1 Formatieren und Nuten

5.1.1 Schafffräser HW und HW-Wendeplatte

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

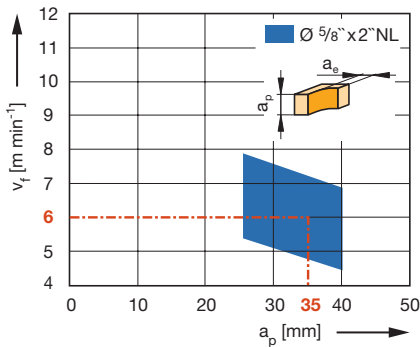


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Nuten, Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Fügen

(maximale Abnahme $a_e = 3 \text{ mm}$)

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8

HW, Z 1, mit Einbohrschneide

WL 100 1

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
14	107	45	12x40	RL	041722 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

BEZ	ABM	NL	QAL	VE	ID
	mm	mm		STK	
Wendemesser	50x5,5x1,1	50	HW-05	10	005191 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Spannbacken mit Bohrschneide	45x3,7x7,35	009749 ●
Senkschraube Torx® 8	M3x7,6	006233 ●

HW, Z 1, ohne Bohrschneide, Zollabmessungen

WL 100 1

D	NL	GL	S	DRI	ID
in	in	in	in		
1/2"	1 3/16"	2 3/4"	1/2" x 1 3/8"	RL	041060 ●
3/4"	2"	3 7/8"	3/4" x 1"	RL	041067 ●

Drehzahl: D 1/2": $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
D 3/4": $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

BEZ	ABM	für D	NL	QAL	VE	ID
	mm	in	in		STK	
Wendemesser	30x5,5x1,1	1/2"	1 3/16"	HW-05	10	005189 ●
Wendemesser	50x5,5x1,1	5/8" - 3/4"	2"	HW-05	10	005191 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	für D	NL	ID
	mm	in	in	
Spannbacken	27,5x7,35x3,7	1/2" - 35/64"	1 3/16"	009263 ●
Spannbacken	47,5x10,28x4,2	5/8" - 3/4"	2"	009266 ●
Senkschraube Torx® 8	M3x7,6	1/2"		006233 ●
Senkschraube Torx® 15	M4x11,5	5/8" - 3/4"		006234 ●



Wendemesser-Oberfräser

Anwendung:

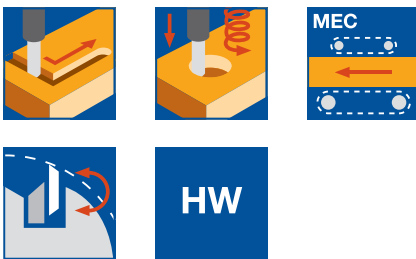
Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität. Für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.).



Technische Information:

Achsparelle Schneide. Messerbestückung ausgelegt für absatzfreien Schnitt. Teflonbeschichtete Tragkörper für verminderten Harz- und Leimansatz. Mit HW-Wendemesser Einbohrschneide. Besonders geeignet für die Bearbeitung von MDF bei direkter Lackierung oder Folienbeschichtung der gefrästen Schmalseiten.

HW, Z 1, NL 30 mm

WL 101 1

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
16	85	30	12x40		040867 ●
16	95	30	16x50	040877 ●	040878 ●
16	95	30	20x50		040879 ●
16	105	30	25x60		040872 ●
18	85	30	12x40		040869 ●
20	85	30	12x40		040871 ●
20	95	30	20x50		040882 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 20000 \text{ min}^{-1}$

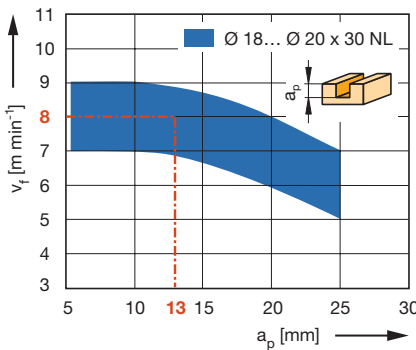
Ersatzmesser:

BEZ	Messertyp	ABM	für D	QAL	VE	ID
		mm	mm		STK	
Wendemesser	Bohrschneide	7,5x12x1,5	16 - 18	HW-05F	10	005080 ●
Wendemesser	Bohrschneide	9x12x1,5	20 - 24	HW-05F	10	005158 ●
Wendemesser	Umfangschneide	30x12x1,5		HW-05F	10	005161 ●

Ersatzteile:

BEZ	Messertyp	ABM	für D	ID
		mm	mm	
Schraube	Bohrschneide	M3,5x4 (Kopf D7)	16 - 20	006068 ●
Schraube	Umfangschneide	M3,5x4 (Kopf D9)	16 - 20	006226 ●
Schraubendreher, Torx®		Torx® 15		005457 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

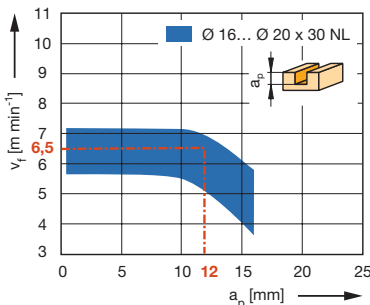


Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Nuten, Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8



Werkstückstoff: Hartholz, längs

Arbeitsgang: Nuten, Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f :

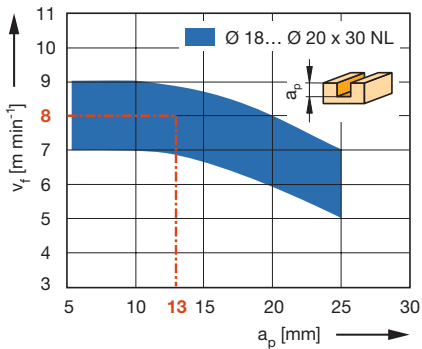
Querbearbeitung = 0,8

5. Oberfräsen

5.1 Formatieren und Nuten

5.1.1 Schafffräser HW und HW-Wendepatte

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

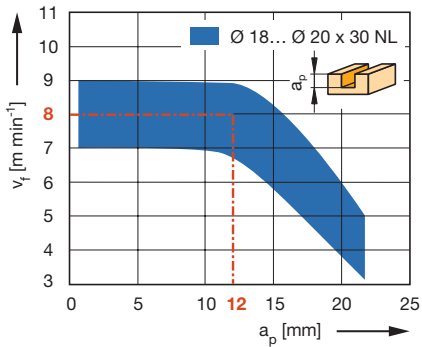


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Nuten, Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8



Werkstückstoff: Weichholz, längs

Arbeitsgang: Nuten, Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f :

Querbearbeitung = 0,8

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaffwerkzeugen, Handoberfräsmaschinen.

Technische Information:

Achsparelle Schneide. Messerbestückung ausgelegt für absatzfreien Schnitt. Teflonbeschichtete Tragkörper für verminderten Harz- und Leimansatz. Mit HW-Wendemesser Einbohrschneide.

HW, Z 1, Zollabmessungen

WL 101 1

D	NL	GL	S	DRI	ID
in	in	in	in		
5/8"	1 11/64"	3 5/8"	1/2" x 1 3/8"	RL	041084 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 20000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

BEZ	Messertyp	ABM	QAL	VE	ID
		mm		STK	
Wendemesser	Bohrschneide	7,5x12x1,5	HW-05F	10	005080 ●
Wendemesser	Umfangschneide	30x12x1,5	HW-05F	10	005161 ●

Ersatzteile:

BEZ	Messertyp	ABM	ID
		mm	
Schraube	Bohrschneide	M3,5x4 (Kopf D7)	006068 ●
Schraube	Umfangschneide	M3,5x4 (Kopf D9)	006226 ●
Schraubendreher, Torx®		Torx® 15	005457 ●



Wendemesser-Oberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten. Für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.

Maschine:

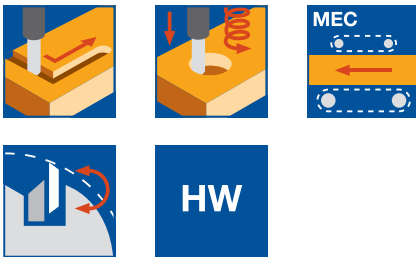
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Achsparellele Schneiden. Teflonbeschichtete Tragkörper für verminderten Harz- und Leimansatz. Zum Fertigfräsen bedingt geeignet. Abzeichnung der Schneiden am Werkstück sichtbar. Mit HW-Wendemesser Einbohrschneide.



HW, Z 1+1, mit versetzter Schneidenanordnung

WL 101 2

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
18	125	50	25x60	RL	040925 ●
20	133	58	25x60	RL	040928 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 20000 \text{ min}^{-1}$

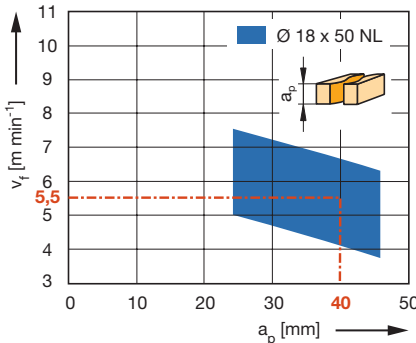
Ersatzmesser:

BEZ	Messertyp	ABM	für D	QAL	VE	ID
		mm	mm		STK	
Wendemesser	Bohrschneide	7,5x12x1,5	16 - 18	HW-05F	10	005080 ●
Wendemesser	Bohrschneide	9x12x1,5	20 - 24	HW-05F	10	005158 ●
Wendemesser	Umfangschneide	30x12x1,5		HW-05F	10	005161 ●

Ersatzteile:

BEZ	Messertyp	ABM	für D	ID
		mm	mm	
Linienkopfschraube Torx® 15	Bohrschneide	M4x5	18 - 24	007037 ●
Linienkopfschraube Torx® 15	Umfangschneide	M4x5	18 - 24	007038 ●
Schraubendreher, Torx®		Torx® 15		005457 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8



Wendemesser-Oberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität. Für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.

Maschine:

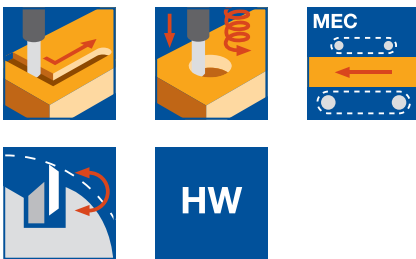
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Achsparellele Schneiden. Teflonbeschichtete Tragkörper für verminderten Harz- und Leimansatz. Zum Fertigfräsen bedingt geeignet. Abzeichnung der Schneiden am Werkstück sichtbar. Mit HW-Wendemesser Einbohrschneide.



HW, Z 1+1, Bestückung mit 50 mm/30 mm Wendemessern

WL 101 1

D mm	GL mm	NL mm	S mm	ID LL	ID RL
18	115	50	16x50		040847 ●
18	115	50	20x50		040848 ●
18	125	50	25x60	040849 ●	040850 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 20000 \text{ min}^{-1}$

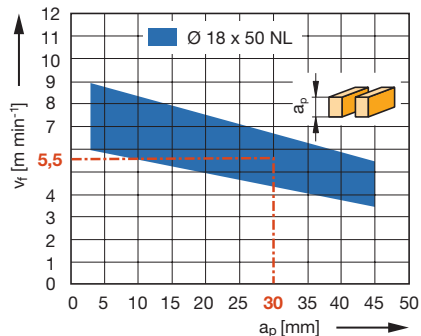
Ersatzmesser:

BEZ	Messertyp	ABM mm	QAL	VE STK	ID
Wendemesser	Bohrschneide	7,5x12x1,5	HW-05F	10	005080 ●
Wendemesser	Umfangschneide	30x12x1,5	HW-05F	10	005161 ●
Wendemesser	Umfangschneide	50x12x1,7	HW-05F	10	007668 ●

Ersatzteile:

BEZ	Messertyp	ABM mm	ID
Linsenkopfschraube Torx® 15	Bohrschneide	M4x5	007037 ●
Linsenkopfschraube Torx® 15	Umfangschneide	M4x5	007038 ●
Schraubendreher, Torx®		Torx® 15	005457 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8



Wendemesser-Oberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren, Nuten und Fertigfräsen in Schlichtqualität. Z 2 für erhöhte Vorschübe.

Maschine:

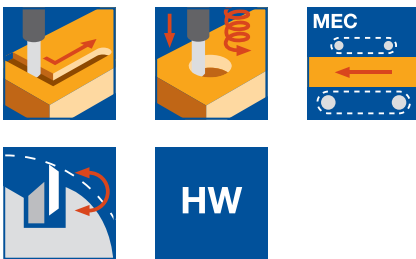
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

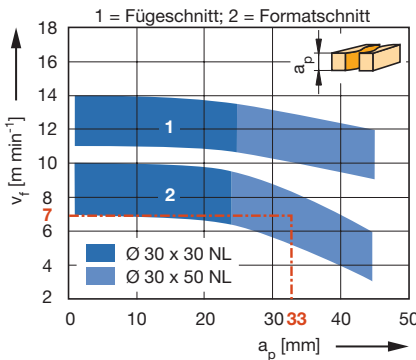
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achsparelle Schneiden. Messerbestückung ausgelegt für absatzfreien Schnitt. Ausführung mit Bohrschneide bedingt zum axialen Einbohren geeignet. Besonders geeignet für die Bearbeitung von MDF bei direkter Lackierung oder Folienbeschichtung der gefrästen Schmalseiten.



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p
1 = Fügesechnitt $a_e = 0,5 - 2,0$ mm
2 = Formatschnitt



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Fügen, Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f :

Querbearbeitung = 0,7; MDF = 0,8

HW, Z 2

WL 101 2

D	GL	NL	S	ID	ID
mm	mm	mm	mm	LL	RL
25	125	50	25x60	040857 ●	040858 ●
30	105	30	25x60		040854 ●
30	125	50	25x60		040853 ●

Drehzahl: $n = 14000 - 20000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

BEZ	Messertyp	ABM	für D	QAL	VE	ID
		mm	mm		STK	
Wendemesser	Bohrschneide	7,5x12x1,5	25	HW-05F	10	005080 ●
Wendemesser	Bohrschneide	12x12x1,5	30	HW-05F	10	005081 ●
Wendemesser	Umfangschneide	30x12x1,5	30	HW-05F	10	005161 ●
Wendemesser	Umfangschneide	50x12x1,5	25/30	HW-05F	10	006506 ●

Ersatzteile:

BEZ	Messertyp	ABM	für D	ID
		mm	mm	
Linsenkopfschraube Torx® 15	Bohrschneide	M4x5	25/30	007037 ●
	Umfangschneide		25	
Linsenkopfschraube Torx® 15	Umfangschneide	M4x5	30	007038 ●
Schraubendreher, Torx®		Torx® 15		005457 ●



T-Nutfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Schlitzn, Nuten und Hinterschneiden.

Maschine:

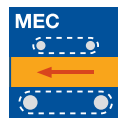
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Aluminium, Aluminium-Strangpressprofile, Thermoplastische Kunststoffe.

Technische Information:

Lange Ausführung für erhöhte Querschnitte. Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

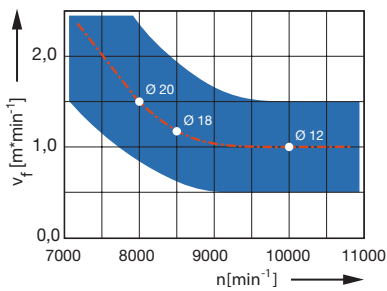


Scheibenfräser HW-massiv, Z 4

WO 110 1

D	GL	AL	S	Z	SB	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		mm			
12	80	45	8	4	0,8	RD	RL	745064 ●
18	80	45	8	4	0,8	RD	RL	745065 ●
20	80	45	8	4	0,8	RD	RL	745066 ●

Drehzahl: $n = 8000 - 10000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 1,0 \text{ m min}^{-1}$





Nutfräser, verzahnt

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Nuten und Taschenfräsen.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Glas- und Kohlefaserwerkstoffe oder andere faserverstärkten Werkstoffe, PU-Hartschäume.

Technische Information:

Vielzahngeometrie für universeller Einsatz, Minimierung der Kräfteinflüsse auf die Bauteiloberfläche, dadurch Vermeidung von Delamination und Ausbrüchen.

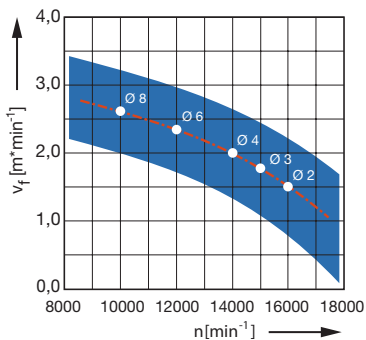


HW-massiv, Z 2

WO 110 1

D	GL	NL	S	ID
mm	mm	mm	mm	
3	40	12	6	745022 ●
4	50	16	6	745023 ●
6	60	19	6	745024 ●
8	63	25	8	745025 ●
2	60	6	6	745026 ●

Drehzahl: $n = 10000 - 16000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 1,5 - 2,0 \text{ m min}^{-1}$





Nutfräser, verzahnt

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Schlitzen, Trennen und delaminationsfreies Bearbeiten.

Maschine:

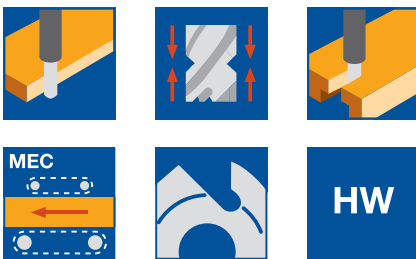
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Kohlefaserwerkstoffe mit duroplastischen Bindemittel (Dicke 1,5 - 4 mm).

Technische Information:

Spezielle Schneidengeometrie für delaminationsfreies Bearbeiten, keine Kantenausbrüche sowie hohe Oberflächenqualitäten durch gegenläufige Achswinkel.

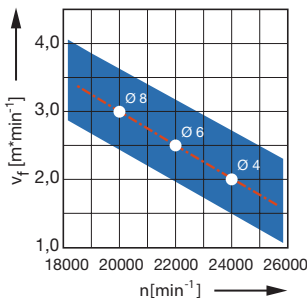


HW-massiv, Z2+2

WO 160 2 06

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
4	60	14	6	2+2	RL	745032 ●
6	60	15	6	2+2	RL	745033 ●
8	63	16	8	2+2	RL	745034 ●

Drehzahl: $n = 20000 - 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,0 - 3,0 \text{ m min}^{-1}$





Spiral-Schruppoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schrupp-Qualität.

Maschine:

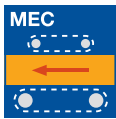
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

HW-massiv mit Spanteiler für guten Spanabfluss. Lange Ausführung für große Frästiefen (empfohlen in mehreren Zustellungen).



Z 3, lange Ausführung, Schaft 32 mm

WO 160 2

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
40	268	200	32x60	3	RD	RL	240542 •

Drehzahl: $n_{\max} = 12000 \text{ min}^{-1}$

Z 3, lange Ausführung, Schaft 20 mm

WO 160 2

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
20	155	90	20x65	3	RD	RL	240543 •

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$



Spiral-Schruppoberfräser mit Spanraumverlängerung

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schrupp-Qualität.

Maschine:

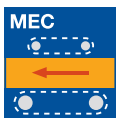
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

HW-massiv mit Spanteiler und Spanraumverlängerung für guten Spanabfluss. Extra lange Ausführung für große Frästiefen (empfohlen in mehreren Zustellungen).



Z 3, extra lange Ausführung, Schaft 16 mm

WO 160 2

D	GL	NL	AL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm				
25	180	25	110	16x70	3	RD	RL	240544 •

Drehzahl: $n_{\max} = 18000 \text{ min}^{-1}$



Spiral-Schruppschichtoberfräser Marathon

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schruppschicht-Qualität.

Maschine:

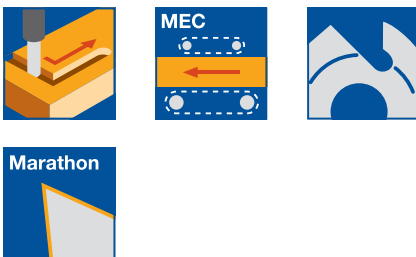
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).

Technische Information:

HW-massiv. HW-Sorte und Marathon-Beschichtung für hohe Standwege besonders in abrasiven Werkstoffen. Bevorzugt für abrasive Werkstoffe wie HPL/CPL einsetzbar.



HW, Z 2, kurze Ausführung

WO 160 2 15

D	D	GL	GL	NL	NL	S	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	in				
12,7	1/2"	88,9	3 1/2"	38,1	1 1/2"	12,7x40	1/2"x1 1/2"	2	RD	RL	240515 ●

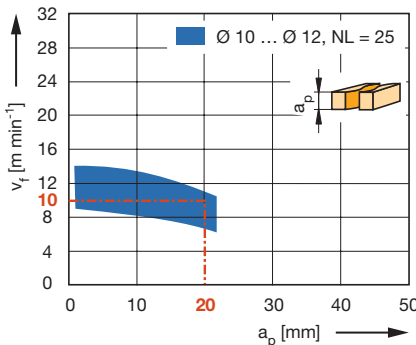
HW, Z 2, kurze Ausführung, für abrasive Werkstoffe

WO 160 2 15

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
10	70	25	10x40	2	RD	RL	240200 ●
12	70	25	12x40	2	RD	RL	240201 ●
16	100	40	16x50	2	RD	RL	240202 ●

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

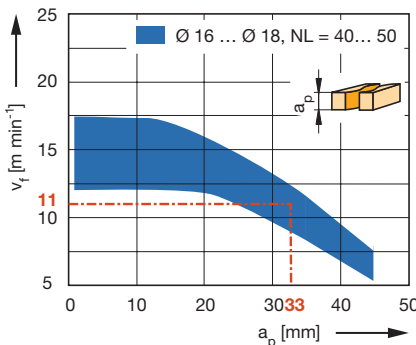


Werkstückstoff: Weichholz

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,8;
Spanplatte = 1,3; Schichtholz = 0,9

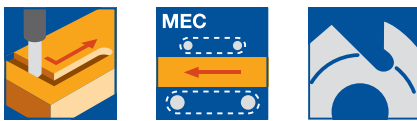


Werkstückstoff: Weichholz

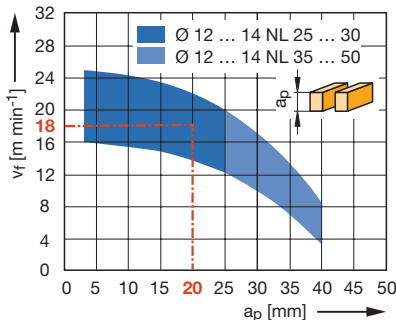
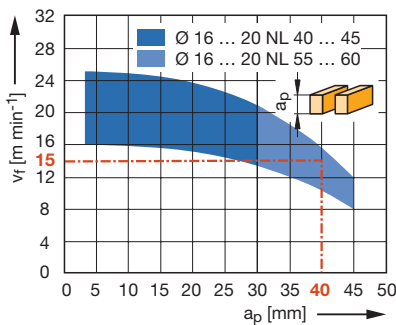
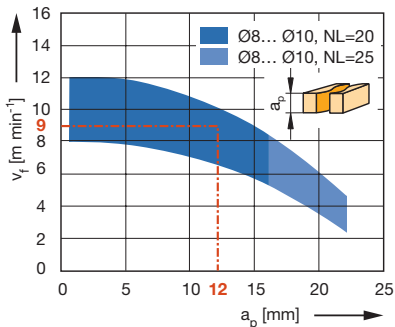
Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,8;
Spanplatte = 1,2; Schichtholz = 0,9



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Spiral-Schruppschlichtoberfräser Marathon

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schruppschlicht-Qualität.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), PVC-Fensterprofile.

Technische Information:

HW-massiv, Marathon-Beschichtung für erhöhte Standwege. Kurze Ausführung mit erhöhter Stabilität. Lange Ausführung für große Frästiefen (empfohlen in mehreren Zustellungen). Höhere Vorschübe als mit herkömmlichen Schruppfräsern möglich. Extrem hohe Laufruhe.

Z 2 / Z 3, kurze Ausführung

WO 160 2 12

D	GL	NL	S	Z	Drall	ID	ID
mm	mm	mm	mm			LL	RL
8	65	20	8x40	2	RD		042277 ●
10	70	25	10x40	2	RD		042278 ●
10	70	25	10x40	2	LD		042279 ●
12	70	25	12x40	3	RD		042280 ●
12	70	25	12x40	3	LD		042281 ●
14	80	30	14x45	3	RD		042282 ●
16	100	40	16x55	3	RD		042273 ●
16	100	40	16x55	3	LD	042283 ●	042284 ●
18	90	35	18x50	3	RD		042285 ●
20	100	45	20x50	3	RD		042286 ●
25	120	60	25x55	3	RD		042287 ●

Z 2 / Z 3, lange Ausführung

WO 160 2 12

D	GL	NL	S	Z	Drall	ID	ID
mm	mm	mm	mm			LL	RL
8	80	25	8x55	2	RD		042288 ●
10	80	35	10x40	2	RD		042298 ●
10	80	35	10x40	2	LD	042299 ●	
12	80	35	12x40	3	RD		042270 ●
12	80	35	12x40	3	LD	042289 ●	042290 ●
12	90	42	12x40	3	RD		042271 ●
14	110	50	14x55	3	RD		042272 ●
14	110	50	14x55	3	LD		042291 ●
16	110	55	16x55	3	RD		042274 ●
16	110	55	16x55	3	LD	042292 ●	042293 ●
18	120	60	18x55	3	RD		042294 ●
20	120	60	20x55	3	RD		042275 ●
20	120	60	20x55	3	LD	042295 ●	042296 ●
20	130	75	20x50	3	RD		042276 ●
20	130	75	20x50	3	LD	042297 ●	

Drehzahl:

Holz/Holzwerkstoffe: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Kunststoffe: $n = 12000 - 18000 \text{ min}^{-1}$

$n_{\text{max}} = 24000 \text{ min}^{-1}$

Werkstückstoff: Weichholz

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,8;
Spanplatte = 1,3; Schichtholz = 0,9



Spiral-Schruppschichtoberfräser Marathon

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schruppschicht-Qualität.

Maschine:

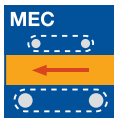
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Abbundanlagen, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, verleimte Hölzer, Leimbinder und Schichthölzer.

Technische Information:

HW-massiv, Marathon-Beschichtung für erhöhte Standwege. Lange Ausführung für große Frästiefen (empfohlen in mehreren Zustellungen). Höhere Vorschübe als mit herkömmlichen Schruppfräsern möglich. Extrem hohe Laufruhe.



Z 3, lange Ausführung, Schaft 30 mm

WO 160 2 12

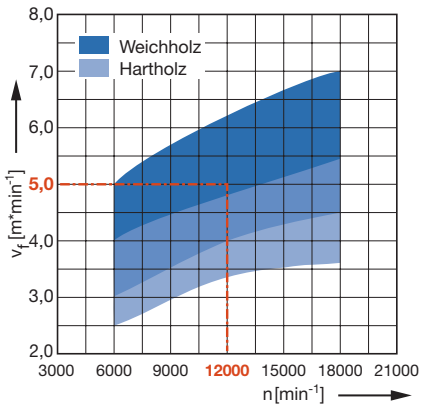
D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
30	195	120	30x53	3	RD	RL	240305 ●
40	195	120	30x53	3	RD	RL	240306 ●
40	235	160	30x53	3	RD	RL	240307 ●

Hinweis:

Werkzeugschaft S30x53 mit Absetzung passend für viele gängige Abbundanlagen, nicht geeignet für die Verwendung in Schrumpfspannfuttern.

Verwendung auf Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel in entsprechenden Spannzangenfuttern ER 40 mittels Spannzange d = 30 mm, ID **679039**.

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Weichholz

Arbeitsgang: Formatieren

Axiale Zustellung: $a_p = 20 - 50$ mm

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,7;
verleimte Hölzer = 0,8

Z 3, lange Ausführung, Schaft 32 mm

WO 160 2 12

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
30	195	120	32x65	3	RD	RL	240308 ●
40	195	120	32x65	3	RD	RL	240309 ●
40	235	160	32x65	3	RD	RL	240310 ●

Drehzahl: $n = 6000 - 18000 \text{ min}^{-1}$



Spiral-Schruppschlichtoberfräser Marathon

Anwendung:

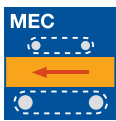
Oberfräser zum Formatieren, Nuten sowie zum Herstellen von Schlosskastenausfräsungen in Schruppschlicht-Qualität.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), PVC-Fensterprofile.



Technische Information:

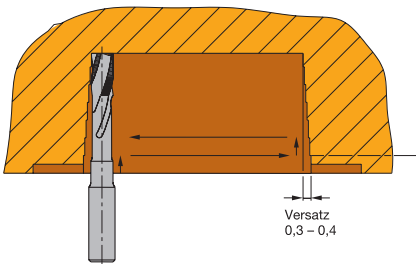
HW-massiv, Marathon-Beschichtung für erhöhte Standwege. Extra-lange Ausführung für sehr große Frästiefen (in mehreren Zustellungen). Höhere Vorschübe als mit herkömmlichen Schruppfräsern möglich. Extrem hohe Laufruhe.

Z 2 / Z 3, extra lange Ausführung, für Schlosskastenausfräsung

WO 160 2 13

D mm	GL mm	NL mm	AL mm	S mm	Z	Drall	DRI	ID	ID Satz HSK-F 63
8	80	25	51	8x25	2	LD	RL	240010 ●	240500 □
10	90	30	51	10x35	2	LD	RL	240011 ●	240501 □
12	120	35	80	12x35	3	LD	RL	240012 ●	240502 □
12	120	35	80	12x35	3	RD	RL	240000 ●	
14	170	30	95	16x50	3	RD	RL	240001 ●	
14	190	30	120	16x50	3	RD	RL	240002 ●	
16	170	50	105	16x50	3	RD	RL	240003 ●	
16	179	30	120	16x58	*	3	RD	RL	240004 ●
16	179	30	120	16x58	3	RD	RL	240013 ●	
16	179	30	120	20x58	*	3	RD	RL	240005 ●
16	179	30	120	20x58	3	RD	RL	240014 ●	
16	205	30	135	20x50	3	RD	RL	240006 ●	
17	190	30	120	20x50	3	RD	RL	240008 ●	
18	170	50	115	20x50	3	RD	RL	240009 ●	

Einsatzbeispiel für die Herstellung von Schlosskästen



Einsatzdaten:

Zustellung bei:

a_p 4 - 8 mm pro Hub in Vollholz;
 v_f 10 - 16 m min⁻¹; n = 12000 - 18000 min⁻¹

a_p 8 - 15 mm pro Hub in Spanplatte;
 v_f 12 - 18 m min⁻¹; n = 12000 - 18000 min⁻¹

Drehzahl:

Holz/Holzwerkstoffe: D 10-12 mm: n = 18000 - 24000 min⁻¹

Holz/Holzwerkstoffe: D 14-18 mm: n = 12000 - 20000 min⁻¹

Kunststoffe: n = 12000 - 18000 min⁻¹

* = mit Spannfläche für HOMAG/WEEKE-Schlosskastenaggregat.

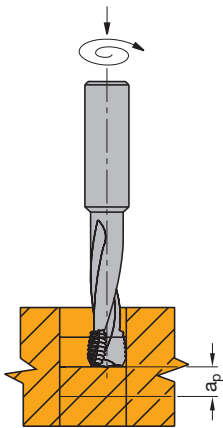
Hinweis:

Satz HSK-F 63 = Werkzeuge, die mit dem Hinweis „Satz HSK-F 63“ gekennzeichnet sind, werden eingeschrumpft in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 geliefert.

5. Oberfräsen

5.1 Formatieren und Nuten

5.1.2 Schafffräser HW-massiv spiralförmig



Drücker- und Spionloch-Herstellung durch zirkuläres Auffräsen

Einsatzdaten:

Zustellung bei:

a_p 4 - 8 mm pro Hub in Vollholz;

v_f 10 - 16 m min⁻¹;

n = 12000 - 18000 min⁻¹

a_p 8 - 15 mm pro Hub in Spanplatte;

v_f 12 - 18 m min⁻¹;

n = 12000 - 18000 min⁻¹

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren sowie zum Herstellen von Spion- und Drückerlochausfräsungen in Schruppschlicht-Qualität.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Z 3, extra lange Ausführung, für Spion- und Drückerlochausfräsung

WO 160 2 14

D mm	GL mm	NL mm	AL mm	S mm	Z	DRI	ID	ID Satz HSK-F 63
10	95	45		10x40	3	RL	240100 ●	
12	120	15	75	12x40	2	RL	240102 ●	
12	140	20	95	12x40	2	RL	240103 ●	
14	130	50	75	14x50	3	RL	240104 ●	
14	170	30	95	16x60	3	RL	240108 ●	240601 □
16	130	75		16x50	3	RL	240105 ●	
16	170	50	105	16x55	3	RL	240107 ●	240600 □
16	170	30	95	16x60	3	RL	240106 ●	
25	200	120		25x65	3	RL	240300 ●	240800 □

Drehzahl:

D 10-12 mm: n = 18000 - 24000 min⁻¹

D 14-18 mm: n = 12000 - 20000 min⁻¹

Hinweis:

Satz HSK-F 63 = Werkzeuge, die mit dem Hinweis „Satz HSK-F 63“ gekennzeichnet sind, werden eingeschrumpft in Schrumpfspannfutter HSK-F 63 geliefert.



Spiral-Schruppschichtoberfräser Marathon wechelseitiger Drall

Anwendung:

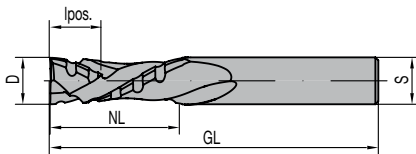
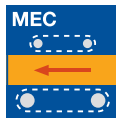
Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schruppschicht-Qualität und beidseitig ausrissfreien Schnittkanten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).



Technische Information:

HW-massiv, Marathon-Beschichtung für erhöhte Standwege. Wechelseitiger Drall für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Höhere Vorschübe als mit herkömmlichen Schruppfräsern möglich. Extrem hohe Laufruhe.

Z 2+2

WO 160 2 16

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p, \min}$	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
16	100	40	14,0	16x50	15	RL	240402 ●
16	110	55	14,0	16x50	15	RL	240408 ●
20	120	45	17,5	20x50	19	RL	240400 ●
20	140	75	17,5	20x50	19	RL	240403 ●

Z 2+2, Nesting-Ausführung

WO 160 2 16

D	D	GL	GL	NL	NL	lpos.	S	S	$a_{p, \min}$	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	mm	in	mm		
12		80		25		5,0	12x40		6	RL	240404 ●
12		90		35		12,0	12x40		13	RL	240405 ●
12,7	1/2"	76,2	3"	25	1"	5,0	12,7x40	1/2"x1 1/2"	6	RL	240406 ●
12,7	1/2"	88,9	3 1/2"	35	1 3/8"	14,0	12,7x40	1/2"x1 1/2"	15	RL	240407 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Weichholz

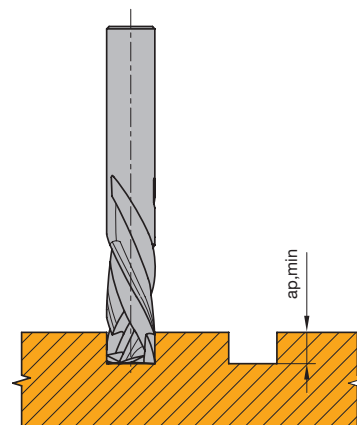
Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,8;

Spanplatte = 1,2; Schichtholz = 0,9

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$



Minimale Nuttiefe $a_{p, \min}$ für ausrissfreien Schnitt



Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Nuten von Kunststoff- und Aluminiumprofilen. Insbesondere zur Herstellung der Entwässerungsnut in Kunststoff-Fensterprofilen geeignet.

Maschine:

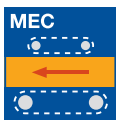
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Duromere, Plastomere, Verbundwerkstoffe (PU mit Aluminiumbeschichtung etc.), NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.).

Technische Information:

Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

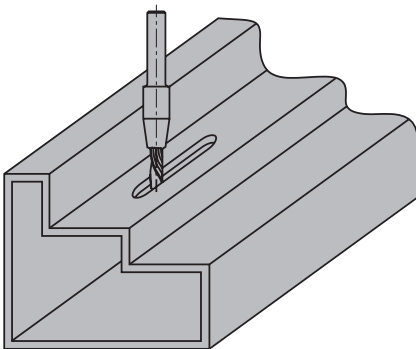


HW-massiv, Z 1, verlängerte Ausführung

WO 160 2 07

D	GL	NL	AL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm				
5	78	20	30	8x40	1	RD	RL	042539 ●
5	95	20	30	8x40	1	RD	RL	042540 ●
5	110	25	45	8x40	1	RD	RL	042541 ●

Drehzahl: n = 18000 - 24000 min⁻¹



Langlochfräsen in Hohlkammerprofilen



Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

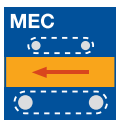
Oberfräser zum Formatieren, Nuten und Fertigfräsen bei hoher Anforderung an die Schnittqualität.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

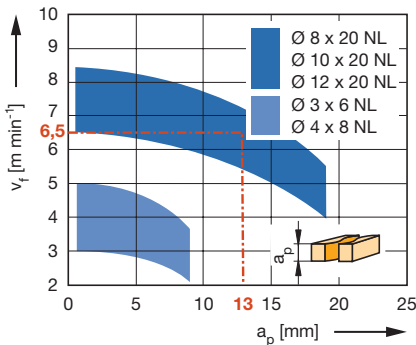
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa, Multiplex etc.), NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.).



Technische Information:

Großer Drallwinkel für extrem ziehenden Schnitt. Drallrichtung beachten für gute Qualität an der Deckschicht. Maximale Schnitttiefe 1,0 - 1,5 x D. Kurze Ausführung mit erhöhter Stabilität für schwingungsarmes Fräsen. Lange Ausführung für große Frästiefen (empfohlen in mehreren Zustellungen). Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

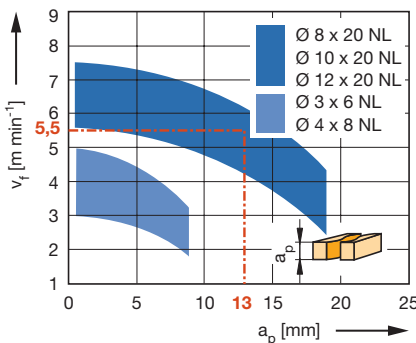


Werkstückstoff: Weichholz

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,9;
Querbearbeitung = 0,8; Spanplatte = 1,1



Werkstückstoff: Duromere, Plastomere,
Schichtstoffe (HPL), Verbundwerkstoffe

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 16000 - 18000 \text{ min}^{-1}$

HW-massiv, Z 1, kurze Ausführung

WO 160 2 03

D	D	GL	GL	NL	NL	S	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	in				
3		50		6		6x30		1	RD	RL	042723 ●
3		50		6		6x30		1	LD	RL	042724 ●
4		50		8		6x30		1	RD	RL	042725 ●
4		50		8		6x30		1	LD	RL	042726 ●
5		50		10		6x30		1	RD	RL	042727 ●
5		50		10		6x30		1	LD	RL	042728 ●
6		50		14		6x30		1	RD	RL	042729 ●
6		50		14		6x30		1	LD	RL	042730 ●
6,35	1/4"	50,8	2"	15,88	5/8"	6,35x30	1/4"x1 1/8"	1	RD	RL	240512 ●
8		65		20		8x40		1	RD	RL	042731 ●
8		65		20		8x40		1	LD	RL	042732 ●
10		70		20		10x40		1	RD	RL	042733 ●

HW-massiv, Z 1, lange Ausführung

WO 160 2 03

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
4	60	12	6x40	1	RD	RL	042739 ●
4	60	12	6x40	1	LD	RL	042740 ●
5	80	18	6x40	1	RD	RL	042741 ●
5	80	18	6x40	1	LD	RL	042742 ●
6	80	22	6x40	1	RD	RL	042743 ●
6	80	22	6x40	1	LD	RL	042744 ●
8	80	25	8x40	1	RD	RL	042745 ●
8	80	25	8x40	1	LD	RL	042746 ●
10	90	32	10x40	1	RD	RL	042747 ●
10	90	32	10x40	1	LD	RL	042748 ●
12	90	32	12x40	1	RD	RL	042749 ●

Drehzahl:

Holz/Holzwerkstoffe: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Kunststoffe: $n = 12000 - 18000 \text{ min}^{-1}$



Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

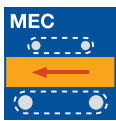
Oberfräser zum Formatieren, Nuten und Fertigfräsen bei hoher Anforderung an die Schnittqualität.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.).



Technische Information:

Einsatz in der Regel nach Schruppfräsern, Schnittzugabe ca. 1-2 mm. Drallrichtung beachten für gute Qualität an der Deckschicht. Kurze Ausführung mit erhöhter Stabilität für schwingungsarmes Fräsen. Lange Ausführung für große Materialdicken bei reduzierten Vorschüben.

HW-massiv, Z 2, kurze Ausführung

WO 160 2 05

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
6	60	12	6x30	2	LD	RL	042457 ●
8	65	20	8x30	2	RD	RL	042472 ●
10	70	25	10x40	2	RD	RL	042458 ●
10	70	25	10x40	2	LD	RL	042459 ●
12	70	25	12x40	2	RD	RL	042758 ●
12	70	25	12x40	2	LD	RL	042760 ●
16	100	40	16x50	2	RD	RL	042761 ●
16	100	40	16x50	2	LD	RL	042763 ●

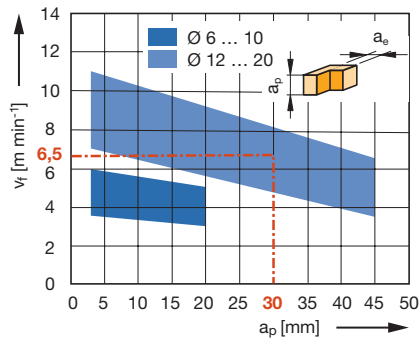
HW-massiv, Z 2, lange Ausführung

WO 160 2 05

D	D	GL	GL	NL	NL	S	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	in				
12		80		35		12x40		2	RD	RL	042765 ●
12,7	1/2"	76,2	3"	31,8	1 1/4"	12,7x40	1/2"x1 1/2"	2	LD	RL	240510 ●
12,7	1/2"	88,9	3 1/2"	31,8	1 1/4"	12,7x40	1/2"x1 1/2"	2	LD	RL	240511 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Weichholz

Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,9;

Querbearbeitung = 0,7



Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

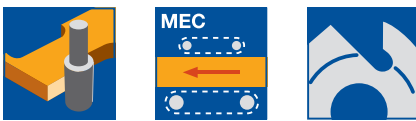
Oberfräser zum Formatieren, Nuten und Fertigfräsen bei hoher Anforderung an die Schnittqualität. Z 3 Ausführung für hohe Vorschübe.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

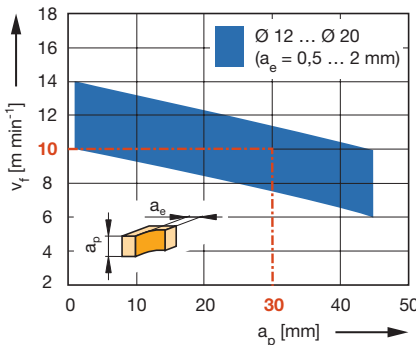
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.).



Technische Information:

Einsatz in der Regel nach Schruppfräsern, Schnittzugabe ca. 1-2 mm. Drallrichtung beachten für gute Qualität an der Deckschicht. Kurze Ausführung mit erhöhter Stabilität für schwingungsarmes Fräsen. Lange Ausführung für große Materialdicken bei reduzierten Vorschüben.

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

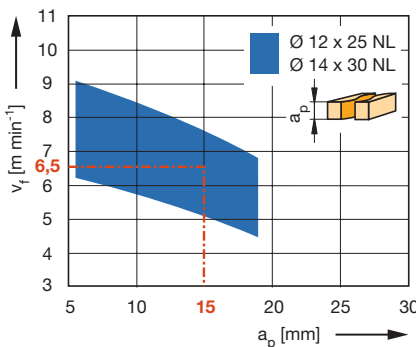


Werkstückstoff: Weichholz

Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,9;
Querbearbeitung = 0,7



Werkstückstoff: Duromere,

Schichtstoffe (HPL, CPL)

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 14000 - 18000 \text{ min}^{-1}$

HW-massiv, Z 3, kurze Ausführung

WO 160 2 05

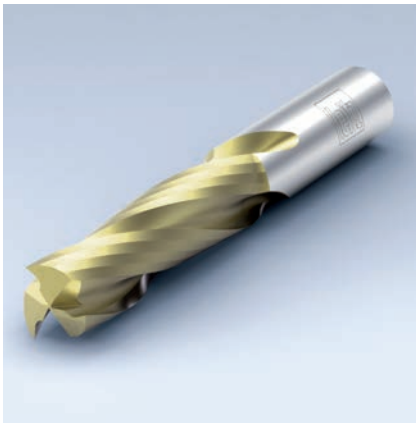
D	GL	NL	S	Z	Drall	ID	ID
mm	mm	mm	mm			LL	RL
12	70	25	12x40	3	LD		042486 ●
12	70	25	12x40	3	RD	042534 ●	042487 ●
16	100	40	16x50	3	RD		042488 ●
16	100	40	16x50	3	LD		042489 ●

HW-massiv, Z 3, lange Ausführung

WO 160 2 05

D	GL	NL	S	Z	Drall	ID	ID
mm	mm	mm	mm			LL	RL
8	65	25	8x30	3	LD		042490 ●
12	80	35	12x40	3	RD		042460 ●
14	110	50	14x55	3	RD		042462 ●
16	110	55	16x55	3	RD		042464 ●
16	110	55	16x55	3	LD	042473 ●	042465 ●
20	120	60	20x55	3	RD		042466 ●
20	120	60	20x55	3	LD	042468 ●	042467 ●
20	130	75	20x50	3	RD		042549 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$



Spiral-Schlichtoberfräser Marathon

Anwendung:

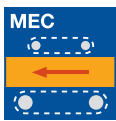
Oberfräser zum Formatieren, Nuten und Fertigfräsen bei hoher Anforderung an die Schnittqualität. Z 3 Ausführung für hohe Vorschübe.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.).



Technische Information:

Marathon-Beschichtung für erhöhte Standwege und reduzierter Neigung zur Bildung einer Aufbauschneide. Einsatz in der Regel nach Schruppfräsern, Schnittzugabe ca. 1-2 mm. Spiegelschliff an der Spanfläche für Bearbeitung insbesondere von Thermoplasten.

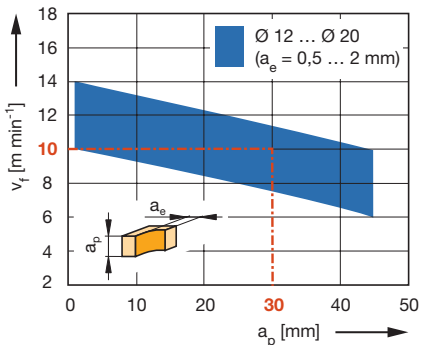
HW-massiv, Z 3

WO 160 2 10

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
12	80	35	12x40	3	RD	RL	042790 ●
14	110	50	14x55	3	RD	RL	042791 ●
16	110	55	16x55	3	RD	RL	042792 ●
20	120	60	20x55	3	RD	RL	042793 ●
20	130	75	20x50	3	RD	RL	042794 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Weichholz

Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,9;

Querbearbeitung = 0,7



Spiral-Schlichtoberfräser wechselseitiger Drallwinkel

Anwendung:

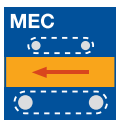
Oberfräser zum Formatieren, Nuten und Fertigfräsen bei hoher Anforderung an die Schnittqualität. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

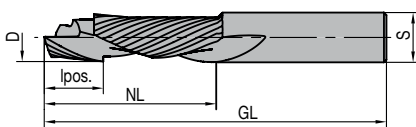
Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.).



Technische Information:

Einsatz in der Regel nach Schruppfräsern, Schnittzugabe ca. 1-2 mm. Wechselseitiger Drall für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Z 1+1 Ausführung besonders geeignet für Massivholz bis 50 mm Dicke mit Vorfräsen, bzw. 30 mm Dicke ohne Vorfräsen.



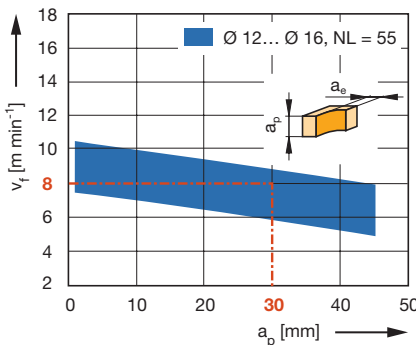
HW-massiv, Z 1+1

WO 160 2 06

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p \min}$	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
10	70	25	11,0	10x40	12	RL	042511 ●
12	80	35	15,0	12x40	16	RL	042509 ●
16	110	55	19,0	16x50	20	RL	042543 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 20000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

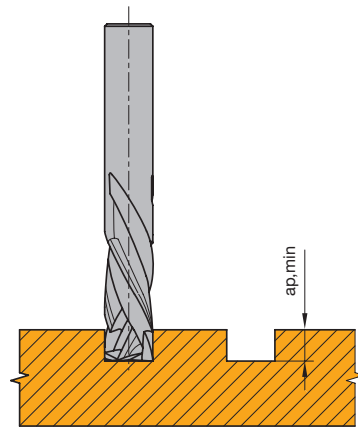


Werkstückstoff: Weichholz

Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : Hartholz = 0,9;
Querbearbeitung = 0,7



Minimale Nuttiefe $a_{p \min}$ für ausrissfreien Schnitt



Spiral-Schlichtoberfräser wechselseitiger Drallwinkel

Anwendung:

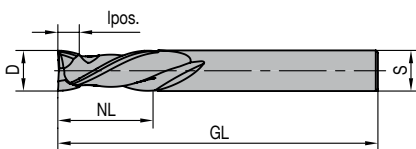
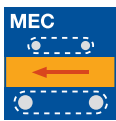
Oberfräser zum Formatieren, Nuten und Fertigfräsen bei hoher Anforderung an die Schnittqualität. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.).



Technische Information:

Einsatz in der Regel nach Schruppfräsern, Schnittzugabe ca. 1-2 mm. Wechselseitiger Drall für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Ausführung für beschichtete Span- und Faserwerkstoffe, Schichthölzer, abrasive Werkstoffe sowie Verbundwerkstoffe mit Aluminiumbeschichtung geeignet.

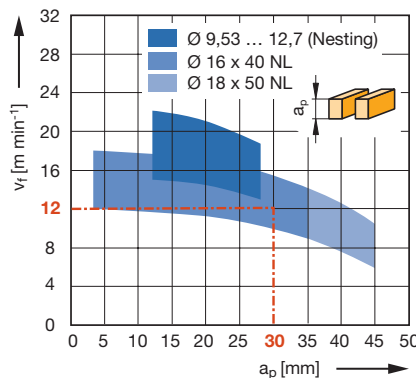
HW-massiv, Z 2+2, für abrasive Werkstoffe

WO 160 2 06

D	D	GL	GL	NL	NL	l_pos.	S	S	a _{p min}	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	mm	in	mm		
12		70		25		12,0	12x40		13	RL	042536 ●
16		100		40		14,0	16x50		15	RL	042537 ●
18		100		50		19,0	18x50		20	RL	042538 ●
9,53	3/8"	76,2	3"	28,6	1 1/8"	6,0	9,53x40	3/8"x1 1/2"	7	RL	240516 ●
12,7	1/2"	88,7	3 1/2"	38,1	1 1/2"	12,0	12,7x40	1/2"x1 1/2"	13	RL	240517 ●

Drehzahl: n = 16000 - 24000 min⁻¹

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

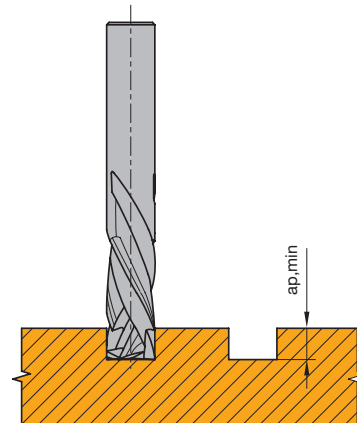


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet, furniert

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: n = 18000 min⁻¹

Korrekturfaktor für v_f: MDF = 0,8;
Querbearbeitung = 0,7



Minimale Nuttiefe a_{p min} für ausrissfreien
Schnitt



Spiral-Schlichtoberfräser wechselseitiger Drillwinkel

Anwendung:

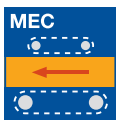
Oberfräser zum Formatieren und Nuten im Nestingverfahren bei hoher Anforderung an die Schnittqualität. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaffwerkzeugen.

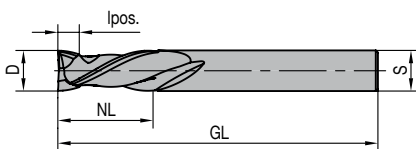
Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa etc.).



Technische Information:

Wechselseitiger Drill für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Besonders geeignet zum Zuschnitt von beschichteten Span- und Faserwerkstoffen, Schichthölzern, abrasiven Werkstoffen sowie Verbundwerkstoffen mit Aluminiumbeschichtung.

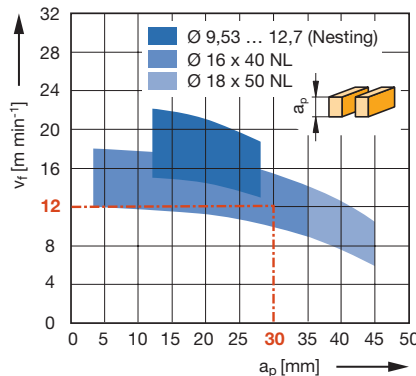


HW-massiv, Z 2+2, Nesting-Ausführung

WO 160 2 06

D	D	GL	GL	NL	NL	lpos.	S	S	$a_{p, min}$	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	mm	in	mm	RL	
9,53	3/8"	76,2	3"	23	7/8"	4,5	9,53x40	3/8"x1 1/2"	5,5	RL	240518 ●
9,53	3/8"	76,2	3"	28,6	1 1/8"	6,5	9,53x40	3/8"x1 1/2"	7	RL	240503 ●
10		75		28		7,5	10x40		8	RL	240530 ●
12,7	1/2"	76,2	3"	32	1 1/4"	4,5	12,7x40	1/2"x1 1/2"	5	RL	240504 ●
12,7	1/2"	76,2	3"	32	1 1/4"	5,0	12,7x40	1/2"x1 1/2"	6	RL	240505 ●
12,7	1/2"	88,9	3 1/2"	34,9	1 3/8"	5,0	12,7x40	1/2"x1 1/2"	6	RL	240506 ●
12,7	1/2"	101,6	4"	43	1 5/8"	19,0	12,7x40	3/8"x1 5/8"	20	RL	240507 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet, furniert

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

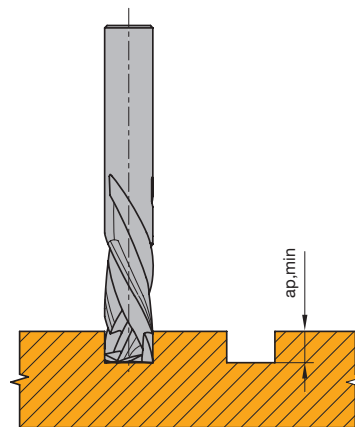
Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;
Querbearbeitung = 0,7

HW-massiv, Z 3+3, Nesting-Ausführung

WO 160 2 06

D	D	GL	GL	NL	NL	lpos.	S	S	$a_{p, min}$	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	mm	in	mm	RL	
9,53	3/8"	76,2	3"	23	7/8"	4,5	9,53x40	3/8"x1 1/2"	6	RL	240508 ●
10		70		24		7,0	10x40		8	RL	042797 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$



Minimale Nuttiefe $a_{p, min}$ für ausrissfreien
Schnitt



Nutfräser für Clamex® P-System von Lamello

Anwendung:

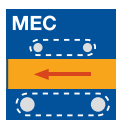
Oberfräser zum Fräsen der Profilitnut für Clamex® P-System Verbinder von Lamello.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, insbesondere Maschinen mit 5-Achs-Technik oder mit vergleichbaren Aggregaten zum Schwenken der Fräswerkzeuge.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Weich- und Harthölzer, verleimte Hölzer und Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).



Technische Information:

HW-massiv, Marathon-TDC Beschichtung für erhöhte Standwege. Wechselseitiger Drall für ausrissfreie Schnittkanten.

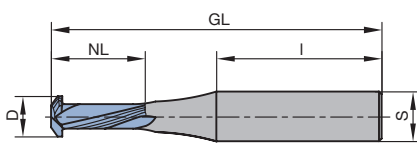
Z 2+2

WO 531 2

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
9,8	80	23	12x40	RL	039161 ●

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$

Bohrer für Zugriffsbohrung D = 6 mm: ID **034116**.
Scheibennutfräser für CNC: ID **192391**.



Einsatzdatenempfehlung:

Drehzahl:

$n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschub:

$v_f = 6 - 8 \text{ m min}^{-1}$ Spanplatte/MDF

$v_f = 4 - 6 \text{ m min}^{-1}$ Vollholz/Sperrhölzer



Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Nuten, Taschenfräsen, Schlitzen, Trennen, Rampen und axiales Einbohren.

Maschine:

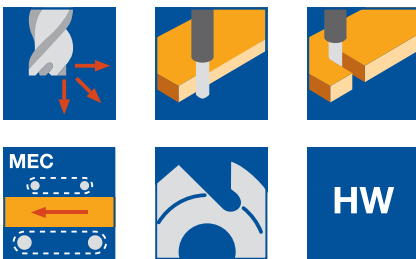
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Aluminium, Aluminium-Strangpressprofile, Aluminium-Verbundplatten.

Technische Information:

Spezielle Schneidengeometrie für hohe Oberflächenqualitäten und gratfreie Schnittkanten. Kurze Bearbeitungszeiten bei langen Standwegen. Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

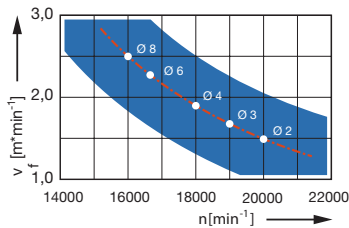


HW-massiv, Z 1, polierte Spannut, axiales Einbohren

WO 160 2 03

D mm	GL mm	NL mm	S mm	Z	ER mm	Drall	DRI	ID
2	50	6	6	1	0,1	RD	RL	745067 ●
3	50	8	6	1	0,1	RD	RL	745068 ●
4	50	5	6	1	0,1	RD	RL	745069 ●
6	60	12	6	1	0,1	RD	RL	745070 ●
8	63	20	8	1	0,1	RD	RL	745071 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 22000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,0 - 2,5 \text{ m min}^{-1}$





Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Nuten, Taschenfräsen und Rampen.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Transparente Kunststoffe wie PMMA und PC.

Technische Information:

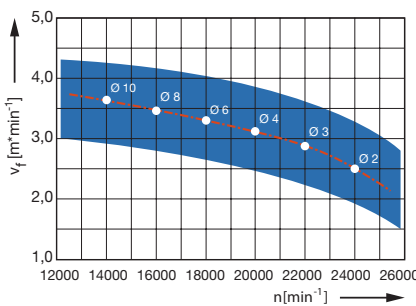
Zum Schruppen und Schlichten von PMMA und ähnlichen Materialien für möglichst klare Schnittkanten, ohne anschließendes Polieren möglich.



HW-massiv, Z 1, polierte Spannut, Rampen

WO 160 2 03

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
10	75	22	10	1	RD	RL	745006 ●
2	50	11	6	1	RD	RL	745007 ●
3	50	11	6	1	RD	RL	745008 ●
4	60	17	6	1	RD	RL	745009 ●
6	50	12	6	1	RD	RL	745010 ●
8	60	22	8	1	RD	RL	745011 ●



Drehzahl: $n = 14000 - 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,5 - 3,6 \text{ m min}^{-1}$



Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Konturfräsen.

Maschine:

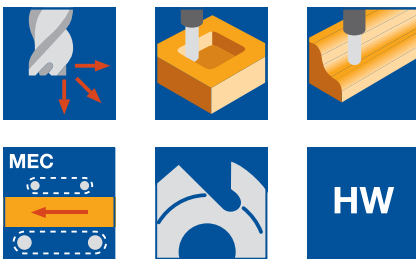
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Transparente Kunststoffe wie PMMA und PC.

Technische Information:

Zum Schruppen und Schlichten von PMMA und ähnlichen Materialien für möglichst klare Schnittkanten, ohne anschließendes Polieren möglich.

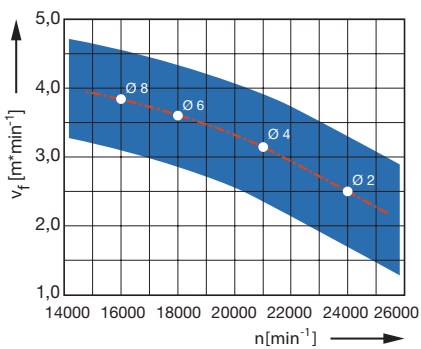


HW-massiv, Z 1, mit Radius, polierte Spannt

WO 160 2 03

D	GL	NL	AL	S	Z	R	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		mm			
2	60	10	10	6	1	1	RD	RL	745012 ●
4	60	15	15	6	1	2	RD	RL	745013 ●
6	60	20	20	6	1	3	RD	RL	745014 ●
8	90	20	60	8	1	4	RD	RL	745015 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,5 - 3,4 \text{ m min}^{-1}$





Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Konturfräsen.

Maschine:

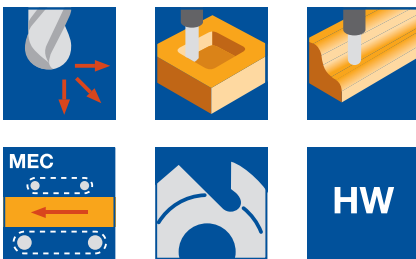
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Transparente Kunststoffe wie PMMA und PC, PUR Blockmaterial.

Technische Information:

Zum Schruppen und Schlichten von PMMA und ähnlichen Materialien für möglichst klare Schnittkanten, ohne anschließendes Polieren möglich.

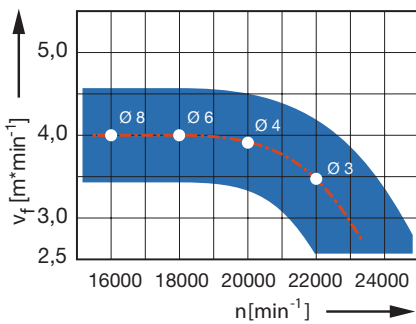


HW-massiv, Z 2, mit Radius, polierte Spanntut

WO 160 2 05

D	GL	NL	AL	S	Z	R	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		mm			
3	75	12	25	6	2	1,5	RD	RL	745048 ●
4	60	5	15	6	2	2	RD	RL	745049 ●
6	60	10	30	6	2	3	RD	RL	745050 ●
8	63	7	30	8	2	4	RD	RL	745051 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 22000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 3,4 - 4,0 \text{ m min}^{-1}$





Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Nuten und Taschenfräsen.

Maschine:

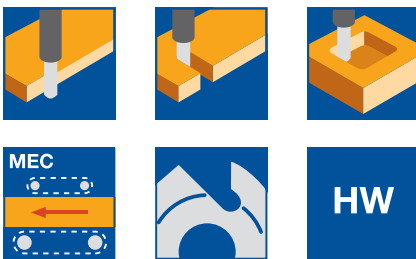
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Thermoplastische Kunststoffe, PVC Fensterprofile.

Technische Information:

Universal einsetzbar für gute Schnittergebnisse in der Formatbearbeitung.

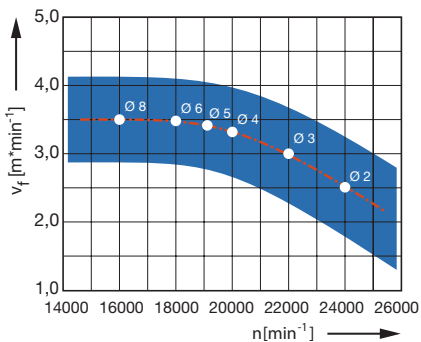


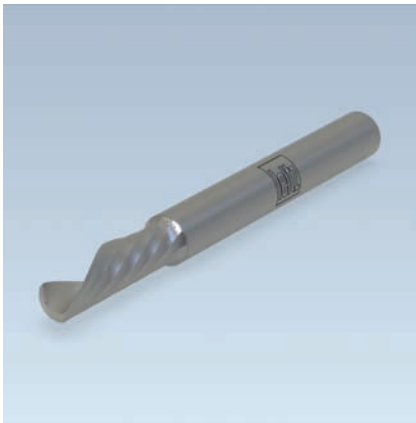
HW-massiv, Z 1, Rechtsdrall

WO 160 2 03

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
2	60	8	6	1	RD	RL	745016 ●
3	75	15	6	1	RD	RL	745017 ●
4	60	12	6	1	RD	RL	745018 ●
5	60	14	6	1	RD	RL	745019 ●
6	60	16	6	1	RD	RL	745020 ●
8	75	30	8	1	RD	RL	745021 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,5 - 3,4 \text{ m min}^{-1}$





Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Schlitzen und Trennen.

Maschine:

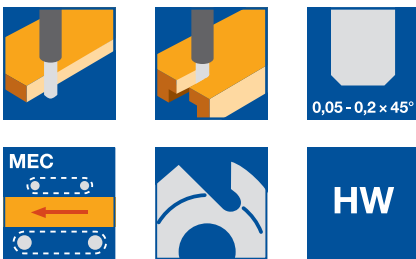
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Thermoplastische Kunststoffe, PVC Fensterprofile.

Technische Information:

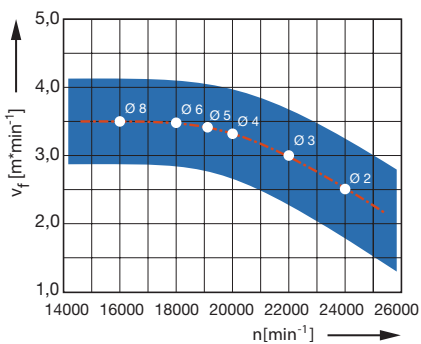
Universal einsetzbar für gute Schnittergebnisse in der Formatbearbeitung. Linksdrall für perfekte Schnittkante.



HW-massiv, Z 1, Linksdrall

WO 160 2 03

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
2	60	8	6	1	LD	RL	745000 ●
3	60	10	6	1	LD	RL	745001 ●
4	60	25	6	1	LD	RL	745002 ●
5	75	22	8	1	LD	RL	745003 ●
6	75	25	8	1	LD	RL	745004 ●
8	75	30	8	1	LD	RL	745005 ●



Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,5 - 3,4 \text{ m min}^{-1}$



Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Nuten, Taschenfräsen, Schlitzen, Trennen und axiales Einbohren.

Maschine:

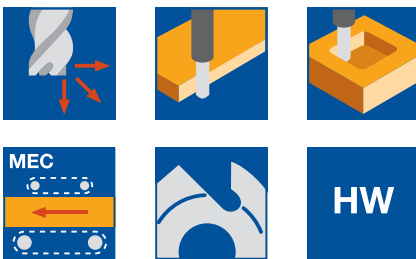
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Aluminium, Aluminium-Strangpressprofile, Aluminium-Verbundplatten.

Technische Information:

Spezielle Schneidengeometrie für hohe Oberflächenqualitäten und gratfreie Schnittkanten. Kurze Bearbeitungszeiten bei langen Standwegen. Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

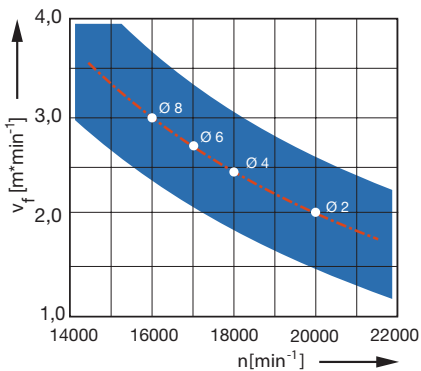


HW-massiv, Z 2, polierte Spannut

WO 160 2 05

D	GL	NL	S	Z	ER	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		mm			
2	50	6	6	2	0,1	RD	RL	745060 ●
4	50	10	6	2	0,1	RD	RL	745061 ●
6	60	20	6	2	0,1	RD	RL	745062 ●
8	75	25	8	2	0,1	RD	RL	745063 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 20000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,0 - 3,0 \text{ m min}^{-1}$





Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Taschenfräsen und Nuten

Maschine:

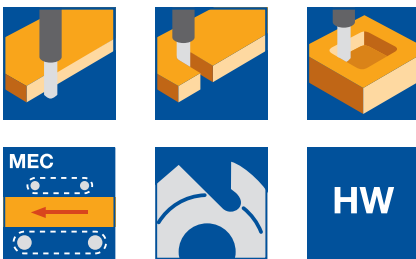
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Schäume, insbesondere PE und geschäumtem PU

Technische Information:

Spezielle Ausführung für spitze Ecken. Spirale im Winkel von 14°, definierten Kantenradius und sanfter Zuggeometrie. Bearbeitung senkrechter Kanten ohne Flusen und Fasern.

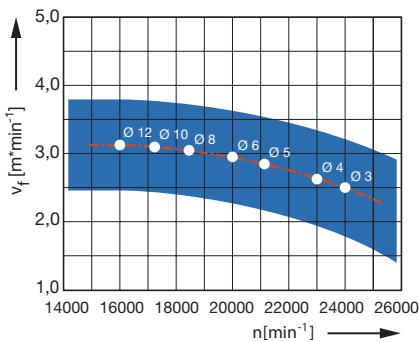


HW-massiv, Z 3, polierte Spannt

WO 160 2 05

D	GL	NL	AL	S	Z	ER	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		mm			
3	75	15	40	3	3	0,2	RD	RL	745037 ●
4	75	15	40	4	3	0,2	RD	RL	745038 ●
5	100	20	65	6	3		RD	RL	745039 ●
6	100	42	75	6	3		RD	RL	745040 ●
8	100	40	75	8	3		RD	RL	745041 ●
10	120	50	85	10	3		RD	RL	745035 ●
12	125	50	90	12	3	0,2	RD	RL	745036 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,5 - 3,0 \text{ m min}^{-1}$





Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Nuten, Rampen und Taschenfräsen.

Maschine:

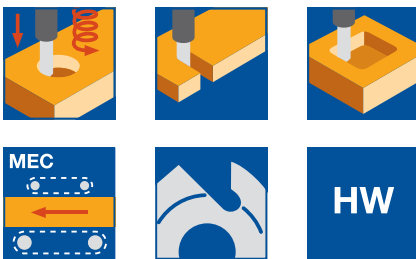
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Kohlefaserwerkstoffe.

Technische Information:

Spezielle Schneidengeometrie mit Spanbrecherteilung, für hohe Laufruhe. Stirnschneidend. Große Spanräume für hohes Zerspanvolumen.

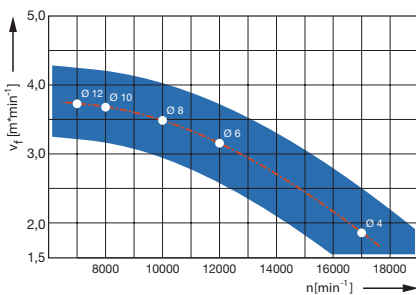


HW-massiv, Z 9

WO 160 2 05

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
4	60	10	6	9	RD	RL	745029 ●
6	60	15	6	9	RD	RL	745030 ●
8	63	19	8	9	RD	RL	745031 ●
10	72	22	10	9	RD	RL	745027 ●
12	83	26	12	9	RD	RL	745028 ●

Drehzahl: $n = 8000 - 14000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 3,0 - 3,5 \text{ m min}^{-1}$





V-Nut Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Gravieren, Fasen und Trennen.

Maschine:

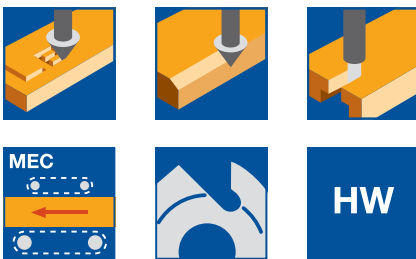
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Aluminium, Aluminium-Verbundplatten, PMMA, Thermoplaste.

Technische Information:

Spezielle Schneidengeometrie für vielseitigen Einsatz wie Beschriften, Anfasen oder Profilschnitte, in 60° und 90° Spitzenwinkel. Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.

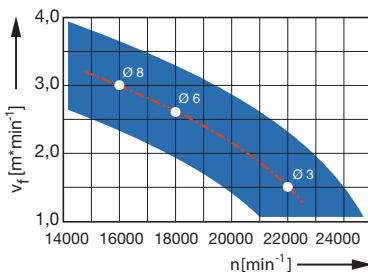


HW-massiv, Z 1, polierte Spannut

WO 160 2 03

D	GL	NL	S	Z	R	FAW	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		mm	°			
3	50	8	3	1	0,1	60	RD	RL	745042 ●
3	50	8	3	1	0,1	90	RD	RL	745043 ●
6	60	12	6	1	0,1	60	RD	RL	745044 ●
6	60	12	6	1	0,1	90	RD	RL	745045 ●
8	63	15	8	1	0,2	60	RD	RL	745046 ●
8	63	15	8	1	0,2	90	RD	RL	745047 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 22000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2,0 - 2,5 \text{ m min}^{-1}$





Torus Spiral-Schlichtoberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatfräsen, Nuten, Taschenfräsen, Schlitzen, Trennen.

Maschine:

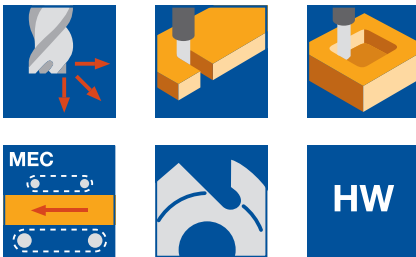
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Aluminium, Aluminium-Verbundplatten, PUR Blockmaterial, Thermoplaste, Duroplaste.

Technische Information:

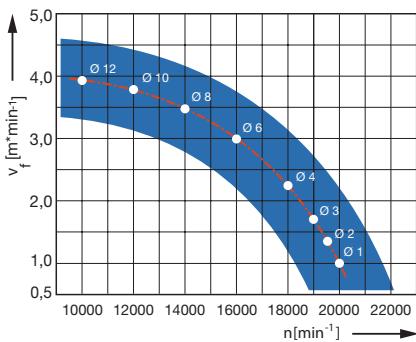
Spezielle Schneidengeometrie für hohe Oberflächenqualitäten und gratfreie Schnittkanten. Freilegung für hohe Bearbeitungstiefen. Bei der Bearbeitung von Aluminium sollten Hartmetallwerkzeuge unter Einsatz von Kühlschmiermitteln (Emulsion oder Minimalmengen-Schmierung MMS) betrieben werden.



HW-massiv, Z 2, polierte Spannut

WO 160 2 05

D	GL	NL	AL	S	Z	ER	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		mm			
1	40	5	5	3	2	0,1	RD	RL	745052 ●
2	50	10	10	6	2	0,5	RD	RL	745055 ●
3	50	8	8	6	2	0,2	RD	RL	745056 ●
4	50	14	14	6	2	0,2	RD	RL	745057 ●
6	60	20	20	6	2	0,2	RD	RL	745058 ●
8	63	25	25	8	2	0,2	RD	RL	745059 ●
10	100	35	35	10	2	0,5	RD	RL	745053 ●
12	100	16	50	12	2	0,5	RD	RL	745054 ●



Drehzahl: $n = 8000 - 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 1,0 - 4,0 \text{ m min}^{-1}$



Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt.

Maschine:

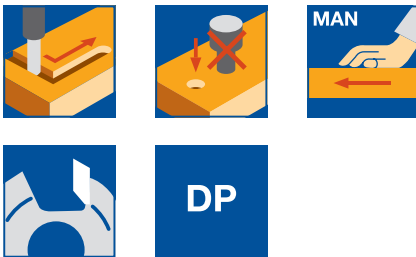
Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

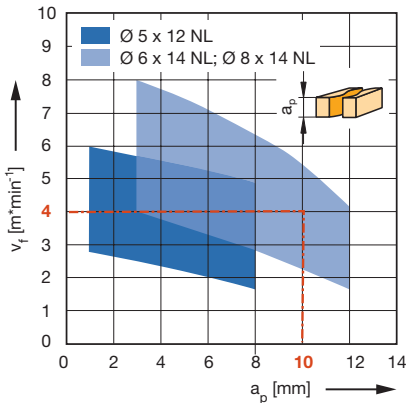
Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Duromere, Plastomere, Schichtstoffplatten (HPL, Vollkern, Trespa, Multiplex etc.).

Technische Information:

Tragkörper aus Vollhartmetall für hohe Stabilität und Laufruhe. DP-Grundscheide geeignet für fliegendes Eintauchen. Leicht positiver Achswinkel für verbesserte Späneabfuhr beim Eintauchen. Axiale Zustellung beim Nuten und Formatieren maximal 1,0 - 1,5 x D. Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung.



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



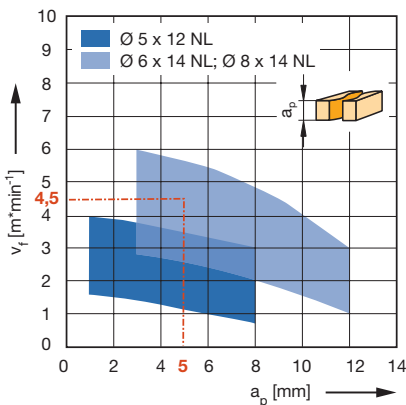
Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;

Spanplatte, roh = 1,1



DP, Z 1

WO 120 2 50

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
5	60	12	8x35	1	RL	191086 ●
6	60	14	8x35	1	RL	191087 ●
8	55	10	8x35	1 (0°)	RL	191107 ●
8	60	14	8x35	1	RL	191088 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Werkstückstoff: Thermoplaste,
Verbundwerkstoffe

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$



Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

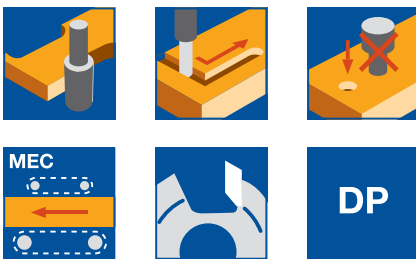
Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt. Besonders geeignet für die Bearbeitung von MDF bei direkter Lackierung oder Folienbeschichtung der gefrästen Schmalseiten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindel zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Duromere, Plastomere, Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa, Multiplex etc.).



Technische Information:

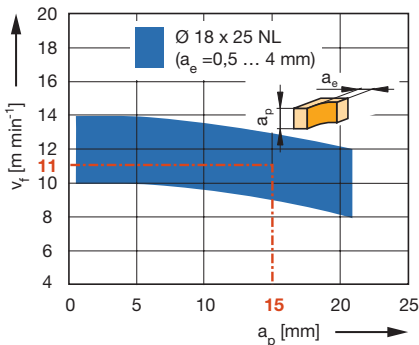
Negative Achswinkel der Schneiden (nur bei ID **091158**) für aussrissfreie Beschichtung beim Nuten und zur Unterstützung der Werkstückspannung bei kleineren Frästeilen. 3 bis 5-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Maximale Spanabnahme 4 mm, bei größeren Spanabnahmen ist Vorfräsen unbedingt notwendig.

DP, Z 2

WO 140 2 50

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
10	70	12	12x40	2	RL	091158 ●
18	90	25	16x50	2	RL	091190 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,9;

Furnier quer zur Faser = 0,7



Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt.

Maschine:

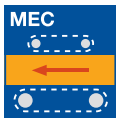
Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

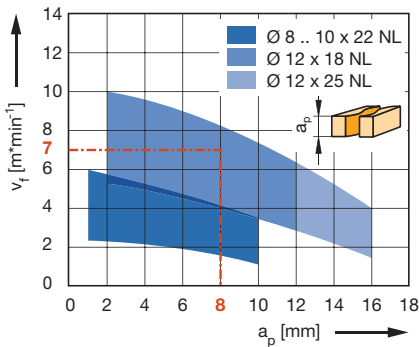
Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Duromere, Plastomere, Schichtstoffplatten (HPL, Vollkern, Trespa, Multiplex etc.), NE-Metalle.

Technische Information:

Tragkörper aus Vollhartmetall für hohe Stabilität und Laufruhe. DP-Grundscheide geeignet für fliegendes Eintauchen. Leicht positiver Achswinkel für verbesserte Späneabfuhr beim Eintauchen. Ab D = 12 mm mit vollwertiger DP Einbohrschneide. Axiale Zustellung beim Nuten und Formatieren maximal 1,0 - 1,5 x D. 2 bis 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung.



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



DP, Z 2

WO 120 2 50

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
8	65	15	12x35	2	RL	191108 ●
8	70	22	12x40	2	RL	191089 ●
10	70	22	12x40	2	RL	191090 ●
12	75	18	16x50	2	RL	191091 ●
12	85	25	16x50	2	RL	191092 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;
Spanplatte, roh = 1,1



Oberfräser Diamaster PLUS

Anwendung:

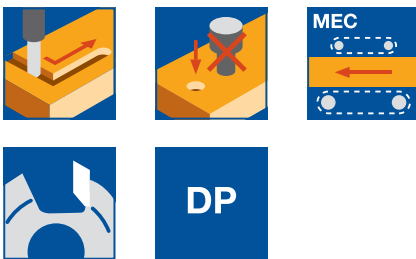
Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt. Besonders geeignet für die Bearbeitung von MDF bei direkter Lackierung oder Folienbeschichtung der gefrästen Schmalseiten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Duromere, Plastomere, Schichtstoffplatten (HPL, Vollkern, Trespa, Multiplex etc.).



Technische Information:

Negative Achswinkel der Schneiden für ausrissfreie Beschichtung beim Nuten und zur Unterstützung der Werkstückspannung bei kleineren Frästeilen. 5 bis 8-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Kurzer, stabiler Schneidteil, dadurch besonders geeignet zum Nuten und Formatieren von abrasiven und schwer zerspanbaren Werkstoffen (HPL, Trespa, GFK, CFK etc.).

DP, Z 2

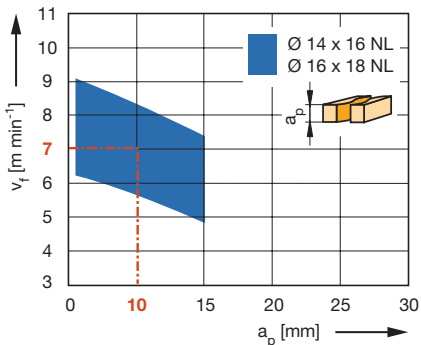
WO 120 2 60

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
14	80	16	20x50	2	RL	091157 ●
16	80	18	20x50	2	RL	091156 ●

Drehzahl:

Holzwerkstoffe: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$
Kunststoffe: $n = 12000 - 18000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Duromere, Schichtstoffe (HPL, CPL), Kunststoffe faserverstärkt

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 12000 - 18000 \text{ min}^{-1}$



Oberfräser Diamaster PLUS

Anwendung:

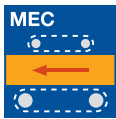
Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt. Besonders geeignet für die Bearbeitung von MDF bei direkter Lackierung oder Folienbeschichtung der gefrästen Schmalseiten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Duromere, Plastomere, Schichtstoffplatten (HPL, Vollkern, Trespa, Multiplex etc.).



Technische Information:

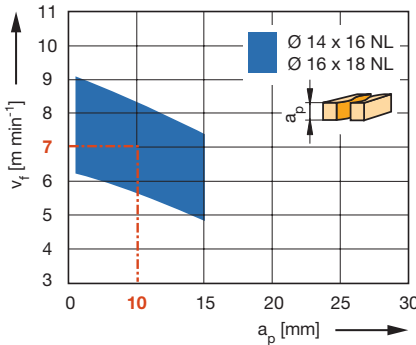
Wechselseitiger Achswinkel der Schneiden für neutrales Fräsverhalten. DP-Einbohrschneide. 5 bis 8-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Kurzer, stabiler Schneidteil, dadurch besonders geeignet zum Nuten und formatieren von abrasiven und schwer zerspanbaren Werkstoffen (HPL, Trespa, GFK, CFK etc.).

DP, Z 2

WO 120 2

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
14	80	16	20x50	2	RL	191093 ●
16	85	20	20x50	2	RL	191094 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Drehzahl:

Holzwerkstoffe: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Kunststoffe: $n = 12000 - 18000 \text{ min}^{-1}$

Werkstückstoff: Duromere, Schichtstoffe (HPL, CPL), Kunststoffe faserverstärkt

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 12000 - 18000 \text{ min}^{-1}$



Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

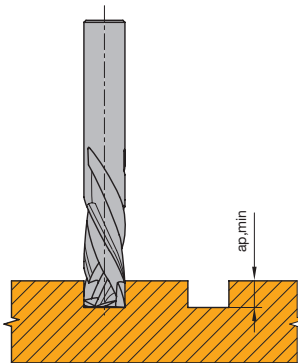
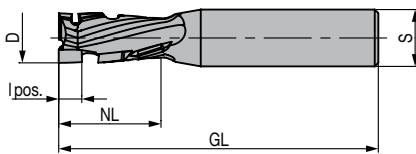
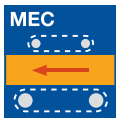
Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Geeignet bei kleinen und mittleren Serienlosgrößen.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).



Minimale Nuttiefe $a_{p \min}$ für ausrissfreien Schnitt

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide. 3 bis 5-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. Axiale Zustellung beim Nuten und Formatieren maximal 1,0 - 1,8 x D.

DP, Z 1+1

WO 140 2 50

D	GL	NL	l _{pos.}	S	$a_{p \min}$	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
10	70	22	6,5	12x40	8		091264 ●
12	70	22	6,5	12x40	8		091265 ●
12	90	28	6,5	20x50	8		191095 ●
12	100	28	6,5	25x60	8		091266 ●
14	90	28	6,5	16x50	8		091267 ●
16	80	22	9,0	16x50	10		091268 ●
16	95	22	9,0	25x60	10		091269 ●
16	90	28	9,0	16x50	10	091271 ●	091270 ●
16	100	28	9,0	25x60	10		091272 ●
16	95	35	9,0	20x50	10		091273 ●
16	105	35	9,0	25x60	10		091274 ●
16	105	43	9,0	20x50	10		191096 ●
16	115	43	9,0	25x60	10	091276 ●	091275 ●
18	90	28	9,0	20x50	10		091277 ●
18	95	35	9,0	20x50	10		091278 ●
18	105	43	9,0	20x50	10	091281 ●	091280 ●
18	115	43	9,0	25x60	10		091282 ●
20	90	28	9,0	16x50	10		091283 ●
20	100	28	9,0	25x60	10	091285 ●	091284 ●
20	95	35	9,0	20x50	10		091286 ●
20	105	35	9,0	25x60	10		091287 ●
20	105	43	9,0	20x50	10	091289 ●	091288 ●
20	115	43	9,0	25x60	10		091289 ●
20	110	48	11,0	20x50	12	091292 ●	091291 ●
20	120	48	11,0	25x60	12	091294 ●	091293 ●
20	125	53	9,0	25x60	10		091295 ●
20	130	58	9,0	25x60	10		191041 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

DP, Z 1+1, Zollabmessungen

WO 140 2 50

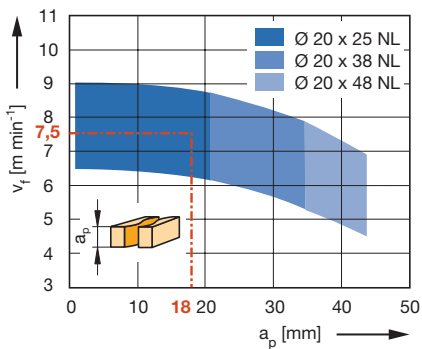
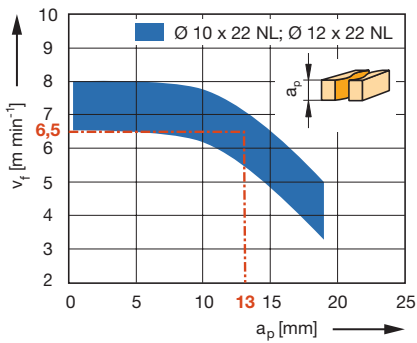
D	D	GL	GL	NL	NL	l _{pos.}	S	S	$a_{p \min}$	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	mm	in	mm		
12,7	1/2"	70	2 3/4"	22,23	7/8"	6,5	12,7x38	1/2" x 1/2"	8	RL	091296 ●
12,7	1/2"	80	3 1/8"	35	1 3/8"	6,5	12,7x40	1/2" x 1/2"	8	RL	191065 ●
19,05	3/4"	110	4 3/8"	48	1 7/8"	11,0	19,05x50	3/4" x 2"	12	RL	091297 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

5. Oberfräsen

5.1 Formatieren und Nuten 5.1.3 Schafffräser DP

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



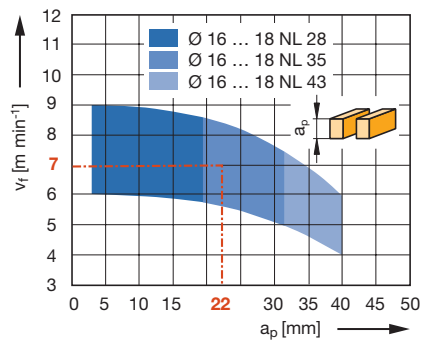
Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;

Spanplatte, roh = 1,1; Furnier quer zur
Faser = 0,7



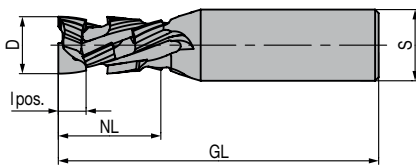
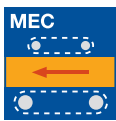
Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

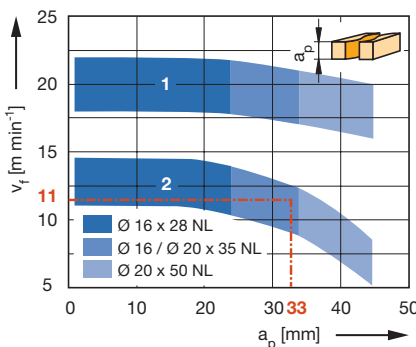
Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;

Furnier quer zur Faser = 0,7



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p
1 = Fügesechnitt $a_e = 0,5 - 2,0$ mm
2 = Formatschnitt



Werkstückstoff: Spanplatte,
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Fügen, Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,6;
Furnier quer = 0,7

Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Geeignet bei mittleren Serienlosgrößen. Z 2+2 für erhöhte Vorschübe.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

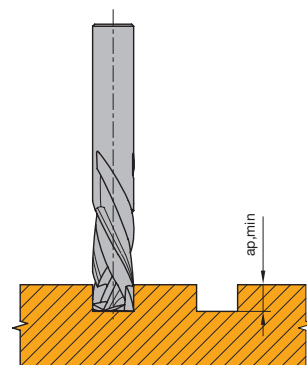
Spiralförmige Schneidanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und DP-Einbohrschneide. 3 bis 5-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. Axiale Zustellung beim Nuten und Formatieren maximal $1,0 - 1,8 \times D$.

DP, Z 2+2

WO 140 2 50

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p \text{ min}}$	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
14	90	35	7,5	16x50	9		191083 ●
16	90	28	8,0	20x50	9		191042 ●
16	95	35	8,0	20x50	9	191109 ●	191043 ●
16	105	45	8,0	20x50	9		191084 ●
18	115	55	8,0	20x50	9		191085 ●
20	95	35	8,0	20x50	9		191044 ●
20	105	35	8,0	25x60	9		191045 ●
20	110	50	8,0	20x50	9		191046 ●
20	120	50	8,0	25x60	9	191110 ●	191047 ●
20	125	58	8,0	25x55	9		191097 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$



Minimale Nuttiefe $a_{p \text{ min}}$ für ausrissfreien Schnitt



Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten im Nesting-Verfahren bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

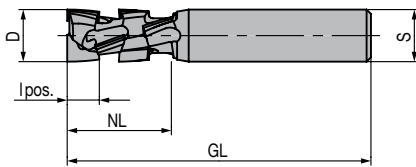
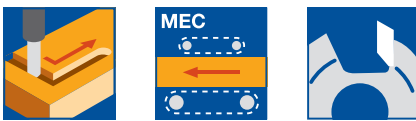
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindel zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und Echt - Z 2 über die gesamte Nutzlänge, mit DP-Einbohrschneide. Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Tragkörper in hochfestem Werkstoff ausgeführt. Die Empfehlung für die Einsatzdaten sind unbedingt einzuhalten.



DP, Z 2+2, Nestinganwendungen

WO 140 2 50

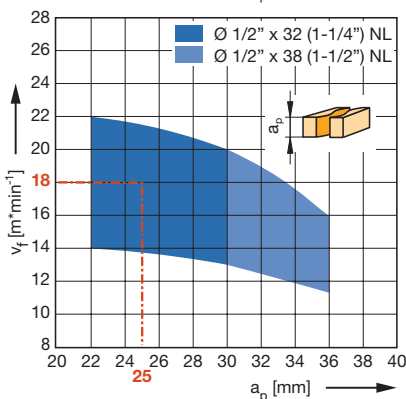
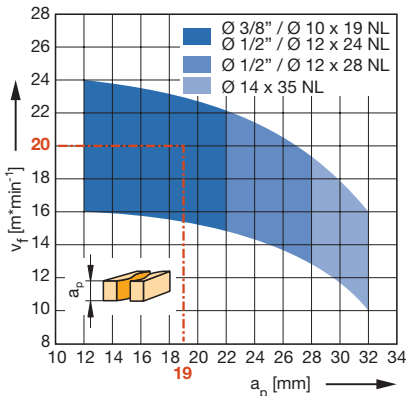
D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p\ min}$	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
10	65	19	7,5	10x40	9	RL	191059 ●
12	70	24	7,5	12x42	9	RL	191060 ●
12	75	28	7,5	12x42	9	RL	191061 ●
14	90	35	7,5	16x50	9	RL	191101 ●
16	105	45	8,0	20x50	9	RL	191105 ●

DP, Z 2+2, Nestinganwendungen, Zollabmessungen

WO 140 2 50

D	D	GL	GL	NL	NL	lpos.	S	S	$a_{p\ min}$	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	mm	in	mm		
9,53	3/8"	65	2 9/16"	21	53/64"	7,5	9,53x40	3/8" x 1 9/16"	9	RL	191062 ●
12,7	1/2"	70	2 3/4"	24	15/16"	7,5	12,7x42	1/2" x 1 5/8"	9	RL	191063 ●
12,7	1/2"	75	2 15/16"	28	1 1/8"	7,5	12,7x42	1/2" x 1 5/8"	9	RL	191064 ●
12,7	1/2"	80	3 3/16"	32	1 1/4"	7,5	12,7x40	1/2" x 1 9/16"	9	RL	191102 ●
12,7	1/2"	85	3 1/3"	38	1 1/2"	7,5	12,7x40	1/2" x 1 9/16"	9	RL	191103 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Drehzahl: $n = 18000 - 24000\ \text{min}^{-1}$

Tabelle opt. Werkstückdicken

Id.	NL	Werkstückdicken
191059/191062	19	9 – 16 mm
191060/191063	24	13 – 20 (22) mm
191061/191064	28	19 – 25 mm
191102	32	22 – 28 (30) mm
191101	35	22 – 32 mm
191103	38	25 – 35 mm

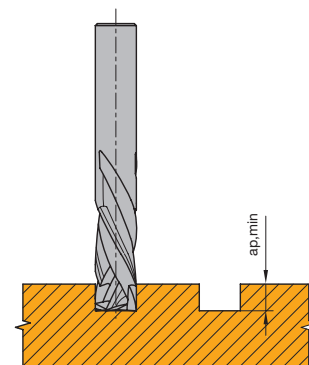
Werkstückstoff: Spanplatte, kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren / Nesting

Drehzahl: $n = 24000\ \text{min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;

Spanplatte, roh = 1,1; Furnier quer zur Faser = 0,7; Vorfräsen MDF = 1,2



Minimale Nutttiefe $a_{p\ min}$ für ausrissfreien Schnitt

- ab Lager lieferbar
 - kurzfristig lieferbar
- Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten im Nesting-Verfahren bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindel zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

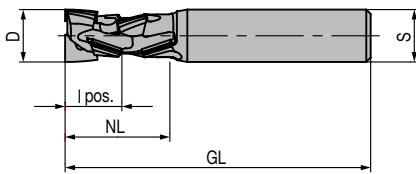
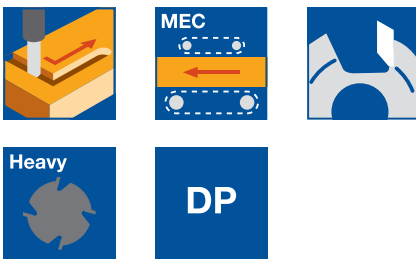
Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und Echt - Z 2 über die gesamte Nutzlänge, mit DP-Einbohrschneide. Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Tragkörper in hochfestem Werkstoff ausgeführt.

Die Empfehlung für die Einsatzdaten sind unbedingt einzuhalten. Werkzeuge mit vergrößertem Anteil Positiv-Achswinkel für optimierte Späneabfuhr in Richtung der Absaugung – Leitz DFC®.



DP, Z 2+2, vergrößerter Anteil Positiv-Achswinkel, Nestinganwendungen

WO 140 2 50

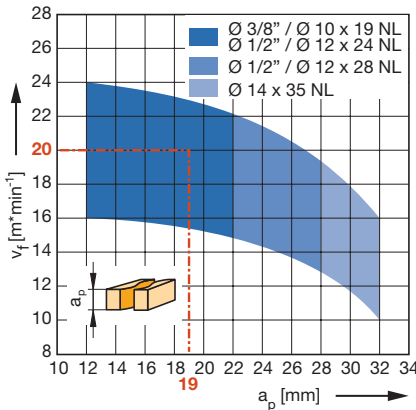
D	GL	NL	l_pos.	S	a _{p min}	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
12	70	24	13,0	12x42	14	RL	191111 ●
12	75	28	18,0	12x42	19	RL	191112 ●

Drehzahl: n = 18000 - 24000 min⁻¹

Tabelle opt. Werkstückdicken

Id.	NL	Werkstückdicken
191111	24	14 – 20 (22) mm
191112	28	19 – 25 mm

Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

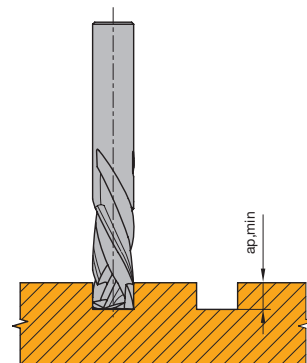


Werkstückstoff: Spanplatte, kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren / Nesting

Drehzahl: n = 24000 min⁻¹

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8; Spanplatte, roh = 1,1; Furnier quer zur Faser = 0,7; Vorfräsen MDF = 1,2



Minimale Nuttiefe $a_{p \min}$ für ausrissfreien Schnitt



Oberfräser Diamaster PRO EdgeExpert

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten. Für hohe Qualität bereits beim Formatieren von Platten mit heiklen Dekoren auf Konsolen-, Nesting- und Plattenaufteilenlagen.

Maschine:

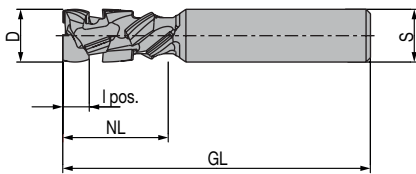
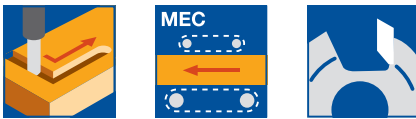
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit unterschiedlichen Achswinkeln im Bereich der Decklage und Mittellage. Höherer Achswinkel in Decklage für verbesserte Schnittqualität, niedrigerer Achswinkel in Mittellage für verbesserten Späneabtransport. Echt - Z 2 über die gesamte Nutzlänge, mit DP-Einbohrschneide. Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Tragkörper in hochfestem Werkstoff ausgeführt.



DP, Z 2+2, Kombi-Oberfräser mit unterschiedlichen Achswinkeln

WO 140 2 50

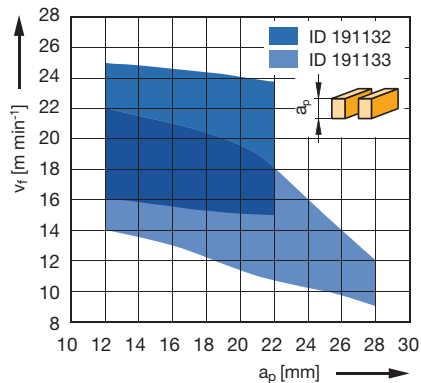
D	GL	NL	l _{pos.}	S	a _{p min}	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
12	70	24	6	12x42	7,5	RL	191132 ●
12	75	30	6	12x42	7,5	RL	191133 ●

Drehzahl: $n_{max} = 24000 \text{ min}^{-1}$

Tabelle opt. Werkstückdicken

Id.	NL	Werkstückdicken
191132	24	16 – 22 mm
191133	30	16 – 28 mm

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte,
kunststoffbeschichtet

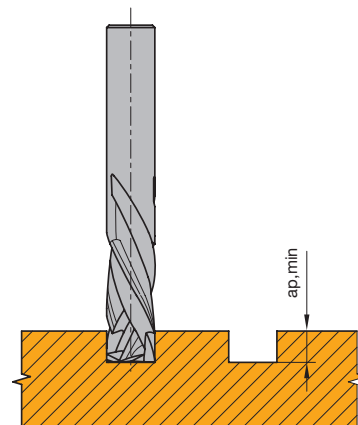
Arbeitsgang: Formatieren / Nesting

Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f :

MDF roh = 0,8; MDF beschichtet = 0,8;

MDF Glaslaminat = 0,7



Minimale Nuttiefe $a_{p \text{ min}}$ für ausrissfreien Schnitt



Oberfräser Diamaster PRO³

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten im Nesting-Verfahren bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

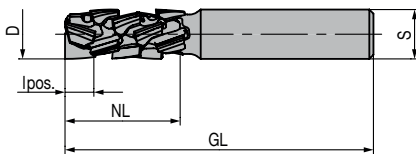
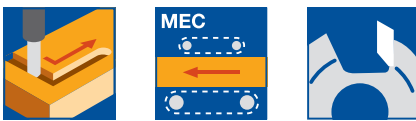
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindel zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und Echt - Z 3 über die gesamte Nutzlänge, mit DP-Einbohrschneide. Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Tragkörper in hochfestem Werkstoff ausgeführt. Die Empfehlung für die Einsatzdaten sind unbedingt einzuhalten.



DP, Z 3+3, Nestinganwendungen

WO 140 2 50

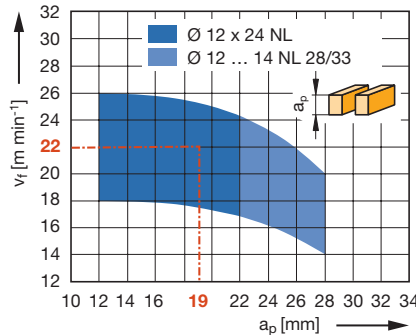
D	GL	NL	l_pos.	S	a _{p min}	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
12	65	19	7,5	12x42	9	RL	191030 ●
12	70	24	7,5	12x42	9	RL	191031 ●
12	75	28	7,5	12x42	9	RL	191032 ●
14	90	33	7,5	16x50	9	RL	191033 ●

DP, Z 3+3, Nestinganwendungen, Zollabmessungen

WO 140 2 50

D	D	GL	GL	NL	NL	l_pos.	S	S	a _{p min}	DRI	ID
mm	in	mm	in	mm	in	mm	mm	in	mm		
12,7	1/2"	70	2 3/4"	24	15/16"	7,5	12,7x42	1/2" x 1 5/8"	9	RL	191057 ●
12,7	1/2"	75	2 15/16"	28	1 1/8"	7,5	12,7x42	1/2" x 1 5/8"	9	RL	191058 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte, kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren / Nesting

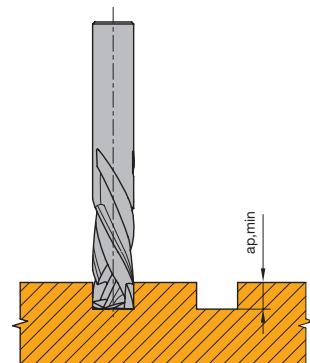
Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8; Spanplatte, roh = 1,1; Furnier quer zur Faser = 0,7; Vorfräsen MDF = 1,2

Tabelle opt. Werkstückdicken

Id.	NL	Werkstückdicken
191030	19	9 – 16 mm
191031/191057	24	13 – 20 (22) mm
191032/191058	28	19 – 25 mm
191033	33	20 – 30 mm

Drehzahl: $n_{\text{max}} = 24000 \text{ min}^{-1}$



Minimale Nuttiefe $a_{p \text{ min}}$ für ausrissfreien Schnitt



Oberfräser Diamaster PRO³

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten im Nesting-Verfahren bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindel zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

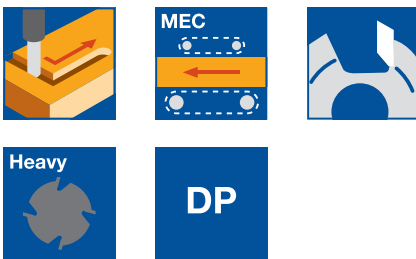
Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und Echt - Z 3 über die gesamte Nutzlänge, mit DP-Einbohrschneide. Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Tragkörper in hochfestem Werkstoff ausgeführt.

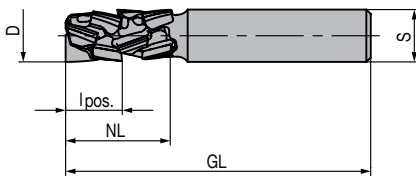
Die Empfehlung für die Einsatzdaten sind unbedingt einzuhalten. Werkzeuge mit vergrößertem Anteil Positiv-Achswinkel für optimierte Späneabfuhr in Richtung der Absaugung – Leitz DFC®.



DP, Z 3+3, vergrößerter Anteil Positiv-Achswinkel, Nestinganwendungen

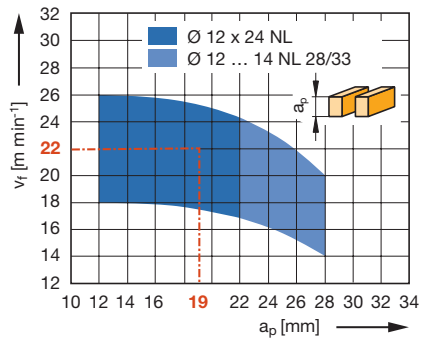
WO 140 2 50

D	GL	NL	l _{pos.}	S	a _{p min}	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
12	70	24	13,0	12x42	14	RL	191113 ●
14	90	33	18,0	16x50	19	RL	191114 ●



Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte,
kunststoffbeschichtet

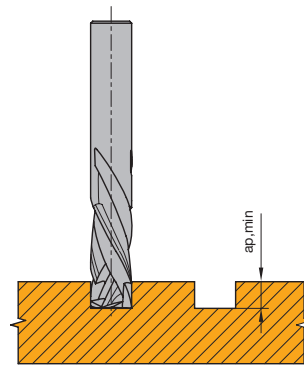
Arbeitsgang: Formatieren / Nesting

Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;
Spanplatte, roh = 1,1; Furnier quer zur
Faser = 0,7; Vorfräsen MDF = 1,2

Tabelle opt. Werkstückdicken

Id.	NL	Werkstückdicken
191113	24	14 – 20 (22) mm
191114	33	20 – 30 mm



Minimale Nutttiefe $a_{p \min}$ für ausrissfreien Schnitt



Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

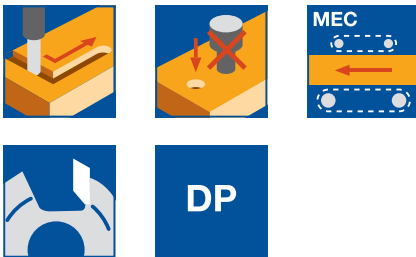
Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten sowie ausrissfreie Bearbeitungen an Werkstücken mit fertigmantelten oder beschichteten Schmalseiten geeignet. Für Rechts- und Linkslauffräsungen (z.B. Schutzfräsungen) ohne Werkzeugwechsel.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., für beidseitig ausrissfreie Beschichtungen der bearbeiteten Werkstücke.



Technische Information:

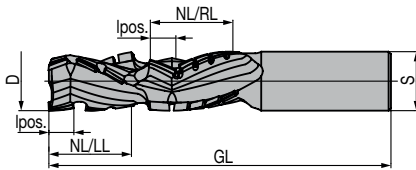
Spiralförmige Anordnung der Schneiden, mit HW-Einbohrschneide, RL: Z 3+3, LL: Z 2+2. 3 bis 5-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. RL und LL in einem Werkzeug (durch Verstellen der Z-Achse und Drehrichtungswechsel).

DP, RL + LL - Kombinationswerkzeug

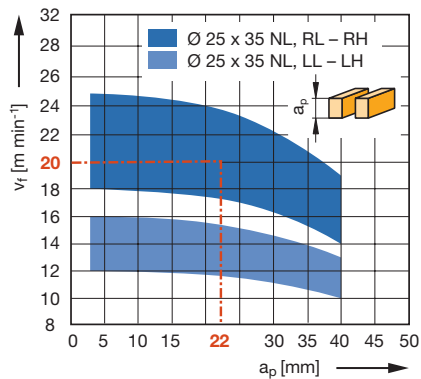
WO 140 2 50

D	GL	NL	l _{pos.}	S	a _{p min}	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
25	120	24 + 24	11,0	25x50	12	LL, RL	191034 ●
25	145	35 + 35	11,0	25x55	12	LL, RL	191020 ●

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$



Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Oberfräser Diamaster PRO, Z 3+3/Z 2+2

Werkstückstoff: Spanplatte,
kunststoffbeschichtet

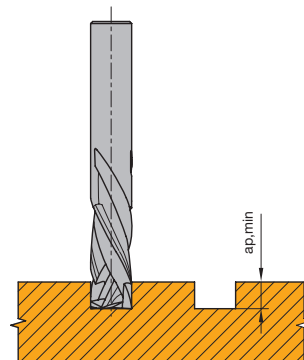
Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;

Spanplatte, roh = 1,1;

Furnier quer zur Faser = 0,7



Minimale Nuttiefe $a_{p, \min}$ für ausrissfreien
Schnitt



Oberfräser Diamaster PLUS

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

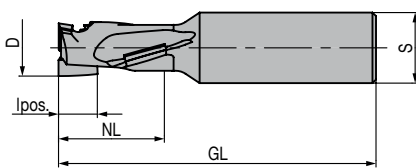
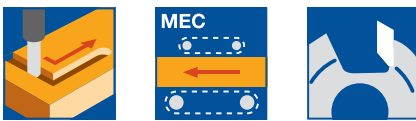
Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Duromere, Plastomere, Schichtstoffplatten (Vollkern, Trespa, Multiplex etc.).

Technische Information:

Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide (ID **090174** mit DP-Einbohrschneide). 5 bis 8-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. Stabile Bestückung dadurch besonders für die Bearbeitung von abrasiven und schwer zerspanbaren Werkstoffen (HPL, Trespa, GFK, CFK etc.) geeignet.



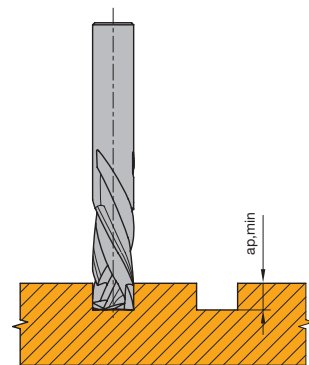
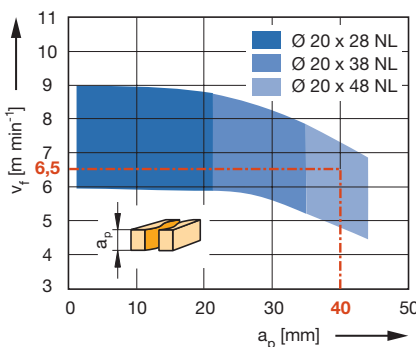
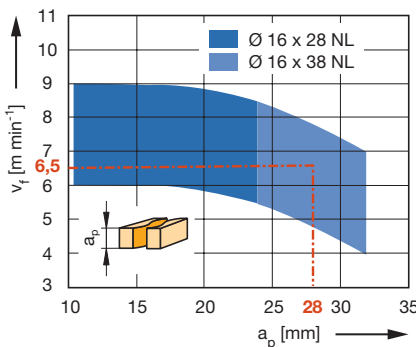
DP, Z 1+1

WO 140 2

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p, \min}$	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
12	90	24	7,5	16x50	9	RL	090174 ●
16	90	28	11,0	20x60	12	RL	090188 ●
18	110	48	11,5	20x60	12	RL	091101 ●
20	130	58	11,0	25x60	12	RL	090167 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



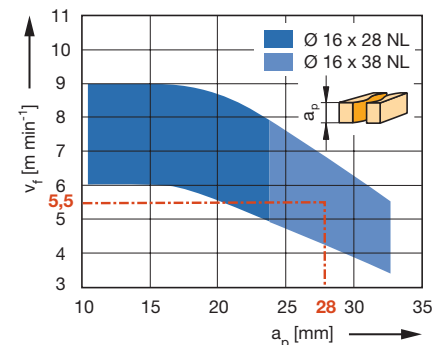
Minimale Nuttiefe $a_{p, \min}$ für ausrissfreien Schnitt

Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;
Furnier quer zur Faser = 0,7



Werkstückstoff: Schichthölzer

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

- ab Lager lieferbar
 - kurzfristig lieferbar
- Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Oberfräser Diamaster QUATTRO

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Geeignet bei mittleren und großen Serienlosgrößen. Z 2+2 für erhöhte Vorschübe.

Maschine:

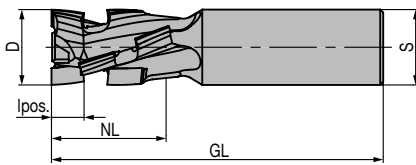
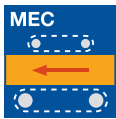
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Spiralförmige Schneidanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und DP-Einbohrschneide (ID **091251**, **091252**, **091253** mit HW-Einbohrschneide). 5 bis 8-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich.



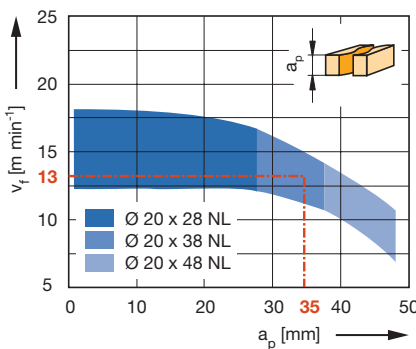
DP, Z 2+2

WO 140 2

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p\ min}$	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
20	90	28	10,5	20x50	12		091235 ●
20	110	48	10,5	20x50	12		091238 ●
20	110	38	10,5	25x60	12		091241 ●
20	120	48	10,5	25x60	12	091246 ●	091247 ●
25	110	38	11,0	25x60	12		091251 ●
25	120	48	11,0	25x60	12	091252 ●	091253 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000\ \text{min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

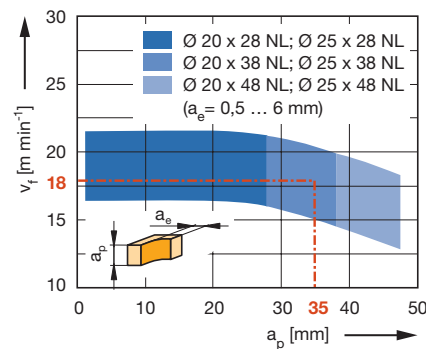


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000\ \text{min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;
papierbeschichtet = 0,8

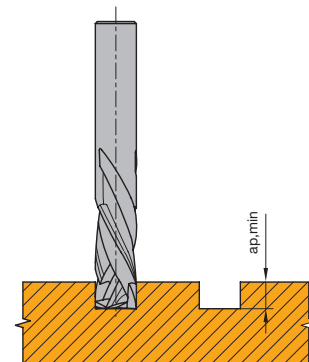


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 18000\ \text{min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,9;
papierbeschichtet = 0,8;
Furnier quer zur Faser = 0,8



Minimale Nuttiefe $a_{p\ min}$ für ausrissfreien Schnitt



Oberfräser Diamaster PLUS, Z 3+3

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Geeignet bei großen Serienlosgrößen. Z 3+3 für sehr große Vorschübe.

Maschine:

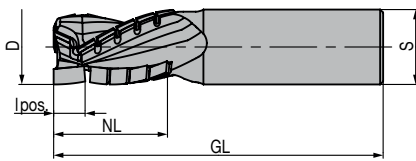
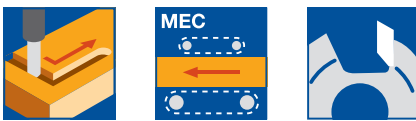
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Spiralförmige Schneidanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und DP-Einbohrschneide. 8 bis 12-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. Werkzeuge mit negativem Drall zur Unterstützung der Werkstückspannung, insbesondere bei kleinen Teilen.



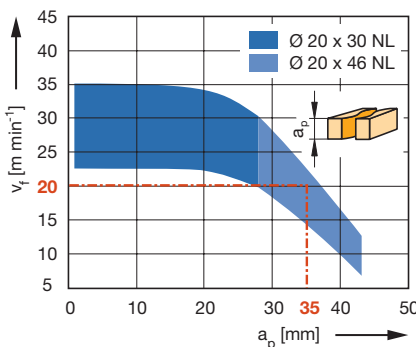
DP, Z 3+3, mit negativem Drall

WO 140 2

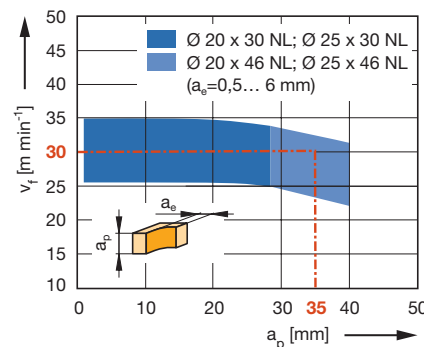
D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p\ min}$	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
18	100	24	10,5	25x60	12		091204 ●
20	90	24	10,5	20x50	12		091207 ●
20	105	30	10,5	25x60	12	091170 ●	091171 ●
20	110	38	10,5	25x60	12		091211 ●
20	120	46	10,5	25x60	12		091174 ●
25	100	24	10,5	25x60	12		091213 ●
25	105	30	10,5	25x60	12	091176 ●	091177 ●
25	110	38	10,5	25x60	12	091214 ●	091215 ●
25	120	46	10,5	25x60	12	091179 ●	091180 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

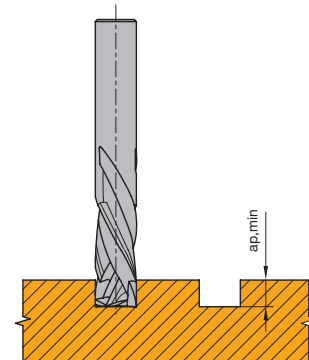
Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet
Arbeitsgang: Formatieren
Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$
Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8; papierbeschichtet = 0,8



Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet
Arbeitsgang: Fügen
Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$
Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,9; papierbeschichtet = 0,8; Furnier quer zur Faser = 0,8



Minimale Nuttiefe $a_{p\ min}$ für ausrissfreien Schnitt



Oberfräser Diamaster PLUS, Z 3+3

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Geeignet bei großen Serienlosgrößen. Z 3+3 für sehr große Vorschübe.

Maschine:

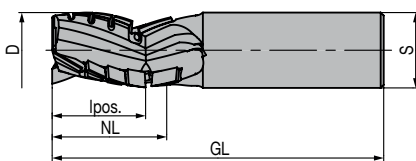
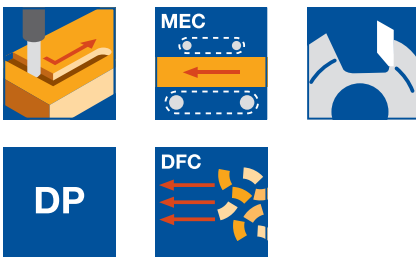
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Spiralförmige Schneidanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und DP-Einbohrschneide. 8 bis 12-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. Werkzeuge mit positivem Drall für optimale Späneabfuhr in Richtung der Absaugung - Leitz DFC®.



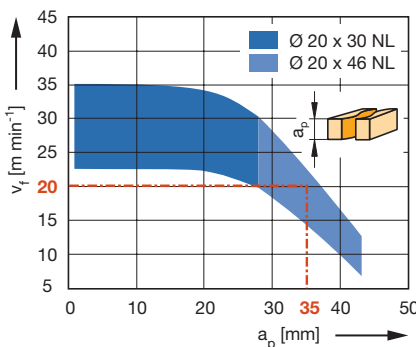
DP, Z 3+3, mit positivem Drall, DFC-Ausführung

WO 140 2

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p \min}$	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
16	100	24	8,0	20x50	21		091254 ●
20	105	30	10,5	25x60	26		191026 ●
20	110	38	10,5	25x60	31		191098 ●
20	120	46	10,5	25x60	39		191099 ●
25	105	30	10,0	25x60	26		191027 ●
25	120	46	10,0	25x60	39	091218 ●	091219 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

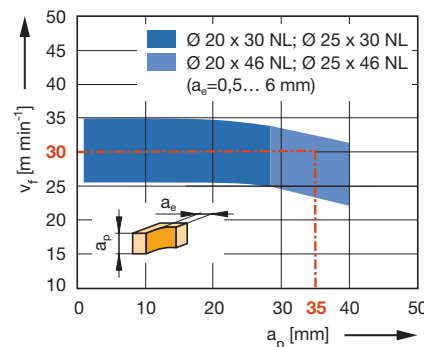


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;
papierbeschichtet = 0,8

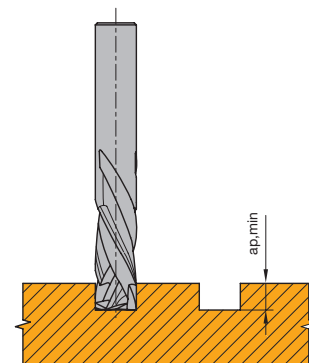


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,9;
papierbeschichtet = 0,8;
Furnier quer zur Faser = 0,8



Minimale Nutttiefe $a_{p \min}$ für ausrissfreien Schnitt



Oberfräser Diamaster PLUS³, Z 3+3

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Geeignet bei sehr großen Serienlosgrößen. Z 3+3 für höchste Vorschübe.

Maschine:

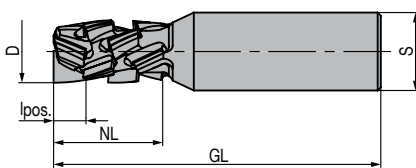
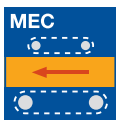
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Spiralförmige Schneidanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und Echt-Z 3 über die gesamte Nutzlänge. DP Einbohrschneide. 8 bis 12-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. Werkzeuge mit negativem Drall zur Unterstützung der Werkstückspannung insbesondere bei kleinen Teilen.



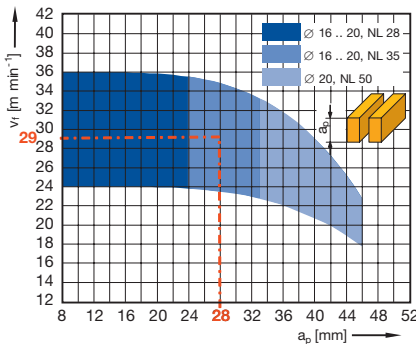
DP, Z 3+3, mit negativem Achswinkel

WO 140 2

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p\ min}$	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	LL	RL
16	85	28	8,0	20x50	9		191048 ●
16	95	35	8,0	20x50	9	191050 ●	191049 ●
20	85	28	10,5	20x50	12		191051 ●
20	105	35	10,5	25x60	12	191053 ●	191052 ●
20	120	50	10,5	25x60	12		191054 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 24000\ \text{min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

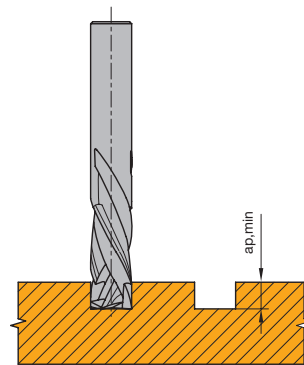
Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 24000\ \text{min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;

Spanplatte, roh = 1,1; Furnier quer zur

Faser = 0,7; Vorfräsen MDF = 1,2



Minimale Nutttiefe $a_{p\ min}$ für ausrissfreien
Schnitt



Oberfräser Diamaster PLUS³, Z 3+3

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten. Geeignet bei sehr großen Serienlosgrößen. Z 3+3 für höchste Vorschübe.

Maschine:

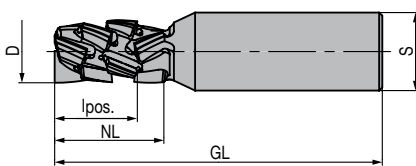
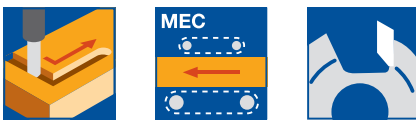
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Spiralförmige Schneidanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und Echt-Z 3 über die gesamte Nutzlänge. DP Einbohrschneide. 8 bis 12-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. Werkzeuge mit vergrößertem Anteil Positiv-Achswinkel für optimierte Späneabfuhr in Richtung der Absaugung – Leitz DFC®.



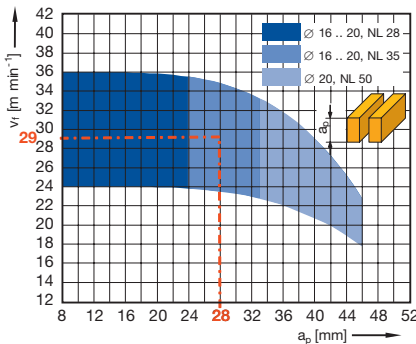
DP, Z 3+3, vergrößertem Anteil Positiv-Achswinkel, DFC-Ausführung

WO 140 2

D	GL	NL	lpos.	S	a _{p, min}	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
16	85	28	22,0	20x50	23	RL	191115 ●
20	105	35	26,5	25x60	27	RL	191116 ●

Drehzahl: n = 18000 - 24000 min⁻¹

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

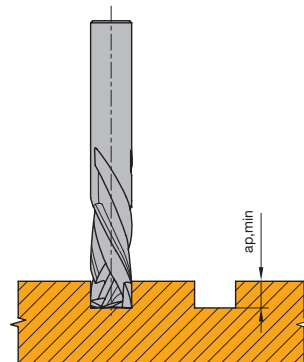
Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: n = 24000 min⁻¹

Korrekturfaktor für v_f: MDF = 0,8;

Spanplatte, roh = 1,1; Furnier quer zur

Faser = 0,7; Vorfräsen MDF = 1,2



Minimale Nuttiefe a_{p, min} für ausrissfreien
Schnitt



Oberfräser Diamaster PRO EdgeExpert

Anwendung:

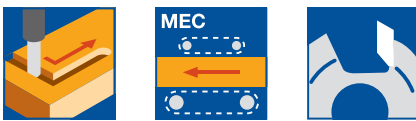
Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Geeignet bei kleinen und mittleren Serienlosgrößen.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

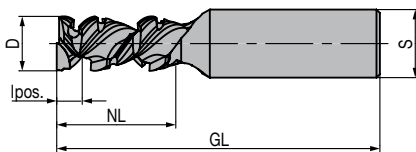
Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).



Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und DP-Einbohrschneide. Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Ideal geeignet zur Finishbearbeitung nach Vorfräsworkzeugen. 2 bis 4-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. ID **191128** mit Tragkörper aus schwingungsdämpfender Legierung.

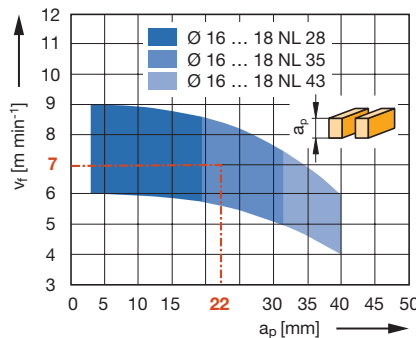


DP, Z 1+1

WO 140 2 50

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p \min}$	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
16	85	25	7,5	16x50	9	RL	191069 ●
16	95	35	7,5	20x50	9	RL	191070 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

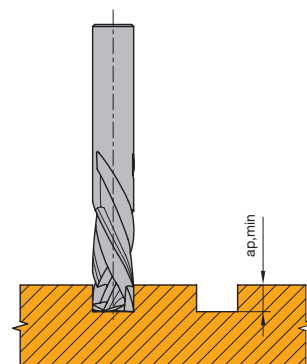


DP, Z 2+2

WO 140 2 50

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p \min}$	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
14	90	28	8,0	16x50	9	RL	191128 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$



Minimale Nuttiefe $a_{p \min}$ für ausrissfreien Schnitt

Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;
Furnier quer zur Faser = 0,7; Extrem empfindliche Dekore = 0,7 - 0,8



Oberfräser Diamaster QUATTRO EdgeExpert

Anwendung:

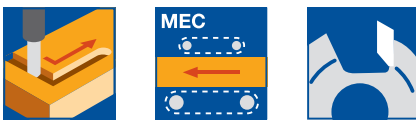
Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Geeignet bei mittleren und großen Serienlosgrößen. Z 2+2 für erhöhte Vorschübe.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

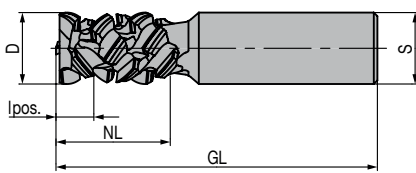
Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).



Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und DP-Einbohrschneide. Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Ideal geeignet zur Finishbearbeitung nach Vorfräsworkzeugen. 4 bis 6-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Vorfräsen der Werkstücke wird empfohlen. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich.



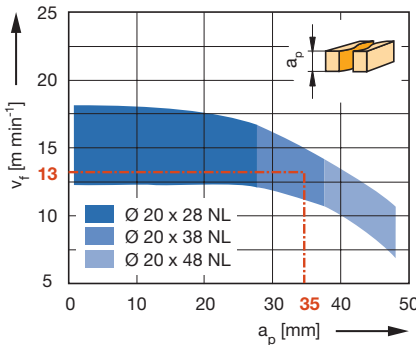
DP, Z 2+2

WO 140 2

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p \min}$	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
20	90	32	10,5	20x50	12	RL	191071 ●
20	120	48	10,5	25x60	12	RL	191072 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

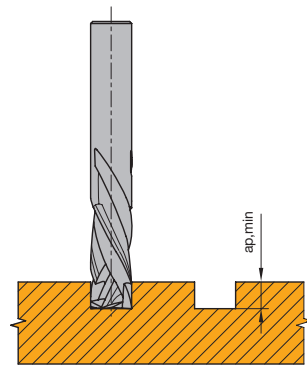


Werkstückstoff: Spanplatte
kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 18000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8;
papierbeschichtet = 0,8



Minimale Nuttiefe $a_{p \min}$ für ausrissfreien
Schnitt



Oberfräser Diamaster PLUS³ EdgeExpert, Z 3+3

Anwendung:

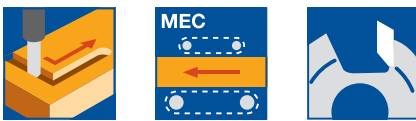
Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Geeignet bei sehr großen Serienlosgrößen. Z 3+3 für erhöhte Vorschübe.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

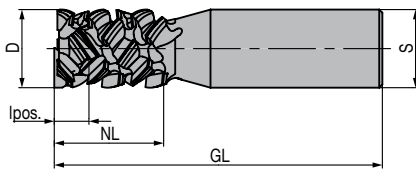
Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).



Technische Information:

Spiralförmige Schneidanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und Echt-Z 3 über die gesamte Nutzlänge. DP-Einbohrschneide. Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Ideal geeignet zur Finishbearbeitung nach Vorfräsworkzeugen. 5 bis 8-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Vorfräsen der Werkstücke wird empfohlen. Hervorragend geeignet auf CNC-Bearbeitungszentren mit Laserkantentechnik. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich.



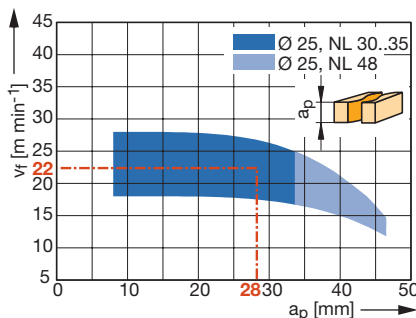
DP, Z 3+3, symmetrische Schneidanordnung

WO 140 2

D	GL	NL	lpos.	S	$a_{p \min}$	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
25	105	30	11,0	25x60	12	RL	191073 ●
25	105	35	11,0	25x55	12	RL	191074 ●
25	120	48	11,0	25x60	12	RL	191075 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Vorschubgeschwindigkeit v_f in
Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p

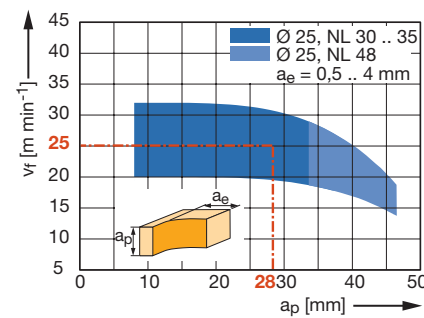


Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Formatieren

Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8; Furnier quer zur Faser = 0,7; Extrem empfindliche Dekore = 0,7 - 0,8

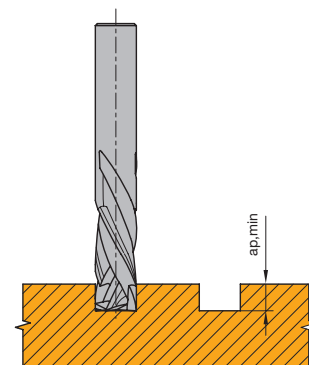


Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet

Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,8; Furnier quer zur Faser = 0,7; Extrem empfindliche Dekore = 0,7 - 0,8



Minimale Nutttiefe $a_{p \min}$ für ausrissfreien Schnitt



Pendelschlitzfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von ausrissfreien Längsschlitzten bei stufenweiser Zustellung.

Maschine:

Sonderfräsmaschinen mit pendelnder Arbeitsspindel.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

Für Weich- und Harthölzer. Für Rechts- und Linkslauf geeignet, Werkzeuge an der Stirnseite nachschärfbar. Nach dem Schärfen Durchmesser konstant.

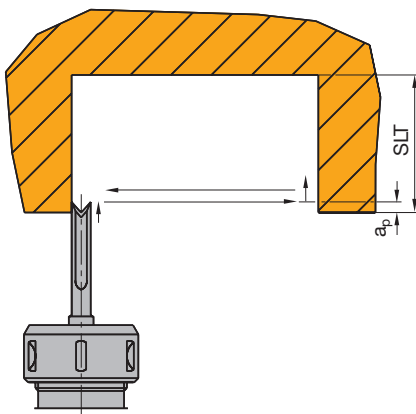


HS, Z 2

WB 510 0

D	GL	S	SLT	QAL	ID
mm	mm	mm	mm		
6	90	13x40	38	HS	037020 ●
8	95	13x40	42	HS	037022 ●
10	105	13x40	50	HS	037024 ●
12	115	13x40	60	HS	037026 ●

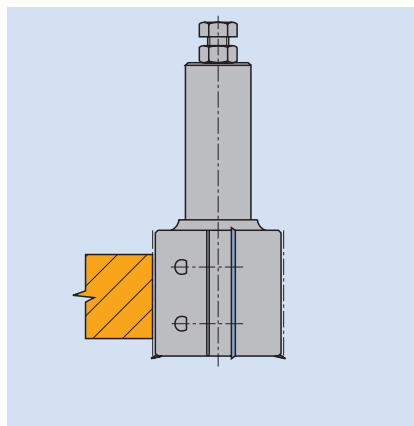
Drehzahl: $n = 4500 - 9000 \text{ min}^{-1}$



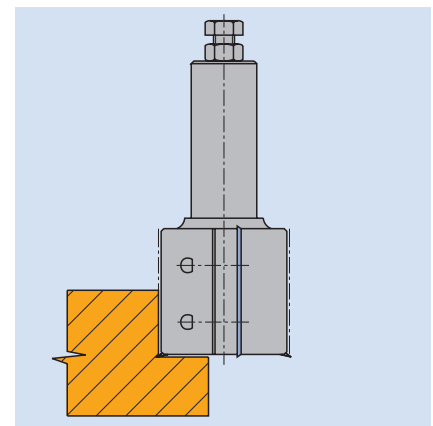
Einsatzbeispiel für die Herstellung von Langlöchern

$a_p = 0,8 \text{ mm}$ (Pendelbewegung)

Arbeitsgang/Anwendung	Fügen, Falzen, Fasen.
Werkstückstoff [empfohlener Schneidstoff]	Weich- und Harthölzer [HW]. Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc. [HW, DP]. Schichthölzer (Sperrholz etc.) [HW, DP]. Duromere [HW, DP]. Plastomere [HW, DP]. Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.) [HW, DP].
Maschinen	Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung. Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Fräsworkzeugen mit Schaft.
Einsatzart	Gleich- und Gegenlauf, begrenzte Spanabnahme.

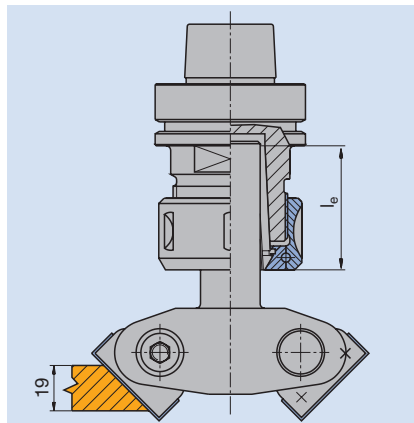


Fügen

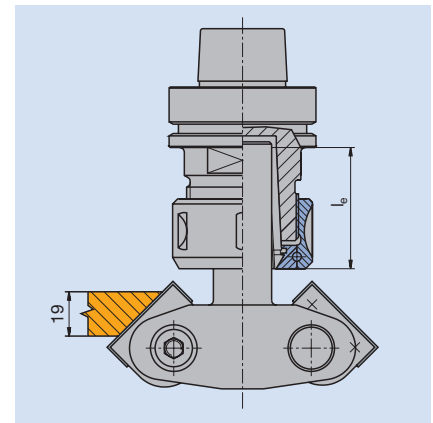


Falzen

Fasen mit schwenkbarem Fasemesserkopf



Fasen von oben



Fasen von unten

Achtung:

Beim Anfasen von unten ist die Mindesteinspannlänge l_e des Schaftes zu beachten. Der Schaft darf in keinem Fall kürzer eingespannt werden.

Schaft d x e	l_e min [mm]
20 x 50	40
25 x 60	45

d = Schaftdurchmesser
e = Schäftlänge

Einsatzdaten**Drehzahlen/Vorschübe**

Die jeweils optimalen Einsatzdrehzahlen und Vorschubgeschwindigkeiten sind den Diagrammen zu entnehmen, die den Werkzeugtabellen zugeordnet sind.

Hinweise

Abzeichnungsfreie Bearbeitungsflächen können nur mit Werkzeugen erreicht werden, die durchgehende Schneiden besitzen.

Falzfräsarbeiten in Massivholz erfordern Werkzeuge mit Vorschneidern.

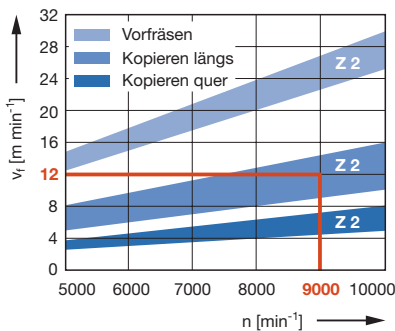
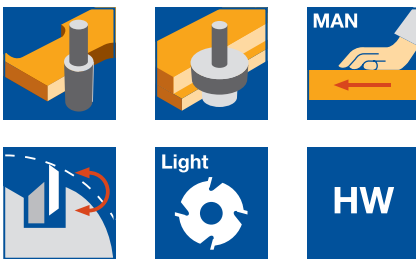
Werkstückaufspannung

In der Stationärbearbeitung ist eine hinreichende Aufspannung der zu bearbeitenden Werkstücke ein sehr wichtiges Kriterium.

Schlecht gespannte Werkstücke verursachen in den allermeisten Fällen unzureichende Bearbeitungsqualitäten und reduzieren die Werkzeugstandwege in einem erheblichen Maße.

Plattenförmige Werkstücke lassen sich am besten mittels Vakuumsauger und gegebenenfalls zusätzlich mit mechanischen Werkstückspanneinrichtungen sicher auf den Maschinen fixieren.

Kleine Teile und insbesondere auch gewölbte Teile erfordern für eine sichere Aufspannung spezielle Spannschablonen oder Spannvorrichtungen, die vom Kunden selbst anzufertigen sind.



Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit von Zähnezahl Z und Drehzahl n für Vollhölzer (Vorräsen und Kopieren).

Beispiel für Werkzeugdurchmesser 125 mm:

$n = 9000 \text{ min}^{-1}$

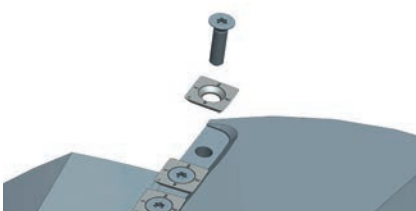
Z 2

Anwendung: kopieren längs

$v_f = 12 \text{ m min}^{-1}$

Bestellbeispiel:

Werkzeugsatz ID **132737** montiert auf Fräsdorn ID **042951**, HSK-F 63 (A = 80 mm). Bei Angabe der ID des Fräsdorns den notwendigen Spanndurchmesser beachten.



Kopiermesserkopf - HeliCut 15

Anwendung:

Zum Vorräsen, Fügen und Kopieren bei großen Zerspanungstiefen, längs und quer zur Faserrichtung. Zum Kopieren bogenförmiger Werkstücke mit Schablone, Kugellager und Anlauftring, sowie zum Einsatz auf CNC-gesteuerten Oberfräsmaschinen z.B. Abbundanlagen, Fensterfertigungsanlagen.

Maschine:

Tisch- und Profilfräsmaschinen, Doppelendprofiler, Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, verleimte Hölzer und Schichthölzer.

Technische Information:

Lärmreduzierte Ausführung mit versetzt angeordneten Schneiden. Auf Spanndorn montierbar. Auch für Falzbearbeitungen einsetzbar. Verwendung der gleichen Messer als Umfangsschneide und Vorschneider. Die Schneidfasen der HW-Messer sind durchnummeriert. Keine Spannbacken, direkte tangentielle Messerspannung somit einfaches Handling bei Messerwechsel ohne weitere Montagehilfen. Standardmäßig mit HW-Wendemessern ID **009549** montiert.

Kopiermesserkopf - HeliCut 15

SL 499 1, WW 230 2 07, WW 230 1 07

Art	ABM mm	QAL	AM STK	Z	V	ID
Messerkopf	60x81,5x20	HW-MF	16	2	2	132600 ●
Messerkopf komplett auf Fräsdorn montiert	1-TLG.	HW	16	2	2	132736 □
Messerkopf	80x81,5x30	HW-MF	16	2	2	132608 ●
Messerkopf komplett auf Fräsdorn montiert	1-TLG.	HW	16	2	2	132737 □
Messerkopf	125x93,7x30	HW-MF	20	2	2+2	132604 ●
Messerkopf komplett auf Fräsdorn montiert	1-TLG.	HW	20	2	2+2	132738 □
Messerkopf	125x116,6x30	HW-MF	24	2	2+2	132605 ●
Messerkopf komplett auf Fräsdorn montiert	1-TLG.	HW	24	2	2+2	132739 □

Drehzahl:

D 60 mm: $n_{\max} = 20000 \text{ min}^{-1}$

D 80 mm: $n_{\max} = 18000 \text{ min}^{-1}$

D 125 mm: $n_{\max} = 12000 \text{ min}^{-1}$

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Ersatzmesser:

BEZ	ABM mm	QAL	BEM	VE STK	ID
Wendemesser	15x15x2,5	HW-MF	HeliCut 15	10	009543 ●
Wendemesser	15x15x2,5	HW	HeliCut 15	10	009549 ●

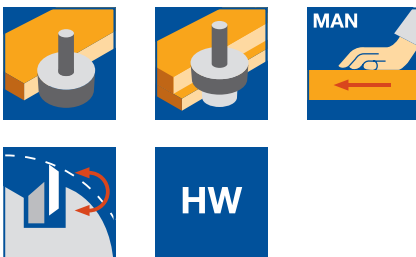
Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	für D mm	ID
Senkschraube Torx® 20	M5x12	60	007898 ●
Senkschraube Torx® 20	M5x14,2-8.8	80	007394 ●
Senkschraube Torx® 20	M5x18	125	114030 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		006091 ●

● ab Lager lieferbar

□ kurzfristig lieferbar

Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Wendemesser-Füge-Falzmesserkopf

Anwendung:

Zum Fügen und Falzen mit konstantem Werkzeugdurchmesser.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

HW-Wendemesser Z 2 mit achsparallelen Schneiden für absatzfreie Flächen an vorgefrästen oder mit Schruppfräsern formatierten Werkstücken. Eingebaute Vorschneider insbesondere für die Herstellung von ausrissfreien Falzfräsungen in Weich- und Harthölzern. Hohe Laufruhe durch geschlossene, runde Tragkörperform.

HW, Z 2 / V 2

WL 402 1

D	GL	SB	S	ID
mm	mm	mm	mm	
40	120	50	25x60	039235 ●
50	120	50	25x60	039239 ●
60	113	50	25x60	039243 ●

Drehzahl: $n_{\max} = 18000 \text{ min}^{-1}$

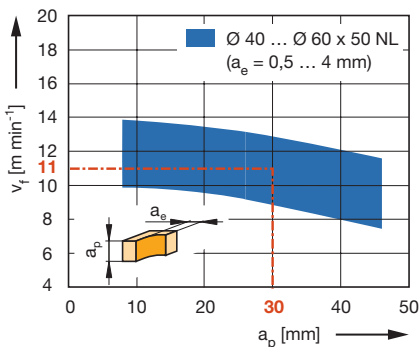
Ersatzmesser:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	QAL	VE	ID
		mm		STK	
1	Wendevorschneider VS1	14x14x2	HW-F	10	005099 ●
2	Wendemesser	50x12x1,5	HW-05F	10	005086 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	für D	ID
		mm	mm	
3	Spannbacken	48x11,6x9		009871 ●
4	Passschraube mit Schlitz	M5x12		005744 ●
5	Gewindestift	M8x8	40/50	006245 ●
5	Gewindestift	M8x14	60	006073 ●
	Schraubendreher	SW 4		005445 ●

Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p



Werkstückstoff: Spanplatte kunststoffbeschichtet

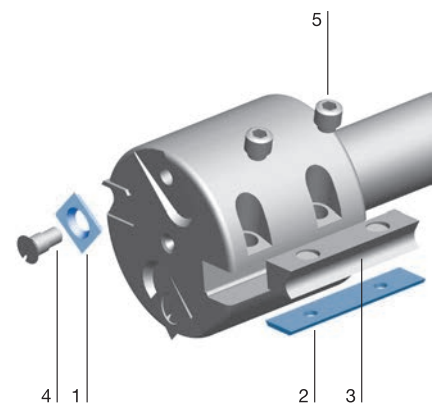
Arbeitsgang: Fügen

Drehzahl: $n = 16000 \text{ min}^{-1}$

Korrekturfaktor für v_f : MDF = 0,9;

papierbeschichtet = 0,8;

Querbearbeitung = 0,7





Wendemesser-Füge-Falzmesserkopf

Anwendung:

Optimiert zum Falzen, Fügen und Nuten im Gleich- oder Gegenlauf.

Maschine:

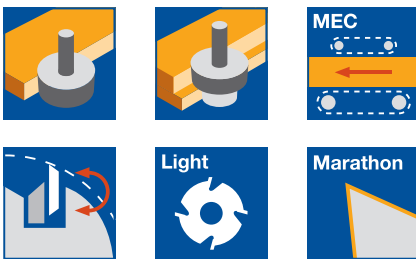
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Verbundwerkstoffe aus Massivholz und Holzwerkstoffen, roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Messerkopf mit Wendemessern und wechselseitigem Achswinkel mit Drehrichtung Rechtslauf. Tragkörper in Leichtmetallausführung für bessere Dynamik.



HW, Z 2 / V 2

SL 199 2, SW 500 2

Art	QAL	Z	V	ID
Messerkopf mit Zwischenringen	MC	2	2	426200 ●
Messerkopf auf Fräsdorn montiert	MC	2	2	426201 □

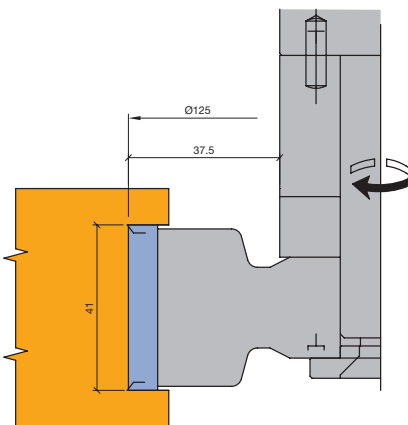
Drehzahl: $n_{\max} = 13700 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

BEZ	ABM mm	ID
Wendemesser Marathon	40x8x1,5	601608 ●
Wendevorschneider VS2	19x19x2	005115 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	ID
Spannbacken	38x18,75x8,27	630209 ●
Senkschraube Torx® 20	M5x8,5	007808 ●
Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5	007446 ●
Zylinderschraube mit ISK	M5x80	007097 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	117503 ●
Schraubendreher	SW 4, L 100	005451 ●



Bestellbeispiel:

Werkzeugsatz ID **426201** montiert auf Fräsdorn ID **042847**, HSK-F 63 (A = 80 mm).

Bei Bestellung Fräsdorne mit $d = 20 \text{ mm}$ und Aufspannlänge 70 mm wählen.



Wendemesser-Füge-Falzmesserkopf

Anwendung:

Optimiert zum Falzen, Fügen und Nuten im Gleich- oder Gegenlauf.

Maschine:

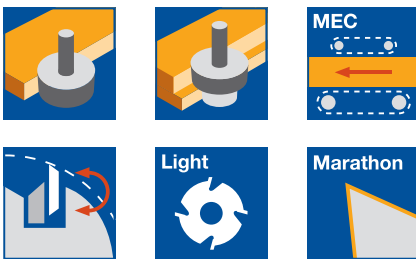
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Verbundwerkstoffe aus Massivholz und Holzwerkstoffen, roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Messerkopf mit Wendemessern und wechselseitigem Achswinkel mit Drehrichtung Rechtslauf. Messeraufnahmen für Nut- und Kantenmesser für Dichtungsnuten und Kantenabrundungen. Tragkörper in Leichtmetallausführung für bessere Dynamik.



HW, Z 2 / V 2, mit Aufnahmen für Kantenmesser

SL 499 2, SW 530 2

Art	QAL	Z	V	ID
Messerkopf mit Zwischenringen	MC	2	2	426202 ●
Messerkopf auf Fräsdorn montiert	MC	2	2	426203 □

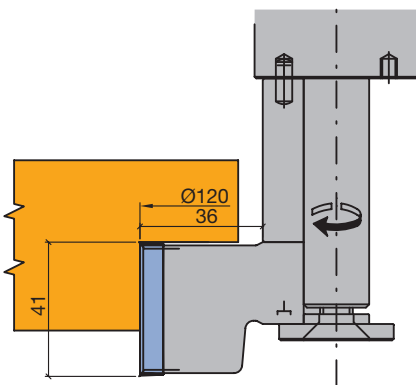
Drehzahl: $n_{\max} = 14300 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

BEZ	ABM mm	R mm	FAW °	ID
Wendemesser Marathon	40x8x1,5			601608 ●
Wendevorschneider VS2	19x19x2			005115 ●
Kantenmesser	KM 11/0		45°	008268 ●
Kantenmesser	KM 12/3	2		008307 ●
Wendenutmesser NA5	35,2x15x5			008318 ●
Wendenutmesser NA4	35,2x15x4			008317 ●

Ersatzteile:

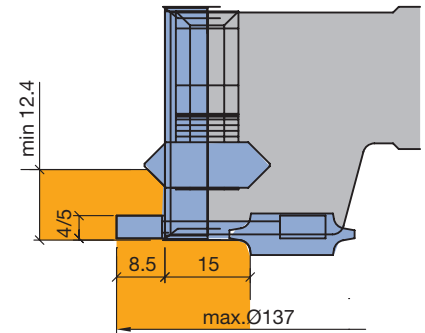
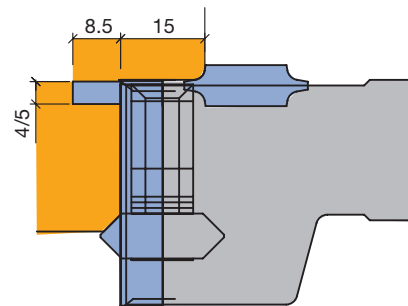
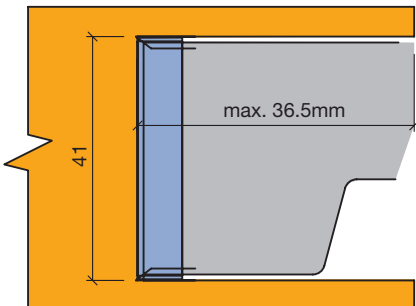
BEZ	BEM	ABM mm	ID
Zwischenringsatz	für Nut- und Kantenmesser	12,9x20x6,1	028565 ●
Zwischenring	für Nut- und Kantenmesser	13/6,1x3	028185 ●
Zwischenring	für Nut- und Kantenmesser	13/6,1x1	028037 ●
Senkschraube Torx® 20	für Nut- und Kantenmesser	M6x40	006090 ●
Senkschraube Torx® 20	für Nut- und Kantenmesser	M6x14	006085 ●
Spannbacken		38x18,75x8,27	630209 ●
Senkschraube Torx® 20	für Vorschneider	M5x8,5	007808 ●
Spannschraube m.		M5x18,5	007446 ●
Scheibe Torx® 20			
Zylinderschraube mit ISK		M5x80	007097 ●
Schraubendreher, Torx®		Torx® 20	117503 ●
Schraubendreher		SW 4, L 100	005451 ●

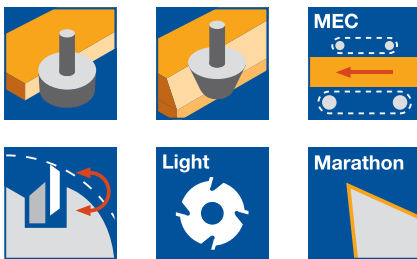


Bestellbeispiel:

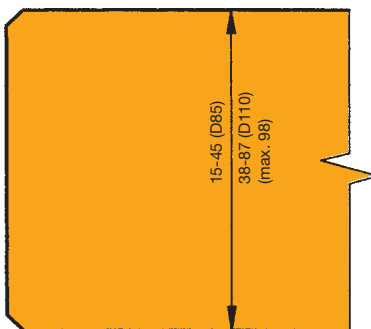
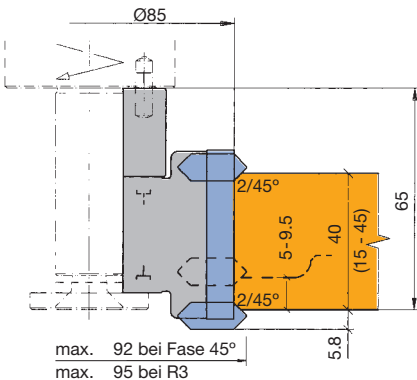
Werkzeugsatz ID **426203** montiert auf Fräsdorn ID **042847**, HSK-F 63 (A = 80 mm).

Bei Bestellung Fräsdorne mit $d = 20 \text{ mm}$ und Aufspannlänge 70 mm wählen.





Einsatzbeispiele



Fügemesserkopfsatz mit Kantenmessern

Anwendung:

Zum Fügen und gleichzeitigen Abrunden und Anfasen der bearbeiteten Schmalfläche mit konstantem Werkzeugdurchmesser.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Verbundwerkstoffe aus Massivholz und Holzwerkstoffen, roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

HW-Wendemesser Z 2 mit Achswinkeln. Schmalflächenprofilierung durch beidseitig einbaubare Kantenmesser. Hohe Laufruhe durch geschlossene, runde Tragkörperform.

HW, Z 2, mit Aufnahmen für Kantenmesser

SL 299 2, SW 510 2, WW 211 2

Art	ABM mm	QAL	Z	ID
Werkzeugsatz ohne Fräsdorn mit Zwischenring	85x50x20,1-TLG.	MC	2	426204 ●
Werkzeugsatz komplett auf Fräsdorn montiert	1-TLG.,HD40	MC	2	426205 □
Werkzeug	110x100,28x30	MC	2	125690 ●
Werkzeugsatz komplett auf Fräsdorn montiert	1-TLG.	MC	2	426206 □

Drehzahl:

D 85 mm: $n_{\max} = 17900 \text{ min}^{-1}$
D 110 mm: $n_{\max} = 15600 \text{ min}^{-1}$

ID 125690 und ID 426206: Kantenmesser nicht im Lieferumfang enthalten, diese müssen separat ausgewählt werden.

Werkzeug ohne Sonderangabe in Ausführung Rechtslauf.

Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.

Ersatzmesser:

BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID
Wendemesser Marathon	50x8x1,5	HW-05 MC			10	601638 ●
Wendemesser Marathon	100x8x1,5	HW-05 MC			1	601642 ●
Kantenmesser	KM 12/4	HW-F	1,5			008272 ●
Kantenmesser	KM 12/3	HW-F	2			008307 ●
Kantenmesser	KM 12/0	HW-F	3			008270 ●
Kantenmesser	KM 15/0	HW-F	3			008275 ●
Kantenmesser	KM 12/1	HW-F	3			008271 ●
Kantenmesser	KM 11/0	HW-F		45°		008268 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	ID
Spannbacken	48x18,75x8,27	630211 ●
Spannbacken	98x18,75x8,27	630215 ●
Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5	007446 ●
Senkschraube Torx® 20	M6x35	007098 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	117503 ●
Magnet-Einstellehre	0,3/0,8	005376 ●

Bestellbeispiel:

Werkzeugsatz ID 426205 montiert auf Fräsdorn ID 041125, Schaft 25x60 mm. Bei Bestellung Fräsdorne mit $d = 20 \text{ mm}$ und Aufspannlänge 55 mm auswählen.



Füge- und Falzmesserkopf WhisperCut

Anwendung:

Zum ausrissfreien und schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen.

Maschine:

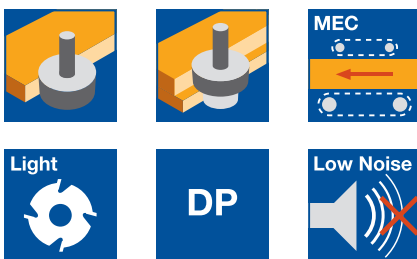
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

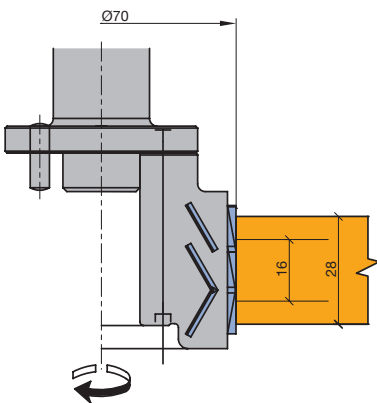
Messerkopf mit DP-Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten und Schmalflächen. Lärmarme Ausführung mit bis zu 5 dB(A) Lärmreduzierung und hocheffiziente Späneerfassung (>95%) durch DFC. Deutliche Gewichtsreduzierung durch Leichtmetall-Tragkörper. Tragkörper mehrfach einsetzbar durch auswechselbare Schneiden. 0,6 mm Nachschärfzone.



Diamaster WhisperCut Fugemesserkopf

WM 230 2 01, WP 299 2

Art	ABM mm	QAL	Z	ID
Messerkopf	70x33x20	DP	2/2/2	192273 ●
Messerkopf komplett auf Fräsdorn montiert	1-TLG./HD28	DP	2/2/2	192274 □



Diamaster WhisperCut Fugemesserkopf

Anwendung:

Zum ausrissfreien und schallarmen Falzen der Werkstückschmalflächen.

Technische Information:

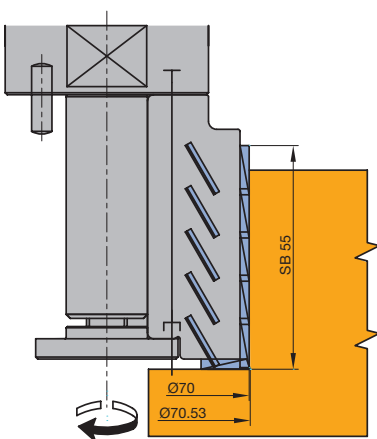
Messerkopf mit DP-Schneiden. Ausrissfreie Falzflanke und Falzgrund durch optimierte Schneidenanordnung mit einseitigem Achswinkel und separater Grundschneide (Vorschneider). Zum Fügen nicht geeignet. Tragkörper mehrfach einsetzbar durch auswechselbare Einwegschnitten.

Lärmreduzierung (bis zu 5dB(A)) und hocheffiziente Späneerfassung (>95%) durch DFC-Technik. Deutliche Gewichtsreduzierung und damit Maschinenschonung durch Leichtmetall-Tragkörper.

Diamaster WhisperCut Falzmesserkopf

WM 430 2 01, WP 499 2

Art	ABM mm	QAL	Z	ID
Messerkopf	70,53x55x20	DP	3x5	192275 ●
Messerkopf komplett auf Fräsdorn montiert	D70,53/SB55	DP	3x5	192276 □



Diamaster WhisperCut Falzmesserkopf

Werkzeug ohne Sonderangabe in Ausführung Rechtslauf.

Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.

Bestellbeispiel:

Werkzeugsatz ID **192274** montiert auf Fräsdorn ID **041126**, Schaft 25x60 mm. Bei Bestellung Fräsdorne mit d = 20 mm und größter Aufspannlänge des jeweiligen Typs auswählen.



Füge- und Falzmesserkopf WhisperCut EdgeExpert

Anwendung:

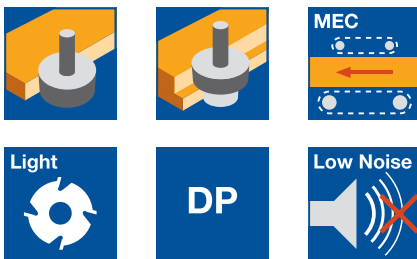
Optimiert zum ausrissfreien und schallarmen Fügen und Falzen insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

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.



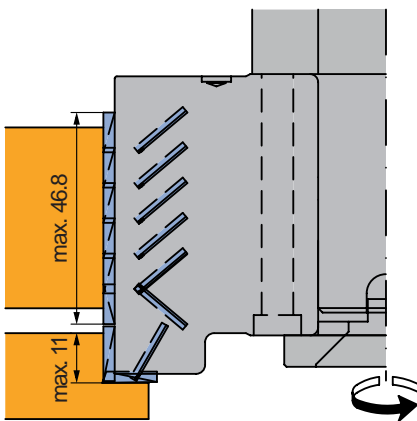
Technische Information:

DP-bestückter Messerkopf mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten und Schmalflächen. Mit Falzschneide für ausrissfreie Falzkanten (bis 11 mm Falzbreite). Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Lärmarme Ausführung mit bis zu 5 dB(A) Lärminderung. Deutliche Gewichtsreduzierung durch Leichtmetall-Tragkörper. Tragkörper mehrfach einsetzbar durch auswechselbare Einwegschnitten (nicht nachschärfbar).

Diamaster WhisperCut EdgeExpert

WP 299 2

Art	ABM mm	QAL	Z	DRI	ID
Messerkopf komplett auf	D125/	DP	2/2	LL	192310 □
Fräsdorn HSK-F 63 montiert	SB59,8				





Fasemesserkopf Wepla, schwenkbar

Anwendung:

Zum Fügen und Fräsen unterschiedlicher Fasen mit stufenlos einstellbarem Fasewinkel.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Schichthölzer, Plastomere, bedingt geeignet für MDF und Spanplatte (roh oder beschichtet).

Technische Information:

Messerträger stufenlos beidseitig von 0 - 90° schwenkbar. Schnelle und einfache Winkeleinstellung gängiger Winkel (15°, 30°, 45°, 60°) durch zusätzliche Rastpositionen in 15° Schritten. Glattes, ansatzfreies Fräsbild durch einteilige Schneiden. Wirtschaftlich durch wechselbare Vollhartmetallscheiben mit 2 Schneidfasen. Ausführung mit optimierten Spanräumen für verbesserte Spanabfuhr.



Wepla, Fasewinkel verstellbar

WP 341 1 01

D	SB	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
120	50	25x60	RL	042864 ●
120	50	20x50	RL	042865 □

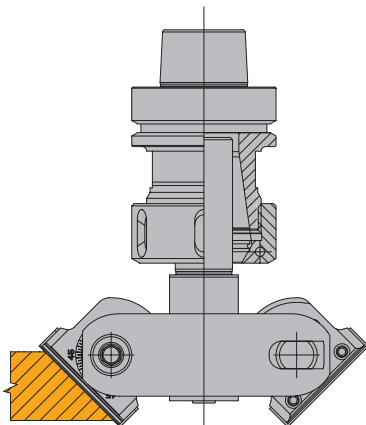
Drehzahl: $n_{\max} = 11000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

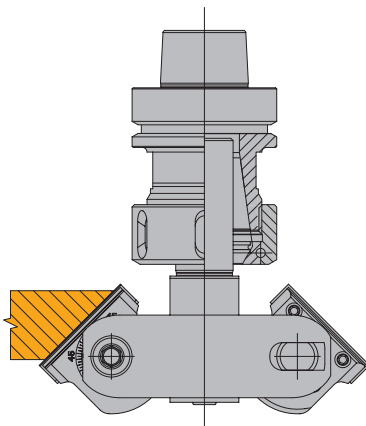
Teile-Nr.	BEZ	ABM	QAL	VE	ID
		mm <td></td> <td>STK</td> <td></td>		STK	
1	Wendemesser	50x12x1,5	HW-05F	10	005086 ●

Ersatzteile:

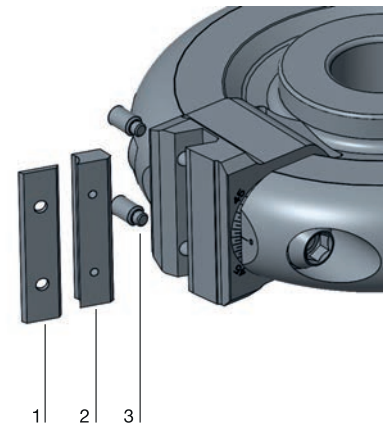
Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spannbacken mit Stift	48x10,88x6	009766 ●
3	Gewindestift	M6x12	006035 ●
	Schraubendreher	SW 3	005433 ●
	Schraubendreher	SW 8, L 100	005437 ●
	Messer-Einstelllehre	43x12x6	005350 ●



Anfasen von oben



Anfasen von unten





Fasemesserkopf HeliCut, schwenkbar

Anwendung:

Zum Fügen und Fräsen unterschiedlicher Fasen mit stufenlos einstellbarem Fasewinkel.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Schichthölzer, Plastomere, technische Schäume (XPS, PU), bedingt geeignet für MDF und Spanplatte (roh oder beschichtet).

Technische Information:

Messerträger stufenlos beidseitig von 0 - 65° schwenkbar. Schnelle und einfache Einstellung gängiger Winkel (15°, 30°, 45°, 60°) durch zusätzliche Rastpositionen in 15° Schritten. Ausführung mit aufgeteilten Schneiden und optimierten Spanräumen für lärmarmes Arbeiten bei niedrigen Schnittdruck auch bei hoher Zerspanleistung. Beidseitig ausrissfreie Werkstückkanten auch in kritischen Werkstoffen durch wechselseitigen Achswinkel. Schneiden mit besonders schnittiger Geometrie und Polierschliff für lange Standwege und die Bearbeitung „weicher“ Werkstoffe. Wirtschaftlich durch partiell wechselbare Vollhartmetallscheiden mit 4 Schneidfasen.



HeliCut, Fasewinkel verstellbar

WP 341 1 01

D	SB	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
120	55	25x60	RL	042859 ●
120	55	20x50	RL	042863 □

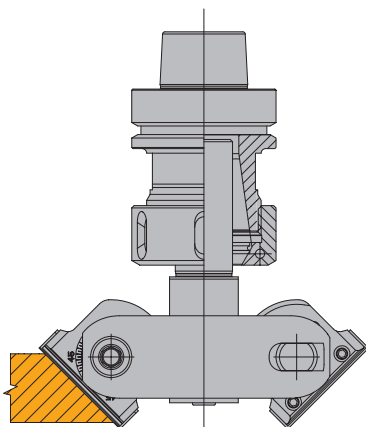
Drehzahl: $n_{max} = 11000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

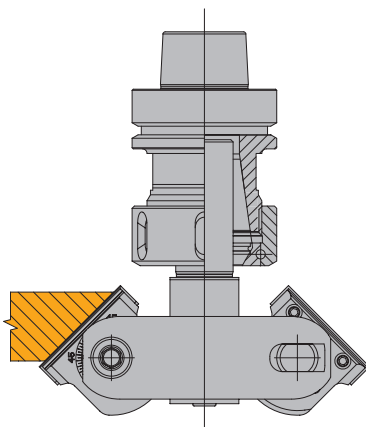
Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
1	Wendemesser	15x15x2,5	009543 ●

Ersatzteile:

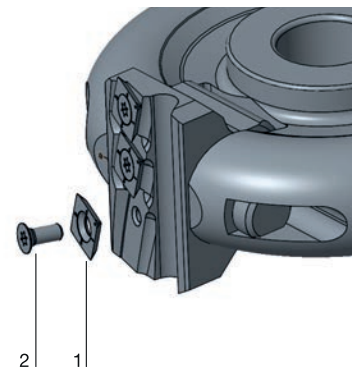
Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
2	Senkschraube Torx® 20	M5x12	007898 ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	006091 ●
	Schraubendreher	SW 8, L 100	005437 ●



Anfasen von oben



Anfasen von unten





Fasemesserkopf WhisperCut, schwenkbar

Anwendung:

Zum Fügen und Fräsen unterschiedlicher Fasen mit stufenlos einstellbarem Fasewinkel.

Maschine:

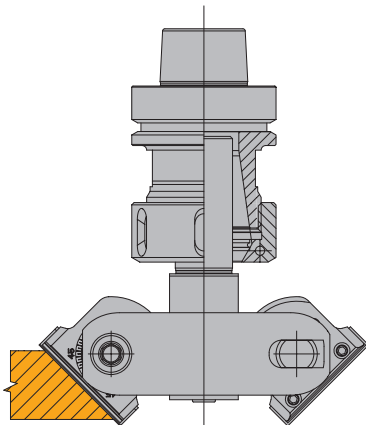
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, CNC-Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

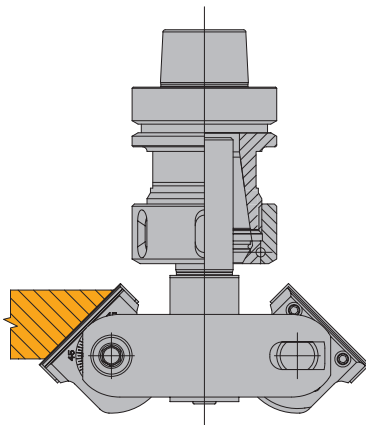
Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.), faserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK).

Technische Information:

Messerträger stufenlos beidseitig von 0 - 65° schwenkbar. Schnelle und einfache Winkeleinstellung gängiger Winkel (15°, 30°, 45°, 60°) durch zusätzliche Rastpositionen in 15° Schritten. Beidseitig aussrissfreie Werkstückkanten auch in kritischen Werkstoffen durch wechselseitigen Achswinkel. Wirtschaftlich durch partiell wechselbare Diamantschneiden. Lärmarme Ausführung mit optimierten Spanräumen für verbesserte Spanabfuhr.



Anfasen von oben



Anfasen von unten

WhisperCut, Fasewinkel verstellbar

WP 341 1 01

D	SB	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
120	55	25x60	RL	042860 ●
120	55	20x50	RL	042866 □

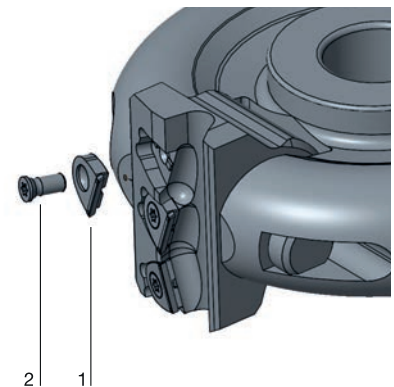
Drehzahl: $n_{max} = 11000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

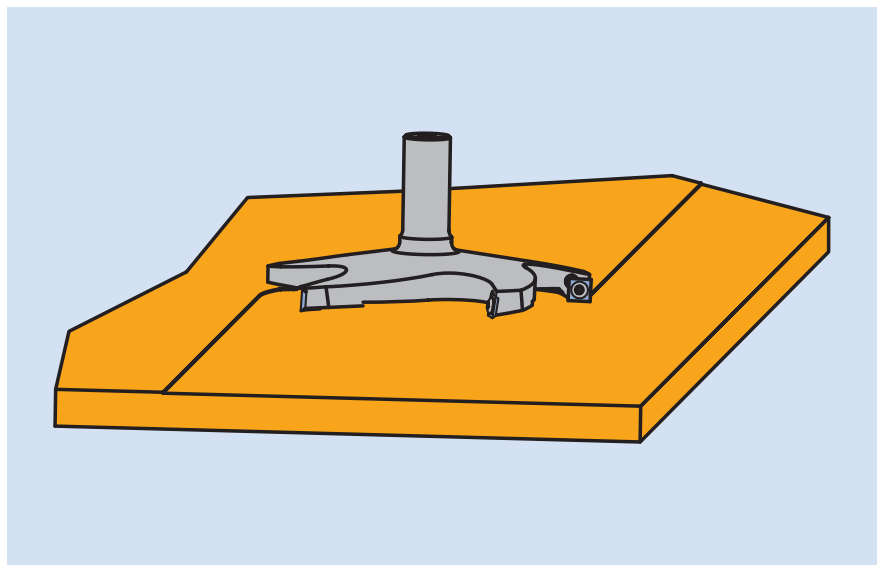
Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
1	WhisperCut-Messer SB14	14x14,2x4,3	091074 ●

Ersatzteile:

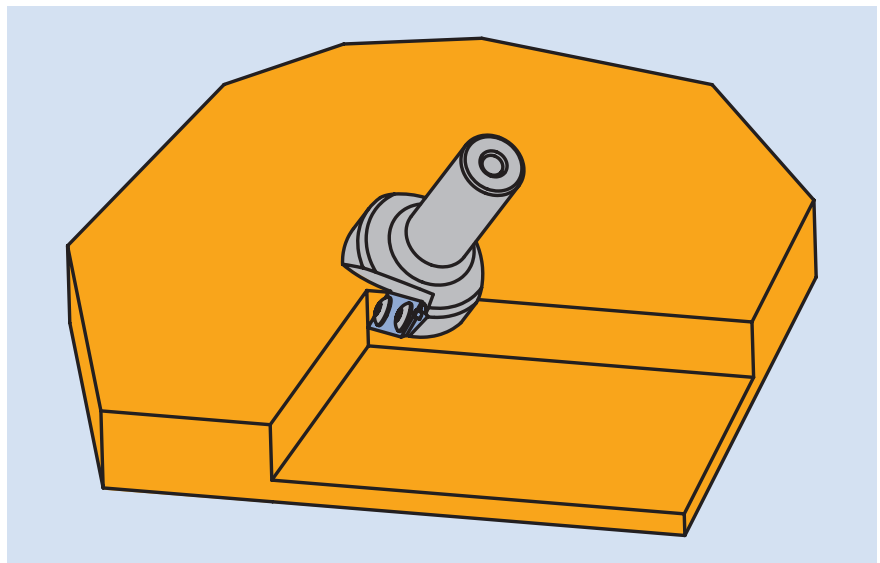
Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Senkschraube Torx®20/59°	M5x11,5	007899 ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	006091 ●
	Schraubendreher	SW 8, L 100	005437 ●



Arbeitsgang/Anwendung	Planfräsen, Ausspitzen.
Werkstückstoff [empfohlener Schneidstoff]	Weich- und Harthölzer [HW]. Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc. [HW, DP]. Schichthölzer (Sperrholz etc.) [HW, DP]. Duromere [HW, DP]. Plastomere [HW, DP]. Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.) [HW, DP].
Maschinen	Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung. Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Fräsworkzeugen mit Schaft.
Einsatzart	Gleich- und Gegenlauf, begrenzte Spanabnahme.



Planfräsen



Ausspitzen

Einsatzdaten**Drehzahlen/Vorschübe**

Die jeweils optimalen Einsatzdrehzahlen und Vorschubgeschwindigkeiten sind den Diagrammen zu entnehmen, die den Werkzeugtabellen zugeordnet sind.

Hinweise

Abzeichnungsfreie Bearbeitungsflächen können nur mit Werkzeugen erreicht werden, die durchgehende Schneiden besitzen.

Um beim Planfräsen abzeichnungsfreie Oberflächen zu erhalten, muss die Maschinenspindel exakt senkrecht zum Maschinentisch ausgerichtet sein. Je größer der Durchmesser des Planfräasers, desto stärker zeichnen sich vorhandene Winkelfehler der Maschinenspindel auf dem Werkstück ab.

Werkstückaufspannung

In der Stationärbearbeitung ist eine hinreichende Aufspannung der zu bearbeitenden Werkstücke ein sehr wichtiges Kriterium.

Schlecht gespannte Werkstücke verursachen in den allermeisten Fällen unzureichende Bearbeitungsqualitäten und reduzieren die Werkzeugstandwege in einem erheblichen Maße.

Plattenförmige Werkstücke lassen sich am besten mittels Vakuumsauger und gegebenenfalls zusätzlich mit mechanischen Werkstückspanneinrichtungen sicher auf den Maschinen fixieren.

Kleine Teile und insbesondere auch gewölbte Teile erfordern für eine sichere Aufspannung spezielle Spannschablonen oder Spannvorrichtungen, die vom Kunden selbst anzufertigen sind.



Wendemesser-Planfräser HeliPlan

Anwendung:

Zum Planfräsen großflächiger Werkstücke, sowie zum Fräsen großer Falztiefen in einem Arbeitsgang.

Maschine:

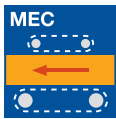
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

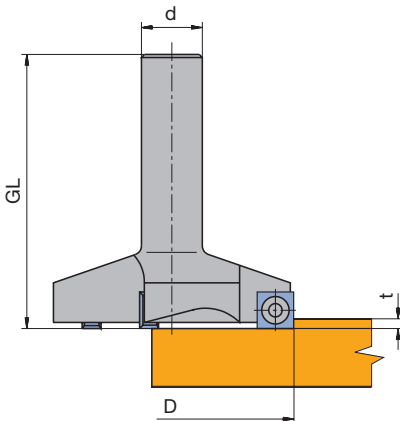
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).

Technische Information:

Schneidenanordnung mit Achswinkel; wend- und austauschbare Schneiden. D 125, D 135 und D 180 besonders geeignet zum Abplanen der Schonerplatten aus MDF in der Nesting-Bearbeitung. Hervorragendes Schnittbild durch optimierte Schneidengeometrie.



Einsatzbeispiel



t max. = 10 mm

Planen bei Nesting:

t = 0,3 - 1,5 mm

f_z = 0,3 - 0,8 mm

v_c = 58,6 - 70 m/s (für MDF)

(Achtung: n max. darf nicht überschritten werden)

Beispiel:

ID **041557**, v_c = 70 m/s, n = 7400 min⁻¹

HW, Z 3, Z 4, Z 5

WL 400 2 01

D	GL	NL	S	Z	n _{max} min ⁻¹	DRI	ID
80	90	15	20x50	3	14000	RL	041554 ●
80	100	15	25x60	3	14000	RL	041555 ●
125	90	15	25x60	4	13700	RL	041558 ●
135	90	15	25x60	4	10000	RL	041556 ●
180	90	15	25x60	5	8400	RL	041557 ●

Ersatzmesser:

BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	ID
Wendemesser	15x15x2,5	HW	10	009535 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	ID
Senkschraube Torx® 20	M5x9	114049 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	006091 ●



Wendemesser-Ausspitzfräser, Z 1

Anwendung:

Zum Fräsen eines V-Nutprofil sowie zum universellen Ausspitzen von Profilen (Ziernut, 90° Ecke usw.) geeignet. Auch als Schriftenfräser einsetzbar.

Maschine:

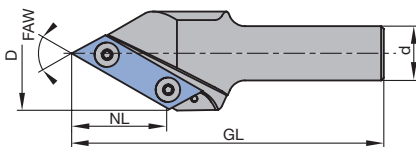
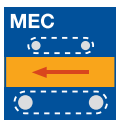
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Messerkopf mit austauschbarem Wendemesser. Zwei bzw. drei (ID 042932) Standwege durch Drehen des Messers. Extra lange Ausführung (ID 042937) besonders geeignet für Ausspitzarbeiten auf 5-Achsmaschinen.



Stirnschneidend, Z 1

WL 300 2

D	GL	NL	S	FAW	Z	P	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°				
29	90	18	12x58	68°	1	1	RL	042932 ●
35	125	42	20x50	45°	1	2	RL	042933 ●
42	115	35	20x50	60°	1	3	RL	042934 ●
42	180	35	20x50	60°	1	3	RL	042937 ●
54	100	27	20x50	90°	1	4	RL	042935 ●
54	100	27	20x50	91°	1	5	RL	042936 ●

Drehzahl: $n_{\max} = 24000 \text{ min}^{-1}$

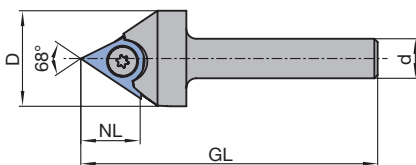
Ersatzmesser:

BEZ	ABM	P	QAL	ID
	mm			
Wendemesser Dreikant	22x19x2	1	HW	009528 ●
Wendemesser	59x12x1,5	2	HW	602503 ●
Wendemesser	49x12x1,5	3	HW	602502 ●
Wendemesser	39x12x1,5	4/5	HW	602501 ●

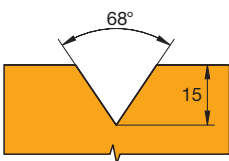
Ersatzteile:

BEZ	ABM	P	ID
	mm		
Senkschraube Torx® 20	M5x5	1	007445 ●
Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x5	2-5	007038 ●
Schraubendreher Torx®	Torx® 20	1	117520 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	2-5	005457 ●

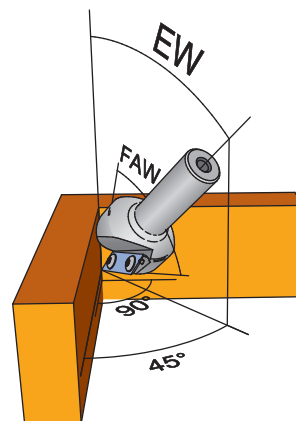
V-Nutfräser



V-Nutfräser 68° (ID 042932)



V-Nutfräser in Wendemesserausführung mit Spitze 68° (ID 042932)



Ermittlung des Einstellwinkels EW in Abhängigkeit des Fasewinkels FAW beim Ausspitzen von 90° Innenecken.

FAW	EW
45°	= 32,77°
60°	= 45,00°
68°	= 52,26°



DP V-Nutfräser für Verbundplatten

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von V-Nuten in Verbundplatten für Folding-Arbeiten.

Maschine:

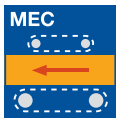
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Verbundplatten aus beidseitig Aluminium mit Kunststoffkern (z.B. Alucobond®, Dibond® usw.).

Technische Information:

DP Schneide mit Achswinkel. 3 bis 5-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung.



DP, Z 1

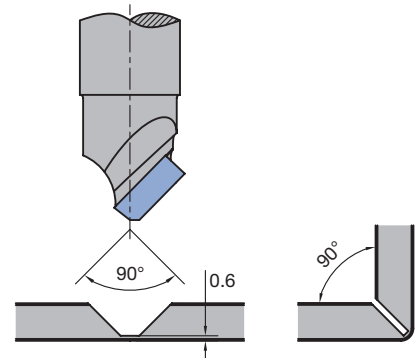
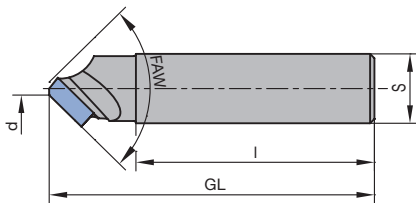
WO 311 2

D	d	NL	S	FAW	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°		
18	3	7,5	16x55	90°	RL	191100
20	2	3,7	16x55	135°	RL	191106

Drehzahl: n = 18000 - 24000 min⁻¹

Anwendungsbeispiel:

Herstellung von Foldingecken an Verbundplatten.



DP V-Nutfräser für Kompaktschichtstoffplatten

Anwendung:

Zum Gravieren und V-Nuten von Kompaktschichtstoffplatten.

Maschine:

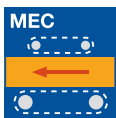
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Schichtstoffplatten (HPL, Vollkern, Trespa, Multiplex etc.).

Technische Information:

Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung.



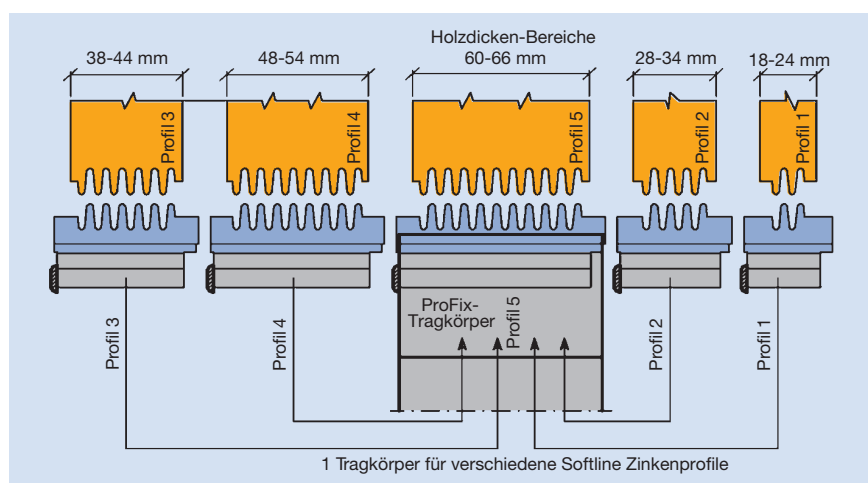
DP, Z 1

WO 531 2 51

D	NL	S	FAW	DRI	ID
mm	mm	mm	°		
10	9	12x50	60	RL	245503 •

Drehzahl: n = 24000 min⁻¹ v_f = 2-5 m/min

ProFix F Messerkopf PF 25 - 15°



Anwendung	Zum Fräsen von selbsthemmenden Längenverbindungen für maßhaltige Bauteile z.B. keilgezinkte Profileleisten, Fenster- und Türenprofile, Bilderrahmen auf Gehrung, für Rundbogenverbindungen, Treppen-, Möbel- und Gestellbauteile.							
Schneidstoff	HS, HW (Qualität je nach zu bearbeitendem Werkstoff).							
Maschinen	Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Fräsworkzeugen mit Bohrung.							
Werkzeugausführung	Tragkörper ProFix mit Bohrung zur Aufnahme auf Spanndorn für Schaftwerkzeuge. Zum Einbau von ProFix-Minizinkenprofilmesser mit achsparallelen Schneiden, geradlinig hinterschliften.							
Drehzahl D_0 = Durchmesser Tragkörper	$D_0 = 80 \text{ mm}, n_{\text{max}} = 11000 \text{ min}^{-1}.$ $D_0 = 100 \text{ mm}, n_{\text{max}} = 9000 \text{ min}^{-1}.$							
Nachschärfzone	PF 25 = 4,5 mm.							
Schneidenanzahl	Z 2, SB max. = 80 mm.							
Vorschub	Drehzahlabhängig bis 18 m min^{-1} .							
		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>f_z [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Weichhölzer</td> <td>0,30 – 0,40</td> </tr> <tr> <td>Harthölzer</td> <td>0,40 – 0,50</td> </tr> </tbody> </table>		f_z [mm]	Weichhölzer	0,30 – 0,40	Harthölzer	0,40 – 0,50
	f_z [mm]							
Weichhölzer	0,30 – 0,40							
Harthölzer	0,40 – 0,50							
	$v_f = f_z \cdot n \cdot Z/1000$							

5. Oberfräsen

5.4 Profilieren 5.4.1 Zinkenverbindungen

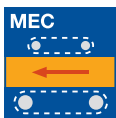
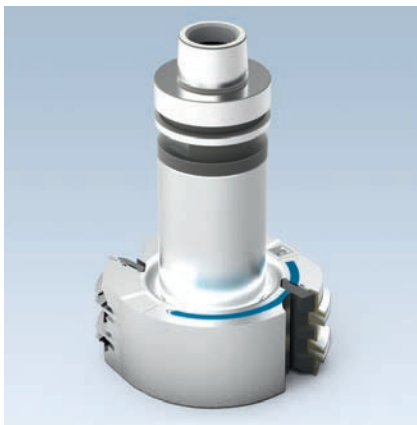
Technische Merkmale

Tragkörper für nachschärfbare HS- oder HW-Profilmesser. Durchmesser- und Profilkonstanz bis zum Restschliff. Sowohl neue als auch nachgeschärfte Messer werden zwangsläufig durch das ProFix Spannsystem auf konstanten Durchmesser positioniert und gespannt.

- Form- und kraftschlüssige Messerspannung.
- Durch die Positionierung der Spannschrauben hinter der Schneide sind diese vor Verschmutzung geschützt.
- Ein Tragkörper für verschiedene Zinkenprofile bzw. Verleimprofilen unterschiedlicher Schnittbreite.
- PF 25 – Profiltiefe 25 mm.

Hinweis

- Einfacher positionsgenauer Messerwechsel.
- Keine Hilfsmittel z.B. Einstellehre erforderlich.
- Profil- und Durchmesserkonstant (Keine Maschineneinstellkorrekturen erforderlich).
- Sofort nach Messerwechsel – auch in der Maschine – einsatzbereit.
- Grundspiel 0,5 mm ohne Flankenspiel.
- Exakte Passung des Werkstückes durch Höheneinstellung des Profiles auf Mitte
Holzdicke Profilsymmetrie = $HD/2$.



Profilmesserkopfsatz - Universal-Verleimprofil

Anwendung:

Zum Fräsen von Längenverbindungen für maßhaltige Bauteile, Fenster und Türen z.B. Rundbogenverbindungen, Treppen- und Gestellbauteile.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, modifizierte Hölzer im Fensterbau, Verbundwerkstoffe aus Massivholz und Holzwerkstoffen roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

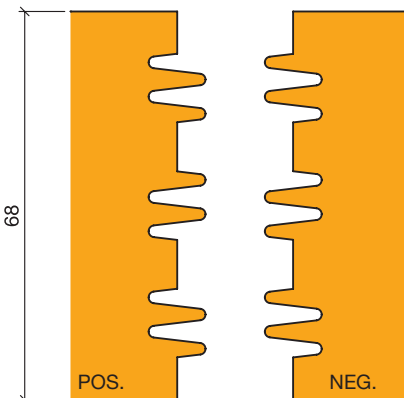
Variable Holzdicke (56/58/60/68/78/90/92/106/110 mm) durch Fräsvorgang in mehreren Durchläufen (Profilsplitting).

ZL 10 mm, HD 56 - 110 mm

SG 699 2 53

Art	DRI	Z	ID
Verleimprofilsatz, positiv und negativ	RL	2	955576 □

Drehzahl: $n_{max} = 12700 \text{ min}^{-1}$



Verleimprofil positiv und negativ in einem Werkzeug kombiniert

Einzelwerkzeuge

WE 600 2 53

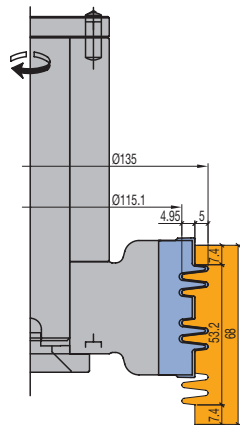
Art	ABM mm	Z	ID
Profilmesserkopf	135x53x30	2	125691 ●

Ersatzmesser:

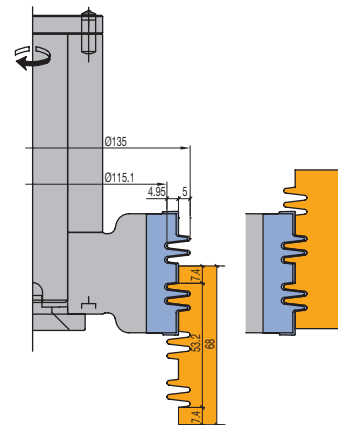
BEZ	ABM mm	QAL	ID
ProfilCut Q Messer	53x20,5x2,4	MC	413532

Ersatzteile:

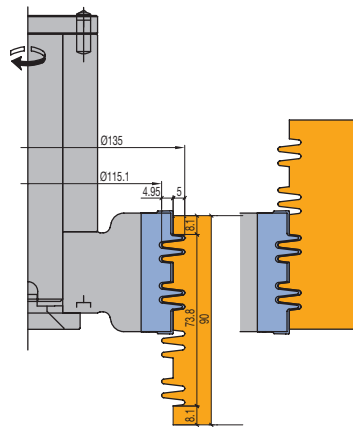
BEZ	ABM mm	ID
Spannbacken profiliert	50x25x8,27	630190
Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5	007446 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	117503 ●



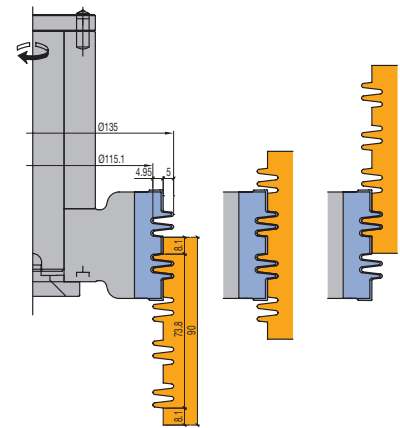
Verleimprofil positiv, Holzdicke 68 mm



Verleimprofil negativ, Holzdicke 68 mm



Verleimprofil positiv, Holzdicke 90 mm



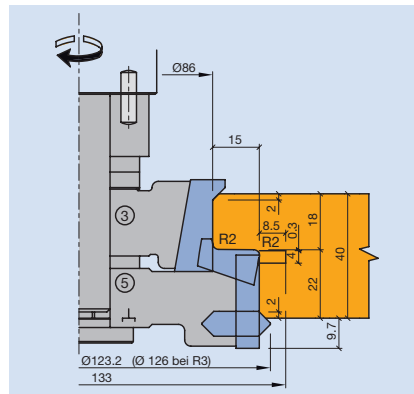
Verleimprofil negativ, Holzdicke 90 mm

5. Oberfräsen

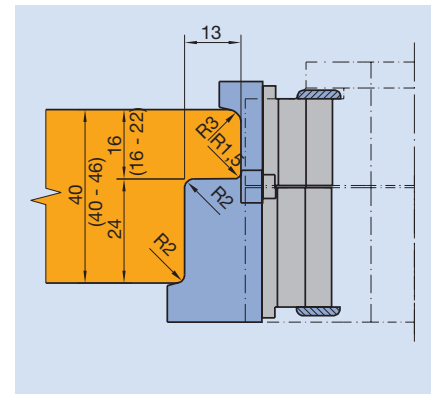
5.4 Profilieren 5.4.2 Werkzeuge für Innentüren

Arbeitsgang/Anwendung	Profilieren und Falzen von Innentüren.
Werkstückstoff	Weichhölzer, Harthölzer, Schichthölzer HF-beschichtet oder furniert.
Maschinen	Oberfräsmaschinen und Bearbeitungszentren.
Profilmesserkopfsatz für Türe Außenprofil Z 2	
Wichtige Bestelldaten	Durch die Verstellmöglichkeiten des Werkzeugsatzes sind, abhängig von der Ausführung des Überschlagprofils, die Falztiefe bzw. Nutbreite variabel -> siehe Profilbeispiele auf den Produktseiten.

Profilbeispiele



ID 426093
Falztiefe 15 mm
Falzbreite 22 mm
Wendemesser-Werkzeugsatz



ID 023538 – P 1
Falztiefe 13 mm
Falzbreite 24 mm
ProFix-Werkzeugsatz



Profilmesserkopfsatz ProfilCut Q - Türbearbeitung

Anwendung:

Zum Profilieren und Fälzen von Innentüren mit Einfachfalz, Falztiefe 15 mm.

Maschine:

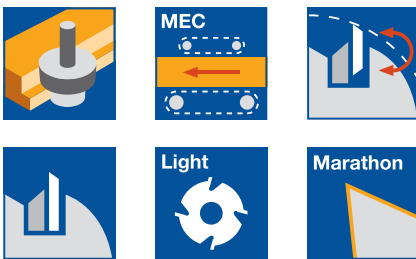
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Verbundwerkstoffe aus Massivholz und Holzwerkstoffen, roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Variables Überschlagsprofil durch austauschbare Profil-Kantenmesser. Einstellbare Falzmaße: Falzbreite = 22 mm, Falztiefe = 15 mm. Dichtungsnutprofil durch Einbau von Nutmessern SB 4 mm. Konstanter Werkzeugdurchmesser.



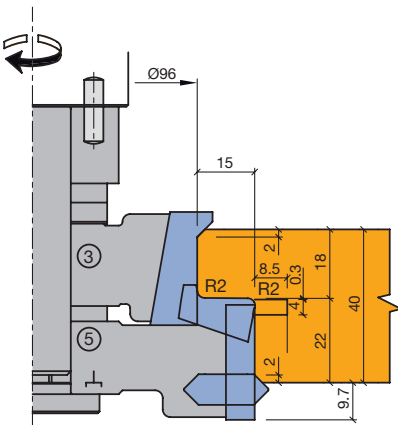
Einfachfalz 15 mm

SE 540 2 53, SG 599 2 53, WE 500 2 53

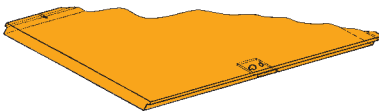
Art	ABM mm	WZ Nr.	Z	ID
Profilmesserkopf	104x30x20	3	2	125659
Profilmesserkopf	126,2x35x20	5	2	125660
Werkzeugsatz mit Zwischenringen ohne Fräsdorn	126,2,d20,2-TLG.	3/5	2	426207
Werkzeugsatz komplett auf Fräsdorn montiert	D0=96;D=126,2; 2-TLG.	3/5	2	426208

Drehzahl: $n_{max} = 13600 \text{ min}^{-1}$

Werkzeug ohne Sonderangabe in Ausführung Rechtslauf. Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.



Einsatzbeispiel



ID 008270 = R 3
ID 008307 = R 2
ID 008272 = R 1,5



ID 008275 = R 3



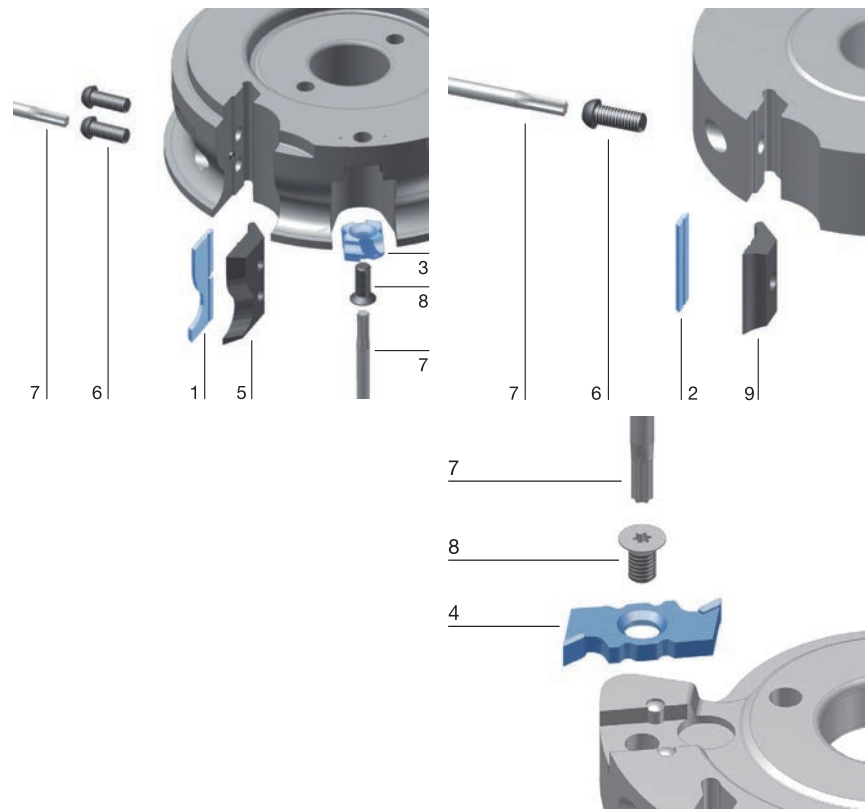
ID 008271 = R 3

Ersatzmesser:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	WZ Nr.	R mm	FAW °	QAL	VE	ID
1	ProfilCut Q Messer	30,2x14,1x2	3		45°	MC		619334
1	ProfilCut Q Messer	30,2x14,2x2	3	1,5		MC		619335
1	ProfilCut Q Messer	30,2x14,21x2	3	2		MC		619336
1	ProfilCut Q Messer	30,2x14,22x2	3	3		MC		619337
1	ProfilCut Q Messer	30,2x15,3x2	3	4		MC		619338
1	ProfilCut Q Messer	30,2x15,31x2	3	5		MC		619339
1	ProfilCut Q Messer, Hohlkehle	30,2x14,1x2	3	3		MC		619340
1	ProfilCut Q Messer	20,1x12,61x2	5	2		MC		413046
2	Wendmesser Marathon	30x8x1,5	5			MC	10	601634 ●
3	Kantenmesser	KM 11/0	5	45°		HW-F		008268 ●
4	Wendenutmesser NA4	35,2x15x4	5			HW-F		008317 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	WZ Nr.	ID
5	Spannbacke ProfilCut Q	27x20x8,27	3	630017
5	Spannbacke profiliert	17x24,7x8,27	5	630261
6	Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5		007446 ●
7	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		117503 ●
8	Senkschraube Torx® 20	M6x0,5x4,9		006243 ●
9	Spannbacken Magnet-Einstellehre	28x18,75x8,27 0,3/0,8	5	630206 ● 005376 ●



5. Oberfräsen

5.4 Profilieren

5.4.3 Werkzeuge für Möbel und Innenausbau

Arbeitsgang/Anwendung	Herstellung von Abplattprofilen an Möbel- und Innenausbaufüllungen.
Werkstückstoff	Weichhölzer, Harthölzer, Schichthölzer HF-beschichtet oder furniert.
Maschinen	Oberfräsmaschinen und Bearbeitungszentren.

Profilmesserkopfsatz zum Abplatten Z 2/2

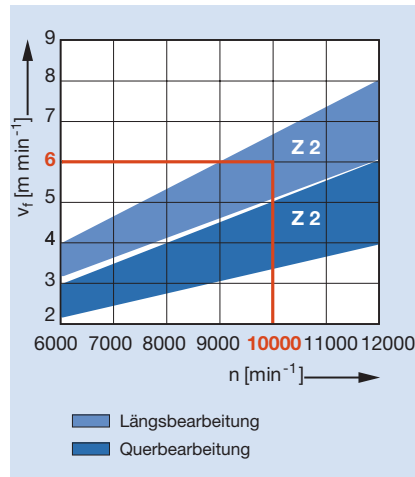
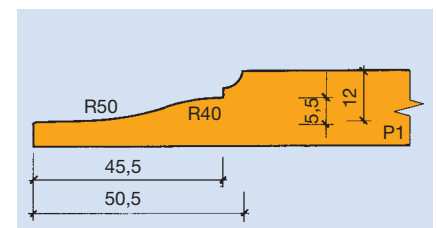
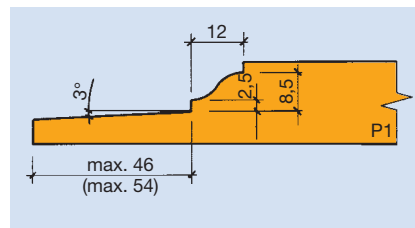


Diagramm zur Ermittlung der Vorschubgeschwindigkeit v_f in Abhängigkeit von Drehzahl und Bearbeitungsrichtung für Vollhölzer (Abplatten).

Profilbeispiele





Profilmesserkopfsatz ProfilCut Q - Abplatten

Anwendung:

Zum Fräsen von Abplatt-Profilen an Füllungen für Rahmentüren, Kassettendecken, Wandverkleidungen etc.

Maschine:

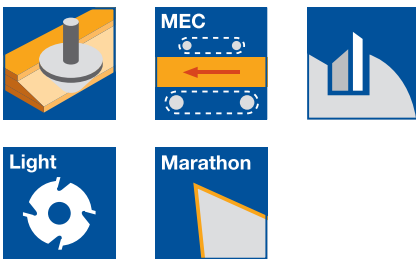
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

Gleichzeitiges Fügen durch Montage eines zusätzlichen Fügemeserkopfes ID **041221**. Messerkopf mit Wechselmessern und Achswinkel.

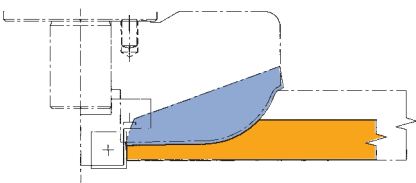


Abplatttiefe max. 49 mm

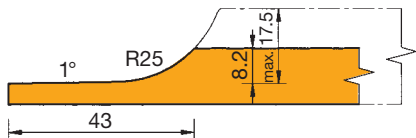
SG 599 2 53, TR 811 0, WE 550 2 53

Art	ABM mm	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
Messerkopf	132x43x20	2	13000	125661
Abdeckscheibe	46x9,5x20			007925
Messerkopf komplett auf Fräsdorn montiert	1-TLG.		13000	426209

Werkzeug ohne Sonderangabe in Ausführung Rechtslauf.
Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.



Einsatzbeispiel



Ersatzmesser:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	ID
1	Wendmesser	12x12x1,5	HW-05F	10	005081 ●
1	ProfilCut Q Messer	60x21,5x2	MC		619343

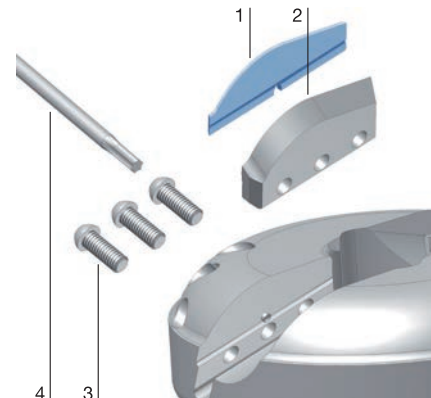
Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Spannbacken profiliert	57x32x7,25	630192
3	Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5	007446 ●
4	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	117503 ●
	Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	117507 ●

Fügewerkzeug

WW 200 2 NN

Art	ABM mm	QAL	Z	ID
Fügemesserkopf	30/46x12/22,5x20	HW	2	041221





Profilmesserkopfsatz ProfilCut Q - Abplatten

Anwendung:

Zum Fräsen von Abplatt-Profilen an Füllungen für Rahmentüren, Kassettendecken, Wandverkleidungen etc.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

Gleichzeitiges Fügen durch Montage eines zusätzlichen Fügemeserkopfes ID **041221**. Messerkopf mit Wechselmessern und Achswinkel. Profilwechsel durch Austausch der Messer möglich.



Abplatttiefe max. 40/50 mm mit/ohne Fügebearbeitung

SG 599 2 53, WE 550 2 53

Art	P	ABM mm	QAL	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
Messerkopf	1	110x40/40x20	MC	2	15600	125662 ●
Messerkopf komplett auf Fräsdorn montiert		1-TLG.	MC		15600	426210 □

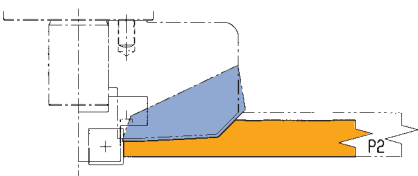
Werkzeug ohne Sonderangabe in Ausführung Rechtslauf.
Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.

Ersatzmesser:

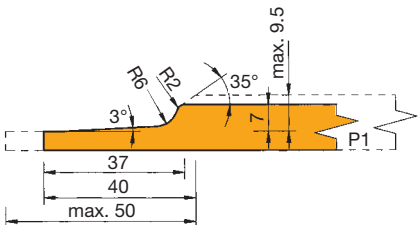
Teile-Nr.	BEZ	P	ABM mm	QAL	VE STK	ID
	Wendemesser		12x12x1,5	HW-05F	10	005081 ●
1	ProfilCut Q Messer	1	50x15,5x2	MC		619344 ●
1	ProfilCut Q Messer	2	50x15,5x2	MC		619345 ●

Ersatzteile:

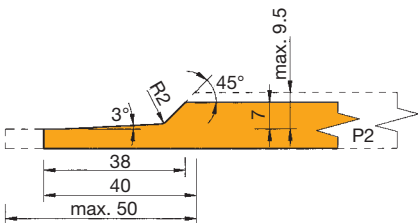
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Spannbacken profiliert	47x26x8,27	630167
3	Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5	007446 ●
4	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	117503 ●
	Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	117507 ●



Einsatzbeispiel



P1

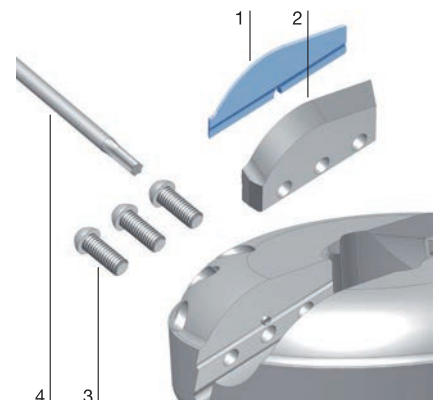


P2

Fügewerkzeug

WW 200 2 NN

Art	ABM mm	QAL	Z	ID
Fügemesserkopf	30/46x12/22,5x20	HW	2	041221





Profilmesserkopfsatz ProfilCut Q - Abplatten

Anwendung:

Zum Fräsen von Abplatt-Profilen an Füllungen für Rahmentüren, Kassettendecken, Wandverkleidungen etc.

Maschine:

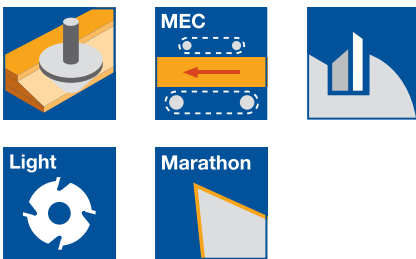
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

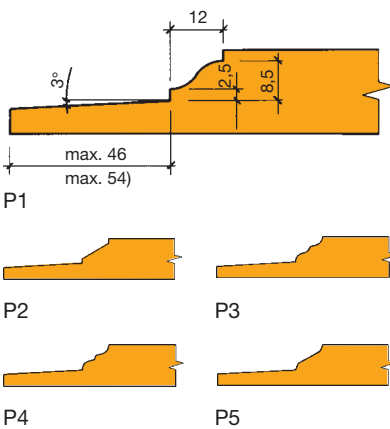
Gleichzeitiges Fügen durch Montage eines zusätzlichen Fügemeserkopfes ID **041221**. Messerkopf mit Wechselmessern und Achswinkel. Profilwechsel durch Austausch der Messer möglich.



Abplatttiefe max. 54 mm

SG 599 2 53, WE 550 2 53

Art	P	ABM mm	QAL	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
Messerkopf	1	124x20/36x20	MC	2/2	13800	125663
Messerkopf mit Abdeck- scheibe komplett auf Fräsdorn montiert	1	1-TLG.	MC	2/2	13800	426211



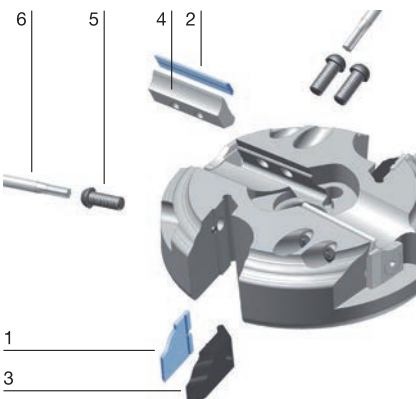
Werkzeug ohne Sonderangabe in Ausführung Rechtslauf mit Profil P1.
Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.

Ersatzmesser:

Teile- Nr.	BEZ	P	ABM mm	QAL	VE STK	ID
	Wendemesser		12x12x1,5	HW-05F	10	005081 ●
1	ProfilCut Q Messer	1	20x27x2	MC		619346
1	ProfilCut Q Messer	2	20x27x2	MC		619347
1	ProfilCut Q Messer	3	20x27x2	MC		619348
1	ProfilCut Q Messer	4	20x27x2	MC		619349
1	ProfilCut Q Messer	5	20x27x2	MC		619350
2	Wendemesser Marathon		40x8x1,5	HW-30F MC	10	601608 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	P	ABM mm	ID
3	Spannbacken profiliert	1-5	17x35x8,27	630194
4	Spannbacken		38x18,75x8,27	630209 ●
5	Spannschraube m. Scheibe Torx® 20		M5x18,5	007446 ●
6	Schraubendreher, Torx®		Torx® 20	117503 ●
	Linienkopfschraube Torx® 15		M4x6	006225 ●
	Schraubendreher, Torx®		Torx® 15	117507 ●
	Abdeckscheibe		46x9,5x20	007925



Fügewerkzeug

WW 200 2 NN

Art	ABM mm	QAL	Z	ID
Fügemesserkopf	30/46x12/22,5x20	HW	2	041221



Profilmesserkopfsatz ProfilCut Q - Abplatten

Anwendung:

Zum Fräsen von Abplatt-Profilen an Füllungen für Rahmentüren, Kassettendecken, Wandverkleidungen etc.

Maschine:

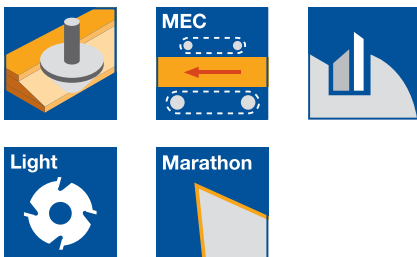
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

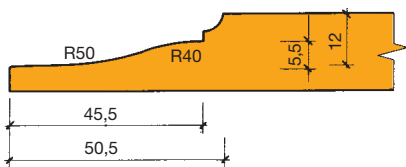
Gleichzeitiges Fügen durch Montage eines zusätzlichen Fügemeserkopfes ID **041221**. Messerkopf mit Wechselmessern und Achswinkel. Profilwechsel durch Austausch der Messer möglich.



Abplatttiefe max. 50 mm

SG 599 2 53, WE 550 2 53

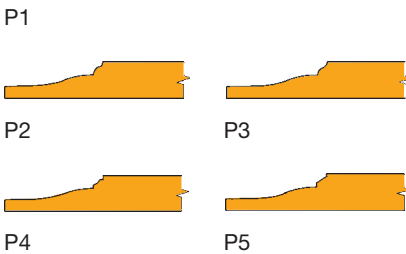
Art	P	ABM mm	QAL	Z	n_{max} min ⁻¹	ID
Messerkopf	1	131x20/36x20	MC	2/2	13100	125664
Messerkopf mit Abdeck- scheibe komplett auf Fräsdorn montiert	1	1-TLG.	MC	2/2	13100	426212



Werkzeug ohne Sonderangabe in Ausführung Rechtslauf mit Profil P1.
Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.

Ersatzmesser:

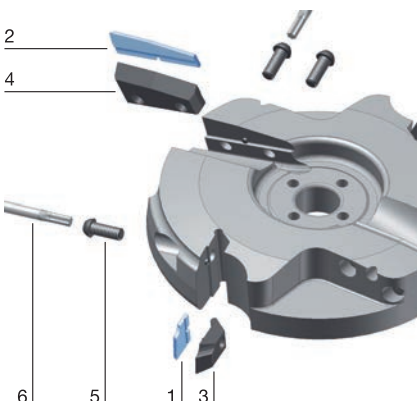
Teile- Nr.	BEZ	P	ABM mm	QAL	VE STK	ID
	Wendemesser		12x12x1,5	HW-05F	10	005081 ●
1	ProfilCut Q Messer	1	20x16x2	MC		619351
1	ProfilCut Q Messer	2	20x16x2	MC		619352
1	ProfilCut Q Messer	3	20x16x2	MC		619353
1	ProfilCut Q Messer	4	20x16x2	MC		619354
1	ProfilCut Q Messer	5	20x16x2	MC		619355
2	ProfilCut Q Messer (Abpl.)		50x11,68x2	MC		619356



Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	P	ABM mm	ID
3	Spannbacken profiliert	1-5	17x25x8,27	630168
4	Spannbacken profiliert		47x23,2x7,25	630169
5	Spannschraube m. Scheibe Torx® 20		M5x18,5	007446 ●
6	Schraubendreher, Torx®		Torx® 20	117503 ●
	Linienkopfschraube Torx® 15		M4x6	006225 ●
	Abdeckscheibe		46x9,5x20	007925

Profilbeispiele



Fügewerkzeug

WW 200 2 NN

Art	ABM mm	QAL	Z	ID
Fügemesserkopf	30/46x12/22,5x20	HW	2	041221



Profilmesserkopfsatz ProfilCut Q - Rahmentür

Anwendung:

Zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren im Möbelbau.

Maschine:

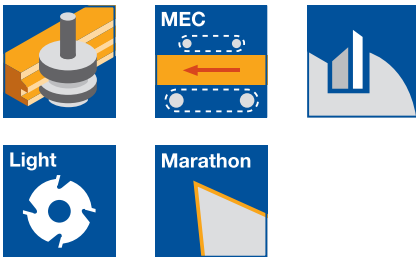
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

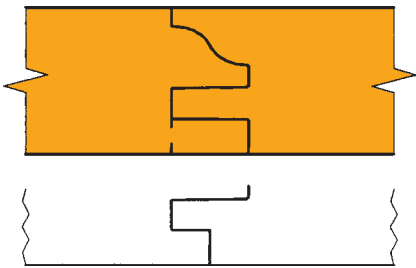
3 Werkzeuge mit 5 Profilvarianten für einseitig profilierte Rahmen sowie eingeschobene oder eingestäbte Füllungen. Zusätzliche Profilvarianten durch Umbau der Einzelwerkzeuge.



Einseitig profilierter Rahmen, Feder 12 mm

AG 341 2 53, SE 640 2 53

Art	WZ Nr.	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
Längsprofilsatz	1	2	15700	426213
Konterprofilsatz	2/3	2/2	15700	426214
Werkzeugsätze Längs-Konterprofil komplett auf Fräsdorn montiert				426215



P1

Einseitig profilierter Rahmen, Falz 12 mm

AG 341 2 53, SE 640 2 53

Art	WZ Nr.	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
Längsprofilsatz	1/3	2/2	15700	426216
Konterprofilsatz	2/4	2/2	15700	426217
Werkzeugsätze Längs-Konterprofil komplett auf Fräsdorn montiert				426218



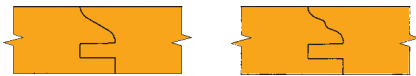
P2

P3

Einseitig profilierter Rahmen, Feder 6 mm

AG 341 2 53, SE 640 2 53

Art	WZ Nr.	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
Längsprofilsatz	1/5	2/2	15700	426219
Konterprofilsatz	2/5	2/2	15700	426220
Werkzeugsätze Längs-Konterprofil komplett auf Fräsdorn montiert				426221



P4

P5

Profilbeispiele

Einzelwerkzeuge

WE 500 2 53, WW 210 2, WW 410 2

Art	ABM mm	WZ Nr.	Z	V	ID
Profilmesserkopf	109,1x30x20	1	2		125698
Profilmesserkopf	109,0x20x20	2	2		125699
Falzmesserkopf	109,0x15x20	3	2	2	125700 ●
Fügemesserkopf	85x15x20	4	2		125701 ●
Falzmesserkopf	97x15x20	5	2	2	125702 ●

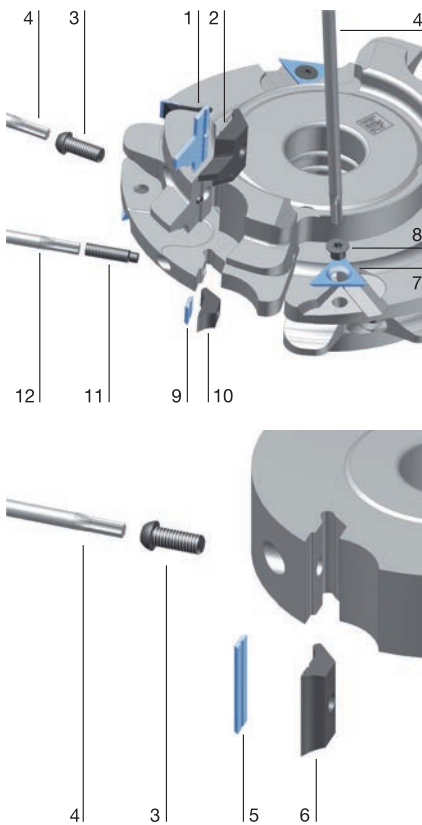
Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.

Werkzeuge ohne spezielle Angaben mit Profil 1 bestückt.

5. Oberfräsen

5.4 Profilieren

5.4.3 Werkzeuge für Möbel und Innenausbau

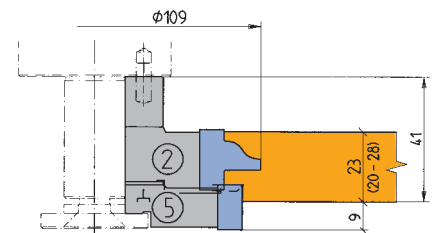
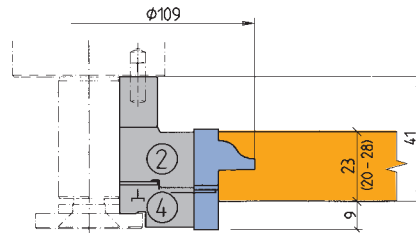
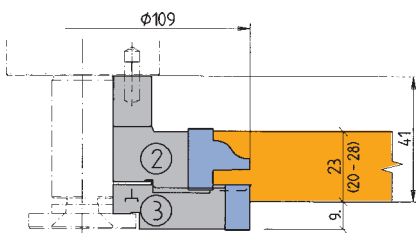
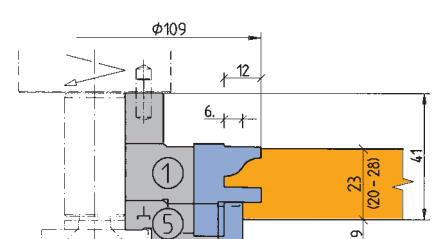
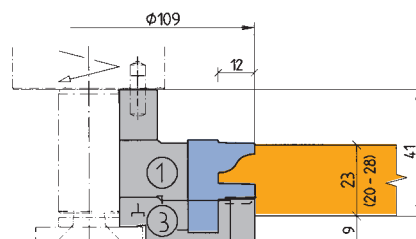
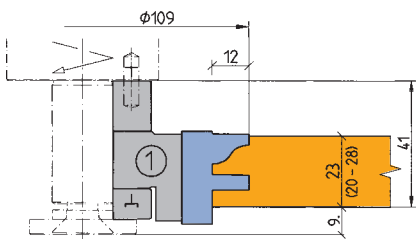
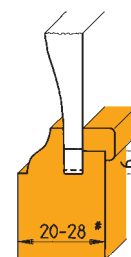
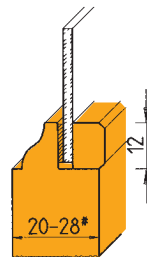
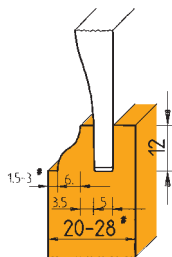


Ersatzmesser:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	P Nr.	WZ	QAL	VE STK	ID
1	ProfilCut Q Messer	30x23,2x2	1	1	MC		619357
1	ProfilCut Q Messer	30x23,2x2	2	1	MC		619358
1	ProfilCut Q Messer	30x23,2x2	3	1	MC		619359
1	ProfilCut Q Messer	30x23,2x2	4	1	MC		619360
1	ProfilCut Q Messer	30x23,2x2	5	1	MC		619361
1	ProfilCut Q Messer	20x23x2	1	2	MC		619362
1	ProfilCut Q Messer	20x23x2	2	2	MC		619363
1	ProfilCut Q Messer	20x23x2	3	2	MC		619364
1	ProfilCut Q Messer	20x23x2	4	2	MC		619365
1	ProfilCut Q Messer	20x23x2	5	2	MC		619366
7	Wendevorschneider VS2	19x19x2		3/5	HW-F	10	005115 ●
5	Wendemesser Marathon	14,7x8x1,5		3-5	HW-30F MC	10	601603 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	P	WZ Nr.	ID
2	Spannbacken profiliert	27x29x8,27	1-5	1	630170
2	Spannbacken profiliert	17x29x8,27	1-5	2	630171
3	Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5			007446 ●
4	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20			117503 ●
8	Senkschraube Torx® 20	M5x8,5			007808 ●
6	Spannbacken	13x18,75x8,27		3-5	630203 ●
	Magnet-Einstelllehre	0,3/0,8			005376 ●



Feder 12 mm, eingeschobene Füllung

Falz 12 mm, eingestäbte Füllung

Feder 6 mm, eingeschobene und eingestäbte Füllung



Profilmesserkopfsatz ProfilCut Q - Rahmentür

Anwendung:

Zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Massivholz-Rahmentüren im Möbelbau.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

Werkzeugsätze mit 5 Profilvarianten für zweiseitig profilierte Rahmen mit eingeschobenen oder eingestäbten Füllungen. Zusatzwerkzeuge für Umstellung von zwei- auf einseitig profilierte Rahmen.



Zweiseitig profilierter Rahmen, Feder 15 mm

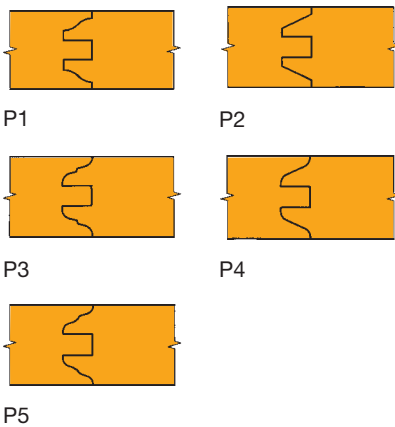
AG 341 2 53, SE 640 2 53

Art	WZ Nr.	Z	V	n_{\max} min ⁻¹	ID
Längsprofilsatz	1/2/3	2	2	14900	426222
Konterprofilsatz	1/3	2		14900	426223
Werkzeugsätze Längs-Konterprofil komplett auf Fräsdorn montiert					426224

Einseitig profilierter Rahmen, Falz 15 mm

AG 341 2 53, SE 640 2 53

Art	WZ Nr.	Z	V	n_{\max} min ⁻¹	ID
Längsprofilsatz	3/5	2	2	13200	426225
Konterprofilsatz	1/4	2		13200	426226
Werkzeugsätze Längs-Konterprofil komplett auf Fräsdorn montiert					426227



P1

P2

P3

P4

P5

Profilvarianten

Zweiseitig profilierter Rahmen, Feder 15 mm, Längs- und Konterprofil

SE 640 2 53, SG 699 2 53

Art	WZ Nr.	Z	V	n_{\max} min ⁻¹	ID
Längs- und Konterprofilsatz	3/1/2/3	2	2	13200	426228
Werkzeugsätze Längs-Konterprofil komplett auf Fräsdorn montiert				13200	426229

Zusatzwerkzeug (Umstellung von Feder 15 mm auf Falz 15 mm)

WW 211 2, WW 410 2

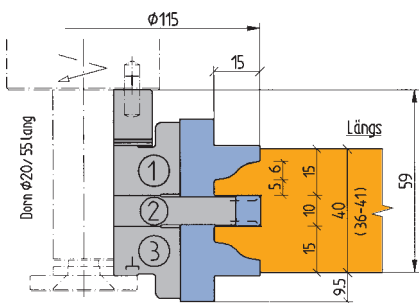
Art	WZ Nr.	Z	V	n_{\max} min ⁻¹	ID
Längsprofil	5	2	2	13200	125728
Konterprofil	4	2		13200	125703 ●

Fräsdorn siehe Kapitel Spannsysteme.

Holzdicke:

Zweiseitig profilierter Rahmen HD 36 - 41 mm

Einseitig profilierter Rahmen HD 20 - 49 mm

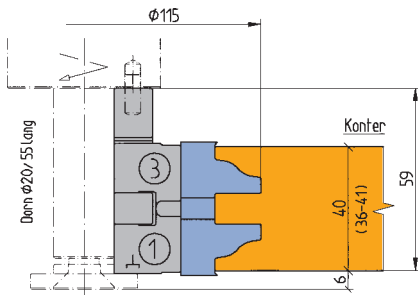


Zweiseitig profilierter Rahmen -
Längsprofil

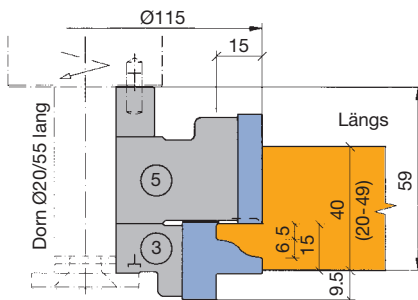
5. Oberfräsen

5.4 Profilieren

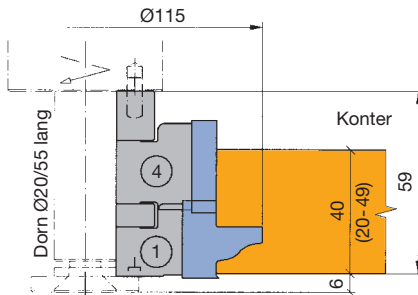
5.4.3 Werkzeuge für Möbel und Innenausbau



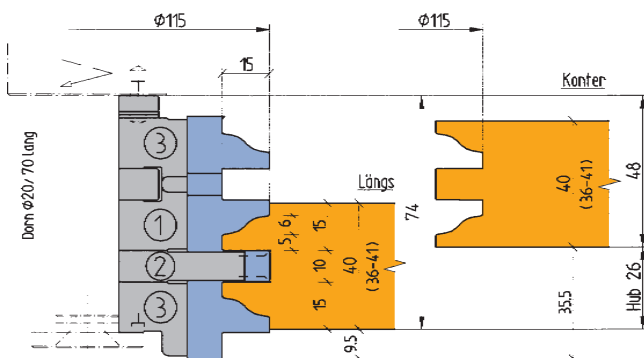
Zweiseitig profilierter Rahmen - Konterprofil



Einseitig profilierter Rahmen - Längsprofil



Einseitig profilierter Rahmen - Konterprofil



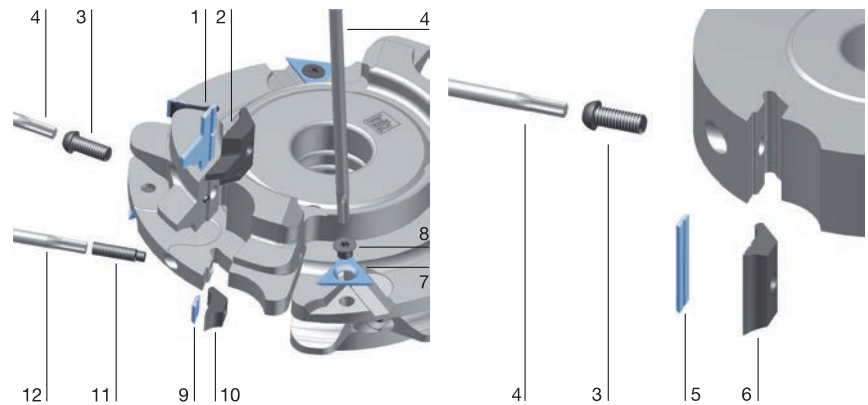
Zweiseitig profilierter Rahmen
Werkzeugsätze für Profil- und Konterprofil auf einem Fräsdorn montiert

Ersatzmesser:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	P Nr.	WZ Nr.	QAL	VE	ID
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	1	3	MC		619291
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	2	3	MC		619292
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	3	3	MC		619293
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	4	3	MC		619294
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	5	3	MC		619295
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	1	1	MC		619296
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	2	1	MC		619297
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	3	1	MC		619298
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	4	1	MC		619299
1	ProfilCut Q Messer	25x27x2	5	1	MC		619300
7	Wendevorschneider VS2	19x19x2	2		HW-F	10	005115 ●
9	Wendemesser Marathon	9,7x8x1,5	2		HW-30F MC	10	601601 ●
5	Wendemesser Marathon	35x8x1,5	5		HW-30F MC	10	601607 ●
5	Wendemesser Marathon	30x8x1,5	4		HW-30F MC	10	601606 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	WZ Nr.	ID
2	Spannbacken profiliert	22x30x8,27	3	630172
2	Spannbacken profiliert	22x30x8,27	1	630173
3	Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5		007446 ●
4	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		117503 ●
8	Senkschraube Torx® 20	M6x0,5x4,9		006243 ●
10	Spannbacken	9x18,75x8,27	2	009764 ●
6	Spannbacken	28x18,75x8,27	4	630206 ●
6	Spannbacken	33x18,75x8,27	5	630208 ●
11	Gewindestift mit Schaft, Torx® 15	M5x20		007380 ●
12	Schraubendreher, Torx® Magnet-Einstelllehre	Torx® 15 0,3/0,8		117507 ● 005376 ●





Profilfräser für Clamex® P-System von Lamello

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen der Profilmutter für Clamex® P-System Verbinder von Lamello auf Nestingmaschinen des Herstellers Holz-Her.

Maschine:

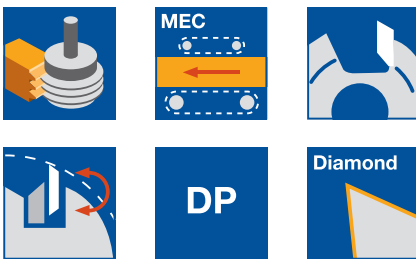
Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., verleimte Hölzer und Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Profil- und Grundschnitten in PKD, Bohrschnitten in Wendemesserausführung mit Diamantbeschichtung. Zum Einsatz ausschließlich auf Maschinen des Herstellers Holz-Her mit vorhandenem Softwaremodul (lizenzpflichtig). Nicht nachschärfbar.



Z 2+2 / 1+1

WO 532 2

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
100,4	75	7	20x53	RL	191127 ●

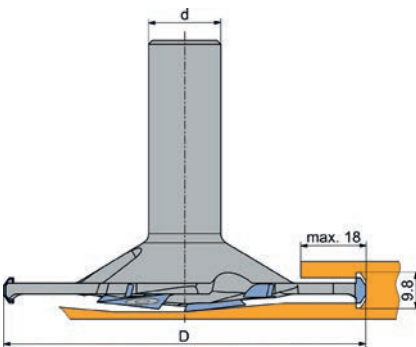
Drehzahl: $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$

Bohrer für Zugriffsbohrung D = 6 mm: ID **034116**.

Ersatzmesser:

BEZ	ABM	QAL	ID
	mm		
Wendevorschneider	19x19x2	DP	006607 ●

DP* = Diamantbeschichtung



Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Senkschraube Torx® 20	M5x6	114050 ●
Schraubendreher Torx®	Torx® 20	117520 ●



Diamaster Werkzeuge für FixChip®-Verbinder System

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von horizontalen und vertikalen Nuten für FixChip®-Verbinder auf Nestingmaschinen.

Maschine:

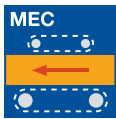
Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., verleimte Hölzer und Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Profil-, Bohr- und Grundschnitten in PKD. Aufgrund Passgenauigkeit nicht nachschärfbar.



Horizontale Nuten (T-Nuten) - Diamaster Formoberfräser

WO 120 2 50

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
35	65	6	12x40	2+2	RL	191130 ●

Drehzahl: 18000 min⁻¹

Vorschubgeschwindigkeit Einbohren: 1,5 - 2 m/min

Vorschubgeschwindigkeit Fräsen: 3 - 4 m/min

Technische Information:

Gegenläufig angestellte PKD-Schnitten für hohe Bearbeitungsqualität in verschiedenen Materialien. Bis zu 3-mal nachschärfbar.

Vertikale Nuten - Diamaster Schaftoberfräser

WO 120 2 50

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
6	60	22	6x30	2	RL	191131 ●

Drehzahl: 18000 min⁻¹

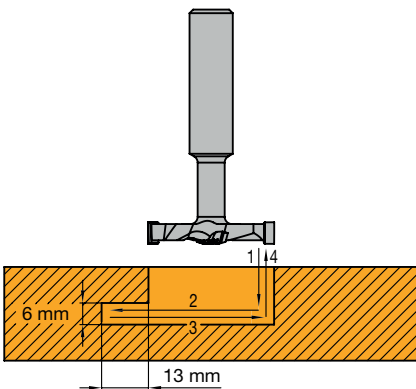
Vorschubgeschwindigkeit Fräsen: 3 - 6 m/min

Hinweis:

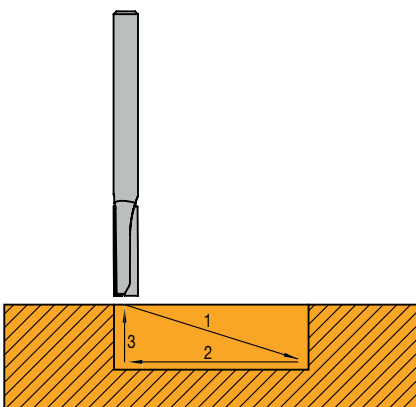
Bohrer für Schraubverbindung D = 3 mm:

Durchgangslochbohrer ID **035492** und **035493**

Dübellochbohrer ID **033788** und **033789**



Horizontale Nuten (T-Nuten)



Vertikale Nuten



Profilfräser Diamaster PRO Z 2

Anwendung:

Fügefräser zum Anfräsen unterschiedlicher Radien an die Außenkontur von MDF-Möbelfronten auf Nesting- und Konsolenanlagen.

Maschine:

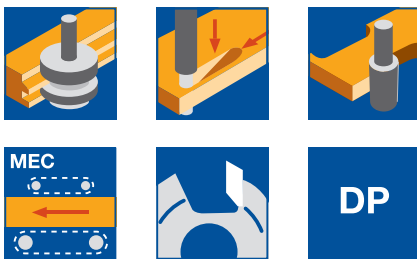
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

MDF, auch einsetzbar in weiteren Span- und Faserwerkstoffen.

Technische Information:

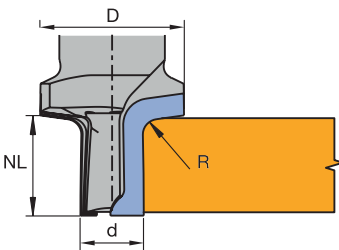
Leicht positiver Achswinkel. Diamantbestückung für lange Standwege. Hohe Laufruhe und optimale Spanabfuhr. 2-3-mal nachschärfbar.



DP, Z 2, Plattenstärke 18 mm

WO 531 2 51

D	d	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
27,5	12	77	18,5	20x50	1	RL	245504 □
27,5	12	77	18,5	20x50	2	RL	245505 ●
27,5	12	77	18,5	20x50	3	RL	245506 ●
27,5	12	77	18,5	20x50	4	RL	245507 □
27,5	12	77	18,5	20x50	5	RL	245508 □
27,5	12	77	18,5	20x50	6	RL	245509 □



Außenkontur mit Eckenradius

DP, Z 2, Plattenstärke 19 mm

WO 531 2 51

D	d	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
27,5	12	78	19,5	20x50	1	RL	245510 □
27,5	12	78	19,5	20x50	2	RL	245511 ●
27,5	12	78	19,5	20x50	3	RL	245512 ●
27,5	12	78	19,5	20x50	4	RL	245513 □
27,5	12	78	19,5	20x50	5	RL	245514 □
27,5	12	78	19,5	20x50	6	RL	245515 □

Drehzahl: 18.000 - 24.000 min⁻¹

Vorschub: v_f = 10 - 15 m/min



Profilfräser Diamaster PRO Z 1

Anwendung:

Profilfräser zum Fräsen von Radien in der Innenkontur bei MDF-Möbelfronten auf Nesting- und Konsolenanlagen.

Maschine:

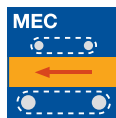
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

MDF, auch einsetzbar in weiteren Span- und Faserwerkstoffen.

Technische Information:

Leicht positiver Achswinkel. Diamantbestückung für lange Standwege. Hohe Laufruhe und optimale Spanabfuhr. 2-3-mal nachschärfbar.



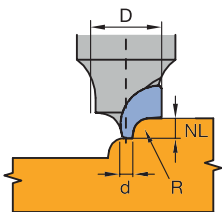
DP, Z 1

WO 531 2 51

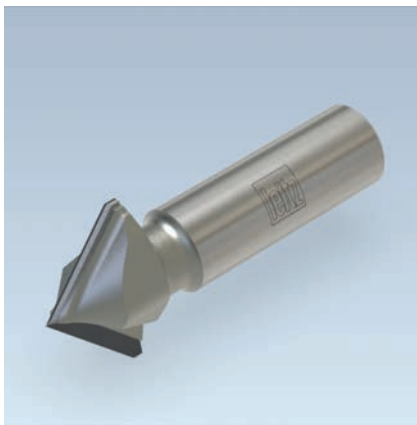
D	d	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
14,5	2,5	71	4	20x55	3	RL	191134 •

Drehzahl: 18.000 - 24.000 min⁻¹

Vorschub: v_f = 5 - 8 m/min



Innenkontur mit Radius



V-Nut Oberfräser Diamaster PRO Z 2

Anwendung:

Zum Fräsen von Nuten und Fasen bei der Herstellung von MDF-Möbelfronten auf Nesting- und Konsolenanlagen.

Maschine:

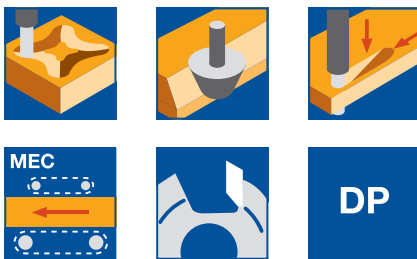
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

MDF, auch einsetzbar in weiteren Span- und Faserwerkstoffen.

Technische Information:

Diamantbestückung für lange Standwege. Hohe Laufruhe und optimale Spanabfuhr. 2-3-mal nachschärfbar.



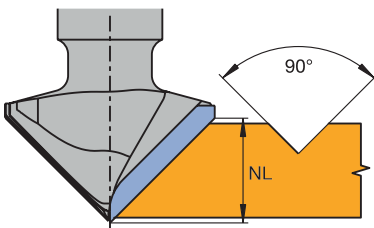
DP, Z 2

WO 531 2 51

D	GL	NL	S	FAW	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°		
40	90	20	20x55	45	RL	191138 •

Drehzahl: 18.000 - 24.000 min⁻¹

Vorschub: v_f = 2 - 3 m/min



45° Nuten und Fasen



Profilfräser Diamaster PRO Z 2

Anwendung:

Zum Planfräsen mit Eckenradius bei der Herstellung von MDF-Möbelfronten auf Nesting- und Konsolenanlagen.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

MDF, auch einsetzbar in weiteren Span- und Faserwerkstoffen.

Technische Information:

Leicht positiver Achswinkel. Diamantbestückung für lange Standwege.

Hohe Laufruhe und optimale Spanabfuhr. 2-3-mal nachschärfbar.

Zum Ecken ausräumen werden die Diamaster Schaftfräser ID **191086** (Ø5) und ID **191131** (Ø6) empfohlen.



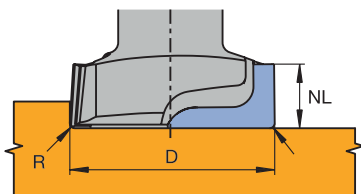
DP, Z 2

WO 531 2 51

D	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
40	70	12	20x55	1	RL	191146 ●

Drehzahl: 18.000 - 24.000 min⁻¹

Vorschub: v_f = 3 - 8 m/min



Planfräsen mit Eckenradius



Profilfräser Diamaster PLUS Z 2+2

Anwendung:

Zum Planfräsen mit hohen Vorschüben bei der Herstellung von MDF-Möbelfronten auf Nesting- und Konsolenanlagen.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

MDF, auch einsetzbar in weiteren Span- und Faserwerkstoffen.

Technische Information:

Leicht positiver Achswinkel. Diamantbestückung für lange Standwege.

Hohe Laufruhe und optimale Spanabfuhr. 5-8-mal nachschärfbar.

Zum Ecken ausräumen werden die Diamaster Schaftfräser ID **191086** (Ø5) und ID **191131** (Ø6) empfohlen.



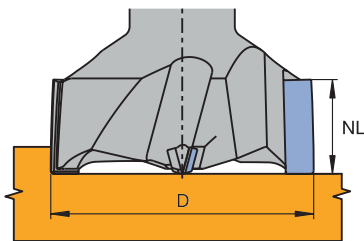
DP, Z 2+2

WO 430 2

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
50	82	18	20x55	RL	191137 •

Drehzahl: 18.000 - 24.000 min⁻¹

Vorschub: $v_f = 5 - 8$ m/min



Planfräsen

5. Oberfräsen

5.4 Profilieren

5.4.4 Werkzeuge für Universalprofile

Arbeitsgang/Anwendung Profilieren (Umfräsen, Fügen+Fasen/Abrunden, Abplatten, Ziernutprofil).

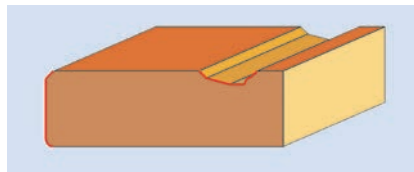
Werkstückstoff
[empfohlener Schneidstoff] Weich- und Harthölzer [HS, HW].
 Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc. [HW].
 Schichthölzer (Sperrholz etc.) [HW].
 Duromere [HW].
 Plastomere [HS, HW].
 Polymer Kunststoffe (Corian, Varicor etc.) [HW].
 Schichtstoffe (HPL, Trespa etc.) [HW].
 NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.) als Beschichtungen [HS, HW].

Maschinen Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung.
 Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Fräsworkzeugen mit Schaft.

Einsatzart Gleich- und Gegenlauf, begrenzte Spanabnahme.

Empfehlung Vollholz längs: Gleichlauf.
 Vollholz quer: Gegenlauf.

Technische Merkmale Werkzeugausführung als Profilwechsellmesserkopfsystem ProfilCut Q bzw. als profilierbare Messerkopfsysteme für die Herstellung stirnschneidender Profile (Ziernut- und Abplattprofile).



Anwendungsbeispiel

Einsatzdaten

Drehzahlen/Vorschübe

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten v_c und Zahnvorschubwerte f_z für Universalprofilmesserköpfe:

	Fräser HS v_c [m/s]	Fräser HW v_c [m/s]
Weichhölzer	50 – 80	60 – 90
Harthölzer	40 – 60	50 – 80
Spanplatten MDF	–	60 – 80
Schichthölzer	–	60 – 80
Kunststoffbeschichtete Platten	–	40 – 60

	Fräser HS/HW f_z [mm]
Vollholz längs	0,3 – 0,5
Vollholz quer	0,25 – 0,35
Spanplatten MDF	0,3 – 0,5
Schichthölzer	0,25 – 0,35

Berechnungsformel: $v_f = f_z \cdot n \cdot Z / 1000$

Werkstückaufspannung

In der Stationärbearbeitung ist eine hinreichende Aufspannung der zu bearbeitenden Werkstücke ein sehr wichtiges Kriterium. Schlecht gespannte Werkstücke verursachen in den allermeisten Fällen unzureichende Bearbeitungsqualitäten und reduzieren die Werkzeugstandwege in einem erheblichen Maß. Plattenförmige Werkstücke lassen sich am besten mittels Vakuumsauger und gegebenenfalls zusätzlich mit mechanischen Werkstückspanneinrichtungen sicher auf den Maschinen fixieren. Kleine Teile und insbesondere auch gewölbte Teile erfordern für eine sichere Aufspannung spezielle Spannschablonen oder Spannvorrichtungen, die vom Kunden selbst anzufertigen sind.



Profilmesserkopfsatz ProfilCut Q

Anwendung:

Universeller Werkzeugsatz zum Anfasen und Abrunden optional mit gleichzeitigem Fügen der Werkstückkante.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer.

Technische Information:

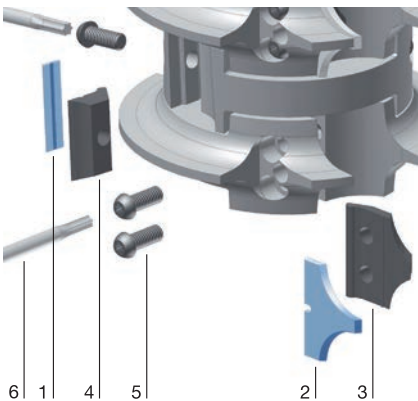
Durch die Kombination aus Füge- und Fase-/Abrundmesserköpfen lassen sich eine Reihe verschiedener Profile und Holzdicken abdecken. Profilmesser mit unterschiedlichen Radien/Fasen in einem Messerkopf montierbar.



Füge- / Abrund- / Fase-Werkzeug

SG 599 2 53

Art	R mm	BEM	n _{max} min ⁻¹	ID
Rundung		Anz. WZ 1	15400	426230 □
Füge-Rundung		Anz. WZ 2	15400	426231 □
Rundung-Füge-Rundung	3-8	Anz. WZ 3	15400	426232 □
Rundung-Füge-Rundung	3-8	Anz. WZ 3	14900	426233 □
	10-15			
Rundung-Rundung	3-8	Anz. WZ 2	15400	426234 □
	10-15			



Ersatzmesser:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	WZ Nr.	R mm	FAW °	QAL	VE STK	ID
1	Wendemesser Marathon	14,7x8x1,5	6			MC	10	601603 ●
1	Wendemesser Marathon	19,7x8x1,5	3			MC	10	601604 ●
1	Wendemesser Marathon	30x8x1,5	4			MC	10	601606 ●
1	Wendemesser Marathon	40x8x1,5	5			MC	10	601608 ●
1	Wendemesser Marathon	50x8x1,5	7			MC	10	601610 ●
2	ProfilCut Q Messer	20x18x2	1	3		MC		619246
2	ProfilCut Q Messer	20x18x2	1	4		MC		619247
2	ProfilCut Q Messer	20x18x2	1	5		MC		619248
2	ProfilCut Q Messer	20x18x2	1	6		MC		619249
2	ProfilCut Q Messer	20x18x2	1	7		MC		619250
2	ProfilCut Q Messer	20x18x2	1	8		MC		619251
2	ProfilCut Q Messer	20x18x2	1	5	45°	MC		619253
2	ProfilCut Q Messer	35x25,2x2	2	10		MC		619384
2	ProfilCut Q Messer	35x25,2x2	2	11		MC		619385
2	ProfilCut Q Messer	35x25,2x2	2	12		MC		619386
2	ProfilCut Q Messer	35x25,2x2	2	13		MC		619387
2	ProfilCut Q Messer	35x25,2x2	2	14		MC		619388
2	ProfilCut Q Messer	35x25,2x2	2	15		MC		619389
2	ProfilCut Q Messer	35x25,2x2	2	9	45°	MC		619390

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	WZ Nr.	ID
3	Spannbacken	17x23x8,27	1	630140
3	Spannbacken	32x29,8x8,27	2	630166
4	Spannbacken	18x18,75x8,27	3	630204 ●
4	Spannbacken	28x18,75x8,27	4	630206 ●
4	Spannbacken	38x18,75x8,27	5	630209 ●
4	Spannbacken	13x18,75x8,27	6	630203 ●
4	Spannbacken	48x18,75x8,27	7	630211 ●
5	Spannschraube m. Scheibe Torx® 20	M5x18,5		007446 ●
6	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		117503 ●
	Schraubendreher	SW 4		005445 ●

Teile-Nr. 1 und 2 - ProfilCut Q und Wendemesser - siehe Detailübersicht auf den Folgeseiten.

5. Oberfräsen

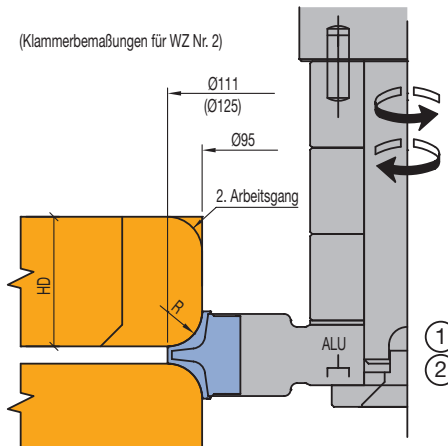
5.4 Profilieren

5.4.4 Werkzeuge für Universalprofile

ID. 426230

Bestellbeispiel:

- Kombinations-ID 426230
- Profilbezeichnung von oben nach unten im RL
R5
- Fräsdorn aus Lexikon/Dornlänge 70mm/DornØ 20mm



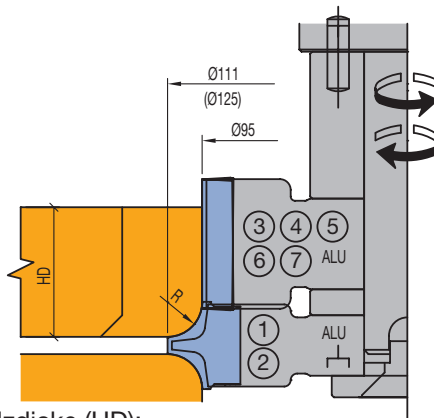
Zwischenringe / WZ Gewicht

Werkzeug Nr.	①	②
Ring "X"	3x20.0 1x1.0	2x20.0 1x5.0 1x1.0
Gewicht (ohne Fräsdorn)	0.8 kg	1.0 kg

ID. 426231

Bestellbeispiel:

- Kombinations-ID 426231
- Profilbezeichnung von oben nach unten im RL
FügeSB20/R5
- Fräsdorn aus Lexikon/Dornlänge 70mm/DornØ 20mm



Holzdicke (HD):

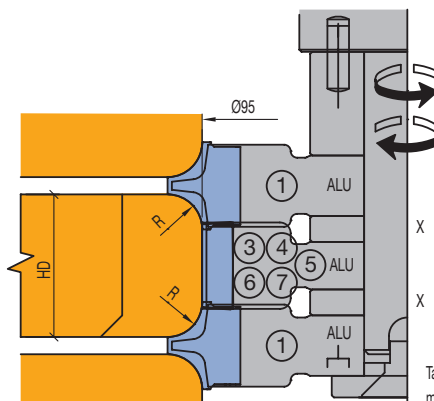
Tabellenwerte bei Fasemessern: R = 5 (9) x 45°

Werkzeug-kombination	① ③	① ④	① ⑤	① ⑥	① ⑦	② ③	② ④	② ⑤	② ⑥	② ⑦
max. HD	19 + R	29 + R	39 + R	14 + R	49 + R	19 + R	29 + R	39 + R	14 + R	49 + R
min. HD	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ringsatz "X"	50.0	40.0	30.0	55.0	20.0	35.0	25.0	15.0	40.0	5.0
Gewicht (ohne Fräsdorn)	0.9 kg	1.0 kg	1.0 kg	1.1 kg	1.1 kg	1.1 kg	1.1 kg	1.2 kg	1.2 kg	1.2 kg

ID. 426232

Bestellbeispiel:

- Kombinations-ID 426232
- Profilbezeichnung von oben nach unten im RL
R5/FügeSB20/R5
- Fräsdorn aus Lexikon/Dornlänge 70mm/DornØ 20mm



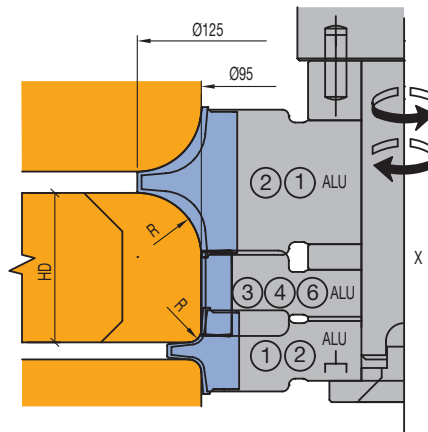
Bei Klemmhöhe 75mm ist keine Kombination mit Werkzeug ② möglich.

Tabellenwerte bei Fasemessern:
min. Holzstärken sind mit Fase 5 (9) x 45° gerechnet

Werkzeug-kombination	① ③ ①	① ④ ①	① ⑤ ①	① ⑥ ①	① ⑦ ①
max. HD	17 + R + R	27 + R + R	37 + R + R	13 + R + R	47 + R + R (jedoch max. 57)
min. HD	21	31	41	16	51
Ringsatz "X"	2x18.0	2x13.0	2x8.0	2x20.5	2x3.0
Gewicht (ohne Fräsdorn)	1.0 kg	1.0 kg	1.1 kg	1.1 kg	1.1 kg

ID. 426233

Bestellbeispiel:
 -Kombinations-ID 426233
 -Profilbezeichnung von oben nach unten im RL
 R12/FügeSB20/R5
 -Fräsdorn aus Lexikon/Dornlänge 70mm/DornØ 20mm



Bei Klemmhöhe 75mm ist keine Kombination mit Werkzeug (2) und (2) bzw. (5) und (7) möglich.
 Für Kombination (1) und (1) siehe IDN 426232

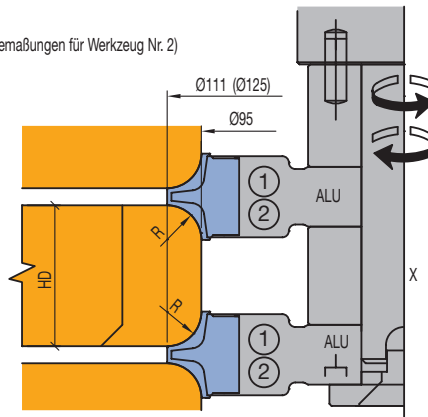
Werkzeug-kombination	(1) (3) (2)	(1) (4) (2)	(1) (6) (2)
max. HD	17+R+R	27+R+R	13+R+R
min. HD	28	38	23
Ringsatz "X"	2x10.5	2x5.5	2x13.0
Gewicht (ohne Fräsdorn)	1.2 kg	1.3 kg	1.3 kg

Tabellenwerte bei Fasemessern: R = 5 (9) x 45°
 min. Holzdicken sind mit Fase 5 (9) x 45° gerechnet

ID. 426234

Bestellbeispiel:
 -Kombinations-ID 426234
 -Profilbezeichnung von oben nach unten im RL
 R5/R5
 -Fräsdorn aus Lexikon/Dornlänge 70mm/DornØ 20mm

(Klammerbemaßungen für Werkzeug Nr. 2)



Werkzeug-kombination	(1) (1)	(2) (2)	(1) (2)
max. HD	57	41	49
min. HD	R + R jedoch min. 10	R + R jedoch min. 24	R + R jedoch min. 17
Ringsatz "X"	47	17	32
Gewicht (ohne Fräsdorn)	0.9 kg	1.3 kg	1.1 kg

Tabellenwerte bei Fasemessern: R = 5 (9) x 45°
 min. Holzdicken sind mit Fase 5 (9) x 45° gerechnet

Ersatzteil:
Spannbacke 630140

WZ 125665 R2 ME 619245	WZ 125669 R6 ME 619249
WZ 125666 R3 ME 619246	WZ 125670 R7 ME 619250
WZ 125667 R4 ME 619247	WZ 125671 R8 ME 619251
WZ 125668 R5 ME 619248	WZ 125672 F5x45° ME 619253

SB 15 (6)

SB 20 (3) ALU

SB 30 (4) ALU

SB 40 (5) ALU

SB 50 (7) ALU

Ersatzteil:
Spannbacke 630166

WZ 125673 R10 ME 619384	WZ 125677 R14 ME 619388
WZ 125674 R11 ME 619385	WZ 125678 R15 ME 619389
WZ 125675 R12 ME 619386	WZ 125679 F9x45° ME 619390
WZ 125676 R13 ME 619387	

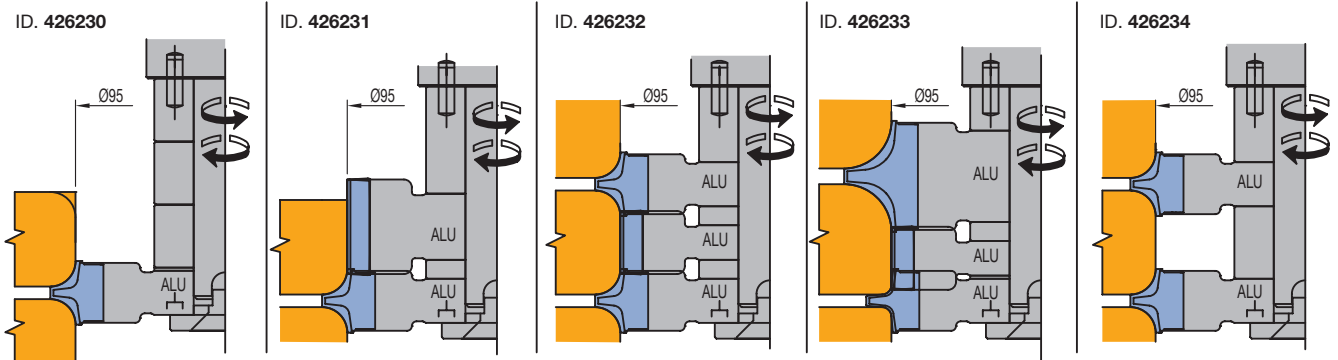
WZ 125695 ME 601603 (VE 10 Stk.)
Backe 630203

WZ 125692 ME 601604 (VE 10 Stk.)
Backe 630204

WZ 125693 ME 601606 (VE 10 Stk.)
Backe 630206

WZ 125694 ME 601608 (VE 10 Stk.)
Backe 630209

WZ 125696 ME 601610 (VE 10 Stk.)
Backe 630211





Profilmesserkopf - Radienprofil / Faseprofil

Anwendung:

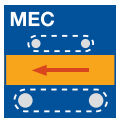
Zum Abrunden von Werkstücken mit unterschiedlichen Radien sowie zum Anfasen 45°.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).



Technische Information:

Universelle Verwendung oben und unten am Werkstück bis HD ca. 35 mm. Besonders geeignet zum Fräsen entlang sehr enger Innenradien am Werkstück. Ein Tragkörper für Radien von 2 bis 5 mm sowie für Fase 45° verwendbar.

Messerkopf mit Messerset / Radienprofile

AG 740 2

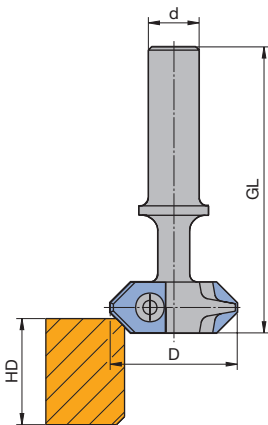
Art	D mm	S mm	Z	DRI	ID
1 Tragkörper + je 2 Stück R2, R3, R4, R5-Messer + Holzetui	40	16x60	2	RL	043105 ●

Ersatzmesser:

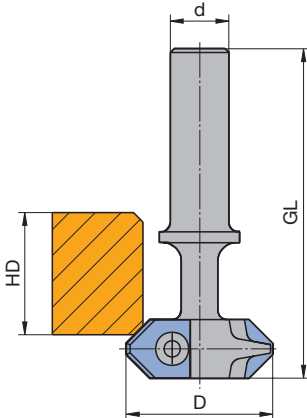
BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	ID
Wechselmesser	16x17,5x2	HW	2,0		005132 ●
Wechselmesser	16x17,5x2	HW	3,0		005133 ●
Wechselmesser	16x17,5x2	HW	4,0		005134 ●
Wechselmesser	16x17,5x2	HW	5,0		005135 ●
Wechselmesser	16x17,5x2	HW		45	009525 ●

Ersatzteile:

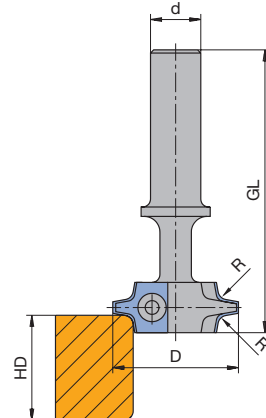
BEZ	ABM mm	ID
Linienkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005457 ●



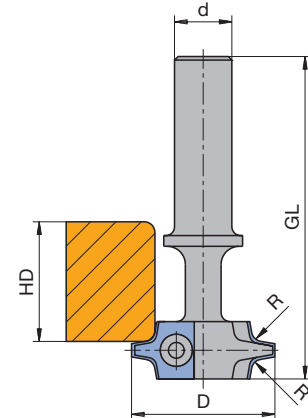
Anfräsen von Anfasungen an der Werkstückoberseite



Anfräsen von Anfasungen an der Werkstückunterseite



Anfräsen von Abrundungen an der Werkstückoberseite



Anfräsen von Abrundungen an der Werkstückunterseite



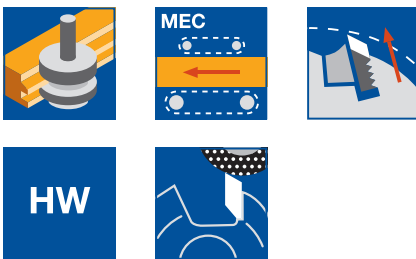
Universal Profilmesserkopf, Z 1

Anwendung:
Zum Fräsen von Ziernuten und Innenprofilen.

Maschine:
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

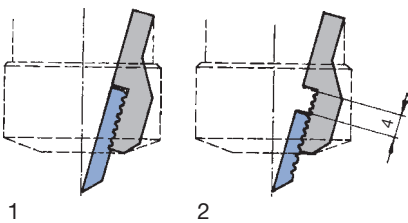
Technische Information:
Messerkopf mit nachschärfbarem Profilmesser. Formschlüssige spielfreie Messerbefestigung durch hochgenau geschliffene Verzahnung. Für unterschiedliche Profile in einem Tragkörper. Sonderprofile auf Wunsch in Blankett einschleifbar sowie für mehrfachen Standweg in Holzwerkstoffen auch mit DP-Bestückung lieferbar.



Stirnschneidend für Profile, Z 1
WP 500 1

D	GL	SB	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
15	88,5	7	16x50	1	RL	042930 ●

Verkaufseinheit bestehend aus Messerkopf mit Spannleiste und Mutter ohne HW-Messerblankett.



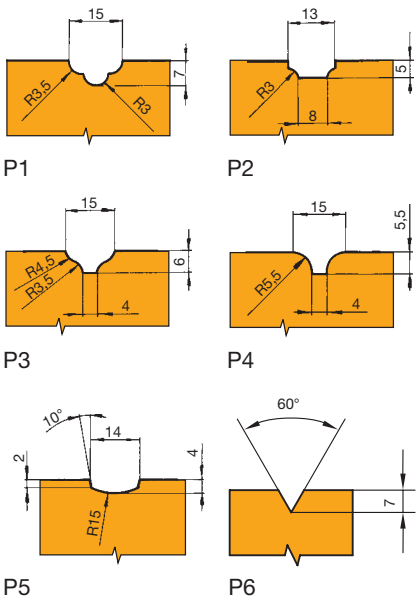
1 = Messer im Neuzustand
2 = Maximale Verstellung des nachgeschärften Messers

Ersatzmesser:

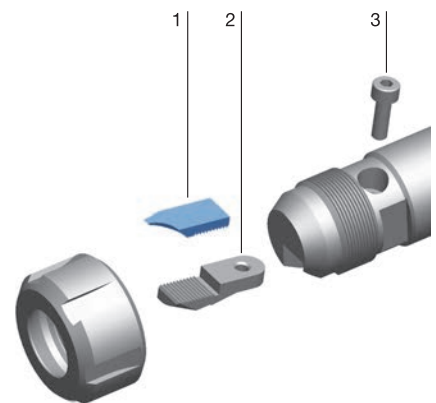
Teile-Nr.	BEZ	P	ABM	QAL	ID
			mm		
1	Profilmesser	1	20,7x9x3	HW	006945 ●
1	Profilmesser	2	20,7x9x3	HW	006946 ●
1	Profilmesser	3	20,7x9x3	HW	006947 ●
1	Profilmesser	4	20,7x9x3	HW	006948 ●
1	Profilmesser	5	20,7x9x3	HW	006949 ●
1	Profilmesser V-Nut	6 (60°)	20,7x9x3	HW	006950 ●
1	Blankett mit Rückenverzahnung		9x21,7x3	HW	007490 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spannleiste mit Rückenverzahnung	9x27,4x7	009584 ●
3	Zylinderschraube mit ISK	M4x16	005847 ●
	Hakenschlüssel	34/36	005498 ●
	Schraubendreher	SW 3	005433 ●



Profilbeispiele





Universal Profilmesserkopf, Z 2

Anwendung:

Zum Fräsen von Ziernuten, Innenprofilen sowie kombinierten Außen- und Innenprofilen.

Maschine:

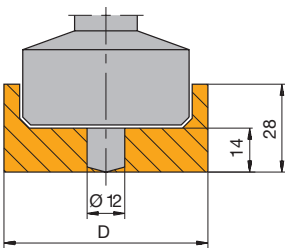
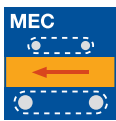
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Messerkopf mit Profilwechsellmesser. Ein Messer zentrumschneidend ausgeführt. Messeranordnung mit Achswinkel. Für unterschiedliche Profile in einem Tragkörper. Sonderprofile auf Wunsch in Blankett und Stützplatte einschleifbar. Bei kleinen Ziernutprofilen ($d < 15$ mm) Messerkopf WP 500 1 verwenden.



Profilierbarer Bereich

Stirnschneidend für Profile, Z 2

WG 502 2 01

D	GL	SB	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
65	95	14 - 28	16x50	2	RL	042872 ●
65	95	14 - 28	20x50	2	RL	042873 ●
65	105	14 - 28	25x60	2	RL	042870 ●

Verkaufseinheit bestehend aus Messerkopf mit Spannleiste, ohne profilierte HW-Messer und Stützplatten. Bestückung erfolgt mit je 1 Profilwechsellmesser und Stützplatte Ausführung A sowie je 1 Profilwechsellmesser und Stützplatte Ausführung B.

Mindestbestellmenge:

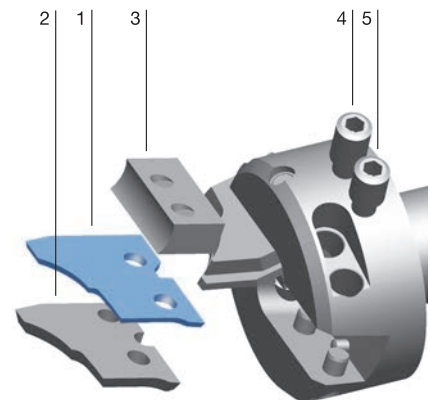
Profilwechsellmesser: je 6 Stück A und B

Stützplatten: je 1 Stück A und B

Profilbeispiele siehe Folgeseite.

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	QAL	ID
		mm		
1	Blankett	35,5x30,5x2	HW	007488 ●
1	Blankett	35,5x30,5x2	HW	007489 ●
2	Stützplatte A	34x28x4		007923 ●
2	Stützplatte B	34x28x4		007924 ●
3	Spannleiste	25x15x8		009969 ●
4	Gewindestift	M8x16		006042 ●
5	Gewindestift	M8x14		006073 ●
	Schraubendreher	SW 4		005445 ●



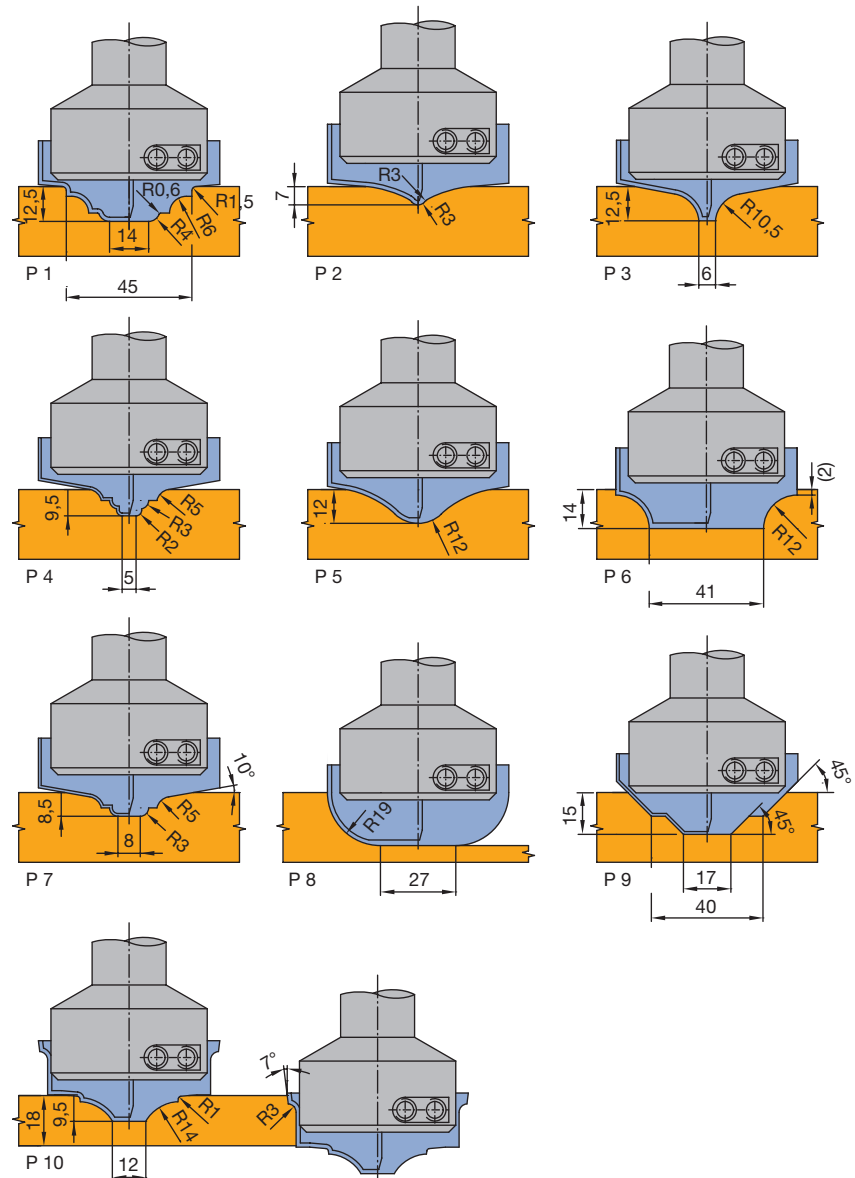
Profilmesser- und Stützplattensätze

AT 103 0, AT 199 0

P	ID	ID
	Profilmessersatz	Stützplattensatz
1	692000 <input type="checkbox"/>	692200 <input type="checkbox"/>
2	692001 <input type="checkbox"/>	692201 <input type="checkbox"/>
3	692002 <input type="checkbox"/>	692202 <input type="checkbox"/>
4	692003 <input type="checkbox"/>	692203 <input type="checkbox"/>
5	692004 <input type="checkbox"/>	692204 <input type="checkbox"/>
6	692005 <input type="checkbox"/>	692205 <input type="checkbox"/>
7	692006 <input type="checkbox"/>	692206 <input type="checkbox"/>
8	692007 <input type="checkbox"/>	692207 <input type="checkbox"/>
9	692008 <input type="checkbox"/>	692208 <input type="checkbox"/>
10	692009 <input type="checkbox"/>	692209 <input type="checkbox"/>

Profilmessersatz bestehend aus je 1 Stück Profilmesser Ausführung A und B.
Stützplattensatz bestehend aus je 1 Stück Stützplatte Ausführung A und B.
Mindestbestellmenge: Profilmessersatz: 6 Stück., Stützplattensatz 1 Stück.

Profilbeispiele:





Oberfräser Profildiamaster Radiusstirn

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von Radiusprofilen an Bauteilen für den gehobenen Möbel- und Innenausbau.

Maschine:

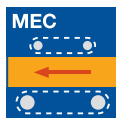
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

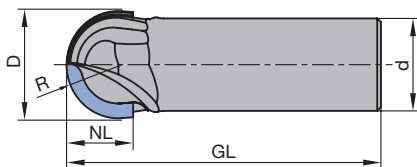
DP Profilschneiden mit Achswinkel. 3 bis 5-mal Nachschärfbar bei normaler Abstumpfung.



DP, Z 2

WO 531 2 51

D	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
20	75	12	20x55	10	RL	191035
20	80	12	25x60	10	RL	191036
30	80	18	20x55	15	RL	191037
30	85	18	25x60	15	RL	191038
40	90	24	20x55	20	RL	191039
40	95	24	25x60	20	RL	191040



Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Weitere Profile auf Anfrage.

Anwendungsbeispiel:

Wandverkleidung bzw. Möbelfront aus MDF

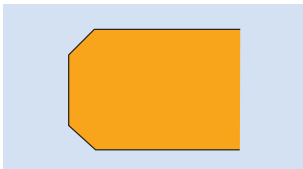


5. Oberfräsen

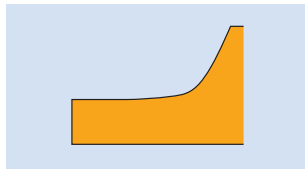
5.4 Profilieren 5.4.5 Werkzeuge für Sonderprofile

Arbeitsgang/Anwendung	Fräsen individueller Profile.
Werkstückstoff [empfohlener Schneidstoff]	Weich- und Harthölzer [HS, HW]. Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc. [HW, DP]. Schichthölzer (Sperrholz etc.) [HW, DP]. Duromere [HW, DP]. Plastomere [HS, HW, DP]. Polymer Kunststoffe (Corian, Varicor etc.) [HW, DP]. Schichtstoffe (HPL, Trespa etc.) [HW, DP]. NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.) [HS, HW, DP].
Maschinen	Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung. Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Fräsworkzeugen mit Schaft.
Einsatzart	Gleich- und Gegenlauf, begrenzte Spanabnahme.

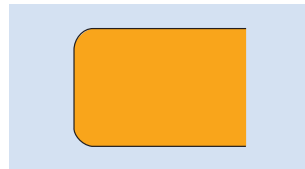
Technische Merkmale Profilschaftfräser können für folgende Profilaufgaben hergestellt werden:



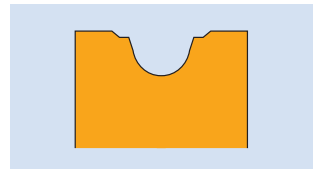
Anfasen



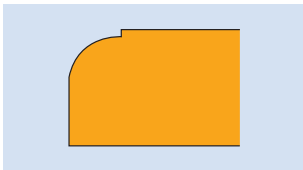
Abplattprofile



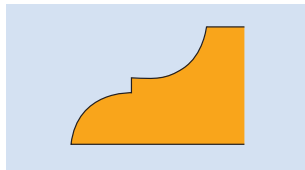
Abrunden



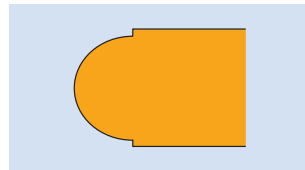
Ziernutprofile



Viertelstabprofile



Sonstige Profile



Halbstabprofile

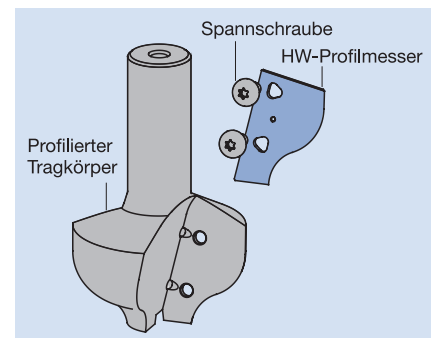
VariForm Profilmesserkopf mit Schaft für Blanketts mit profiliertem Tragkörper oder Blanketts mit Stützplatten



VariForm Profilmesserkopf mit Blanketts und Stützplatten.

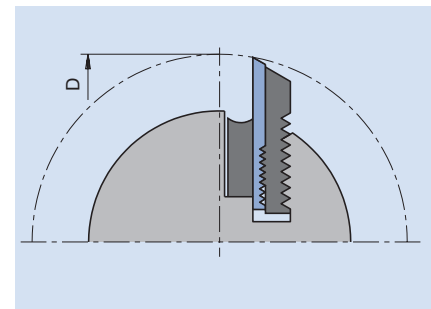
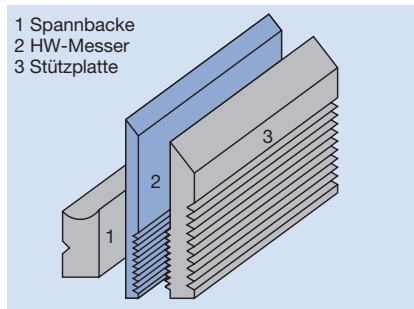
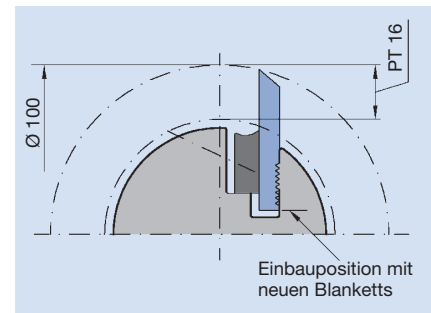
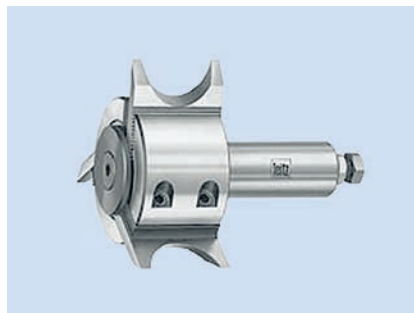


VariForm Profilmesserkopf mit profiliertem Tragkörper.



Die Profilierung der Messer, Stützplatten und Tragkörper erfolgt in der nächstgelegenen Leitz Servicestelle.

Profilmesserkopf mit Schaft für rückenverzahnte Blanketts



Vorhandene Profilmesserköpfe können mit dem Umrüst-Set zur Ausführung Micro-System umgerüstet werden.

Bestückte Profilschaftfräser



Bestückte Profilschaftfräser können in vielfältigen Ausführungen hergestellt werden. Diese sind in den Schneidstoffen HS, HW und DP erhältlich und werden nach Kundenvorgaben produziert. Ausführungen in Z 1 – Z 5, mit oder ohne Achswinkel, Z 1/1 – Z 3/3 mit wechselseitigen Achswinkeln sowie mit oder ohne Einbohrschneide möglich. Näheres hierzu auf Anfrage bei Ihrer nächstgelegenen Leitz Niederlassung oder Vertretung.



Profilmesserkopf VariForm mit Stützplatten

Anwendung:

Zum Fräsen verschiedenartiger Profile. Profilwechsel durch Austausch von Profilmessern und Stützplatten.

Maschine:

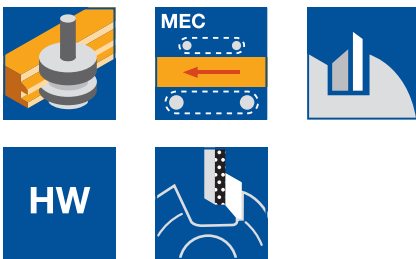
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer (HW-30F), Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.) (HW-10F).

Technische Information:

3-Punkt-Messerspannung für hohe Präzision und Sicherheit. 3 bis 4-mal nachschärfbar für eine hohe Wirtschaftlichkeit. Baukastensystem: Einsatz derselben Profilmesser in verschiedenen Tragkörpern für unterschiedliche Maschinen.



Tragkörper mech. Vorschub, Z 2

TU 531 2

D	TD	SB	S	PT _{max}	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
110	76	40/45	25x60	15	RL	135400 ●
110	76	50/60	25x60	15	RL	135401 ●

Drehzahl: n_{max} = 12000 min⁻¹

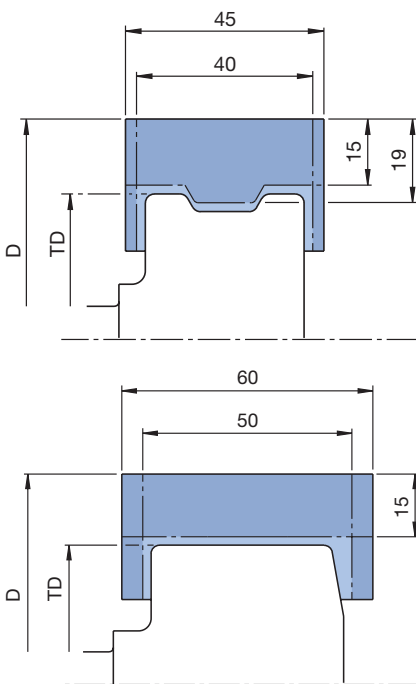
Lieferung mit Spannbacken, ohne Stützplatten und ohne Messer.

Ersatzmesser:

BEZ	H	SB	PT _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm	HW-10F	HW-30F
Blankett VariForm	40	40	15	636227 ●	636240 ●
Blankett VariForm	40	45	15	636231 ●	636244 ●
Blankett VariForm	40	50	15	636284 ●	636272 ●
Blankett VariForm	40	60	15	636288 ●	636276 ●

Ersatzteile:

Art	ABM	H	für SB	PT _{max}	ID
	mm	mm	mm	mm	
Stützplatte	für Messer 40x40x2,1	40	40	15	645000 ●
Stützplatte	für Messer 45x40x2,1	40	45	15	645001 ●
Stützplatte	für Messer 50x40x2,1	40	50	15	645002 ●
Stützplatte	für Messer 60x40x2,1	40	60	15	645003 ●
Spannbacken	36x13,5x26		40/45		009761 ●
Spannbacken	44x13,5x26		50/60		009762 ●
Gewindestift	M10x12				006044 ●
Schraubendreher	SW 5, L100				117506 ●



Profilierbarer Bereich



Profiloberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

Zum Fasen 45° oben und unten bis zu einer Materialstärke von 13 mm.

Maschine:

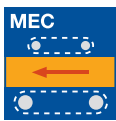
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Schichtstoffplatten (HPL, Vollkern, Trespa, Multiplex etc.).

Technische Information:

Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung.

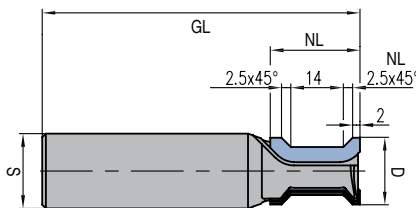


DP, Z 2, Fasen 45° oben und unten

WO 532 2 51

D	GL	NL	S	Z	FAW	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		°		
18	85	24	20x55	2	45	RL	245500 •

Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2\text{-}5 \text{ m/min}$





Profiloberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

Zum Fräsen von Tonnenprofilen als Kantenausbildung. Für alle gängigen Plattendicken einsetzbar.

Maschine:

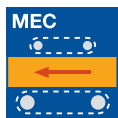
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Werkstückstoff:

Schichtstoffplatten (HPL, Vollkern, Trespa, Multiplex etc.).

Technische Information:

Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung.

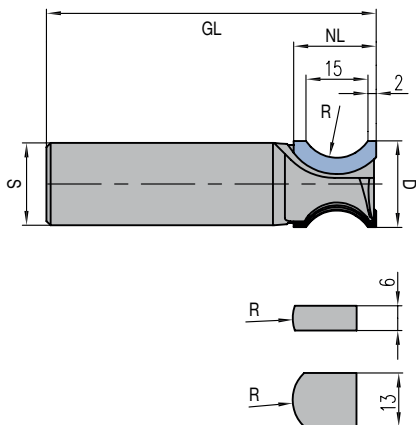


DP, Z 2, Tonnenprofil

WO 532 2 51

D	GL	NL	S	Z	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		mm		
21,05	80	20	20	2	9	RL	245501 ●
16,7	80	20	20	2	16	RL	245502 ●

Drehzahl: $n = 24000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2\text{-}5 \text{ m/min}$





Wechselmesser-Schwalbenschwanzfräser

Anwendung:

Zum Herstellen von Schwalbenschwanzverbindungen insbesondere im Holz- und Rahmenbau.

Maschine:

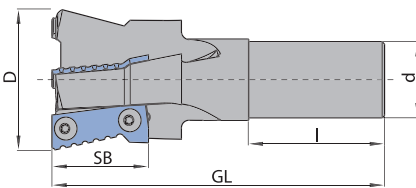
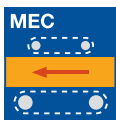
Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Abbundanlagen, Sonderfräsmaschinen für die Bearbeitung von Rahmenteilen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, verleimte Hölzer und Schichthölzer.

Technische Information:

HW-Wechselmesser Z3 mit Marathonbeschichtung für extrem hohe Standwege. Spanteiler in Schrupp-Schlicht-Ausführung für geringe Zerspankräfte und nahezu glatte Flächen. Im Fräser muss immer je ein Messer des Typs „A“, „B“ und „C“ verbaut sein.



Ausführung mit zylindrischem Schaft, inkl. Messer SB = 38 mm

WG 502 2

D mm	GL mm	SB mm	S mm	DRI	Z	ID ohne Adapter
60	131	38/51	30x53,5	LL	3	250000 ●
60	131	38/51	30x53,5	RL	3	250001 ●

Drehzahl: n = 6000 - 18000 min⁻¹

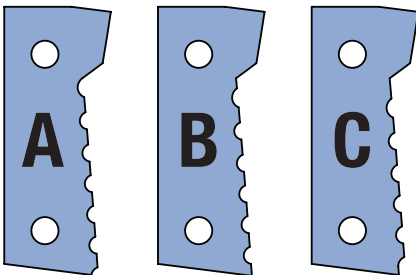
Ersatzmesser:

Teile-Nr.	BEZ	SB mm	Typ	ID LL	ID RL
1	Profilmesser Marathon	38	A	602517 ●	602509 ●
1	Profilmesser Marathon	38	B	602518 ●	602510 ●
1	Profilmesser Marathon	38	C	602519 ●	602511 ●
1	Profilmesser Marathon	51	A	602520 ●	602512 ●
1	Profilmesser Marathon	51	B	602521 ●	602513 ●
1	Profilmesser Marathon	51	C	602522 ●	602514 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
3	Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005457 ●

Ausführung mit zylindrischem Schaft



Ersatzmesser Marathon Typ A, B, C

Arbeitsgang/Anwendung	Formatieren, Fügen, Nuten und Profilieren														
Werkstückstoff [empfohlener Schneidstoff]	Weich- und Harthölzer [HS, HW]. Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc. [HW]. Schichthölzer (Sperrholz etc.) [HW]. Duromere [HW]. Plastomere [HS, HW]. Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.) [HW]. Verbundplatten (Alucobond, Dibond etc.) [HW].														
Maschinen	Handoberfräsmaschinen. Oberfräsmaschinen ohne CNC-Steuerung.														
Einsatzart	Gegenlauf, begrenzte Spanabnahme. Manueller Vorschub.														
Technische Merkmale	Werkzeuge für Handoberfräsmaschinen lieferbar in den Ausführungen: Nutfräser: HS-massiv HW-bestückt HW-massiv HW-Wendeplatten DP-bestückt (Werden nur für Sondereinsatzfälle bei bekannten Werkstückparametern für Handoberfräsmaschinen geliefert). Profilfräser: HW-bestückt DP-bestückt (Werden nur für Sondereinsatzfälle bei bekannten Werkstückparametern für Handoberfräsmaschinen geliefert).														
Einsatzdaten	<p>Drehzahlen Empfohlene Einsatzdrehzahlen für Bohr- und Fräswerkzeuge auf Handoberfräsmaschinen:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Empfohlene Einsatzdrehzahl n [min⁻¹]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Dübellochbohrer</td> <td>3000 - 9000</td> </tr> <tr> <td>Beschlaglochbohrer</td> <td>3000 - 9000</td> </tr> <tr> <td>Nutfräser mit Zylinderschaft</td> <td>18000 - 30000</td> </tr> <tr> <td>Nutfräser mit Gewindenschaft</td> <td>16000 - 24000</td> </tr> <tr> <td>Wendemesser Oberfräser WL 101 1</td> <td>16000 - 18000</td> </tr> <tr> <td>Profilfräser HW-bestückt</td> <td>18000 - 27000</td> </tr> </tbody> </table> <p>Maßgebend ist jedoch die Beschriftung am Schaft!</p>		Empfohlene Einsatzdrehzahl n [min ⁻¹]	Dübellochbohrer	3000 - 9000	Beschlaglochbohrer	3000 - 9000	Nutfräser mit Zylinderschaft	18000 - 30000	Nutfräser mit Gewindenschaft	16000 - 24000	Wendemesser Oberfräser WL 101 1	16000 - 18000	Profilfräser HW-bestückt	18000 - 27000
	Empfohlene Einsatzdrehzahl n [min ⁻¹]														
Dübellochbohrer	3000 - 9000														
Beschlaglochbohrer	3000 - 9000														
Nutfräser mit Zylinderschaft	18000 - 30000														
Nutfräser mit Gewindenschaft	16000 - 24000														
Wendemesser Oberfräser WL 101 1	16000 - 18000														
Profilfräser HW-bestückt	18000 - 27000														
Vorschübe	Die manuelle Vorschubgeschwindigkeit bei Handoberfräsmaschinen ergibt sich je nach geforderter Bearbeitungsqualität, bzw. über die auftretenden Belastungen an der Maschine. Bestimmungsgemäß müssen Werkzeuge für Handvorschub immer im Gegenlauf eingesetzt werden. Arbeiten im Gleichlauf ist nicht zulässig!														
Bearbeitungstechnik	Im Einsatzfeld für Handoberfräsworkzeuge wird in vielen Fällen mittels Frässchablonen am Anlaufring gearbeitet. Hierdurch lassen sich reproduzierbare Werkstückkonturen mit Seriencharakter herstellen. Handoberfräsworkzeuge mit Kugellageranlaufring sind darüber hinaus dazu geeignet, entlang der Kanten bereits vorformatierter Werkstücke geführt zu werden. Werkzeuge ohne Kugellageranlaufring (Nutfräser, Ziernutfräser etc.) werden grundsätzlich nur unter Zuhilfenahme von Anschlag- und Führungsschienensystemen sowie mittels Frässchablonen und Anlaufring eingesetzt.														



Nutfräser, Schaft 8 mm

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

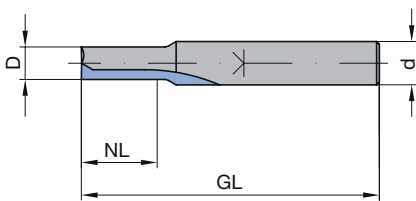
Achsparellele Schneiden, stirnseitiger Anschliff bzw. Einbohrschneide in HW.



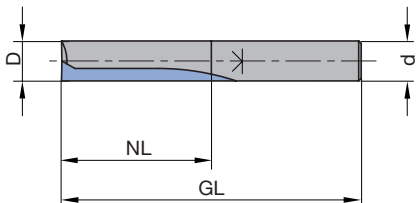
HW-massiv, Z 2

WO 120 1 16

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
3	45	6	8x30	HW-massiv	RL	072612 ●
4	45	10	8x30	HW-massiv	RL	072608 ●
5	45	12	8x30	HW-massiv	RL	072613 ●
6	55	14	8x40	HW-massiv	RL	041984 ●
7	55	17	8x30	HW-massiv	RL	041958 ●
8	55	20	8x30	HW-massiv	RL	041985 ●
8	60	30	8x30	HW-massiv	RL	072650 □



ID 041984

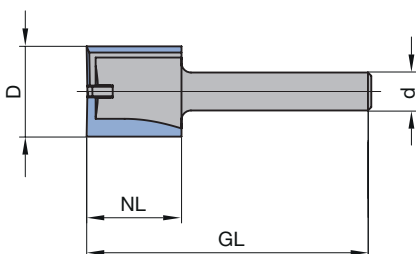


ID 072650

HW, Z 2, kurze Nutzlänge

WO 120 1 09, WO 120 1 10

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
9	55	25	8x30	HW	RL	040304 ●
10	60	20	8x40	HW	RL	040440 ●
10	60	25	8x30	HW	RL	072614 □
11	60	20	8x40	HW	RL	040441 ●
12	60	20	8x40	HW	RL	072368 ●
13	60	20	8x40	HW	RL	072369 ●
14	60	20	8x40	HW	RL	072370 ●
15	60	20	8x40	HW	RL	072371 ●
16	70	20	8x50	HW	RL	072372 ●
18	60	20	8x40	HW	RL	072374 □
19	60	20	8x40	HW	RL	072376 □
20	60	20	8x50	HW	RL	072377 ●
22	60	20	8x50	HW	RL	072379 ●
24	60	20	8x40	HW	RL	072380 ●
25	60	20	8x40	HW	RL	072381 ●
30	60	20	8x40	HW	RL	072382 ●



ID 072377

HW, Z 2, lange Nutzlänge

WO 120 1 10

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
10	60	30	8x30	HW	RL	072651 ●
12	60	30	8x30	HW	RL	072652 ●
16	65	30	8x35	HW	RL	072373 ●
18	60	30	8x30	HW	RL	072375 ●
20	60	30	8x30	HW	RL	072378 ●

Drehzahl: n = 18000 - 30000 min⁻¹



Nutfräser, Schaft 12 mm

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten. Einfräsen der unteren Dichtungsnut in Türen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achsparellele Schneiden, Einbohrschneide in HW (nur WO 120 1 10). Lange Ausführung für große Frästiefen (empfohlen in mehreren Zustellungen).


HW, Z 2

WO 120 1 01, WO 120 1 10

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
10	90	35	12x40	RL	072495 ●
12	90	40	12x40	RL	072496 ●
13,2	85	35	12x40	RL	072741 ●
14	85	40	12x40	RL	072104 ●
14	100	50	12x40	RL	072233 ●
15	85	35	12x40	RL	072742 ●
16	90	45	12x40	RL	072105 ●
16	100	60	12x40	RL	072234 ●
18	90	45	12x40	RL	072106 ●
20	90	45	12x40	RL	072107 ●
22	90	45	12x40	RL	072108 ●
24	90	45	12x40	RL	072109 ●
30	90	35	12x40	RL	072498 ●

Drehzahl: $n = 18000 - 30000 \text{ min}^{-1}$

Tabelle zur Auswahl des Nutfräasers in Abhängigkeit der verwendeten unteren Türdichtung:

Dichtung	Breite mm	Tiefe mm	ID
Doppeldicht	12	40	072496
Kältefeind	12	40	072496
Planet HS	13,1	30	072741
Schall-Ex L	14,8	32	072742
Schall-Ex RD	14,8	28	072742
Schall-Ex Ultra	19,7	30	072107



Nutfräser mit Gewindeschaft Innengewinde

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen. M10: Scheer, M12: DeWalt (vormals ELU).

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achsparallele Schneiden, Stirnseitiger Anschlag bzw. Einbohrschneide in HW.

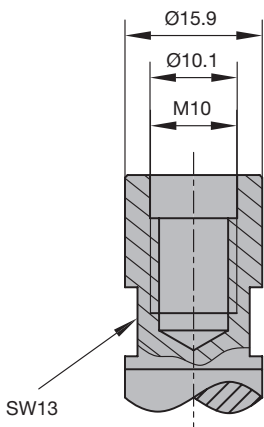


HW, Z 2

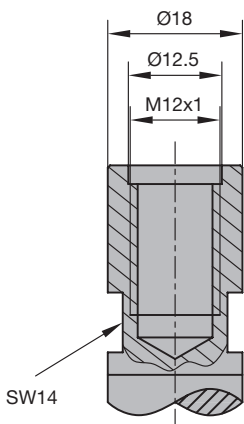
WO 120 1 06, WO 120 1 11, WO 120 1 12

D	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
10	67	35	M10	HW	RL	042050 ●
12	70	40	M12	HW	RL	040082 ●
16	75	45	M12	HW	RL	040084 ●
20	60	25	M12	HW	RL	039942 ●

Drehzahl: n = 16000 - 24000 min⁻¹



Detail Gewindeschaft M10



Detail Gewindeschaft M12x1



Spiralnutfräser HS

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer. Thermoplastische Kunststoffe.

Technische Information:

HS-massiv, spiralförmige Schneiden, angeschliffene Einbohrschneide.

HS, Z 2

WO 160 1



D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm				
6	50	21	8x25	2	RD	RL	072766 ●
8	50	19	8x30	2	RD	RL	072391 ●
10	60	30	8x30	2	RD	RL	072393 ●
12	52	20	8x30	2	RD	RL	072185 ●
14	52	20	8x30	2	RD	RL	072186 ●
16	52	20	8x30	2	RD	RL	072187 ●
18	57	25	8x30	2	RD	RL	072188 ●
20	57	25	8x30	2	RD	RL	072189 ●

Drehzahl: n = 18000 - 30000 min⁻¹



Spiralnutfräser HW

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.). Thermoplastische Kunststoffe. Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).

Technische Information:

HW-massiv, spiralförmige Schneiden, angeschliffene Einbohrschneide.



HW, Z 2

WO 160 1

D	GL	NL	S	QAL	Z	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm					
4	45	10	8x25	HW-massiv	2	RD	RL	072615 ●
6	50	21	8x30	HW-massiv	2	RD	RL	072759 ●
8	55	25	8x30	HW-massiv	2	RD	RL	072397 ●
10	60	30	8x30	HW-massiv	2	RD	RL	072399 ●

Drehzahl: n = 18000 - 30000 min⁻¹



Wendemesser-Oberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen. M10: Scheer, M12: DeWalt (vormals ELU).

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.), Duromere, Plastomere, Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).

Technische Information:

Achsparallele Schneide. Mit HW-Wendemesser Einbohrschneide. Für Nutfräsungen mit konstantem Werkzeugdurchmesser. Messerbestückung ausgelegt für absatzfreien Schnitt. Teflonbeschichtete Tragkörper für verminderten Harz- und Leimansatz.



HW, Z 1+1, mit Einbohrschneide

WL 101 1

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
16	70	30	8x30	RL	071050 ●
18	70	30	8x30	RL	071051 ●
20	54	12	8x25	RL	040824 ●
16	64	30	M10	RL	040911 ●
20	64	30	M10	RL	040915 ●
16	64	30	M12x1	RL	040917 ●
18	64	30	M12x1	RL	040919 ●
20	64	30	M12x1	RL	040921 ●

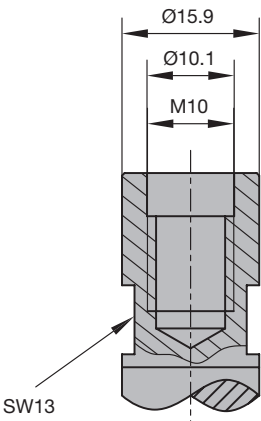
Drehzahl: $n = 16000 - 18000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

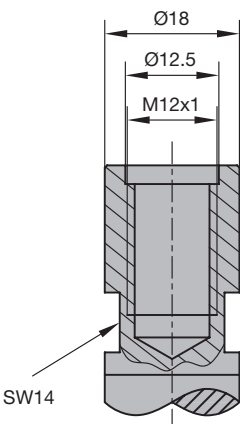
BEZ	Messertyp	ABM	für D	QAL	VE	ID
		mm	mm		STK	
Wendemesser	Bohrschneide	7,5x12x1,5	16 - 18	HW-05F	10	005080 ●
Wendemesser	Bohrschneide	9x12x1,5	20	HW-05F	10	005158 ●
Wendemesser	Umfangschneide	12x12x1,5		HW-05F	10	005081 ●
Wendemesser	Umfangschneide	30x12x1,5		HW-05F	10	005161 ●

Ersatzteile:

BEZ	Messertyp	ABM	für D	ID
		mm	mm	
Schraube	Bohrschneide	M3,5x4 (Kopf D7)	16 - 20	006068 ●
Schraube	Umfangschneide	M3,5x4 (Kopf D9)	16 - 20	006226 ●
Schraubendreher, Torx®		Torx® 15		005457 ●



Detail Gewindeschaft M10



Detail Gewindeschaft M12x1



Wendemesser-Oberfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schlichtqualität.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen, bedingt geeignet: Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

HW-Wendemesser mit Spannbacken geklemmt. Ausführung ohne Bohrschneide nur zum fliegenden Einbohren geeignet. Ausführung mit Bohrschneide auch bedingt zum axialen Einbohren geeignet.

HW, Z 1, mit Einbohrschneide

WL 100 1

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
14	107	45	12x40	RL	041722 ●

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

HW, Z 1, ohne Bohrschneide

WL 100 1

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
8	55	20	8x30	RL	041622 ●
10	60	25	8x30	RL	041641 ●
12	66	30	8x30	RL	041665 ●
14	66	30	8x30	RL	041670 ●

Drehzahl: $n = 16000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

Ersatzmesser:

BEZ	ABM	für D	NL	QAL	VE	ID
	mm	mm	mm		STK	
Wendemesser	20x4,1x1,1	8 - 9	20	HW-05	10	005186 ●
Wendemesser	25x5,5x1,1	10	25	HW-05	10	005188 ●
Wendemesser	30x5,5x1,1	11 - 24	30	HW-05	10	005189 ●
Wendemesser	50x5,5x1,1	14	50	HW-05	10	005191 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	für D	NL	ID
	mm	mm	mm	
Spannbacken	17,5x5,15x2,8	8 - 9	20	009258 ●
Spannbacken	22,5x6,54x4	10	25	009260 ●
Spannbacken	27,5x7,35x3,7	12 - 14	30	009263 ●
Spannbacken mit Bohrschneide	45x3,7x7,35	14	45	009749 ●
Senkschraube Torx® 8	M2,5x5,7	8 - 11		006231 ●
Senkschraube Torx® 8	M3x7,6	12 - 14		006233 ●
Senkschraube Torx® 15	M4x11,5	16 - 20		006234 ●
Schraubendreher Torx®	Torx® 8			006092 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15			005457 ●



Bohrfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Bündigfräsen von Furnier- oder Beschichtungsüberständen sowie zum Einbohren und Auffräsen überfurnierter bzw. überbeschichteter Ausschnitte in Plattenwerkstoffen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichtstoffe (HPL, CPL etc.).

Technische Information:

Achsparallele Schneide und Dachform-Einbohrschneide.

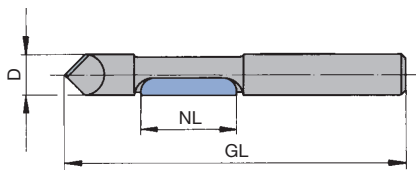


HW, Z 1, mit Anlaufbund

WO 250 0 01

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
6	65	19	6x27	RL	039610 ●
8	65	19	8x30	RL	041586 ●

Drehzahl: n = 18000 - 30000 min⁻¹



Bohrfräser Z 1 mit Stirnschneide



Nutfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Nuten in die Schmalseite der Platten.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

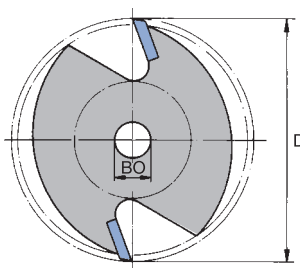
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

HW, Z 2, Flachzahn, ohne Aufnahmedorn

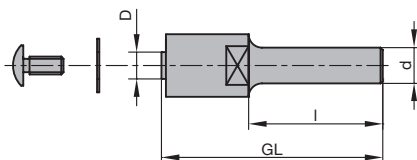
WK 200 3 01

D	BO	SB	ID
mm	mm	mm	
40	6	1,5	039644 ●
40	6	2	039652 ●
40	6	2,5	039660 ●
40	6	3	039668 ●
40	6	3,5	039672 ●
40	6	4	039676 ●
40	6	5	070653 ●

Drehzahl: n = 12000 - 14000 min⁻¹



WK 200 3 01 Nutfräser Z 2



PM 100 0 Aufnahmedorn

Anwendung:

Zur Aufnahme der Nutfräser WK 200 3 01 ohne Kugellageranlauftring.

Aufnahmedorn ohne Kugellageranlauftring

PM 100 0

D	GL	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
6	49	8x30	RL	072772 □

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Passscheibe	6x12x0,5	116009 ●
Spannschraube Torx® 15	M4x9	007887 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005457 ●



Bündigfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Bündigfräsen bzw. Anfasen von Furnier-, Schichtstoff- und Kantenüberständen. Führung des Werkzeuges am Werkstück mittels Kugellageranlaufing.

Maschine:

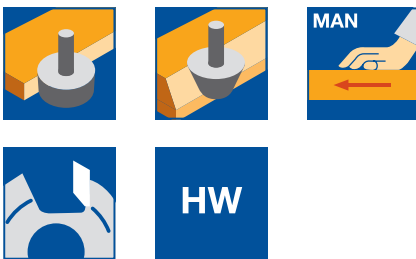
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Kugellageranlaufing zum Fräsen mit Schablone oder mit Ablaufkante am Werkstück.



Bündigfräser, HW, Z 2 mit Anlaufing

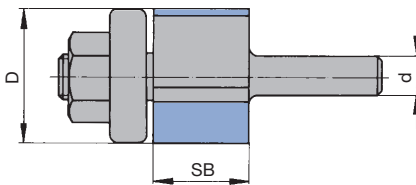
WO 203 1, WO 203 1 01

D	SB	S	BEM	DRI	ID
mm	mm	mm			
21	15	6x30	Anlaufing unten	RL	039440 ●
12,7	25	8x30	Anlaufing unten	RL	072509 ●
19	25	8x30	Anlaufing schaftseitig	RL	072572 ●

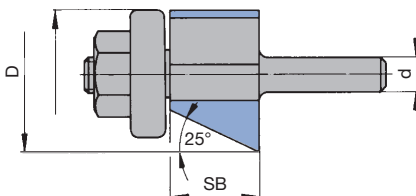
Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

Ersatzteile:

BEZ	BEM	ABM	ID
		mm	
Kugellager	zu ID 072509	12,7x4,97x4,76	008088 ●
Kugellager	zu ID 072572	19,05x12,7x4,97	008105 ●
Kugellageranlaufing	zu ID 039440	21x7,2x15,88	072157 ●



Bündigfräser mit Anlaufing, unten



Bündig-Fasefräser mit Anlaufing, unten

Bündig-Fasefräser, HW, Z 1+1/Fase 45°

WO 314 1 01

D	D1	SB	S	FAW	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°		
24	18	11	8x30	45°	RL	070477 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

Ersatzteile:

BEZ	BEM	ABM	ID
		mm	
Kugellageranlaufing	zu ID 070477	18x8x15,88	070828 ●



Wendemesser-Füge- / Fasefräser

Anwendung:

Oberfräser zum Bündigfräsen bzw. Anfasen auf Maschinen mit separatem Kopier- oder Anlaufring bzw. mittels Anschlag- oder Führungsschienensystemen.

Maschine:

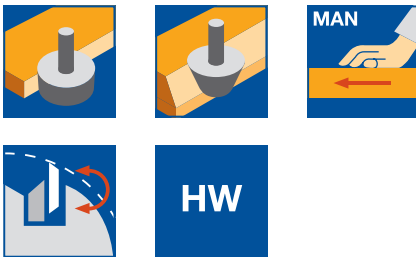
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Werkzeuge mit Kugellageranlaufring zum Fräsen mit Schablone oder mit Ablaufkante am Werkstück. Austauschbare HW-Wendemesser.



HW, Z 2, mit Kugellageranlaufring

WL 220 1, WL 320 1

Klass.	D	GL	NL	S	FAW	DRI	ID
	mm	mm	mm	mm	°		
WL 220 1	19	52,7	12	8x30	0°	RL	072776 ●
WL 220 1	19	64,5	20	8x30	0°	RL	040765 ●
WL 220 1	19	74,5	30	8x30	0°	RL	040774 ●
WL 320 1	27	60		8x30	45°	RL	072767 ●

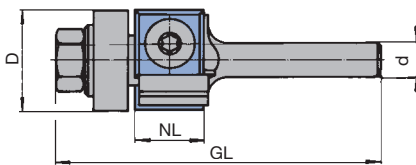
Drehzahl: n = 18000 - 30000 min⁻¹

Ersatzmesser:

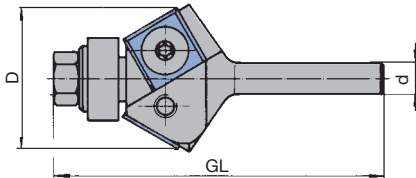
BEZ	Messertyp	für	ABM	QAL	VE	ID
		mm	mm		STK	
Wendemesser	Umfangschneide	45°	12x12x1,5	HW-05F	10	005081 ●
Wendemesser	Umfangschneide		20x12x1,5	HW-05F	10	005083 ●
Wendemesser	Umfangschneide		30x12x1,5	HW-05F	10	005084 ●

Ersatzteile:

BEZ	für	ABM	ID
	mm	mm	
Kugellager	D19	19x6x6	008082 ●
Kugellager	D27/45°	12,7x4,97x4,76	008088 ●
Mutter	NL30	M6	005651 ●
Linsenkopfschraube Torx® 15	NL12	M4x5	007038 ●
Spannschraube Torx® 15	NL12/45°	M4x9	007887 ●
Linsenkopfschraube Torx® 15	NL20/30	M4x6	006225 ●
Schraubendreher, Torx®		Torx® 15	005457 ●



WL 220 1; 0°-Fügefräser mit Anlaufring



WL 320 1; 30°-Fasefräser mit Anlaufring



Falzfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von Falzen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achsparelle Schneiden, Kugellageranlauftring. Variable Falzbreite durch Austausch der Anlaufringe.



HW, Z 2

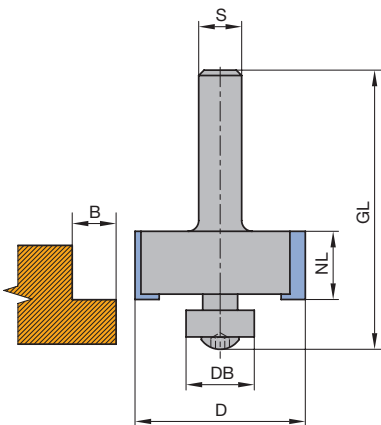
WO 434 1

D	DB	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm			
31,7	12,7	54	12,7	8x30	HW	RL	072479 ●

Drehzahl: n = 16000 - 22000 min⁻¹

Ersatzteile:

BEZ	ABM	B	ID
	mm	mm	
Kugellager	9,53x3,17x4,76	11	008087 ●
Kugellager	12,7x4,97x4,76	9,5	008088 ●
Kugellageranlauftring	16x8x4,76	7,9	072629 ●
Kugellageranlauftring	19x8x4,76	6,35	072630 ●
Kugellageranlauftring	22x8x4,76	4,9	072631 ●
Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x8		007407 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15		005457 ●



Hinweis:

Variable Falzbreiten durch Austausch der Anlaufringe.

DB	9,53	12,7	16	19	22
B	11	9,5	7,9	6,35	4,9



Wendeplatten-Falzfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von Falzen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achsparellele Schneiden, Kugellageranlaufsring. Variable Falzbreite durch Austausch der Anlaufsringe.



HW, Z 2, mit Kugellageranlaufsring

AL 630 1

D	DB	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm			
38	12,7	54	12,7	8x30	HW	RL	072521 •

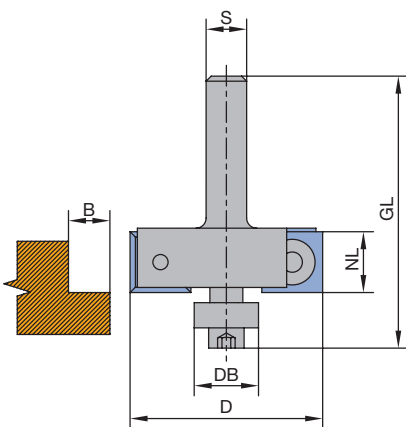
Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

Ersatzmesser:

BEZ	ABM	QAL	ID
	mm		
Wendemesser	12x12x1,5	HW-05F	005081 •

Ersatzteile:

BEZ	ABM	B	ID
	mm	mm	
Kugellager	9,53x3,17x4,76	11	008087 •
Kugellager	12,7x4,97x4,76	9,5	008088 •
Kugellageranlaufsring	16x8x4,76	7,9	072629 •
Kugellageranlaufsring	19x8x4,76	6,35	072630 •
Kugellageranlaufsring	22x8x4,76	4,9	072631 •
Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x8		007407 •
Linsenkopfschraube Torx® 15	M4x6		006225 •
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15		005457 •



DB	9,53	12,7	16	19	22
B	14,2	12,6	11	9,5	8

Hinweis:

Kugellageranlaufsringset bestehend aus DB = 9,53 / 12,7 / 16 / 19 und 22 mm



Viertelstabfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Abrunden auf Maschinen mit separatem Kopier- oder Anlauftring bzw. mittels Anschlag- oder Führungsschienensystemen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Schneiden mit Achswinkel, ohne Einbohrschneide.

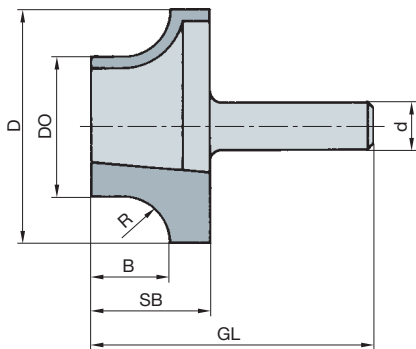


Viertelstabfräser, HW, Z 2

WO 531 1 01

D	D ₀	SB	GL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
17	11	10	41	8x30	3	RL	072429 ●
19	11	11	42	8x30	4	RL	072431 ●
21	11	12	43	8x30	5	RL	072433 ●
23	11	13	44	8x30	6	RL	072435 ●
27	11	15	45	8x30	8	RL	072437 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



Viertelstabfräser Z 2



Abrundfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Abrunden von Werkstückkanten. Führung des Werkzeuges am Werkstück mittels Kugellageranlaufing.

Maschine:

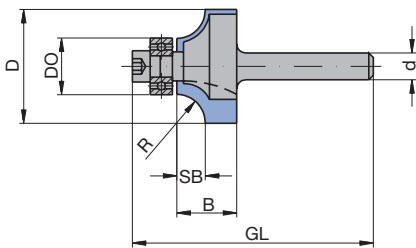
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Kugellageranlaufing unten angeordnet zum Fräsen mit Schablone oder mit Ablaufkante am Werkstück.



Abrundfräser

Abrundfräser, HW, Z 2, Schaft 6 / 8 mm

WO 551 1

D	D ₀	GL	SB	B	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
16,7	12,7	49	2	12	6x30	2	RL	072456 ●
18,7	12,7	50	3	7	6x30	3	RL	072458 ●
25,5	12,7	54	6	12	6x30	6,35	RL	072462 ●
17,1	12,7	49	2	12	8x30	2,2	RL	072636 ●
19,1	12,7	50	3	7	8x30	3	RL	072635 ●
22,7	12,7	52	5	9	8x30	5	RL	072634 ●
28,7	12,7	55	8	12	8x30	8	RL	072632 ●
31,7	12,7	56	9,5	16,5	8x30	9,5	RL	072637 ●
42,7	12,7	62	15	22	8x30	15	RL	072639 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

Abrundfräser, HW, Z 2, Schaft 12 mm

WO 551 1

D	D ₀	GL	SB	B	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
63	12,7	80	26	32	12x40	25	RL	072501 ●

Drehzahl: n = 16000 - 22000 min⁻¹

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Kugellager	12,7x4,97x4,76	008088 ●
Schraube mit ISK	M4x10	005846 ●



Fasefräser

Anwendung:

Oberfräser zum Anfasen von Werkstückkanten. Führung des Werkzeuges am Werkstück mittels Kugellageranlauffring.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Kugellageranlauffring unten angeordnet zum Fräsen mit Schablone oder mit Ablaufkante am Werkstück.



Fasefräser, HW, Z 2, Schaft 8 mm

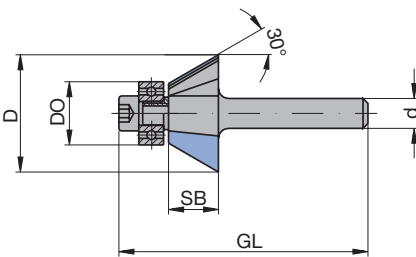
WO 314 1, WO 315 1

D	D ₀	GL	SB	FAW	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°	mm		
25,7	12,7	70	25,1	15°	8x30	RL	072522 ●
25	12,7	50,3	12	30°	8x30	RL	072774 ●
38,5	12,7	64,5	23	30°	8x30	RL	072523 ●
26	12,7	47,8	7	45°	8x30	RL	072775 ●

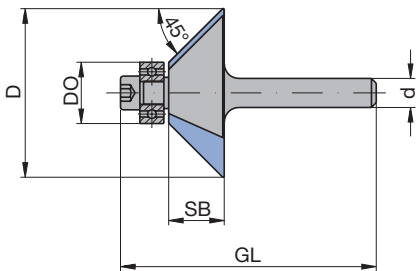
Drehzahl:

Ersatzteile:

BEZ	ABM	für D ₀	ID
	mm	mm	
Kugellager	12,7x4,97x4,76	12,7	008088 ●
Kugellager	15,88x5x6,35	15,88	008081 ●
Schraube mit ISK	M4x10		005846 ●



WO 314 1 02; Fasefräser 30°



WO 314 1 03; Fasefräser 45°

Fasefräser, HW, Z 2, Schaft 12 mm

WO 315 1

D	D ₀	GL	SB	FAW	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°	mm		
55	12,7	76	20	45°	12x40	RL	072517 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

Ersatzteile:

BEZ	ABM	für D ₀	ID
	mm	mm	
Kugellager	12,7x4,97x4,76	12,7	008088 ●
Schraube mit ISK	M4x10		005846 ●



Hohlkehlfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von Hohlkehlen und Safrillen sowie zum Kopieren von Formteilen.

Maschine:

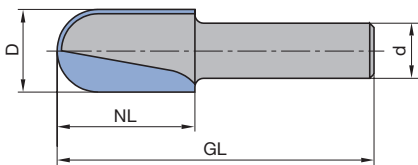
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Führung mittels separatem Kopier- oder Anlauftring bzw. mittels Anschlag- oder Führungsschienensystemen.



Hohlkehlfräser ohne Anlauftring

Hohlkehlfräser, HW, Z 2, Schaft 8 mm

WO 531 1, WO 531 1 06

D	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
8	38	8	8x30	4	RL	041153 ●
16	65	25	8x30	5	RL	072616 ●
12,7	40	10	8x30	6,35	RL	072403 ●
16	41	11	8x30	8	RL	072405 ●
19,4	41	11	8x30	9,7	RL	072057 ●
25,4	44	14	8x30	12,7	RL	072058 ●

Hohlkehlfräser, HW, Z 2, Schaft 12 mm

WO 531 1

D	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
30	60	20	12x40	15	RL	072222 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



Hohlkehlfräser mit Anlauftring

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von Hohlkehlen und Safrillen sowie zum Kopieren von Formteilen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Kugellageranlauftring oben angeordnet, zur Führung an Schablonen bzw. Führungsschienensystemen.



Hohlkehlfräser, HW, Z 2, mit Anlauftring

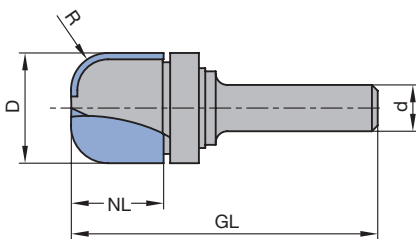
WO 551 1

D	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
19	53	16	8x30	6,4	RL	072617 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Kugellager	19,05x12,7x4,97	008105 ●
Sicherungsring	12x1 DIN 471	008419 ●



Hohlkehlfräser mit Anlauftring



Hohlkehlfräser mit Anlauftring

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von Hohlkehlen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Schneiden mit Achswinkel, Kugellageranlauftring.



HW, Z 2

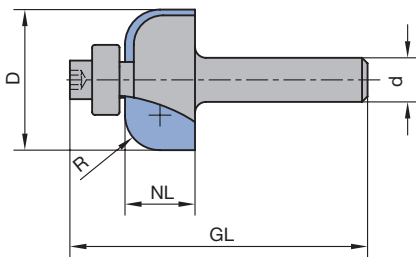
WO 551 1, WO 551 1 02

D	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
25,5	54	12,7	8x30	6,35	RL	072471 ●
28,8	56	14	8x30	8	RL	072473 ●
31,7	56	14,3	8x30	9,5	RL	072475 ●
38,1	57	16	8x30	12,7	RL	072477 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Kugellager	12,7x4,97x4,76	008088 ●
Schraube mit ISK	M4x10	005846 ●



Hohlkehlfräser mit Anlauftring



Grat-Zinkenfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen der Zinken von Zinken- und Schwalbenschwanzverbindungen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

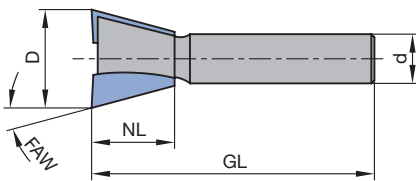
Achswinkelschneiden. Ausführung mit Vorschneidern für erhöhte Fräsqualität.



HS / HW, Z 2, Schaft 8 mm, ohne Vorschneider

WO 610 1, WO 612 1

D	GL	NL	S	FAW	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°			
13,8	46	13,5	8x30	15°	HS	RL	072757 ●
20	49	17	8x30	15°	HS	RL	072411 ●
13,8	46	13,5	8x30	15°	HW	RL	072758 ●
16	46	13,5	8x30	15°	HW	RL	072045 ●
20	49	17	8x30	15°	HW	RL	072417 ●
14,3	50	16	8x30	10°	HW	RL	072585 ●
20	58	26	8x30	10°	HW	RL	072583 ●



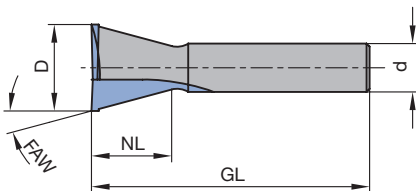
Grat-Zinkenfräser ohne Vorschneider

HW, Z 2, Schaft 8 mm, mit Vorschneider

WO 612 1

D	GL	NL	S	FAW	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°			
14,3	46	13,5	8x30	15°	HW	RL	070361 □

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



Grat-Zinkenfräser mit Vorschneider



V-Nutfräser / Schriftenfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von V-Nuten und zum Gravieren von Schriftzügen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achswinkelschneiden. Schriftenfräser Z 1 besonders geeignet zum Gravieren von feinen Schriftzügen.



HS / HW, Z 1

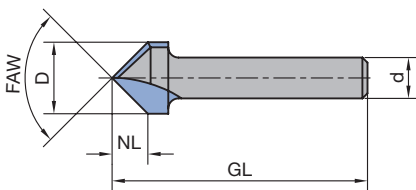
WO 531 1

D	GL	NL	S	FAW	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°			
11	50	9,5	8x30	60°	HW	RL	070562 ●
11	55	9,5	8x30	60°	HS	RL	070262 ●

HS / HW, Z 2

WO 531 1

D	GL	NL	S	FAW	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°			
11	50	9,5	8x30	60°	HS	RL	072421 ●
14	50	7	8x30	90°	HS	RL	072423 ●
14	50	7	8x30	90°	HW	RL	072425 ●



Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

V-Nutfräser / Schriftenfräser



V-Nutfräser für Gipskarton

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von V-Nuten in Gipskartonplatten für Folding-Arbeiten.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Gipskarton und Gipsfaserwerkstoffe, Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schicht-
hölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Schneiden mit Achswinkel, flache Spitze ausgelegt für Folding-Arbeiten.

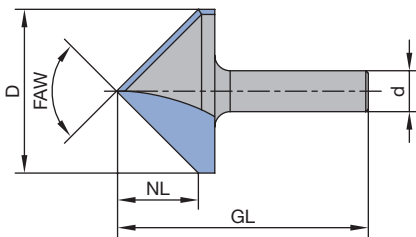


HW, Z 1 / Z 2

WO 531 1

D	GL	NL	S	FAW	QAL	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°				
12,5	55	14	8x30	45°	HW	1	RL	072618 ●
32	49	16	8x30	90°	HW	2	RL	070673 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



V-Nutfräser für Gipskarton



Profilfräser

Anwendung:
Oberfräser zum Profilieren.

Maschine:
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:
Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:
Achswinkelschneiden. Werkzeuge mit Anlaufing zur Führung entlang der Werkstückkanten. Griffmuldenfräser zum Anfräsen einer verdeckten Griffmulde an Möbelfronten.



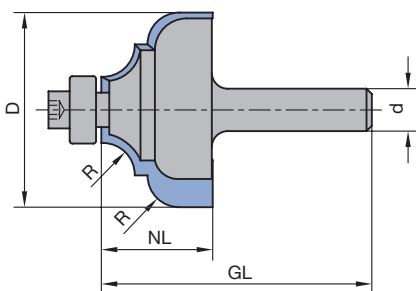
HW, Z 2, Profilfräser, mit Anlaufing

WO 551 1

D	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
36,7	61	21	8x30	6	RL	072511 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Kugellager	12,7x4,97x4,76	008088 ●
Schraube mit ISK	M4x10	005846 ●



Profilfräser mit Anlaufing WO 551 1

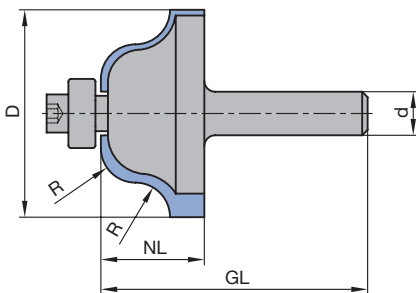
HW, Z 2, Doppelradiusfräser, mit Anlaufing

WO 551 1

D	GL	NL	S	R	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm		
31,7	53	13	8x30	4	RL	072481 ●
38,1	59	19	8x30	6,35	RL	072483 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Kugellager	12,7x4,97x4,76	008088 ●
Schraube mit ISK	M4x10	005846 ●



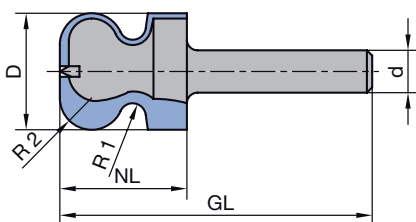
Doppelradiusfräser mit Anlaufing
WO 531 1

HW, Z 2, Griffmuldenfräser

WO 532 1

D	GL	NL	S	R1	R2	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
22	59	16	8x30	2,5	6	RL	072624 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



Griffmuldenfräser WO 532 1



T-Nutfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von T-Nuten, und Aufhängetaschen an Bilderrahmen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.) roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achspanparallele Schneide.

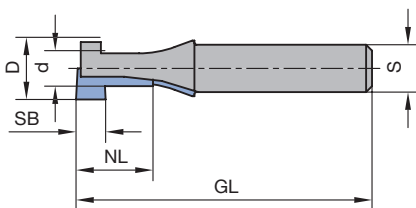


HW, Z 1

WO 120 1

D	d	SB	GL	NL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			
10,5	6,5	5	50	13	8x30	HW	RL	072526 •

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



T-Nutfräser



Verleimfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von Verleimprofilen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Achsparelle Schneide. Führung mittels Anschlag oder Führungsschienensystem.

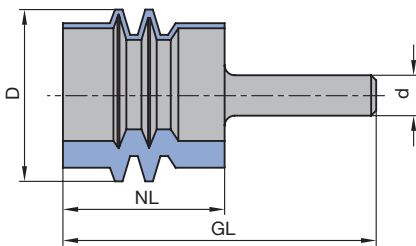
HW, Z 2

WO 631 1



D	GL	NL	HD	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm			
34	62	32	30	8x30	HW	RL	072197 •

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



Verleimfräser



Spiralnutfräser

Anwendung:
Oberfräser zum Formatieren und Nuten.

Maschine:
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:
Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).

Technische Information:
HW-massive Ausführung, spiralförmige Schneiden, angeschliffene Einbohrschneide.

HW, Z 2, Spiral-Schruppschlichtfräser WO 160 2 04

D	GL	NL	S	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
12	87	42	12x40	LD	RL	072707 ●



HW, Z 2, Spiral-Schlichtfräser WO 160 2 05

D	GL	NL	S	Drall	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
10	70	25	10x40	RD	RL	042458 ●
12	70	25	12x40	RD	RL	042758 ●
12	87	42	12x40	RD	RL	072705 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



Wendeplatten-Nutfräser

Anwendung:
Oberfräser zum Formatieren und Nuten.

Maschine:
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:
Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).

Technische Information:
Achsparallele Schneide. Ausführung mit Einbohrschneide bedingt zum axialen Einbohren geeignet.

HW, Z 1, mit Einbohrschneide WL 100 1

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
14	107	45	12x40	RL	041722 ●

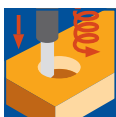
Drehzahl: n = 16000 - 24000 min⁻¹

Ersatzmesser:

BEZ	ABM	NL	QAL	VE	ID
	mm	mm		STK	
Wendemesser	50x5,5x1,1	50	HW-05	10	005191 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Spannbacken mit Bohrschneide	45x3,7x7,35	009749 ●
Senkschraube Torx® 8	M3x7,6	006233 ●





Bündigfräser mit Anlauftring

Anwendung:

Oberfräser zum bündigen Abfräsen von verklebten Mineralwerkstoffbauteilen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).

Technische Information:

Achsparelle Schneiden. Kugellageranlauftring aus Kunststoff zum Schutz vor Abzeichnungen am Werkstück.



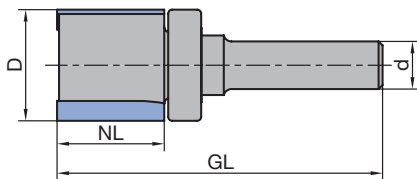
HW, Z 2, mit Anlauftring oben

WO 203 1

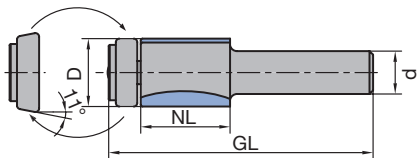
D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
28	80	25	12x40	RL	072697 ●

Ersatzteile:

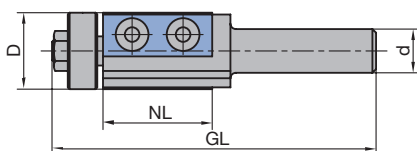
BEZ	ABM	ID
	mm	
Kugellageranlauftring	28x8,3x15	072712 ●



Bündigfräser mit Anlauftring oben



Bündigfräser mit Anlauftring unten



Wendepplatten-Bündigfräser mit Anlauftring unten

HW, Z 2, mit Anlauftring unten

AO 640 1

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
19	74	25	12x40	RL	072709 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Kugellageranlauftring	19x8x4,76	072630 ●
Kugellageranlauftring	22x8x4,76/11°	072711 ●
Linienkopfschraube Torx® 15	M4x8	007407 ●

HW-Wendepplatte, Z 2, mit Anlauftring unten

WL 220 1

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
21	89	30	12x40	RL	072220 ●

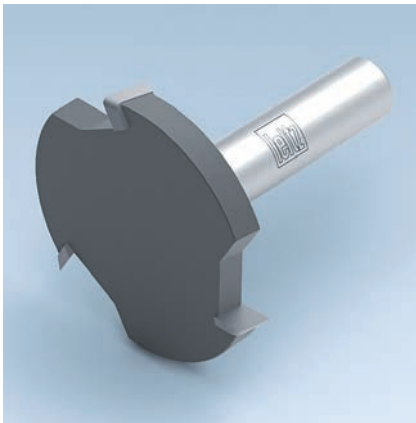
Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹

Ersatzmesser:

BEZ	ABM	VE	ID
	mm	STK	
Wendemesser	30x12x1,5	10	005161 ●

Ersatzteile:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Kugellageranlauftring	15,88x21x8,1	072255 ●
Mutter	M6	005651 ●
Linienkopfschraube Torx® 15	M4x6	006225 ●
Schraubendreher, Torx®	Torx® 15	005457 ●



Planfräser

Anwendung:

Oberfräser zum Fräsen von Abplattungen.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Mineralwerkstoffe (Corian, Varicor etc.).

Technische Information:

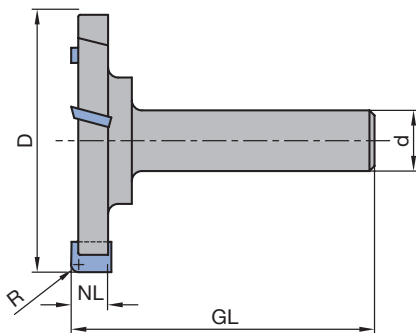
Optimierte Schneidengeometrie für saubere Planflächen. Geeignet auch zum Bündigfräsen nachträglich eingelassener Spülbecken aus Mineralwerkstoff.



HW, Z 3

WO 110 1

D	GL	NL	S	n_{\max}	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	min^{-1}		
52	60	7,3	12x40	27000	RL	072693 •



Planfräser Z 3



V-Nutfräser für Verbundplatten

Anwendung:
Oberfräser zum Fräsen von V-Nuten in Verbundplatten für Folding-Arbeiten.

Maschine:
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:
Verbundplatten aus beidseitig Aluminium mit Kunststoffkern (z.B. Alucobond®, Dibond® usw.).

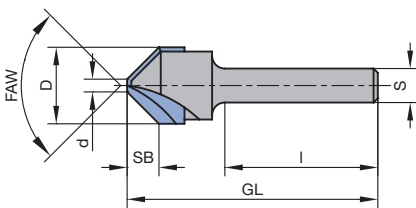
Technische Information:
Stabile Schneiden, flache Spitze ausgelegt für Folding-Arbeiten.



HW, Z 2
WO 531 2

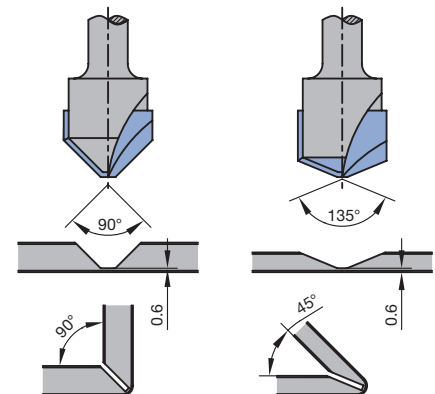
D	d	GL	NL	S	FAW	QAL	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	mm	°				
18	3	59	8	8x39	90°	HW	2	RL	070564 ●
18	2	59	3,3	8x39	135°	HW	2	RL	070565 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



V-Nutfräser für Verbundplatten

Anwendungsbeispiel:



Herstellung von Foldingecken an Verbundplatten



Dübellochbohrer, HW, Z 2 / V 2

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Vorschneidengeometrie mit ziehendem Schnitt. Abgesetzter Bohrerhalm für minimierte Reibung und leichtgängiger Vorschubbewegung. Zylindrischer Schaft ohne Spannfläche.

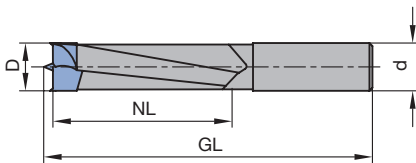


Dübellochbohrer, HW, Z 2 / V 2

WB 101 0, WB 120 0

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
3	55	16	8x30	RL	072597 ●
5	60,5	30	8x27	RL	072752 ●
6	60,5	30	8x27	RL	072753 ●
8	60,5	30	8x27	RL	072754 ●
10	60,5	30	8x27	RL	072755 ●

Drehzahl: n = 3000 - 9000 min⁻¹



Dübellochbohrer Z 2 / V 2



Durchgangslochbohrer, HW, Z 2

Anwendung:

Zum Bohren von Durchgangslöchern im Möbelbau.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Dachformspitze für sauberen Lochrand auf der Austrittseite unten. Abgesetzter Bohrerhalm für minimierte Reibung und leichtgängiger Vorschubbewegung. Zylindrischer Schaft ohne Spannfläche.

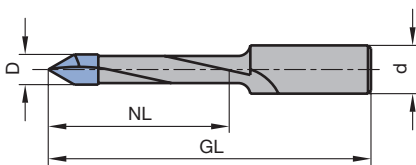


Durchgangslochbohrer, HW, Z 2

WB 101 0

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
5	60,5	30	8x27	RL	072756 •

Drehzahl: n = 3000 - 9000 min⁻¹



Durchgangslochbohrer Z 2



Beschlaglochbohrer

Anwendung:

Zum Bohren von Beschlag- und Topfbandbohrungen, insbesondere im Möbelbau.

Maschine:

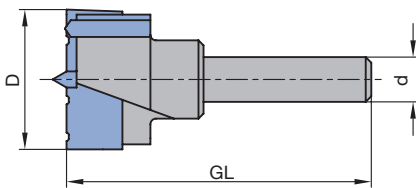
Handoberfräsmaschinen.

Werkstückstoff:

Weich- und Harthölzer, Span- und Faserwerkstoffe (Spanplatte, MDF, HDF etc.), roh, kunststoffbeschichtet, furniert etc., Schichthölzer (Sperrholz, Multiplex etc.).

Technische Information:

Gute Zentrierung auch in Massivholz, durch hervorstehende Zentrierspitze.
Minimierte Reibung durch hinterschliffene Vorschneider und Spanbrecher an den Räumerschneiden. Zylindrischer Schaft ohne Spannfläche.



HW, Z 2 / V 2

WB 310 0

D	GL	S	DRI	ID
mm	mm	mm		
15	54,5	8x30	RL	034660 ●
18	54,5	8x30	RL	072596
20	54,5	8x30	RL	072012
22	54,5	8x30	RL	072740 ●
25	54,5	8x30	RL	034656 ●
26	54,5	8x30	RL	034658 ●
30	54,5	8x30	RL	034657 ●
34	54,5	8x30	RL	072196 ●
35	54,5	8x30	RL	034659 ●

Drehzahl: n = 3000 - 9000 min⁻¹

Beschlagbohrer Z 2 / V 2

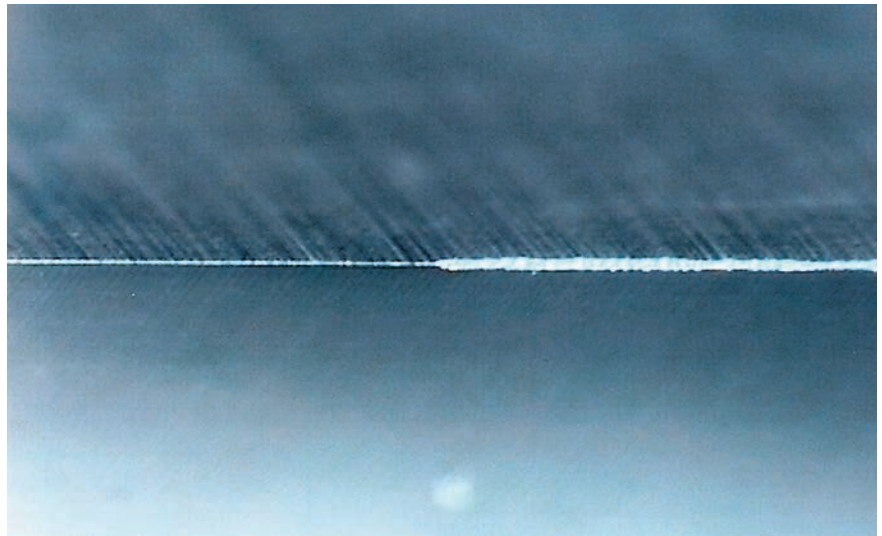
Problem	Mögliche Ursachen	Maßnahmen
Fräsbild mit Rattermarken Lautes Fräsergeräusch	– Falsches Zeitspanvolumen	Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl gemäß Diagramm auf der Produktseite passend zur Schnitttiefe einstellen. Schnitttiefe ggf. in 2 Zustellungen fräsen oder mit Schruppfräser vorfräsen.
	– Nicht angepasste Werkzeugabmessungen	Stabileres Werkzeug mit größtmöglichem Schaft- und Flugkreisdurchmesser in Verbindung mit kurzer Nutzlänge einsetzen. Werkzeug mit unterteiltem Schnitt oder spiraliger Schneidenanordnung wählen.
	– Schwingungen des Werkzeug-Spindel-Systems	Mindesteinspannlänge des Schaftes beachten $l_{e \min} = 2 \times$ Schaftdurchmesser. Nicht mit überlangen Futter oder Zwischenfuttern arbeiten. Kurzbauende Futter (PM 320 0 53) verwenden, oder Schrumpfspanntechnik einsetzen. Maschinenführungen und Motorlager überprüfen und ggf. instandsetzen.
	– Ungenügende Werkstückspannung	Zahl der Vakuumspanner erhöhen. Reststücke spannen. Werkstückspannung durch mechanische Klemmung, reibungserhöhende Unterlage oder durch Anbringen von Spitznägeln verbessern.
Markierungen am Werkstück bei Werkzeugen mit versetzt angeordneten Schneiden Hinweis: Werkzeuge mit versetzt angeordneten Schneiden können aufgrund stets vorhandener, sehr kleiner Rundlauf-toleranzen keine absolut absatzfreien und damit lackierfähige Oberflächen erzeugen. In MDF und Vollholz sind bereits Rundlaufgenauigkeiten > 0,03 mm als Markierung sichtbar.	– Rundlauffehler des Spannfutters, der Motorspindel oder des Werkzeugs	Zur Fehler-Lokalisierung Werkzeug um 90° im Spannfutter verdrehen und erneut fräsen: Veränderte Markierungen am Werkstück deuten auf einen Fehler am Spannfutter. Mit Hydro-Dehnspannfutter und Schrumpffuttern werden die höchsten Rundlaufgenauigkeiten erreicht. Gleichbleibende Markierungen deuten auf ein fehlerhaftes Werkzeug hin. Es muss instand gesetzt oder ausgetauscht werden.
	– Labile Spindellagerung	Kurzbauende Spannfutter wählen. Keine Verlängerungen einsetzen.
Werkzeugbruch an Schaftfräsern	– Schnitttiefe oder Vorschubgeschwindigkeit zu hoch	Einsatzdaten gemäß Diagramm auf der Produktseite einstellen.
	– Falsche Werkzeugeinspannung	Mindesteinspannlänge des Schaftes beachten $l_{e \min} = 2 \times$ Schaftdurchmesser. Nicht mit überlangen Futtern oder Zwischenfuttern arbeiten. Kurzbauende Futter (PM 320 0 53) bzw. Schrumpfspannfutter verwenden.
	– Nichtangepasste Werkzeugabmessungen	Stabileres Werkzeug mit größtmöglichem Schaft- und Flugkreisdurchmesser in Verbindung mit kurzer Nutzlänge einsetzen. Werkzeug mit unterteiltem Schnitt oder spiraliger Schneidenanordnung wählen.
	– Keine vollflächige Werkzeugeinspannung (besonders kritisch bei Vollhartmetall-Werkzeugen)	Spannflächen des Futters oder der Spannzange auf Gratbildung, Verschleiß oder Verschmutzung untersuchen.
	– Beschädigung durch lose Reststücke	Reststücke spannen. Kleine Stücke, speziell bei Ausschnitten, vollständig zerspannen.
	– Maschinenvibrationen	Maschinenführungen und Motorlager überprüfen. Spannfutter auf Unwucht untersuchen.
Schneidenausbrüche an DP (DIA)-Oberfräsern	– Vibrationen der Werkzeugspindel	Spannfutter auf Unwucht, Verschmutzung und Rundlaufgenauigkeit prüfen.
	– Schwingungen des Werkstücks durch ungenügende Abstützung	Werkstückspannung so dicht wie möglich an der Endkontur vornehmen. Vakuumspannflächen größtmöglich auslegen. Reststücke spannen.

Gleichmäßige Schneidkantenverrundung

Bei weitgehend homogenen Werkstoffen entsteht durch mechanischen Abrieb (Abrasiveverschleiß) eine kontinuierliche Verrundung der Schneidkante.

Der Grad der zulässigen Verrundung wird durch die geforderte Bearbeitungsqualität bestimmt. Als Richtwert sollte eine Verschleißmarkenbreite VB von 0,2 bis maximal 0,3 mm nicht überschritten werden.

Bei Verbundwerkzeugen ist ein rechtzeitiges Instandsetzen durch Nachschärfen notwendig, um die Wirtschaftlichkeit des Werkzeugs zu garantieren.



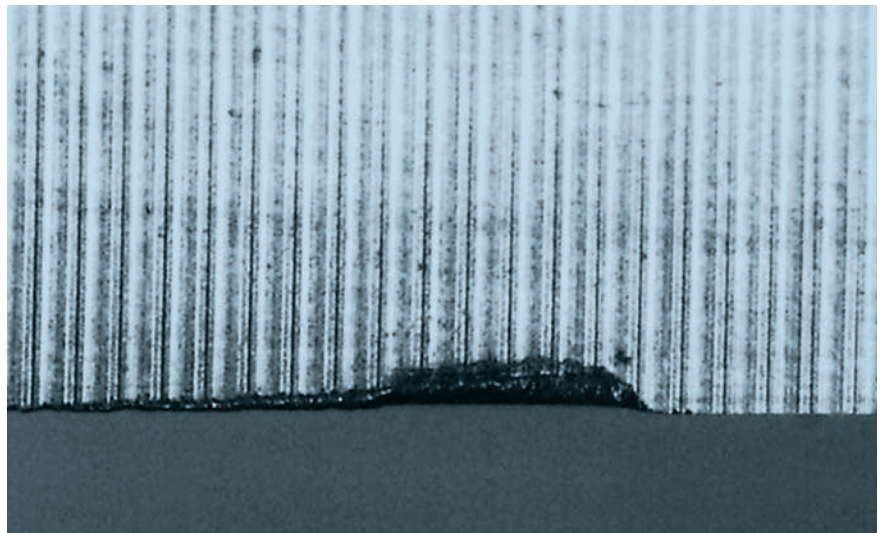
Übliche Schneidkantenverrundung nach Einsatz in Fichte.

Lokale Schneidkantenverrundung

Bei der Bearbeitung von inhomogenen Plattenwerkstoffen (z.B. beschichtete Spanplatte oder Fußbodenlaminat) entsteht eine ungleichmäßige Schneidkantenverrundung.

Der größte Verschleiß tritt im Bereich der dichter verpressten Deckschichten mit höherem Sandgehalt auf. Dieser lokale Verschleiß ist maßgeblich für die Qualität der bearbeiteten Kante und bestimmt das Standwegende.

Wenn es die Bearbeitungssituation zulässt, kann durch axiales Verstellen des Werkzeuges wieder ein scharfer Schneidenbereich für die Bearbeitung der Kante genutzt und somit die Standzeit des Werkzeuges erhöht werden.

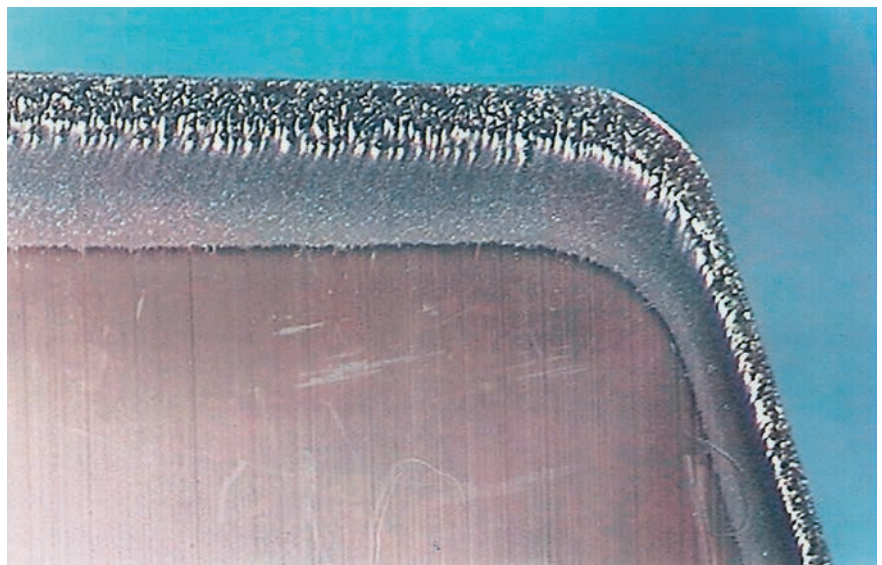


Schneidkantenverrundung nach Einsatz in Spanplatte.

Chemischer Verschleiß

Bei der Bearbeitung von Werkstoffen mit hohem Gerbsäureanteil (z.B. Eiche) entsteht an der Schneidkante zusätzlich zum abrasiven Verschleiß chemischer Verschleiß.

Durch chemische Reaktion wird das im Hartmetall als Binder vorhandene Kobalt herausgeätzt und damit der Schneidstoff geschädigt.



Chemischer Einfluss – Schneidkantenverrundung – Einsatz in Eiche.

Schneidkantenverrundung

Bei weitgehend homogenen Werkstoffen entsteht durch mechanischen Abrieb (Abrasiveverschleiß) eine kontinuierliche Verrundung der Schneidkante.

Der Grad der zulässigen Verrundung wird durch die geforderte Bearbeitungsqualität bestimmt. Als Richtwert sollte eine Verschleißmarkenbreite VB von 0,2 bis maximal 0,3 mm nicht überschritten werden.

Aufgrund der sehr großen Standwege entstehen durch Verharzung zusätzlich sog. Aufbauschneiden.

Durch zwischenzeitliches Entharzen wird eine Erhöhung der Standwege erreicht.



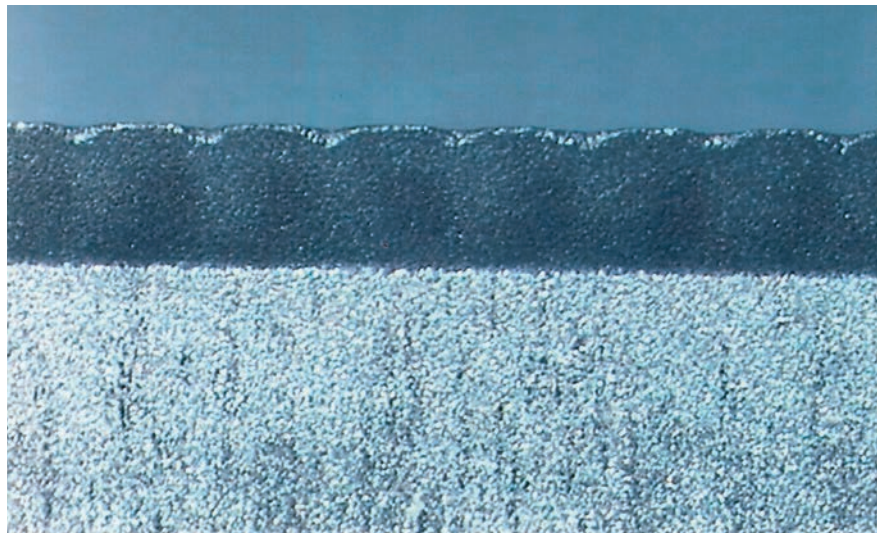
Schneidkantenverrundung nach Einsatz in GFK.

Schneidkantenverrundung und kleine Ausbrüche

Bei einigen Holz- und Verbundwerkstoffen wird die Schneidkante neben der üblichen Verrundung durch kleine Ausbrüche beschädigt.

Ursache hierfür sind meist harte mineralische Partikel im Werkstoff.

Ausbrüche an der Schneidkante können auch durch hochfrequente Maschinenschwingungen hervorgerufen werden. Unwuchtige Werkzeuge und Spannfutter, ausgeschlagene Spindeln oder das Arbeiten in der Nähe einer Resonanzdrehzahl können die Ursache sein.

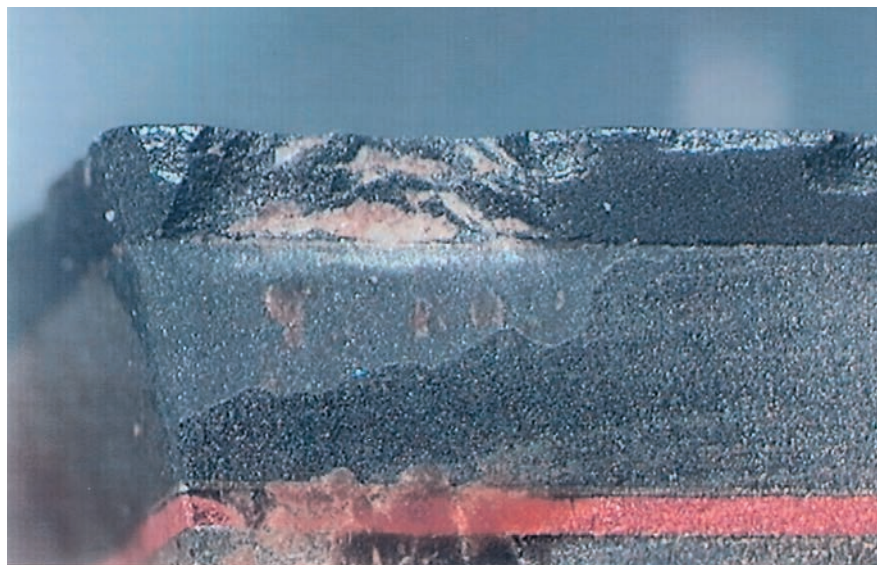


Schneidkantenverrundung und Ausbrüche nach Einsatz in HPL/CPL.

Schneidkantenzerstörung

Bei der Bearbeitung inhomogener Werkstoffe, die zusätzlich mit mineralischen oder metallischen Inhaltsstoffen versehen sind, ist die Gefahr einer Zerstörung der Schneidkante gegeben.

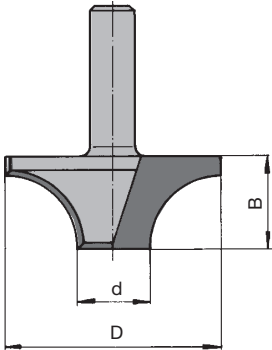
Diese Einschlüsse können vor der Bearbeitung nicht festgestellt werden und schränken einen sinnvollen Einsatz von DP (DIA)-Werkzeugen bei der Bearbeitung derartiger Werkstoffe ein.



Schneidkantenzerstörung durch eingebettete Fremdkörper im Werkstück.

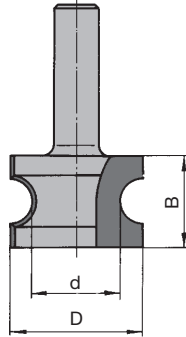
Abbildungen von Beispielen für Profilgruppen 1 und 2:

WO 521 1
offenes Profil



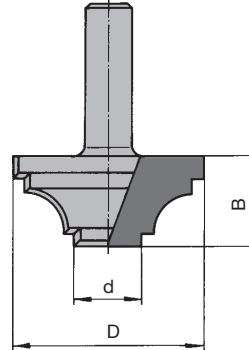
Profilgruppe 1:
umfangschneidend
mit Stirnschneide

WO 522 1
geschlossenes Profil



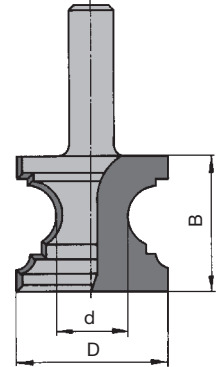
Profilgruppe 1:
umfangschneidend

WO 521 2
offenes Profil



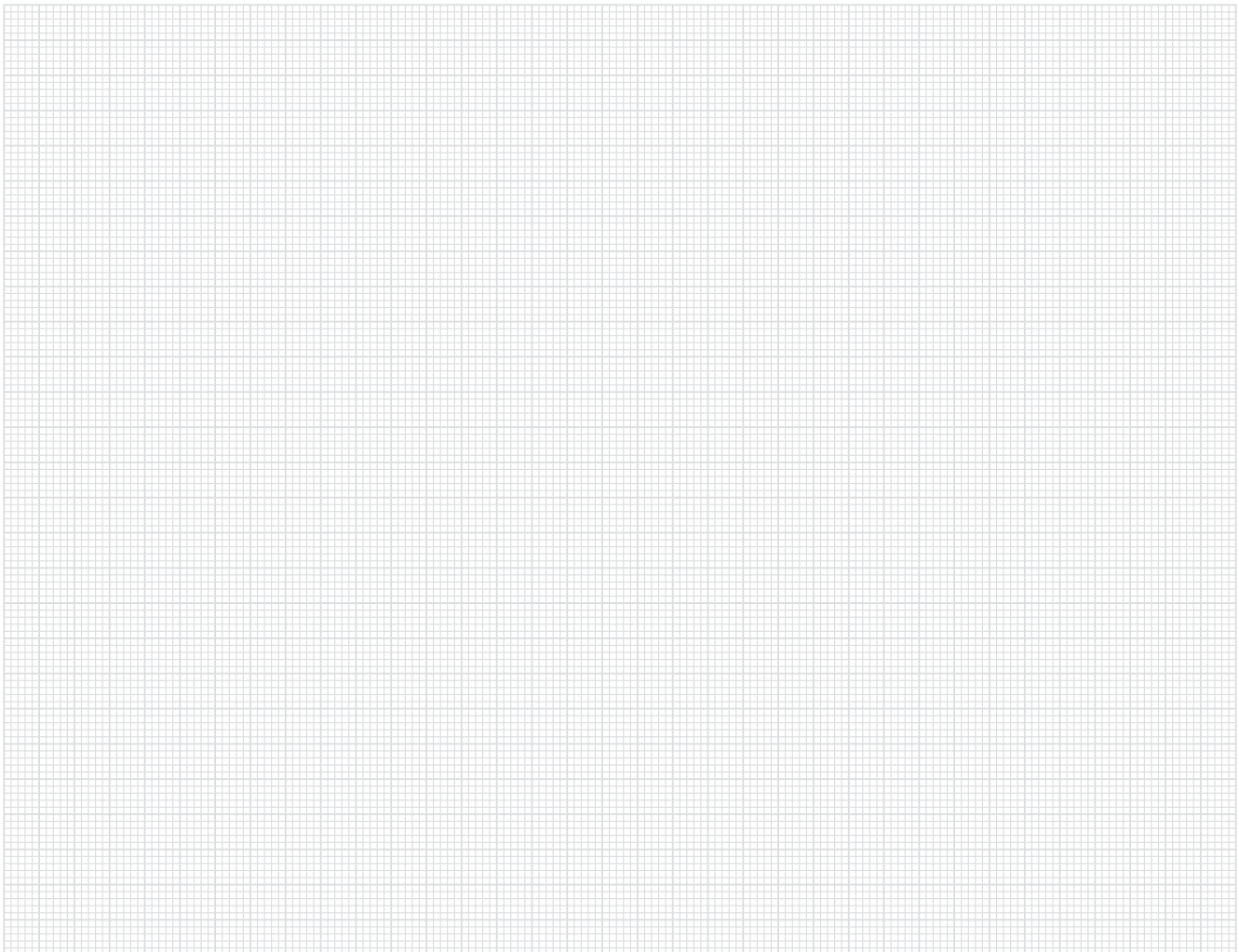
Profilgruppe 2:
umfangschneidend
mit Stirnschneide

WO 522 2
geschlossenes Profil



Profilgruppe 2:
umfangschneidend
mit Stirnschneide

**Skizze für Einsatzschema, Profilzeichnung, Sondermotorspindel usw.
Werkstückauflage bzw. Gutseite oben/unten auf Skizze eintragen**



Erläuterung der Piktogramme

	Bohren Sackloch		Profilieren Verbindung		Bearbeitungsrichtung dreidimensional		nachschärfbar Spanfläche
	Langlochfräsen		Fügen		Bearbeitungsrichtung dreidimensional		nachschärfbar Freifläche
	Spiralförmiges Einbohren		Nuten		Eckenradius		Low Noise Lärmgemindert
	Nicht axial einbohren		Schlitzten, Trennen		Freilegung		DFC Spanflussoptimiert
	Ausspitzen/Abzeilen		Axiales Einbohren		MEC Mechanischer Vorschub		SP Legierter Werkzeugstahl
	Nuten Formatieren		Gravieren		MAN Handvorschub		HS Schnellarbeitsstahl
	Fräsen außen Schichten		Fasen		Massivwerkzeug		HW Hartmetall
	Nuten horizontal, vertikal		Taschenfräsen		Verbundwerkzeug		DP Polykristalliner Diamant (PKD)
	Fügen		Konturfräsen		Heavy Tragkörper Speziallegierung		Marathon Hartstoffbeschichtung
	Falzen		Rampen		Light Tragkörper Leichtmetall		
	Fasen		Eckenfase 30° 0,05 - 0,1 x 30°		Wechselmesser		
	Abplattung		Eckenfase 45° 0,05 - 0,2 x 45°		Mechan. Schneidenspannung wendbar		
	Profilieren		Kompressionsfräsen, delaminationsfreies Bearbeiten		Mechan. Schneidenspannung nachstellbar		

