Usinage de panneaux

Encyclopédie Leitz Edition 7 | Version 3 | 05/2025

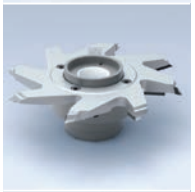
Signification des abréviations

A	=	Cote A
a_e	=	Epaisseur de coupe (radiale)
a_p	=	Epaisseur de coupe (axiale)
ABM	=	Dimension
APL	=	Longueur de plate bande
APT	=	Profondeur de plate bande
AL	=	Longueur de travail
AM	=	Nombre de couteaux
AS	=	Anti bruit (réduction des émissions sonores)
b	=	Porte à faux
B	=	Largeur
BDD	=	Epaisseur du rebord
BEM	=	Remarque
BEZ	=	Description
BH	=	Hauteur de mise rapportée
BO	=	Diamètre de l'alésage
CNC	=	Computer Numerical Control
d	=	Diamètre
D	=	Diamètre du cercle de coupe
D0	=	Diamètre de base
DA	=	Diamètre extérieur
DB	=	Diamètre du rebord
DFC	=	Dust Flow Control (Optimisation de l'évacuation des copeaux)
DGL	=	Nombre de maillons
DIK	=	Epaisseur
DKN	=	Double rainure de clavette
DP	=	Diamant polycristalin
DRI	=	Sens de rotation
FAB	=	Largeur de feuillure
FAT	=	Profondeur de feuillure
FAW	=	Angle de chanfrein
FLD	=	Diamètre de flasque
f_z	=	Avance par dent
$f_{z\ eff}$	=	Avance par dent effective
GEW	=	Filetage
GL	=	Longueur totale
GS	=	Coupe en bout
H	=	Hauteur
HC	=	Carbure de tungstène revêtu
HD	=	Epaisseur de bois (Epaisseur de la pièce)
HL	=	Acier fortement allié pour outil
HS	=	Acier rapide (HS)
HW	=	Carbure de tungstène
ID	=	Référence
IV	=	Vitrage isolant
KBZ	=	Abréviation
KLH	=	Hauteur de serrage
KM	=	Couteau brise arête
KN	=	Rainure de clavette
KNL	=	Combinaison de perçages composée de : 2/7/42 2/9/46,35 2/10/60
L	=	Longueur
l	=	Longueur de serrage
LD	=	Hélice négative
LEN	=	Norme Leitz
LL	=	Rotation à gauche
M	=	Filetage métrique
MBM	=	Quantité mini à commander
MC	=	Revêtement Marathon
MD	=	Epaisseur de couteau
min^{-1}	=	Tours par minute
MK	=	Cône Morse
$m\ min^{-1}$	=	Mètres par minute
$m\ s^{-1}$	=	Mètres par seconde
n	=	Plage de vitesse de rotation autorisée
$n_{max.}$	=	Vitesse de rotation maxi
NAL	=	Position du moyeu
ND	=	Epaisseur du moyeu
NH	=	Hauteur de base
NL	=	Longueur utile
NLA	=	Dimensions des perçages
NT	=	Profondeur de rainure
P	=	Profil
POS	=	Position de la fraise
PT	=	Profondeur de profil
PG	=	Profil groupe
QAL	=	Qualité du matériau de coupe
R	=	Rayon
RD	=	Hélice positive
RL	=	Rotation à droite
RP	=	Rayon de coupe
S	=	Dimensions de queue
SB	=	Largeur de coupe
SET	=	Set
SLB	=	Largeur de mortaise
SLL	=	Longueur de mortaise
SLT	=	Profondeur de mortaise
SP	=	Acier spécial
ST	=	Stellite ou tantung
STO	=	Tolérances de queue
SW	=	Angle d'attaque
TD	=	Diamètre du corps
TDI	=	Epaisseur du corps
TG	=	Pas
TK	=	Diamètre de l'entraxe
UT	=	Coupes à pas aléatoire
V	=	Nombre d'araseurs
v_c	=	Vitesse de coupe
v_f	=	Vitesse d'avance
VE	=	Conditionnement
VSB	=	Plage de réglage
WSS	=	Matériau usiné
Z	=	Nombre de coupes
ZA	=	Nombre d'entures
ZF	=	Forme de denture (forme des coupes)
ZL	=	Longueur d'enture

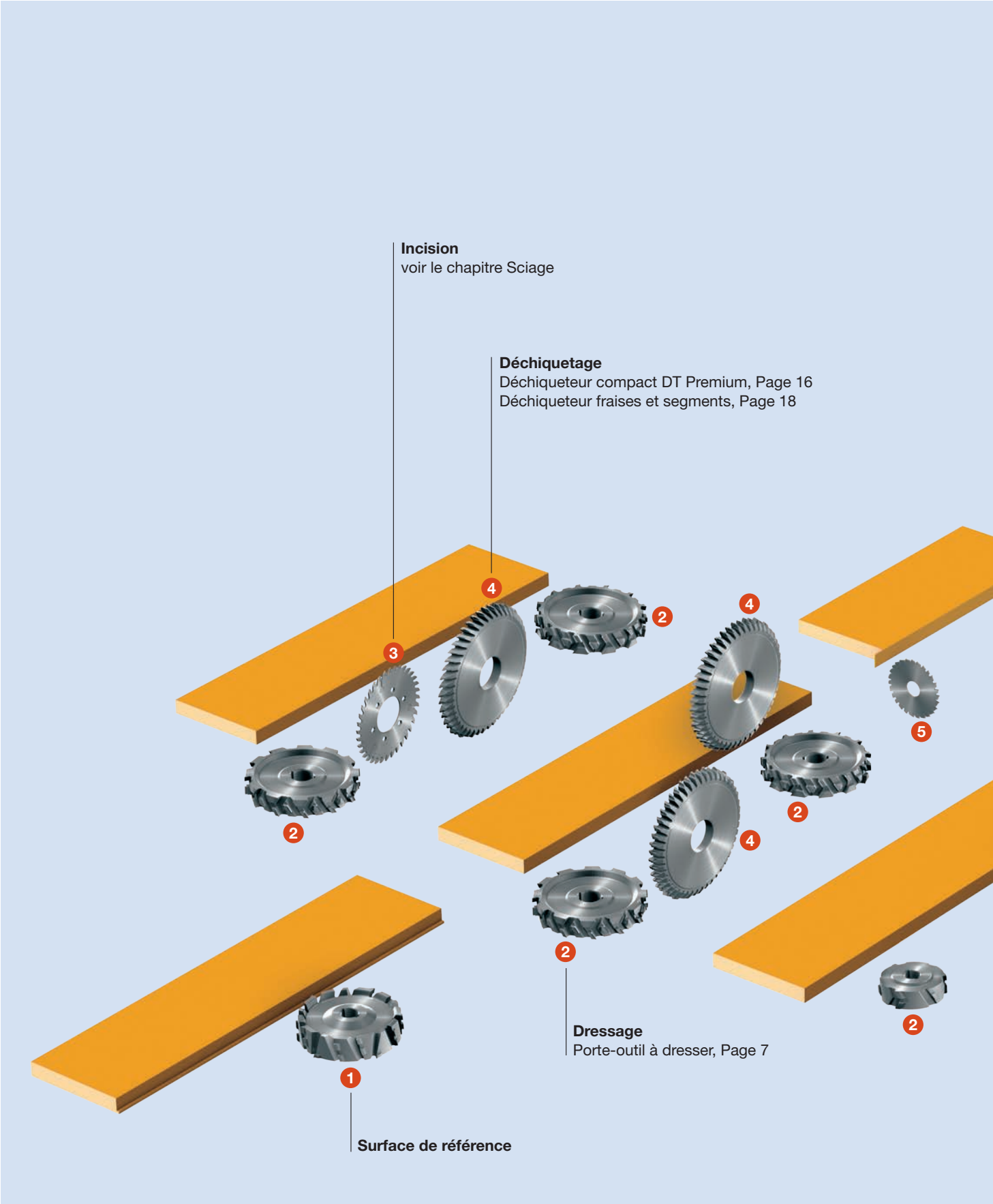
Instructions dans le catalogue par rapport à la relativité des diagrammes et des tableaux

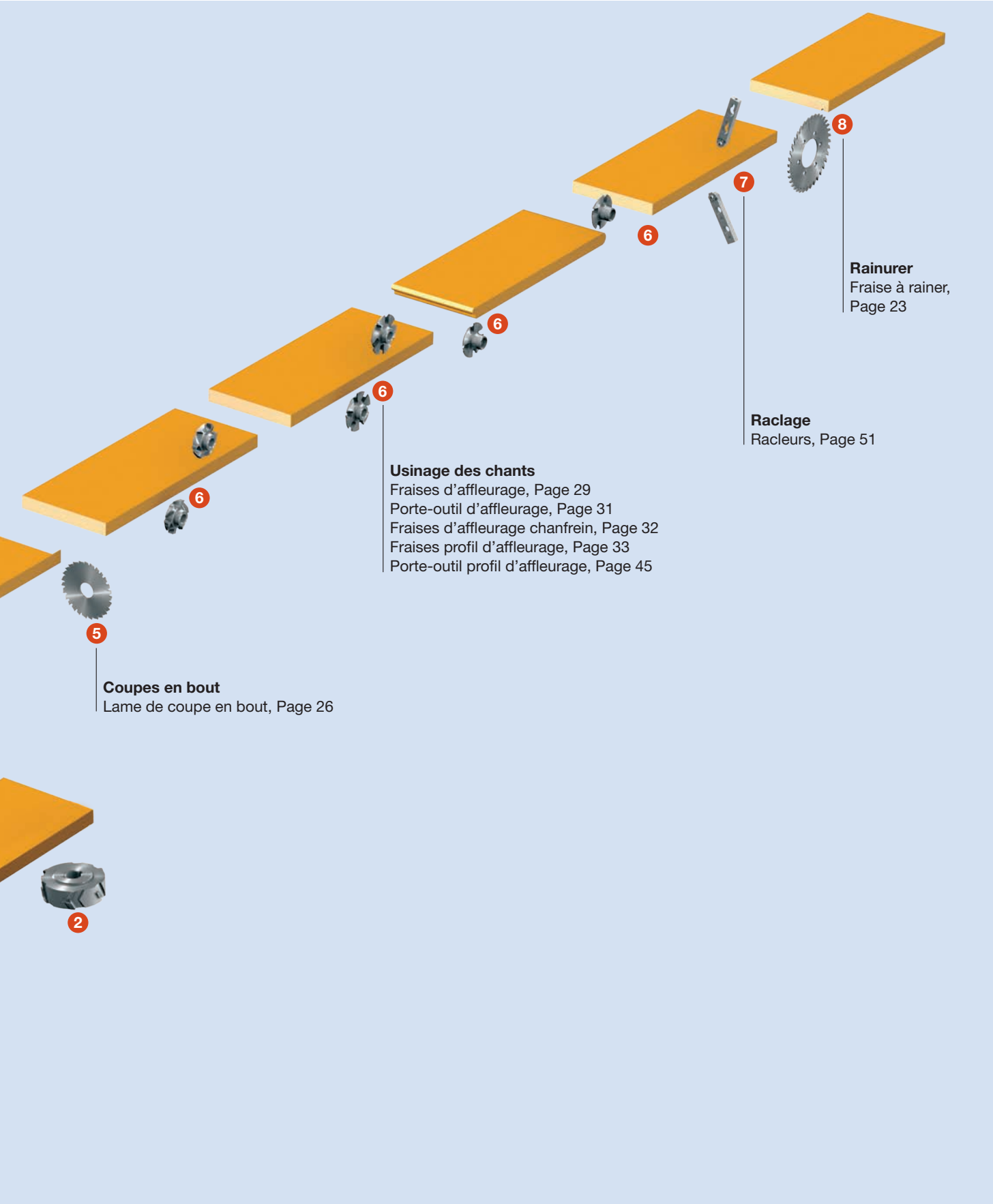
Les indications contenues dans les tableaux et graphiques sont tributaires des conditions de chaque cas et représentent des valeurs indicatives provenant d'essais prescrits sous certaines conditions précises. Lors d'applications concrètes d'outils et face à un environnement particulier, des déviations des valeurs peuvent survenir dans des cas individuels. Nos conseillers fourniront bien entendu les informations nécessaires et détaillées.

2. Usinage des panneaux



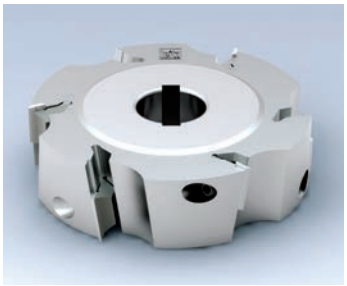
2.1	Usinage de panneaux	2
2.1.1	Façonneuses plaqueuses	2
2.1.2	Fraises à dresser	4
2.1.3	Déchiqueteurs compacts DP	14
2.1.4	Déchiqueteurs fraises et à segments	18
2.1.5	Fraises à rainer	23
2.1.6	Lames de scies de coupe en bout	26
2.1.7	Outils d'affleurage de chants	28
2.2	Usinage Postforming	58
2.2.1	Ligne d’usinage Postforming	58
2.2.2	Outils Postforming	60
2.3	Usinage des panneaux	62
2.3.1	Déchiqueteurs à segments pour lignes de production	62
Résolution de problèmes		65
Usure des outils		66
Formulaire d’offre et de commande d'outils spéciaux – Usinage de panneaux		68
Index alphabétique des produits		70
Références - Nomenclature		71


Incision
voir le chapitre Sciage
Déchiquetage
Déchiqueteur compact DT Premium, Page 16
Déchiqueteur fraises et segments, Page 18
Dressage
Porte-outil à dresser, Page 7
Surface de référence
1
2
3
4
5


8
7
6
6
6
6
6
5
2
Rainurer
Fraise à rainer,
Page 23
Raclage
Racleurs, Page 51
Usinage des chants
Fraises d'affleurage, Page 29
Porte-outil d'affleurage, Page 31
Fraises d'affleurage chanfrein, Page 32
Fraises profil d'affleurage, Page 33
Porte-outil profil d'affleurage, Page 45
Coupes en bout
Lame de coupe en bout, Page 26

Type d'usinage	Pour la mise au format définitive de panneaux pré-découpés. Les dresseurs n'ont qu'une coupe tangentielle et n'ont pas de dépouille latérale!
Matériaux	Bois durs ou tendres, bois lamellés, panneaux de particules ou de fibres bruts, plaqués, revêtus synthétique ou papier.
Machines	Toupie, plaqueuse de chant avec dresseur, tenonneuse double, fraise drapeau ou à impulsion. En fonction du volume de travail et du matériau, les outils auront une mise rapportée DP ou à plaquettes réversibles HW.
Utilisation	Dresser en opposition pour tous les panneaux, avec ou sans revêtement. Dresser en avalant : pour l'usinage de bois massifs dont l'orientation des fibres est irrégulière et présente des risques d'arrachements. Uniquement sur machine à avance mécanique. Attention, l'évacuation des copeaux est délicate. Applications de fraises à dresser : dresser en opposition et en avalant lors de l'usinage en travers pour éviter les éclats en entrée et en sortie de panneaux lorsque ceux-ci ont déjà un chant plaqué.

Exécution de l'outil



Porte-outil à plaquettes réversibles avec angle d'axe alterné :
Adapté à tous les panneaux bruts ou revêtus. Les outils à plaquettes réversibles avec un angle d'axe génèrent un chant légèrement bombé. Pour un chant parfaitement droit, nous vous conseillons le Porte-outil à plaquettes ProfilCut avec des coupes profilées ou bien un dresseur diamant.

Dresseur diamant à angles d'axe alternés :
S = avec une décomposition symétrique des coupes, provoque un léger creux au niveau du chant usiné. Cela assure une jonction parfaite entre le chant et le panneaux dessus et dessous. L'outil doit toujours être positionné symétriquement en fonction de l'épaisseur de la pièce usinée. L'outil peut être utilisé indifféremment en rotation gauche ou droite.
AS = disposition asymétrique des coupes. Une coupe travaille du bas vers le haut. Toutes les autres coupes sont orientées vers le bas. Ceci est notamment avantageux lors de changements fréquents d'épaisseurs de panneaux.

Outils en deux parties montés sur douille à réglage synchrone :
Ces outils sont particulièrement adaptés aux productions importantes notamment lorsque les épaisseurs de panneaux restent sensiblement identiques. Au fur et à mesure que l'usure des outils ne permet plus d'obtenir la qualité de chant souhaitée, il est possible grâce à la douille synchrone de procéder à un réglage (sans palier) des outils de façon à retrouver une coupe fraîche dans la zone de chant et on prolonge ainsi la tenue de coupe des outils.

Diamaster WhisperCut

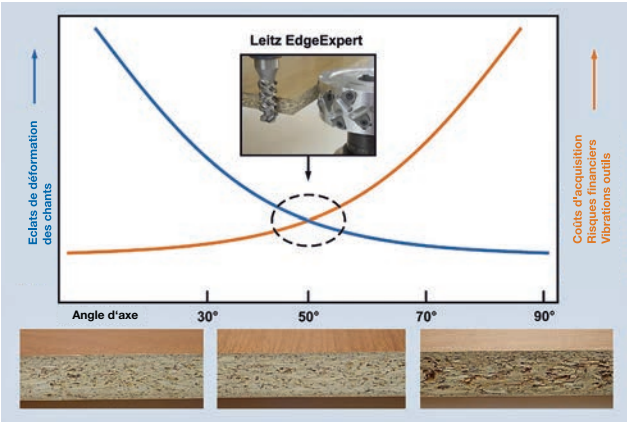
Diamaster WhisperCut – Le porte-outil léger et efficace pour la mise à format de panneaux de façon silencieuse.

Les avantages en un coup d'œil :
- Nette réduction des émissions sonores jusqu'à 5 dB(A) grâce à l'optimisation de la forme du corps et de la réduction de moitié du poids de l'outil
- Flux de copeaux très fluide, et excellent taux de captage des copeaux grâce à la technologie DFC
- Utilisation personnalisée, en fonction des souhaits du client, système d'outil réaffûtable et à couteaux interchangeables

Diamaster EdgeExpert

Diamaster EdgeExpert – Les spécialistes pour un usinage des chants top performance particulièrement dans les décors exigeants.

La part de matériaux complexes à usiner est en continuelle augmentation dans l'industrie du meuble et de l'agencement. Cela exige de nouveaux concepts d'outils, comme le programme Diamaster EdgeExpert de Leitz. Qu'il s'agisse de décors de papier minces, de placages ou de revêtements brillants ou métallisés, le Diamaster EdgeExpert séduit par ses chants sans éclat et sans arrachement aussi bien sur les façonneuses plaqueuses que sur les centres d'usinage CNC. Particulièrement adapté à la technologie de chants laser, plasma, ou air chaud.

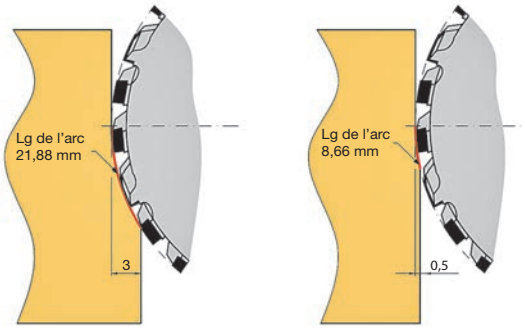


Evacuation des copeaux

Les outils de la gamme « fraises à dresser Diamaster-PRO LowNoise » sont équipés de poches à copeaux DFC. Elles permettent une éjection maitrisée des copeaux et son adaptées au I-System.

Enlèvement de copeaux

L'enlèvement des copeaux a une influence significative sur la qualité d'usinage et la durée de vie de l'outil. La diminution de la prise de passe induit la réduction de la longueur de l'arc d'outil en prise dans la pièce usinée. L'outil aura moins de matière à couper et la tenue de coupe augmentera.



Emissions sonores

Afin de réduire les émissions sonores, l'utilisation des outils LowNoise Diamaster-Pro est recommandée. Ceux-ci présentent un dépassement de dent réduit et une décomposition des coupes avec angle d'axe. Voir également à ce sujet le chapitre Façonnage placage – fraises à dresser.

Remise en état

Les couteaux du système d'outil Diamaster WhisperCut peuvent être soit affûtés par un service Leitz ou interchangés sur site par l'utilisateur lui-même.

Affûtage Diamaster WhisperCut

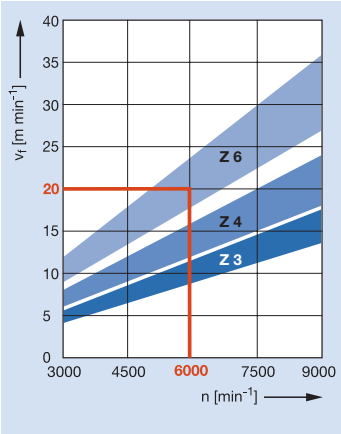
WhisperCut : Coupes Diamant affûtables jusqu'à 3x
WhisperCut PLUS : Coupes Diamant affûtables jusqu'à 10x

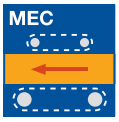
Diamaster WhisperCut – Le porte outil à dresser avec des couteaux interchangeables

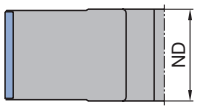
- Diamètre constant
- Changement rapide et simple du couteaux par l'utilisateur sur site
- Aucun réglage fastidieux sur la machine
- Pas d'impératifs de disposer d'un outil de rechange
- Optimisation de l'exploitation des couteaux en utilisant les couteaux n'étant pas usés lors d'usinage de panneaux plus minces

Vitesse d'avance v_f en fonction de la vitesse de rotation n et du nombre de coupes

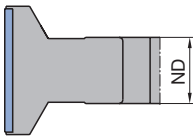
Matériaux : panneaux de particules surfacés mélaminés



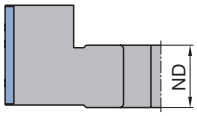




Position de moyeu (NAL) 1



Position de moyeu (NAL) 2



Position de moyeu (NAL) 3

Outil drapeau WhisperCut - Exécution porte-outils

Application:
Pour un dressage sans éclats et silencieux des chants, soit en avalant, soit en opposition (outil drapeau ou à impulsion).

Machine:
Façonneuses plaqueuses, copieuses, tenonneuses doubles etc.

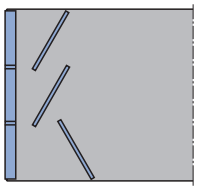
Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres (MDF etc.) bruts, plaqués, revêtus synthétique ou papier, matières plastiques renforcées de fibres (GFK, CFK etc.).

Informations techniques:
Porte-outil à mises rapportées DP avec angles d'axe alternés pour des chants sans éclats. Outil à répartition de coupes S. Utilisable à droite comme à gauche. La coupe concave garantit un raccord de chant parfait. Réduction des émissions sonores jusqu'à 5db(A). Taux de captage des copeaux optimal (plus de 95%) grâce à la version DFC. Corps en alliage léger pour une réduction importante de la masse de l'outil. Corps réutilisable plusieurs fois grâce aux coupes interchangeables. Zone de réaffûtage de 0,6 mm.

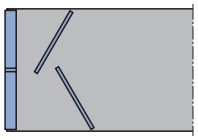
Diamaster WhisperCut - DFC, LowNoise, corps en alliage léger
WF 230 2 DP, WM 230 2 01

Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Couteau Type	Type	ID LL	ID RL
Ayza Mizrak	70	54	30	20 DKN	2	2x5	10xD	AS	**192320** ●	**192321** ●
Ayza Mizrak	125	54	40	30 DKN	3	3x5	15xE	AS	**192326**	**192327**
Biesse	80	45	53	30 DKN	1	2x4	8xB	S	**192127** ●	**192127** ●
Biesse	80	65	53	30 DKN	2	2x6	12xB	S	**192128** ●	**192128** ●
Biesse	100	43	75	30 DKN	1	3x4	12xA	S	**192088**	**192088**
Biesse	100	65	75	30 DKN	1	3x6	18xA	S	**192089**	**192089**
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	3x4	12xE	S	**075627** ●	**075627** ●
Biesse	125	43	51	30 DKN	2	3x5	12xE 3xA1	AS°	**192379**	**192380**
Biesse	125	61	51	30 DKN	2	3x6	15xE 3xA1	AS°	**192381**	**192382**
Biesse	125	63	40	30 DKN	2	3x6	18xE	S	**075626** ●	**075626** ●
Brandt	100	43,6	40,6	25 DKN	3	2x4	8xA	AS	**192211** ●	**192212** ●
Brandt	100	62,5	40,6	25 DKN	3	2x6	12xA	AS	**192345**	**192346**
Brandt	100	43,6	40,6	30 DKN	3	3x4	12xA	AS	**090885** ●	**090886** ●
Brandt	100	65,2	40,6	30 DKN	3	3x6	18xA	AS	**090887** ●	**090888** ●
Brandt	100	105	85	30 DKN	3	3x10	30xA	AS	**090891**	**090892**
Cehisa	100	54	25	20 DKN	2	2x5	10xA	AS	**192078**	**192079**
EBM	70	43	61	25 DKN	1	2x4	8xB	AS	**192237** ●	**192238** ●
EBM	70	63	81	25 DKN	1	2X6	12xB	AS	**192239** ●	**192240** ●
EBM	100	43	61	30 DKN	1	2x4	8xB	AS	**192233** ●	**192234** ●
EBM	100	63	81	30 DKN	1	2x6	12xB	AS	**192235** ●	**192236** ●
Felder	60	63	63.5	25 DKN	3	2x7	12xC 2xC2	AS°		**192278** ●
Felder	60	63	63.5	25 DKN	3	2x7	12xC 2xC1	AS°	**192277** ●	
Felder	80	48,5	64	25 DKN	1	3x6	12xF 3xB1 3xB2	AS°	**192281** ●	**192282** ●
Felder	80	64	64	25 DKN	3	2x7	12xF 2xB2	AS°		**192300**
Felder	80	64	64	25 DKN	3	2x7	12xF 2xB1	AS°	**192299**	
Felder	80	64	64	25 DKN	3	3x7	18xF 3xB1	AS°	**192279** ●	
Felder	80	64	64	25 DKN	3	3x7	18xF 3xB2	AS°		**192280** ●
Fravol	60	63	63.5	25 DKN	3	2x7	12xC 2xC1	AS°	**192247** ●	

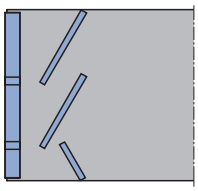
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org



Type AS = Disposition asymétrique des coupes



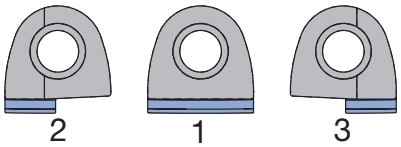
Type S = Disposition symétrique des coupes



Type AS° = Disposition asymétrique des coupes avec rangées de dents réduites dessous

Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Couteau Type	Type	ID LL	ID RL
Fravol	60	63	63.5	25 DKN	3	2x7	12xC 2xC2	AS°		**192248** ●
Fravol	100	65	56.5	30 DKN	3	2x6	12xA	AS	**192243**	**192244**
Fravol	100	84	56.5	30 DKN	3	2x8	14xA 14xA1	AS°	**192285** ●	
Fravol	100	84	56.5	30 DKN	3	2x8	14xA 14xA2	AS°		**192286** ●
Fravol	100	124	96	30 DKN	2	2x11	22xA	AS	**192245**	**192246**
Hebrock	70	43	61	25 DKN	1	2x4	8xB	AS	**192237** ●	**192238** ●
Hebrock	70	63	81	25 DKN	1	2X6	12xB	AS	**192239** ●	**192240** ●
Hebrock	100	43	61	30 DKN	1	2x4	8xB	AS	**192233** ●	**192234** ●
Hebrock	100	63	81	30 DKN	1	2x6	12xB	AS	**192235** ●	**192236** ●
Holz-Her 1801/1802	70	48	41	30 DKN	2	2x5	8xD 2xD2	AS°		**192221** ●
Holz-Her 1801/1802	70	48	41	30 DKN	2	2x5	8xD 2xD1	AS°	**192222** ●	
Holz-Her 1801/1802	70	64	41	30 DKN	2	2x7	12xD 2xD2	AS°		**192223** ●
Holz-Her 1801/1802	70	64	41	30 DKN	2	2x7	12xD 2xD1	AS°	**192224** ●	
Holz-Her 1804	100	63	39,5	30 DKN	2	3x6	18xB	S	**192147**	**192148**
Holz-Her 1891	100	43	25	30 DKN	2	2x4	8xA	AS	**192082** ●	**192083** ●
Holz-Her 1891	100	65	25	30 DKN	2	2x6	12xA	AS	**192084**	**192085**
Holz-Her FG701	100	63	39,5	HSK 32 R	2	3x6	18xB	S	**192307**	**192308**
Homag	100	43,6	40,6	25 DKN	3	2x4	8xA	AS	**192211** ●	**192212** ●
Homag	100	62,5	40,6	25 DKN	3	2x6	12xA	AS	**192345**	**192346**
Homag	100	43,6	40,6	30 DKN	3	3x4	12xA	AS	**090885** ●	**090886** ●
Homag	100	65,2	40,6	30 DKN	3	3x6	18xA	AS	**090887** ●	**090888** ●
Homag	100	105	85	30 DKN	3	3x10	30xA	AS	**090891**	**090892**
Homag	125	42,6	54	30 DKN	3	3x4	12xA	AS	**192287** ●	**192288** ●
Homag	125	43	40	30 DKN	2	3x4	12xE	S	**075627** ●	**075627** ●
Homag	125	63	40	30 DKN	2	3x6	18xE	S	**075626** ●	**075626** ●
Homag	125	64,4	54	30 DKN	3	3x6	18xA	AS	**192289**	**192290**
IMA	125	32	34	30 DKN	2	3x4	12xD	AS	**192092**	**192093**
IMA	125	43	42	30 DKN	2	3x5	15xD	AS	**192094** ●	**192095** ●
IMA	125	63	42	30 DKN	3	3x7	21xD	AS	**192096** ●	**192097** ●
IMA Advantage	125	43	57	30 DKN	1	3x5	15xD	AS	**192098** ●	**192099** ●
IMA Advantage	125	65	57	30 DKN	1	3x7	21xD	AS	**192100** ●	**192101** ●
Mizrak Makine	70	54	30	20 DKN	2	2x5	10xD	AS	**192320** ●	**192321** ●
Ott	85	48	50	30 DKN	3	3x5	12xB 3xB1	AS°	**192209** ●	
Ott	85	48	50	30 DKN	3	3x5	12xB 3xB2	AS°		**192210** ●
Ott	85	65	45	30 DKN	2	3x6	18xB	AS	**192227** ●	**192228** ●
Ott	85	85	50	30 DKN	3	3x8	24xB	AS	**192229**	**192230**
Ott	100	43,6	40,6	30 DKN	3	3x4	12xA	AS	**090885** ●	**090886** ●
Ott	100	65,2	40,6	30 DKN	3	3x6	18xA	AS	**090887** ●	**090888** ●
SCM	80	56	58	30 DKN	2	2x6	10xC 2xC1	AS°	**192318**	
SCM	80	56	58	30 DKN	2	2x6	10xC 2xC2	AS°		**192319**
SCM	100	51	60	30 DKN	3	2x6	8xB 2xB1 2xB2	AS°	**192215** ●	**192216** ●
SCM	100	51	60	30 DKN	3	3x6	12xB 3xB1 3xB2	AS°	**192217** ●	**192218** ●
SCM	100	66	60	30 DKN	3	2x7	12xB 2xB1	AS°	**192213** ●	
SCM	100	66	60	30 DKN	3	2x7	12xB 2xB2	AS°		**192214** ●

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org



Forme des couteaux de rechange
WhisperCut SB 6,7 / 14 mm

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

Couteaux de rechange:

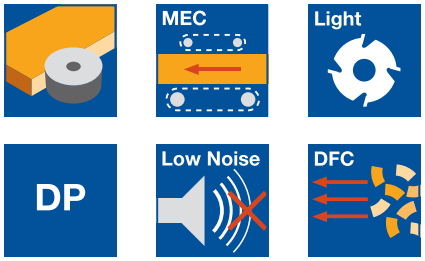
BEZ	ABM mm	QAL	Type	Forme	ID
Couteau WhisperCut SB14	14x14,2x4,3	DP	A	1	**091052** ●
Couteau WhisperCut SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	A1	3	**091082** ●
Couteau WhisperCut SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	A2	2	**091081** ●
Couteau WhisperCut SB14	14x14,2x4,3	DP	B	1	**091066** ●
Couteau WhisperCut SB6,7	6,7x14,2x4,3	DP	B1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

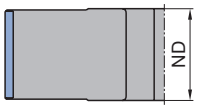
Lames de rechange érodées pour un changement de couteau rapide et facile.

Pièces de rechange:

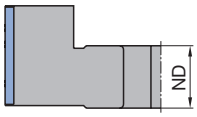
BEZ	ABM mm	Machine	ID
Jeu d'éléments de fixation	40/30x8 M12	Holz-Her 1801/1802	**116011** ●
Ecrou de broche	38x28 M25x1,5	Felder, Fravol	**066566**
Vis à tête fraisée Torx® 20/59°	M5x11,5		**007899** ●
Clé Spanner	50x5	Holz-Her jusqu à 2016	**117538** ●
Tournevis Torx®	Torx® 20		**117503** ●

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org

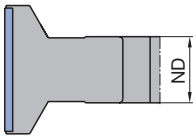




Position de moyeu (NAL) 1



Position de moyeu (NAL) 3



Position de moyeu (NAL) 2

Outil drapeau WhisperCut EdgeExpert - Exécution porte-outils

Application:
Pour le dressage des chants sans éclats en opposition ou en avalant (fraisage drapeau) particulièrement adaptée aux décors sensibles, revêtements papier et plaqués bois.

Machine:
Façonneuses-plaqueuses, machines à copier, tenonneuses doubles, etc.

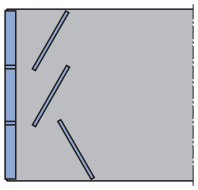
Matériaux:
Panneaux de particules et de fibres (MDF etc.) bruts, plaqués bois, laqués et revêtus synthétique, papier, HPL et revêtements anti-Fingerprint (ou anti-traces de doigts). Egalement adaptée pour des révêtements mats, brillants, ou coportant une structure en relief.

Informations techniques:
Porte-outil à mises rapportées DP avec angles d'axe alternés pour des chants sans éclats. Angles d'axes plus importants pour des chants parfaits dans des matériaux sensibles (papiers décors, films, placages bois). Outil à répartition de coupes S. Utilisable à droite comme à gauche. La coupe concave garantit un raccord de chant parfait. Réduction des émissions sonores jusqu'à 5db(A). Taux de captage des copeaux optimal (plus de 95%) grâce à la version DFC. Corps en alliage léger pour une réduction importante de la masse de l'outil. Corps réutilisable plusieurs fois grâce aux coupes interchangeables. Zone de réaffûtage de 0,6 mm.

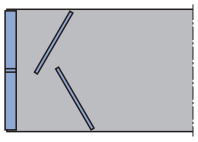
Diamaster WhisperCut EdgeExpert - DFC, LowNoise, corps en alliage léger
WM 230 2 01

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

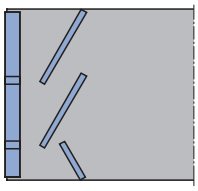
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org



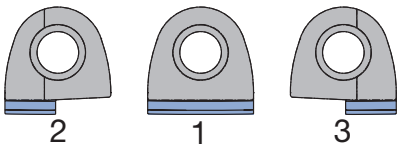
Type AS = Disposition asymétrique des coupes



Type S = Disposition symétrique des coupes



Type AS° = Disposition asymétrique des coupes avec rangées de dents réduites dessous



Forme des couteaux de rechange WhisperCut SB 6,7 / 14 mm

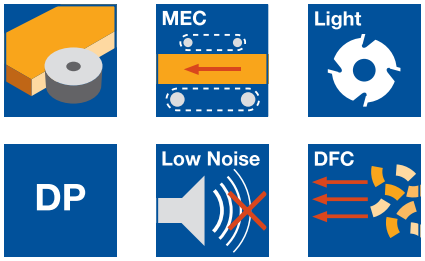
Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Couteau	Type	ID LL	ID RL
SCM	100	43	60	30 DKN	1	3x6	15xH 3xI2	AS°		**192364**
SCM	125	43		HSK 32 R	2	4x6	20xI 4xJ1	AS°	**192365**	
SCM	125	43		HSK 32 R	2	4x6	20xI 4xJ2	AS°		**192366**

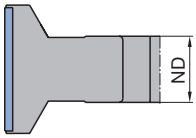
Couteaux de rechange:

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

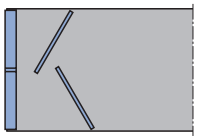
Pièces de rechange:

BEZ	ABM mm	ID
Vis à tête fraisée Torx® 20/59°	M5x11,5	**007899** ●
Tournevis Torx®	Torx® 20	**117503** ●

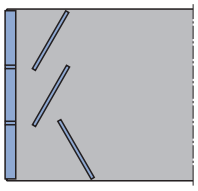




Position de moyeu (NAL) 2



Type S = Disposition symétrique des coupes



Type AS = Disposition asymétrique des coupes

Outil drapeau WhisperCut PLUS EdgeExpert - Exécution porte-outils

Application:
Pour le dressage des chants sans éclats en opposition ou en avalant (fraisage drapeau) particulièrement adaptée aux décors sensibles, revêtements papier et plaqués bois.

Machine:
Façonneuses-plaqueuses, machines à copier, tenonneuses doubles, etc.

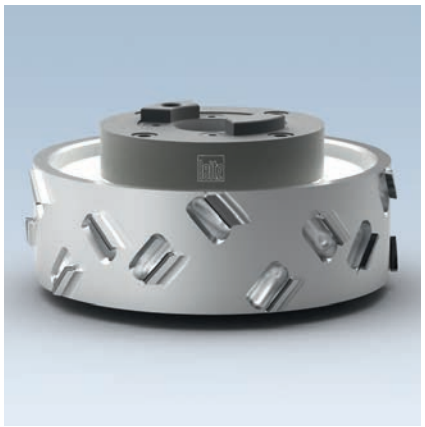
Matériaux:
Panneaux de particules et de fibres (MDF etc.) bruts, plaqués bois, laqués et revêtus synthétique, papier, HPL et revêtements anti-Fingerprint (ou anti-traces de doigts). Egalement adaptée pour des révêtements mats, brillants, ou coportant une structure en relief.

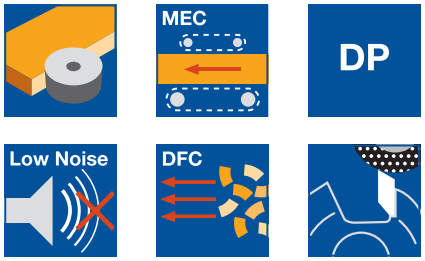
Informations techniques:
Porte-outil à mises rapportées DP avec angles d‘axe alternés pour des chants sans éclats. Angles d‘axes plus importants pour des chants parfaits dans des matériaux sensibles (papiers décors, films, placages bois). Outil à répartition de coupes S. Utilisable à droite comme à gauche. La coupe concave garantit un raccord de chant parfait. Réduction des émissions sonores jusqu‘à 5db(A). Taux de captage des copeaux optimal (plus de 95%) grâce à la version DFC. Corps en alliage léger pour une réduction importante de la masse de l‘outil. Corps réutilisable plusieurs fois grâce aux coupes interchangeables. Réaffûtable jusqu‘à 12 fois.

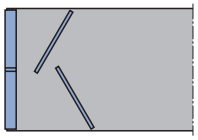
Diamaster WhisperCut PLUS EdgeExpert - DFC, LowNoise, corps d‘outil en alliage léger
WM 230 2 02

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

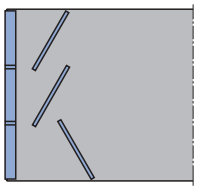
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



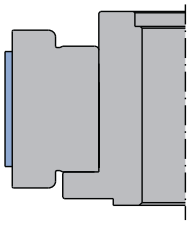




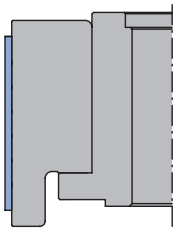
Type S = répartition symétrique des coupes



Type AS = Disposition asymétrique des coupes



Position du moyeu (NAL) 1



Position du moyeu (NAL) 2

Fraises drapeaux sur douilles Hydro

Application:
Pour un dressage sans éclats et silencieux des chants, soit en avalant, soit en opposition (outil drapeau ou à impulsion).

Machine:
Façonneuses-plaqueuses avec technologie joints invisibles.

Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres (MDF etc.) bruts, plaqués, revêtus synthétique ou papier, matières plastiques renforcées de fibres (GFK, CFK etc.).

Informations techniques:
Amélioration de la qualité d'usinage grâce à l'interface sans jeu Hydro. Outil à angles d'axe alternés pour des chants sans éclats. Réduction des émissions sonores jusqu'à 5 dB(A) et taux de captage des copeaux supérieur à 95%. La répartition des coupes S génère une forme concave permettant une jonction des chants parfaite.

Diamaster PRO monté sur douille Hydro
HF 230 2, HF 230 2 DP

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

Diamaster WhisperCut EdgeExpert monté sur douille Hydro
HM 230 2 01

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

Diamaster PRO monté sur douille Hydro, IMA agrégat 08.379
WM 230 2 01

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

Pièces de rechange:

BEZ	ABM mm	ID
Elément de fixation moteur	pour HF-Arbre HF 30	**066563** ●
Tournevis six pans	SW 5, L 150	**005501** ●

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org

Type d'usinage

Pour déchiquetage en long et en travers, mise à format.

Matériaux

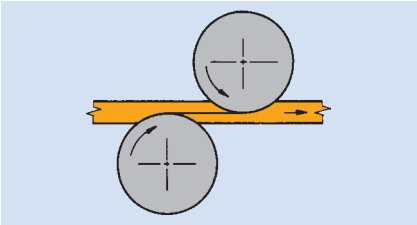
Panneaux de particules ou de fibres (MDF, etc.) bruts, plaqués, revêtus synthétique etc.

Machines

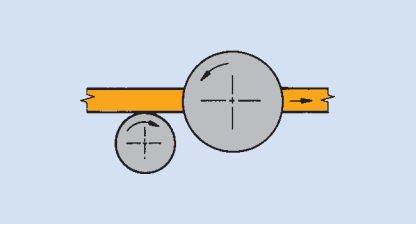
Façonneuses plaqueuses simples ou doubles, tenonneuses doubles.

Mise en oeuvre

Les deux procédés de mise à format “doubles déchiqueteurs“ et “inciseur / déchiqueteur“ nécessitent deux types de déchiqueteurs à géométrie de coupe distincte: **Diamaster DT Premium** – double déchiquetage en avalant avec angle d'attaque négatif et **Diamaster DT Premium Score** – incision / déchiquetage en avalant / opposition avec angle d'attaque positif.



Avec l’avance en utilisation déchiquetage / déchiquetage (par paire).



Avec / contre l’avance en utilisation incision/déchiquetage (unitaire).

Déchiqueteur compact DT Premium

La taille des séries ainsi que la grande variété de supports et de décors utilisés dans l‘industrie du panneau posent des défis aux entreprises de transformation. Le nouveau déchiqueteur DT Premium est la solution pour augmenter la productivité grâce notamment à ses tenues de coupe élevées, à la qualité d’usinage parfaite des chants et de l’âme des panneaux.

-20 %

COÛTS D’USINAGE GRÂCE À L’AUGMENTATION DE LA TENUE DE COUPE

15 fois

RÉAFFÛTABLE

Productivite & efficacite

Rentabilité maximale grâce à la tenue de coupe plus importante de l’outil
- Tenue de coupe élevée même dans des conditions d’utilisations difficiles grâce à la nouvelle forme de dent
- Réduction des coûts d'arrêts machines grâce à une tenue de coupe élevée
- Evacuation efficace des copeaux grâce à la nouvelle géométrie des poches à copeaux et présence d’un déflecteur à copeaux intégré
- Usinage économique de différents matériaux
- Également idéal pour la taille de lot 1 grâce à des géométries de coupe adaptées
- Peut être réaffûté 15 fois grâce à la l’extension de la zone de réaffûtage

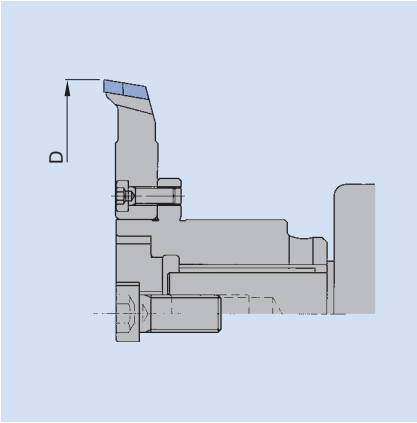
Qualite

Usinage parfait des chants et de l‘âme des panneaux
- Excellente qualité d’usinage des chants et de l’âme du panneau grâce à l’optimisation de la géométrie de coupe
- Panneaux indemnes de toutes saletés grâce à l’efficacité de l’évacuation des copeaux de technologie DFC®
- Largeur de coupe constante sur toute la durée de vie de l‘outil

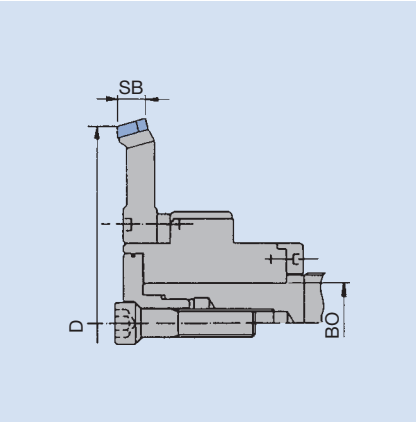
Durabilite

Plus de tenue de coupe, moins de bruit et de poussière
- Réduction des émissions sonores grâce au nouveau design de l’outil
- Réduction des émissions sonores et des vibrations grâce aux éléments spécifiques
- Augmentation de la durée de vie de l’outil du fait d’une plus grande zone de réaffutage

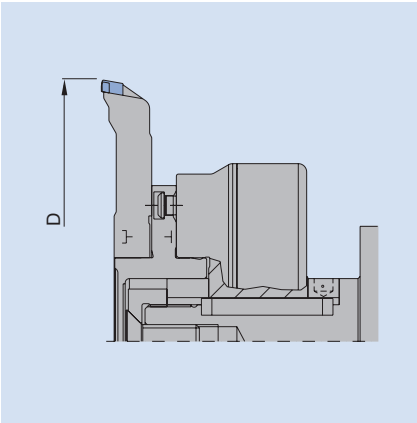
Schémas de montage / exemples



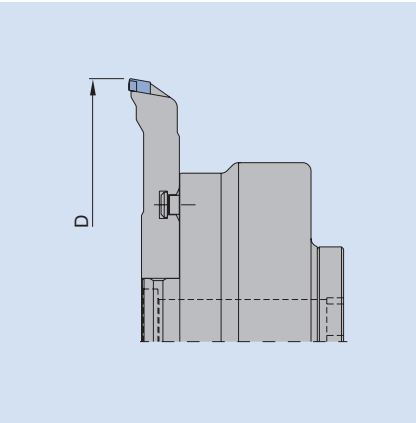
Pente négative : Outil monté sur douille de serrage classique.



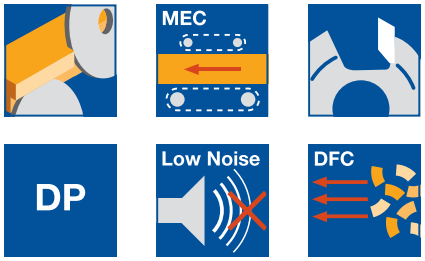
Pente positive : Outil monté sur douille de serrage Hydro HF.



Pente négative : Outil monté sur douille de serrage rapide.



Pente négative : Outil monté sur douille à serrage rapide hydro.



Exemple de commande :
Jeu de déchiquetage D-250 mm, Z 36, rotation à droite
Jeu de déchiquetage composé de:
Déchiqueteur DT Premium D-250 ID **190393**
Elément de serrage Hydro ID **061702**

Remarque particulière :
Montage inclus, fabricant machines.

Forme de denture 1 (ZF 1) :
Pour l'usinage de matériaux différents (taille de lot 1), matériaux dérivés du bois revêtus, HPL, mélamine, décors brillants.

Forme de denture 2 (ZF 2) :
Pour l'usinage de panneaux plaqués bois, papier et panneaux alvéolaires.

Diamaster DT *Premium*

Application:
Pour le déchiquetage et la mise à format en long et en travers - spécifiquement en technique de **double déchiquetage.**

Machine:
Tenonneuses doubles, façonneuses-plaqueuses etc.

Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres (MDF etc.), bruts, plaqués bois, revêtus synthétique ou papier, panneaux allégés (panneaux alvéolaires).

Informations techniques:
Rentabilté maximale grâce à la longue tenue de coupe de l'outil, même dans différents matériaux (taille de lot 1). Réaffûtable jusqu'à 15 fois. Largeur de coupe constante sur tout le cycle de vie de l'outil. Très bonne qualité d'usinage des chants dûe à des géométries de coupe adaptées. Propreté des faces des pièces du fait de l'efficacité de l'évacuation des copeaux de technologie DFC. Les déchiqueteurs standard disposent de 4 perçages DTK 100 et prévus pour montage sur système à serrage rapide 160 (pour BO 60) et 192 (pour BO 80).

Diamaster DT Premium
HZ 210 2

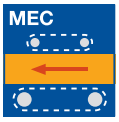
D mm	SB mm	BO mm	ZF	Z	v_f* m min^{-1}	ID LL	ID RL
250	10	60	1	24	30	**190382** □	**190383** □
250	10	60	1	36	40	**190390** □	**190391** □
250	10	60	1	48	50	**190398** ●	**190399** ●
250	10	60	1	60	80	**190406**	**190407**
250	10	60	2	24	30	**190384** □	**190385** □
250	10	60	2	36	40	**190392** □	**190393**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

Autres dimensions, sur demande.

Douilles standards, douilles hydro, douilles à serrage rapide classiques, douilles à serrage rapide Hydro, voir encyclopédie chapitre interfaces.

* Vitesse d'avance conseillée.

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org



Déchiqueteur compact

Application:
Pour le déchiquetage et la mise à format en long et en travers - spécifiquement en technique de **double déchiquetage.**

Machine:
Tenonneuses doubles, façonneuses-plaqueuses etc.

Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres (MDF etc.), bruts, plaqués bois, revêtus synthétique ou papier, panneaux allégés (panneaux alvéolaires).

Informations techniques:
Réaffûtable 10 fois. Les déchiqueteurs standard disposent de 4 perçages DTK 100 et prévus pour montage sur système à serrage rapide 160 (pour BO 60) et 192 (pour BO 80).

Déchiqueteur compact
HZ 210 2

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

Douilles standard, douilles Hydro, douilles à serrage rapide classiques, douilles à serrage rapide Hydro voir encyclopédie chapitre Interfaces.

* Vitesse d‘avance recommandée pour panneaux de particules et de fibres revêtus.

Type d'usinage

Pour le déchiquetage en long ou en travers avec ou sans inciseur.

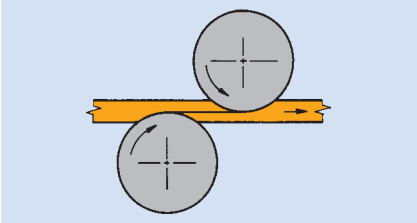
Matériaux

Bois massif, matériaux dérivés du bois, matériaux composites.

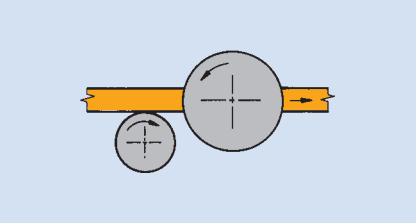
Machines

Machines multilames, tenonneuses doubles, chaines d'aboutage, machines spéciales fenêtre, façonneuses plaqueuses, etc.

Utilisation



Avec l'avance en utilisation déchiquetage / déchiquetage (par paire)



Avec / contre l'avance en utilisation incision / déchiquetage (unitaire)

Forme de denture recommandée pour la lame de déchiqueteur

Matériaux		FZ	ES	WZ
Bois tendres / Durs	en long	●		□
	en travers		●	●
Multiplis	en long	□	●	
	en travers		●	●
Matériaux dérivés du bois et de fibres	brut	●	□	
	revêtu matière syn.	●	□	
	placage bois		●	●
	revêtu papier		●	□
Matériaux composites	revêtu HPL	●	□	
	HF, MDF placage bois		●	□

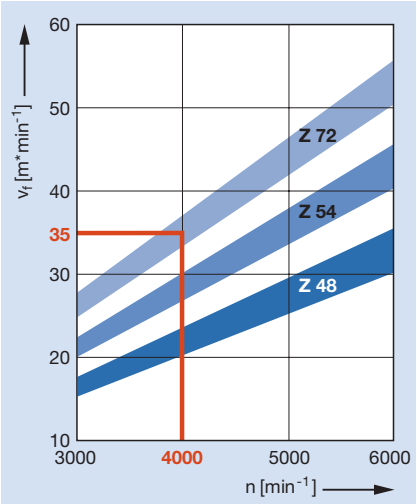
● adapté
□ particulièrement adapté

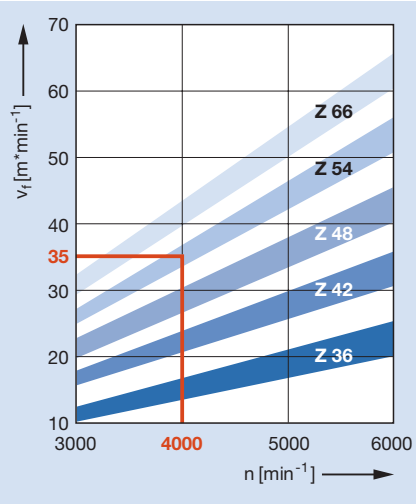
Largeur de coupe et vitesse de rotation

Outil*	D/mm	SB/mm	Vit. de rotation
Dechiqueteur à segments	250	25-50	7200 m/min^{-1}
	300	30-60	6000 m/min^{-1}
	350	35-70	5100 m/min^{-1}

* Pour les panneaux de particules ou de fibres, pour les panneaux multicouches il est recommandé d'utiliser des lames de scie de grand diamètre, (par ex : Déchiqueteur D 250 mm = Diamètre de lame conseillée D 260 mm)

Déchiqueteurs fraises et à segments



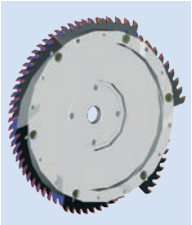


Vitesse d'avance v_f en relation avec le nombre de coupes Z de la lame et la vitesse de rotation n

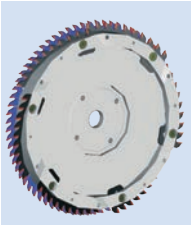
Déchiqueteurs fraises et à segments

Les déchiqueteurs fraises et à segments sont réalisés de façon modulaire. Les déchiqueteurs à segments sont utilisés, compte tenu de leur diamètre, pour les déchiquetages de 25 à 70 mm. Par la combinaison des déchiqueteurs fraise ou à segments avec différentes lames, ces outils s'emploient en long et en travers dans les matériaux suivants :

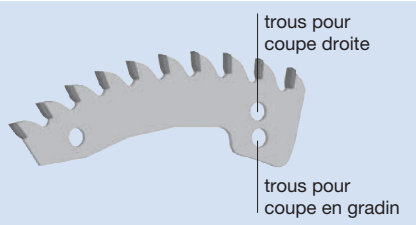
- Bois massif
- Matériaux dérivés du bois bruts
- Matériaux dérivés du bois revêtus (placage bois, papiers, etc.)
- Matériaux composites



Coupe étagée



Coupe Droite



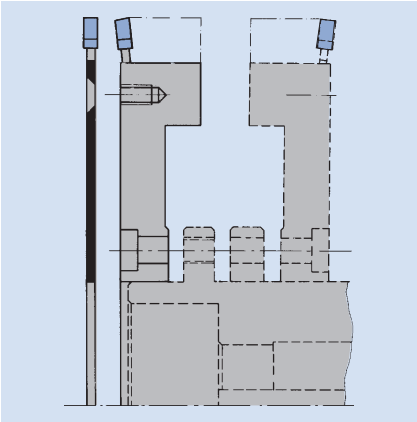
Les déchiqueteurs à segments sont utilisés soit pour des coupes droites, soit pour des coupes étagées. La coupe étagée génère, dans les coupes en travers et contre l'avance des coins sans éclats.
Une exécution spéciale de déchiqueteurs à segments a été développée pour des coupes de finition dans les matériaux dérivés du bois. La partie calibrage et délignage des lignes de production de panneaux (par ex : Siempelkamp, Contra, etc.) utilise des déchiqueteurs avec jusqu'à 12 segments et lames de coupe de rives et de finition.

Déchiqueteurs lames

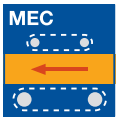
Les déchiqueteurs lames sont considérés en tant qu'outil seul ou comme système modulaire avec une largeur de coupe allant de 6,35 à 12 mm.

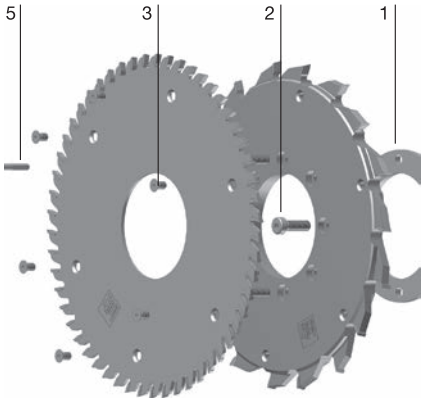
Les déchiqueteurs lames sont utilisés pour des coupes en long ou en travers de bois massif et en général montés sur les chaînes d'aboutage.

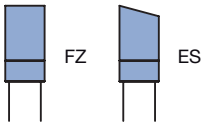
Schéma de montage



Déchiqueteur à segments avec déchiqueteur supplémentaire







Déchiqueteur fraise

Application:
Pour mise à format sans éclats en long et en travers. Lors d‘usinage en opposition, uniquement en combinaison avec un inciseur. Mise à longueur avant profilage des entures d‘aboutage.

Machine:
Tenonneuses doubles, abouteuses avec dispositif de mise à longueur.

Matériaux:
Bois massifs et matériaux dérivés du bois.

Informations techniques:
Corps d‘outil en acier équipé d‘une lame de scie et de segments de déchiquetage, monté sur douille de serrage. Largeur de coupe pouvant être élargie. Denture unilatéralement biaise pour réduire les éclats.

Déchiqueteur de base, corps en acier, sans douille
WZ 210 2 01, WZ 210 2 02

BEZ	D mm	SB mm	BO mm	QAL	Z	ID LL	ID RL
Déchiqueteur de base	251	12	80	HW	18	**062602** ●	**062603** ●
Déchiqueteur de base	301	12	80	HW	24	**062604**	**062605**
Fraise complémentaire	251	12	80	HW	18	**062652**	**062653**

Pièces de rechange:

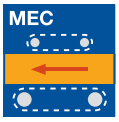
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	BEM	ID
1	Bague intercalaire avec rainure de clavette	115x5x80		**028046** ●
2	Vis à tête cylindrique	M8x20		**005946** ●
3	Vis à tête fraisée Torx® 20	M6x10	Torx® 20	**006083** ●
4	Vis avec ISK	M8x17	pour D = 250, 350, 305, 355	**006237** ●
5	Tournevis six pans	SW 6		**005447** ●
6	Tournevis Torx®	Torx® 20		**117503** ●

Application:
Mise à format sans éclats en long et en travers. Pour une utilisation en opposition, exclusivement avec inciseur. Mise à longueur avant profilage des entures d‘aboutage.

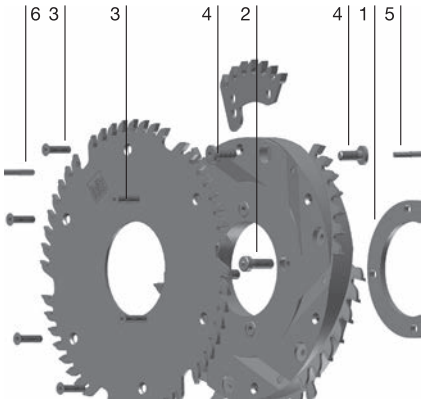
Lame de scie
WK 800 2 09, WK 800 2 38, WK 801 2, WK 801 2 05

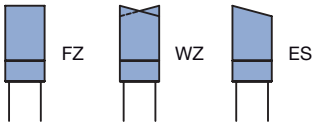
D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
250	4,4	80	54	FZ	HW	**061825** ●	**061826** ●
250	4,4	80	54	ES	HW	**061837** ●	**061838** ●
250	4,4	80	72	FZ	HW	**061945** ●	**061946** ●
260	4,4	80	72	ES	HW	**061860** □	**061861** □
260	4,4	80	72	FZ	HW	**061947** ●	**061948** ●
300	4,4	80	48	FZ	HW	**061827** ●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

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



HW





Déchiqueteur à segments

Application:
Pour mise à format sans éclats en long et en travers. Lors d'usinage en opposition, uniquement en combinaison avec un inciseur. Mise à longueur avant profilage des entures d'aboutage.

Machine:
Tenonneuses doubles, abouteuses avec dispositif de mise à longueur des entures.

Matériaux:
Tous bois massifs, panneaux de particules ou de fibres (MDF etc.) bruts, plaqués bois, revêtus synthétique ou papier.

Informations techniques:
Corps d'outil en acier équipé d'une lame de scie et de segments de déchiquetage, monté sur douille de serrage. Répartition de la coupe sur 6 segments de déchiquetage. Largeur de coupe pouvant être élargie pour de plus grandes largeurs de déchiquetage. Denture unilatéralement biaise pour améliorer la qualité de coupe et réduire les éclats.

Déchiqueteur de base et complémentaire en acier sans douille
WZ 300 2

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

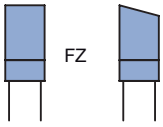
Pièces de rechange:

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	SB mm	QAL	ZF	Z	BEM	ID
	Segment de déchiqueteur	D 250	5,7	HW	FZ	7		**064958** ●
	Segment de déchiqueteur	D 250	5,7	HW	FZ	7		**064959** ●
	Segment de déchiqueteur	D 300	5,7	HW	FZ	9		**064960** ●
	Segment de déchiqueteur	D 300	5,7	HW	FZ	9		**064961** ●
	Segment de déchiqueteur	D 350	5,7	HW	FZ	10		**064962** ●
	Segment de déchiqueteur	D 350	5,7	HW	FZ	10		**064963** ●
1	Bague intercalaire avec rainure de clavette	115x5x80						**028046** ●
2	Vis à tête cylindrique	M8x20						**005946** ●
3	Vis à tête fraisée Torx® 20	M6x10					Torx® 20	**006083** ●
4	Vis avec ISK	M8x17					pour D = 250, 350, 305, 355	**006237** ●
5	Tournevis six pans	SW 6						**005447** ●
6	Tournevis Torx®	Torx® 20						**117503** ●

Lame de scie de rechange pour déchiqueteur à segments
WK 800 2 45, WK 800 2 46, WK 801 2, WK 850 2 45

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

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org



Déchiqueteurs à segments version DFC sur demande.

Lame de scie de rechange pour déchiqueteur à segments DFC
WK 801 2, WK 801 2 05

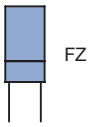
D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
250	4,4	80	54	ES	HW	**061837** ●	**061838** ●
260	4,4	80	72	ES	HW	**061860** □	**061861** □

Lames de scie:
Forme de denture **ES** pour l'usinage optimal de bois massifs tendres et durs en travers, de matériaux dérivés du bois, plaqués bois ou revêtus papier, ainsi que des panneaux multiplis.

Segments pour déchiqueteur DFC (6 pièces par déchiqueteur)
TM 170 0

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

Déchiqueteurs à segments version DFC sur demande.



Lame de scie pour déchiqueteurs à segments concurrents
WK 800 2 46

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

Type 1 pour fabricant Leuco.

Segments pour déchiqueteur concurrent
TM 170 0

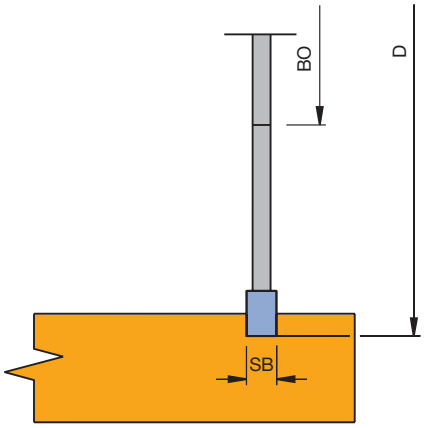
Type	pour D mm	SB mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
1	200/250	4	4	FZ	HW	**064976** ●	**064976** ●

Type 1 pour fabricant Leuco.

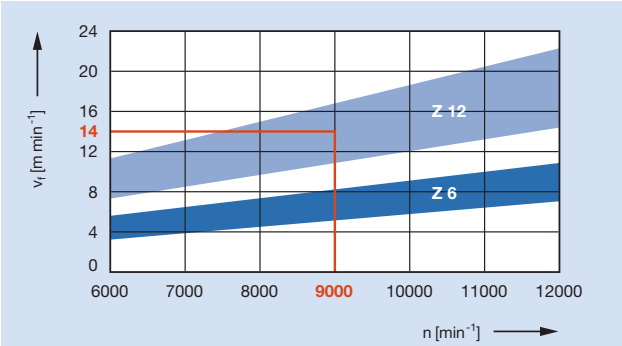
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org

Rainurer en avalant

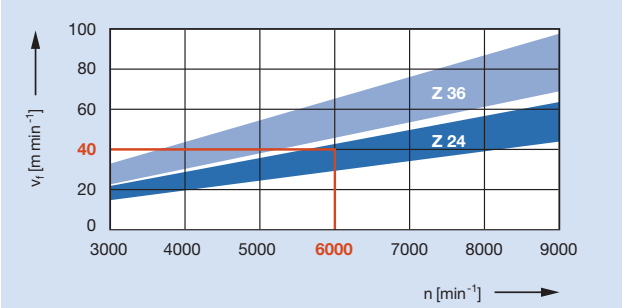
Outil brasé sans angle d'axe, pour rainurer en avalant, (MEC).



Fraisage de la rainure
de fond de meuble



Vitesse d'avance v_f en fonction du nombre de dents Z
et de la vitesse de rotation n pour matériaux à base de bois
(couches externes)



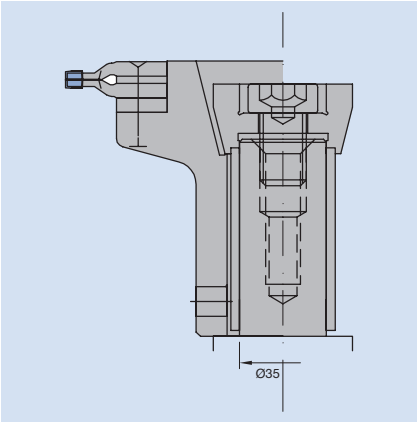
Vitesse d'avance v_f en fonction du nombre de dents Z
et de la vitesse de rotation n pour matériaux à base de bois
(âme du panneau)

Rainurer en opposition

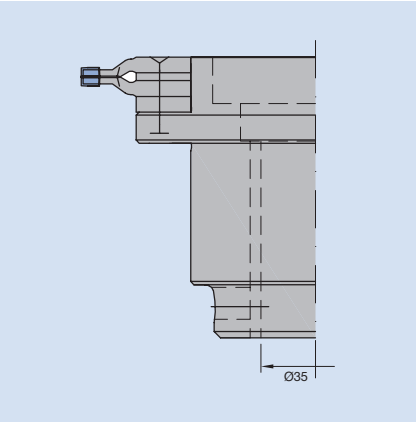
Pour le fraisage de rainures de différentes largeurs sur toupie/profileuse/calibreuse double dans des panneaux dérivés du bois plaqués ou bruts.

Réglage de la largeur de rainure par l'intermédiaire de bagues intercalaires (par paliers de 0,10 mm). L'usinage en opposition permet d'obtenir un taux de captage des copeaux très important à une vitesse d'avance allant jusqu'à 40 m/mn. Largeur de rainure et distance constante par rapport à la chaîne d'entraînement, y compris après affûtage. Géométrie de coupe spéciale pour un usinage sans éclat. Adapté au montage sur douille à alésage 30, 35 et 40 mm. Hauteur de pastille 6,0 mm.

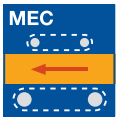
Outil pour rainurage en opposition sur demande spéciale.

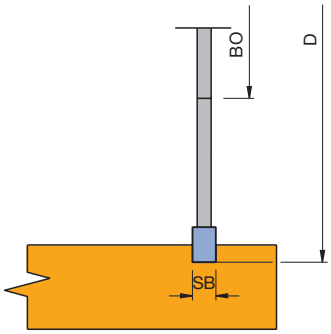


Exemple de montage :
Arbre 30 KN ou DKN

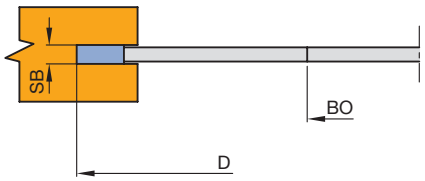


Exemple de montage :
Arbre 35 KN ou DKN





Fraisage de la rainure de fond de meuble



Fraisage du chant

Fraises à rainer pour avance mécanique

Application:
Rainurage en avalant (MEC).

Machine:
Profileuses et tenonneuses doubles.

Matériaux:
Bois massifs, matériaux à base de bois, bruts, revêtus ou plaqués bois.

Mises rapportées HW
WF 100 2, WF 100 2 02, WF 100 2 03

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

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org

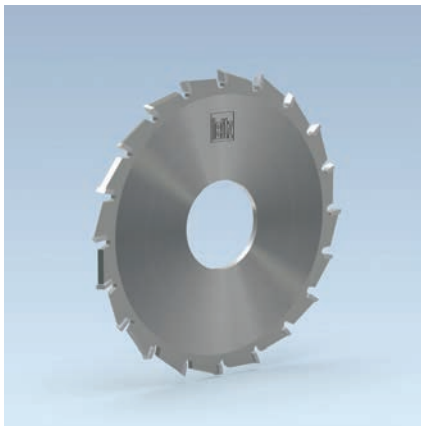
DP

Mises rapportées DP
WF 100 2, WF 100 2 DP

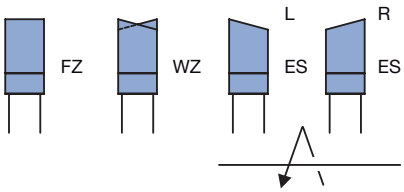
D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	BO_{max} mm	NLA mm	Z	ZF	QAL	n_{max} min^{-1}	ID
80	4,0		16			3	FZ	DP		**192334**
150	4,0	2,5	30	60		18	FZ	DP	11400	**192304**
180	4,0	2,5	30	60		24	FZ	DP	9500	**192305**
180	8,5	6,5/8,5	80		4/9/100 4/9/100	35	WZ/WZ/ FZ	DP	9500	**190755**
200	4,0	2,5	30	80		24	FZ	DP	8500	**192306**

Mises rapportées DP, monté sur douille de serrage ID 61681
SF 500 2

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



HW



Lame de scie pour coupe en bout de chants

Application:
Pour un tronçonnage de chants silencieux.

Machine:
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales, façonneuses plaqueuses et tenonneuses doubles.

Matériaux:
Alèses, plaqués bois ou synthétiques.

Informations techniques:
Différentes formes de dentures et différents nombres de coupes pour une qualité d'usinage optimale.
Chants collés en plaqués bois ou synthétiques:
Epaisseur du chant ≥ 2,0 mm - Lame denture ES pos.
Epaisseur du chant < 2,0 mm - Lame denture ES nég.

Lame de scie - LowNoise, ES
SK 499 2, WK 101 2, WK 301 2, WK 311 2, WK 321 2, WK 331 2, WK 372 2

	Machine	D mm	SB mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	ID LL	ID RL
	Biesse	115	3,2	52	3/7,1/64	30	ES pos.	**166420**	**166421**
	Biesse	130	3,6	30	4/7,4/46	24	ES pos.	**166424** ●	**166425** ●
	Biesse	140	3,2	30	3/8/56	36	ES pos.	**166427** ●	**166426** ●
	Biesse	150	3,5	30	3/8/56	36	ES pos.	**166484** ●	**166485** ●
	Brandt	100	2,6	32		30	ES neg.	**166400** ●	**166401** ●
	Brandt	100	2,6	32		30	ES pos.	**166429** ●	**166430** ●
	Brandt	125	2,6	32		30	ES neg.	**166403** ●	**166404** ●
	Cehisa	100	3,0	32		30	ES pos.	**166436**	**166437**
	Fravol	100	3,2	22		24	ES pos.	**166407** ●	**166406** ●
	Fravol	100	2,6	30		30	ES pos.	**166476** ●	**166477** ●
	Fravol	125	3,2	22		30	ES pos.	**166411** ●	**166410** ●
	Holz-Her	110	3,6	22		16	ES	**166439** ●	**166440** ●
	Homag	80	3,2	34	8/4,2/44	30	ES pos.	**166443** ●	**166444** ●
*	Homag	100	3,0	32		20	ES pos.	**166445** ●	**166446** ●
	Homag	100	3,2	32		20	ES neg.	**166449**	**166450** ●
	Homag	100	2,6	32		30	ES neg.	**166400** ●	**166401** ●
	Homag	100	2,6	32		30	ES pos.	**166429** ●	**166430** ●
	Homag	110	1,7	40	4/5,5/52	30	FZ/TR pos.	**166453**	**166453**
*	Homag	120	3,2	40		30	ES pos.	**166454**	**166455**
	Homag	125	2,6	32		30	ES neg.	**166403** ●	**166404** ●
	SCM	150	3,8	35	4/6,5/50	30	ES pos.	**166468** ●	**166469** ●
	Wilmsmeyer	100	3,2	32		20	ES neg.	**166449**	**166450** ●

* = pour jeu en 2 parties SK 499 2. Utiliser l'interface ID **066750**.

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org

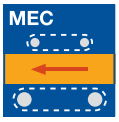
Matériaux:
Alèses, bois massifs tendes ou durs.

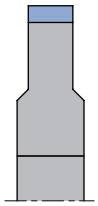
Informations techniques:
Différentes formes de dentures et différents nombres de coupes pour une qualité d'usinage optimale.
Chants contrecollés en bois massifs ou utilisation universelle:
Epaisseur du chant ≥ 2,0 mm - Lame denture WZ pos.
Epaisseur du chant < 2,0 mm - Lame denture WZ nég.

Lame de scie - LowNoise, WZ
WK 250 2, WK 350 2, WK 360 2, WK 370 2, WK 380 2, WK 850 2

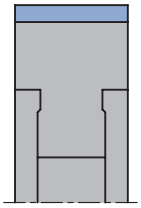
Machine	D mm	SB mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	ID LL	ID RL
Biesse	100	3,2	30		20	WZ pos.	**166478** ●	**166478** ●
Biesse	160	3,2	20		48	WZ pos.	**166428** ●	**166428** ●
Brandt	100	2,6	32		30	WZ pos.	**166431** ●	**166431** ●
Brandt	125	2,4	32		24	WZ pos.	**166402** ●	**166402** ●
EBM	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ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

Types d'usinage	Usinage de finition de panneaux revêtus synthétique, plaqués bois, d'alèses en bois massif : – Arasage d'ébauche pour éliminer la surcote asymétrique de chant en parement et en contre-parement, employé pour l'affleurage dans le cas d'alèses massives. – Usinage du rayon ou du chanfrein en parement et en contre-parement. – Usinage du rayon ou du chanfrein sur les arêtes en parement et contre-parement ainsi qu'en entrée ou en sortie de panneau. – Raclage du profil pour éliminer les ondes d'usinage. – Raclage à plat pour obtenir un raccord parfait entre le chant et le panneau.
Matériaux	Chant en matériau de synthèse (PVC, ABS ou PP), chant mince en mélamine, chant en placage, alèse massive.
Machines	Façonneuses plaqueuses simples ou doubles, tenonneuses doubles.
Utilisation	Usinage en opposition pour des chants en matériaux de synthèse, usinage de préférence en avalant pour des chants massifs.
Caractéristiques techniques	Les positions de l'outil et du galet palpeur sont appairées l'une avec l'autre, ce qui signifie que des dimensions constantes d'outils sont nécessaires. Il est recommandé de ne pas réaffûter les outils d'affleurage.
Evacuation des copeaux	Les outils avec une capture optimisée des copeaux sont adaptés aux machines correspondantes (i-System, ED-System). Ces outils dirigent le copeau de l'arête de coupe directement vers la bouche d'aspiration. Même avec une faible vitesse d'air, plus de 97% des copeaux sont aspirés. L'effet est d'améliorer sensiblement la sécurité du process ainsi que la productivité. Par ailleurs, pour de nouveaux équipements, le besoin en volume d'aspiration est nettement réduit.

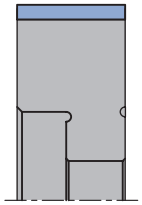




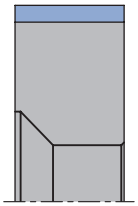
Type 1



Type 2



Type 3



Type 4

Outil de pré-affleurage

Application:
Pour l‘affleurage des chants sur arbre horizontal ou pour chanfreinage sur arbre incliné.

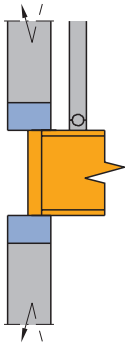
Machine:
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

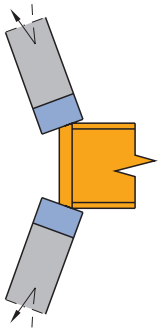
Informations techniques:
Fraise à mises rapportées HW ou DP, alésage cylindrique.

Fraise à dresser
WF 200 2, WF 200 2 DP, WF 210 2, WF 210 2 DP

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

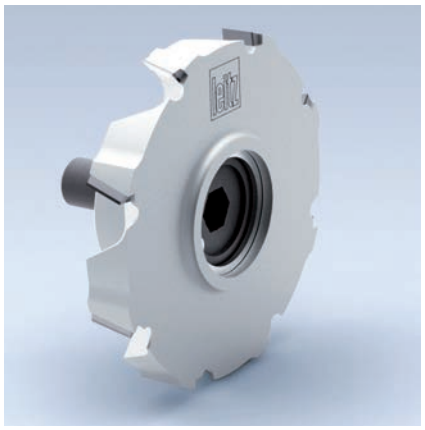


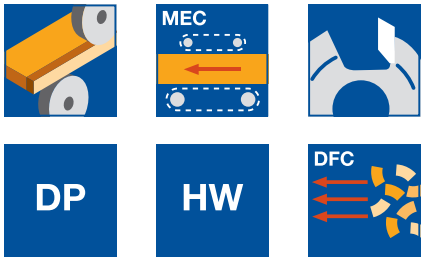
Affleurage de l’alèse sur moteur horizontal. Moteur supérieur avec palpeur.

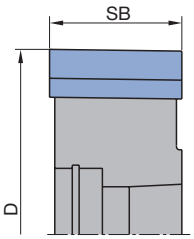


Affleurage du chant avec moteur incliné.

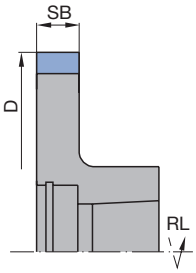
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org







Fraise à dresser HW à interface HSK 25 R, SB 25 mm



Fraise à dresser DP à interface HSK 25 R

Pré-affleurage avec captage optimisé des copeaux

Application:
Pour l‘affleurage des chants sur arbre horizontal ou pour chanfreinage sur arbre incliné.

Machine:
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

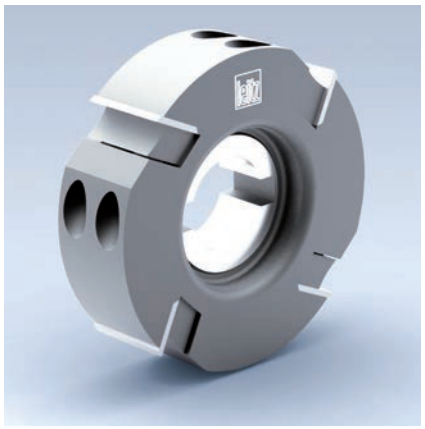
Informations techniques:
Outils à mises rapportées HW/DP adaptés aux systèmes de captage contrôlé des copeaux (i-System, ED-System) pour un captage très efficace des copeaux (env. 97%) avec une dépense énergétique réduite pour l‘aspiration. Pièces usinées propres, absence d‘encrassement des palpeurs et réduction des travaux de reprises de finition. Très grande précision de concentricité.

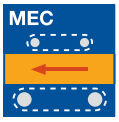
Fraise à dresser - captage optimisé des copeaux
WF 200 2 DP, WF 210 2, WF 210 2 DP

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

Nombre de dents conseillé:
Avance jusqu‘à 35 m min^{-1} = Z4
Avance jusqu‘à 60 m min^{-1} = Z6
Avance jusqu‘à 100 m min^{-1} = Z8 (Chant mince)

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org





Porte-outils de pré-affleurage

Application:
Pour l‘affleurage des chants sur arbre horizontal ou pour chanfreinage sur arbre incliné.

Machine:
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Porte-outils à plaquettes réversibles, alésage cylindrique et HSK 25 R.

Porte-outils à dresser
WW 200 2 06, WW 200 2 25

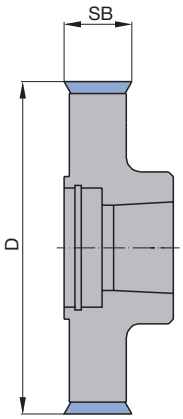
Machine	Type	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	1	70	14,3	16 DKN	4	**025130**	**025130**
Homag	1	70	14,3	HSK 25 R	4	**073599**	**073600**
Homag	2	70	20	16 DKN	4	**025079** ●	**025079** ●

Couteaux de rechange:

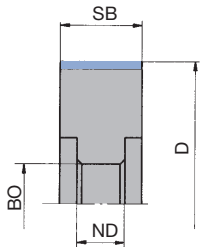
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	QAL	VE PCS	ID
1	Plaquettes réversibles	20x12x1,5	HW-05F	10	**005083** ●
1	Plaquettes réversibles	40x12x1,5	HW-05F	10	**005085** ●
5	Plaquettes réversibles	14,3x14,3x2,5	HW	10	**005426** ●

Pièces de rechange:

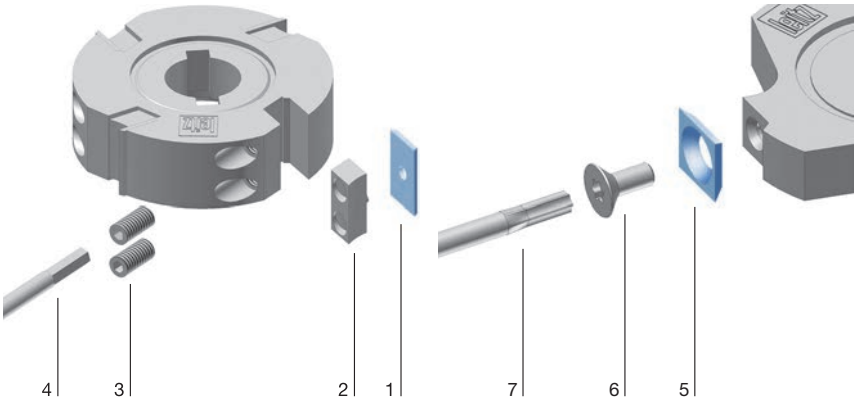
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
2	Coin de serrage avec pige	18x11,5x7	**005272** ●
3	Goujon fileté	M6x12	**006035**
4	Tournevis six pans	SW 3	**005444** ●
6	Vis à tête fraisée Torx® 20	M5x12	**006247** ●
7	Tournevis Torx®	Torx® 20	**117503** ●



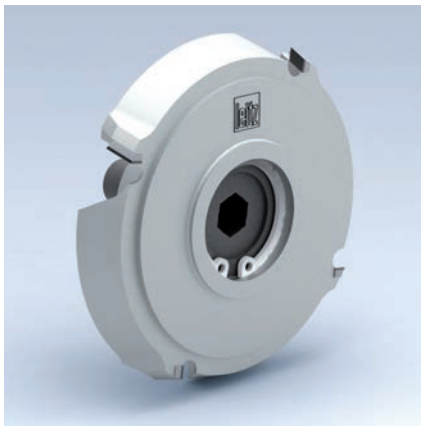
Type 1: WW 200 2 25

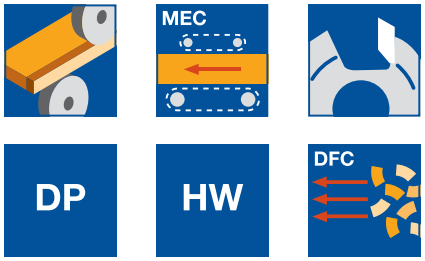


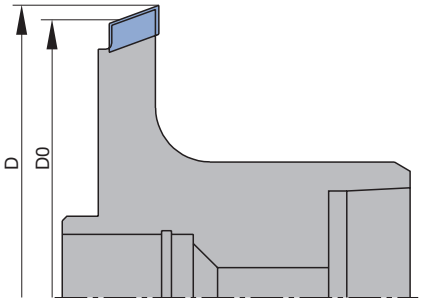
Type 2: WW 200 2 06



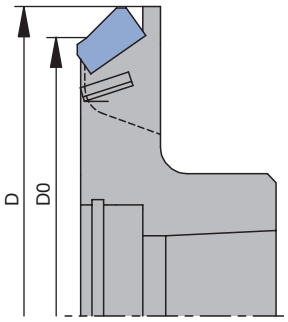
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org







Fraise chanfrein à interface HSK 32 pour agrégats de copiage FK



Fraise chanfrein à interface HSK 25 R

Fraises chanfrein avec captage optimisé des copeaux

Application:
Pour l‘affleurage des chants en chanfrein.

Machine:
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

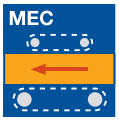
Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Outils à mises rapportées HW/DP adaptés aux systèmes de captage contrôlé des copeaux (i-System, ED-System) pour un captage très efficace des copeaux (env. 97%) avec une dépense énergétique réduite pour l‘aspiration. Pièces usinées propres, absence d‘encrassement des palpeurs et réduction des travaux de reprises de finition. Grande précision de concentricité et de planéïté. D_0 = diamètre de référence constant. Il n’est pas recommandé de réaffûter l’outil.

Différents angles de chanfreins - captage optimisé des copeaux
WF 300 2 DP, WF 350 2 DP, WF 501 2

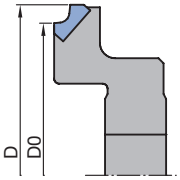
Machine	D mm	D_0 mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	FAW °	NH mm	ID LL	ID RL
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	20	31,5	**198200** ●	**198201** ●
Homag	70	62,3	5,7	HSK 32	4	DP	45	31,5	**198240**	**198241**
Homag	65,14	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	20	31,5	**198202** ●	**198203** ●
Homag	68,3	62,3	5,7	HSK 32	6	DP	45	31,5	**198242**	**198243**
Homag	72,91	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	20	19,5	**198408** ●	**198409** ●
Homag	78	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	45	19,5	**198464**	**198465**
Homag	73	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	20	19,5	**198410**	**198411**
Homag	78	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	45	19,5	**198466**	**198467**
IMA	72,91	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	20	19,5	**198408** ●	**198409** ●
IMA	78	70	5,5	HSK 25 R	4	DP	45	19,5	**198464**	**198465**
IMA	73	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	20	19,5	**198410**	**198411**
IMA	78	70	5,5	HSK 25 R	6	DP	45	19,5	**198466**	**198467**
SCM	69,6	61,7	6,0	HSK 25 R	4	HW	20	21,35	**182552**	**182553**
SCM	69,6	62,5	5,5	HSK 25 R	4	DP	45	22	**192707** □	**192708** □
SCM	69,6	62,5	5,5	HSK 25 R	4	DP	30	22	**192705** □	**192706** □
SCM	69,6	62,5	5,5	HSK 25 R	4	DP	20	22	**192703** □	**192704** □

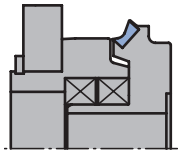
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org

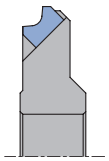


DP

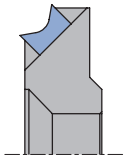
HW



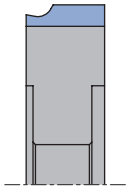




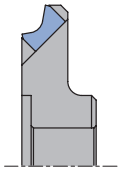
Type 3



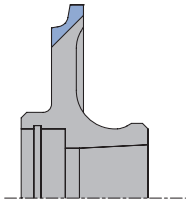
Type 4



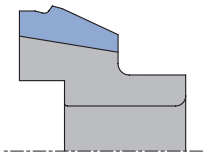
Type 5



Type 6



Type 7



Type 8

Fraises profil

Application:
Pour l‘affleurage en rayon des chants.

Machine:
Plaqueuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

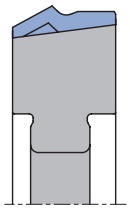
Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

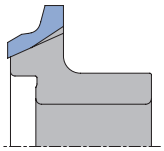
Informations techniques:
Outil à mises rapportées HW ou DP à alésage, interface HSK 25 R ou interface HSK 32 pour agrégat FK. Grandes précisions de planéïté et concentricité.
D_0 = diamètre de référence constant. Il n’est pas recommandé de réaffûter l’outil.

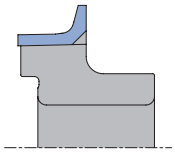
Différents rayons
WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP, WF 502 2, WF 502 2 DP, WF 599 2

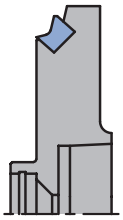
Machine	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Type	ID LL	ID RL
Biesse	67	60	16 DKN	6	DP	1,0		1	**091960** □	**091961** □
Biesse	68	60	16 DKN	6	DP	2,0		1	**091962** □	**091963** □
Biesse	70	60	16 DKN	6	DP	3,0		1	**091964** □	**091965** □
Biesse	72	70	16 KN	6	DP	1,0		5	**192518** □	**192519** □
Biesse	73	70	16 KN	6	DP	2,0		5	**192520** □	**192521** □
Biesse	75	70	16 KN	6	DP	3,0		5	**192522** □	**192523** □
** Brandt	58	50	16	4	DP	1,0		2		**192604** □
** Brandt	58	50	16	4	DP	1,5		2		**192602** □
* Brandt	58	50	16	4	DP	2,0		2		**091966**
** Brandt	58	50	16	4	DP	2,0		2		**192603** □
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,0		7	**192588** □	**192589** □
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,3		7	**192590** □	**192591** □
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,5		7	**192592** □	**192593** □
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	2,0		7	**192594** □	**192595** □
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	3,0		7	**192596** □	**192597** □
EBM	32	24	14 DKN	2	DP	2,0		3	**074526**	
Fravol	73	71,15	20 DKN	4	DP	1-3		8	**192645** ●	**192646** ●
Fravol	76,8	74,71	20 DKN	4	DP	1-3		9	**192647**	**192648**
Fravol	50	40,1	15 KN	4	DP	1-3		10	**192663**	**192664** ●
Fravol	50	39,91	15 KN	4	DP	1-3		11		**192665**
Fravol	50	39,91	15 KN	4	HW	1-3		11		**065597**
Hebrock	32	24	14 DKN	2	DP	2,0		3	**074526**	
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	2,0		3	**192536** □	**192537** □
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	2,5		3	**192538** □	**192539** □
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	3,0		3	**192540** □	**192541** □
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,0		11	**192506** ●	**192507** ●
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,5		11	**192508** □	**192509** □
Holz-Her 1827	57	50	20 DKN	2	DP	3,0		11	**192510** □	**192511** □
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,0		3	**192512** □	**192513** □
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,5		3	**192514** □	**192515** □
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	3,0		3	**192516** □	**192517** □
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,0		4	**192500** □	**192501** □
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,5		4	**192502** □	**192503** □
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	3,0		4	**192504** □	**192505** □

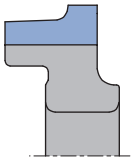
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org

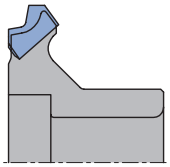

Type 9

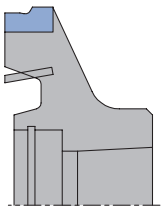

Type 10

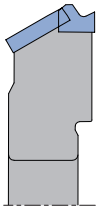

Type 11


Type 12


Type 13


Type 14

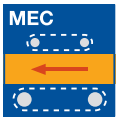

Type 15


Type 16

	Machine	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Type	ID LL	ID RL
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP		45	16	**192727** □	**192728** □
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	1		16	**192719** □	**192720** □
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	1,3		16	**192721** □	**192722** □
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	2		16	**192723** □	**192724** □
	Holz-Her FR 701	72	68	16 DKN	2+2	DP	3		16	**192725** □	**192726** □
**	Homag	58	50	16	4	DP	1,0		2		**192604** □
**	Homag	58	50	16	4	DP	1,5		2		**192602** □
*	Homag	58	50	16	4	DP	2,0		2		**091966**
**	Homag	58	50	16	4	DP	2,0		2		**192603** □
	Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,0		7	**192588** □	**192589** □
	Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,3		7	**192590** □	**192591** □
	Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,5		7	**192592** □	**192593** □
	Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	2,0		7	**192594** □	**192595** □
	Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	3,0		7	**192596** □	**192597** □
	Homag	67,1	62	HSK 32	4	DP	1,0		12	**091500** □	**091501** □
	Homag	68,1	62	HSK 32	4	DP	1,5		12	**091502** □	**091503** □
	Homag	69,1	62	HSK 32	4	DP	2,0		12	**091504** □	**091505** □
	Ott	69	61	16 DKN	3	DP	2,0		1	**192649** ●	**192650** ●
	Ott	69	61	16 DKN	4	DP	2,0		1	**192651** ●	**192652** ●
	SCM	55,3	49,33	16 DKN	3	DP	2,0		13	**192701**	
	SCM	55,3	49.33	16 DKN	3	DP	2,0		13		**192702**
	SCM	55,3	49.33	16 DKN	3	HW	2,0		13	**182510** ●	**182511** ●
	SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,0		14	**182512** ●	**182513** ●
	SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,5		14	**182514** ●	**182515** ●
	SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	2,0		14	**182516** ●	**182517** ●
	SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	3,0		14	**182518** ●	**182519** ●
	SCM	65,82	63.88	HSK 25 R	4	HW	1,0		15	**182526**	**182527**
	SCM	66,44	63.88	HSK 25 R	4	HW	1,5		15	**182528**	**182529**
	SCM	67,09	63.88	HSK 25 R	4	HW	2,0		15	**182530**	**182531**
	SCM	67,55	63.88	HSK 25 R	4	HW	2,5		15	**182532**	**182533**
	SCM	68	63.88	HSK 25 R	4	HW	3,0		15	**182534**	**182535**
	Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	1,0		6	**192524** □	**192525** □
	Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	2,0		6	**192526** □	**192527** □
	Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	3,0		6	**192528** □	**192529** □
	Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,0		8	**192657**	**192658**
	Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,5		8	**192659**	**192660**
	Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	2,0		8	**192661**	**192662**
	Törk Makine	46	39	16	4	DP	2,0		3	**192643**	**192644**

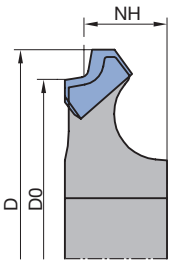
* = pour agrégat d‘affleurage Brandt avec palpeur et couple de sécurité.
** = pour agrégat d‘affleurage Brandt avec palpeur (sans couple de sécurité).

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org

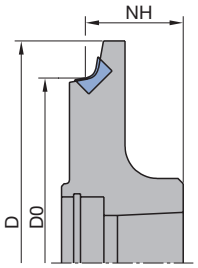


DP

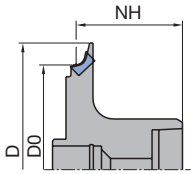
HW



Fraises rayon à alésage



Fraises rayon à interface HSK 25 R



Fraises rayon à interface HSK 32 pour agrégats FK

Fraises profil avec captage optimisé des copeaux

Application:
Pour l‘affleurage en rayon des chants.

Machine:
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

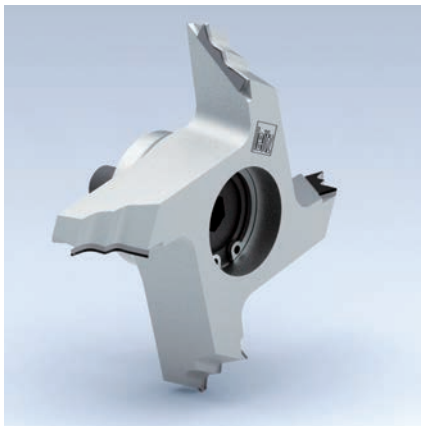
Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

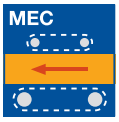
Informations techniques:
Outils à mises rapportées HW/DP adaptés aux systèmes de captage contrôlé des copeaux (i-System, ED-System) pour un captage très efficace des copeaux (env. 97%) avec une dépense énergétique réduite pour l‘aspiration. Pièces usinées propres, absence d‘encrassement des palpeurs et réduction des travaux de reprises de finition. Grande précision de concentricité et de planéïté. D_0 = diamètre de référence constant. Il n’est pas recommandé de réaffûter l’outil.

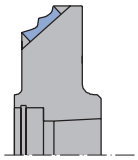
Différents rayons - captage optimisé des copeaux
WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP

Machine	D mm	D_0 mm	NH mm	BO mm	Z	QAL	R mm	ID LL	ID RL
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,0	**198212** ●	**198213** ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,5	**198214** □	**198215** □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,0	**198216** ●	**198217** ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,5	**198220** □	**198221** □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	3,0	**198222**	**198223**
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,0	**198246** □	**198247** □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,5	**198244** ●	**198245** ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	2,0	**198218** □	**198219** □
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	3,0	**198224**	**198225**
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	4	DP	1,0	**198494** ●	**198484** ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	4	DP	1,5	**198495** ●	**198485** ●
Homag, IMA	76	70	18,5	HSK 25 R	4	DP	2,0	**198496** ●	**198486** ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	6	DP	1,0	**198499** ●	**198489** □
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	6	DP	1,5	**198500** ●	**198490** ●
Homag, IMA	76	70	18,5	HSK 25 R	6	DP	2,0	**198501** ●	**198491** ●
Homag, IMA	78	70	19	HSK 25 R	4	DP	2,5	**198497** □	**198487** □
Homag, IMA	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0	**198498** ●	**198488** ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	DP	1,0	**192699**	**192700**
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	1,0	**182502** ●	**182503** ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	1,5	**182504** ●	**182505** ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	DP	2,0	**192697** ●	**192698** ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	2,0	**182506** ●	**182507** ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	3,0	**182508** ●	**182509** ●
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	1,0	**182546**	**182547**
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	1,5	**182548**	**182549**
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	2,0	**182550**	**182551**
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	2,5	**182554**	**182555**
SCM	69,6	61,7	21,35	HSK 25 R	4	HW	3,0	**182556**	**182557**
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	1,0	**192709** □	**192710** □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	1,5	**192711** □	**192712** □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	2,0	**192713** □	**192714** □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	2,5	**192715** □	**192716** □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	3,0	**192717** □	**192718** □

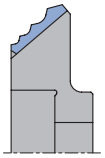
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



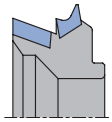




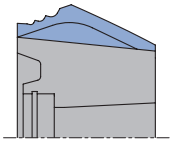
Type 1



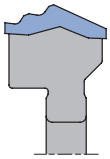
Type 2



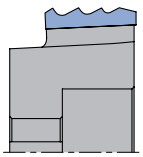
Type 3



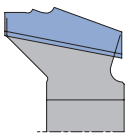
Type 4



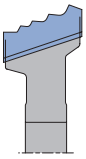
Type 5



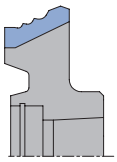
Type 6



Type 7



Type 8



Type 9

Fraises multi-profils

Application:
Pour l‘affleurage multiprofil des chants rayons et chanfreins.

Machine:
Plaqueuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

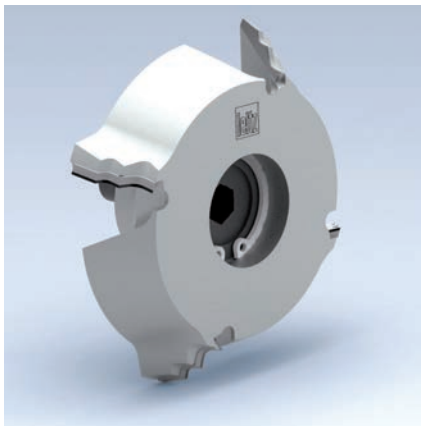
Informations techniques:
Outil à mises rapportées HW/DP à alésage ou HSK 25 R. Fraise profil;
Ex. rayons de 2,0 et 3,0 mm et pente 20°. D_0 = Diamètre de référence constant.
Il n’est pas recommandé de réaffûter l’outil.

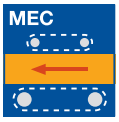
Fraises multi-profils
WF 210 2, WF 210 2 DP, WF 501 2, WF 501 2 DP, WF 501 2 DP , WF 502 2, WF 502 2 DP, WF 502 2 DP

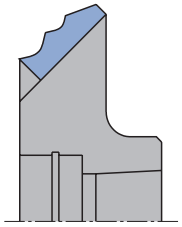
Machine	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Type	ID LL	ID RL
Biesse	75,4	60	16 DKN	6	DP	1/2/3	25	2	**091996** □	**091995** □
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	**192530** □	**192531** □
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	**192532** □	**192533** □
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	**192534** □	**192535** □
Holz-Her 1826	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	**192530** □	**192531** □
Holz-Her 1826	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	**192532** □	**192533** □
Holz-Her 1826	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	**192534** □	**192535** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/1,3	45	6	**192673** □	**192674** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	1,3/1/0,8	45	6	**192681** □	**192682** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/1,3	10	6	**192679** □	**192680** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	2/1,3/1,3	45	6	**192677** □	**192678** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	2/2/1,3	45	6	**192675** □	**192676** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/2	45	6	**192743** □	**192744** □
Holz-Her FR 701	71	68	16 DKN	4	DP	2/1,3	45	6	**192745** □	**192746** □
Holz-Her FR 701	71,5	68	16 DKN	4	DP	2/1,3/2/1,3		6	**192691** □	**192692** □
Holz-Her FR 701	71,5	68	16 DKN	4	DP	2/1,3	31	6	**192693** □	**192694** □
Homag	74,33	65,7	HSK 25 R	4	DP	1/2		4	**198506** ●	**198507** ●
Homag	74,67	65,7	HSK 25 R	4	DP	1,3/2		4	**198508** □	**198509** □
Homag	74,33	62,99	16 DKN	4	DP	1/2		5	**192683** ●	**192684** ●
Homag	74,66	65,69	16 DKN	4	DP	1,3/2		5	**192685** □	**192686** □
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/2		9	**182538**	**182539**
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/3		9	**182540**	**182541**
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/2/3		9	**182542**	**182543**
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	1,5/2/3		9	**182544**	**182545**
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/2,5		9	**182558**	**182559**
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	2/2,5/3		9	**182560**	**182561**
SCM	62,03	49,44	16 DKN	4	HW	1/1,5		7	**182522** ●	**182523** ●
SCM	62,47	50,12	16 DKN	4	HW	1/2		7	**182520**	**182521** ●
SCM	73	60	16 DKN	4	HW	2/3		8	**182501**	**182500**
SCM	73	60	16 DKN	4	DP	2/3		8	**192696**	**192695**
SCM	77,4	63,1	16 DKN	4	HW	1/1,5/2		8	**182524**	**182525**
Stefani	74,5	63,88	HSK 25 R	4	DP	1/1,5/2	20	1	**192653** □	**192654** □
Stefani	74,5	63,88	HSK 25 R	4	DP	1/1,5/2	20	4	**192655** □	**192656** □

D‘autres fraises multi-profils dans différentes dimensions sont livrables rapidement sur demande.

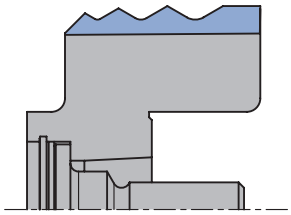
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



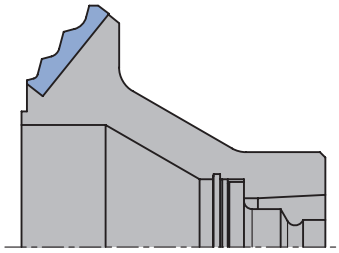




Type 1



Type 2



Type 3

Fraises multi-profils avec captage optimisé des copeaux

Application:
Pour l‘affleurage multiprofil des chants rayons et chanfreins.

Machine:
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

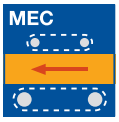
Informations techniques:
Outils à mises rapportées DP adaptés aux systèmes de captage contrôlé des copeaux (i-System, ED-System) pour un captage très efficace des copeaux (env. 97%) avec une dépense énergétique réduite pour l‘aspiration. Pièces usinées propres, absence d‘encrassement des palpeurs et réduction des travaux de reprises de finition. Très grande précision de concentricité. Il n’est pas recommandé de réaffûter l’outil.

Fraises multi-profils - captage optimisé des copeaux
WF 501 2 DP, WF 502 2 DP

Machine	D mm	D_0 mm	B mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	Type	ID LL	ID RL
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R	4	DP	2/3	20	1	**198444** □	**198445** □
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R	4	DP	1,5/2	20	1	**198504** ●	**198505** ●
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R	6	DP	2/3	20	1	**198456** □	**198457** □
IMA Multiprofiler	75		30	HSK 25 R	6	DP	1/2/3	15	2	**091916** ●	**091917** ●
IMA Multiprofiler	75		30	HSK 25 R	6	DP	1/1,5/2	20	2	**091922** ●	**091923** ●
IMA Multiprofiler KFA	75		28	HSK 25 R	6	DP	1/2/3	15	2	**091912** □	**091913** □
IMA Multiprofiler KFA	75		28	HSK 25 R	6	DP	1/1,5/2	20	2	**091924** ●	**091925** □
IMA Multiprofiler KFA	75		28	HSK 25 R	6	DP	1/2/3	45	2	**091926** ●	**091927** □
IMA MFA	89	62		HSK 25 R	6	DP	1/2	15	3	**091918** □	**091919** □
IMA MFA	89	57		HSK 25 R	6	DP	1/2/3	15	3	**091920** □	**091921** □

D‘autres fraises multiprofil dans différentes dimensions sont livrables rapidement sur demande.

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



Fraises multi-profils avec captage optimisé des copeaux

Application:
Pour le fraisage multiprofil des chants (rayon et chanfrein). Combinaison de trois profils pour un changement rapide de profil.

Machine:
Façonneuses-plaqueuses Homag avec agrégats de fraisage FK31.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Trois profils dans un seul outil. Exécution DFC pour un taux de captage des copeaux supérieur à 97%. D_0 = diamètre de référence constant. Outil DP silencieux. Grandes précisions de concentricité et de planéïté. Changement d‘outil pendant le fonctionnement de la broche. Il est recommandé de remplacer les outils individuels par le service Leitz. Il n’est pas possible de réaffûter l’outil.

Agrégat FK31 Diamaster PRO
WF 501 2 DP

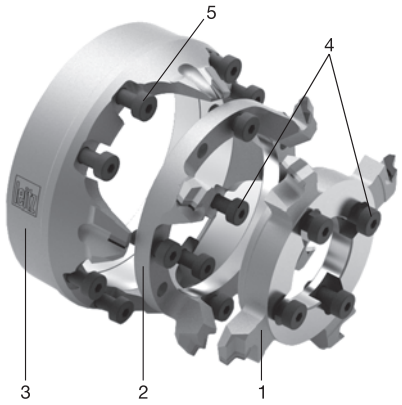
Machine	N° d‘outil	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	1,5		**192558** □	**192559** □
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,0		**192556** ●	**192557** ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,5		**192554** □	**192555** □
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	3,0		**192552** □	**192553** □
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,0		**192568** ●	**192569** □
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,5		**192566** □	**192567** □
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	2,0		**192564** □	**192565** □
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,0		**192574** □	**192575** ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,5		**192572** □	**192573** □
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	2,0		**192570** □	**192571** □
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		20		**192119**
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		45	**192116** ●	**192117** ●

Les rayons peu différents sont disponibles rapidement à partir d‘ébauches. Le rayon de l‘outil 1 doit être plus grand que celui des outils 2 et 3. Le plus grand rayon détermine le chanfrein maxi des outils 2 et 3.

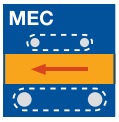
Pièces de rechange:

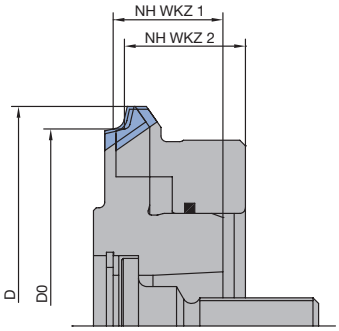
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
4	Vis à tête cylindrique	M5x12	**114046** ●
5	Vis à tête cylindrique	M5x30	**114045** ●
	Tournevis six pans	SW 3	**005444** ●

Les outils sont livrés, vis de montage incluses.



● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org





Fraises profil flexTrim

Application:
Pour le fraisage multiprofil des chants (rayon et chanfrein). Combinaison de 2 profils pour un changement rapide de profil en cours d‘usinage.

Machine:
Façonneuses-plaqueuses Homag. Agrégats de fraisage Type FK11, FK20, FK21, FF12, FF32, PF21 avec tête de fraisage flexTrim.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Deux profils dans un seul outil. Exécution DFC pour un captage efficace des copeaux. Excellente qualité d‘usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l‘absence de vibrations. D_0= Diamètre de base constant. Vitesse de rotation n_{max} = 18000 min^{-1}. Il est recommandé de remplacer les outils individuels par le service Leitz. Il n’est pas possible de réaffûter l’outil.

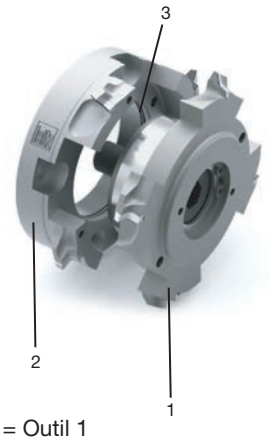
Jeu de fraises multiprofil flexTrim - Diamaster PRO
SF 542 2 15

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

Outil 1 fixe + outil 2 mobile
Tous les outils et autres variantes de profils de différentes dimensions disponibles rapidement à partir d‘ébauches. Autres combinaisons possibles sur demande.

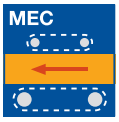
Pièces de rechange:

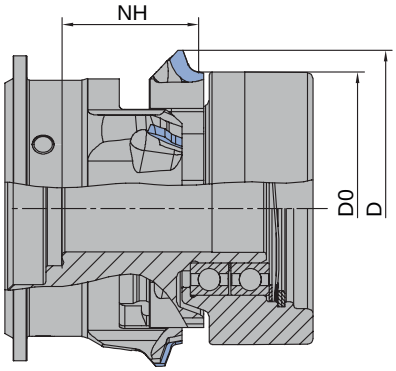
Num. de pièce	N° d‘outil	BEZ	ABM mm	ID
3	2	Joint torique	40x1,78 NBR70	**118300** ●



1 = Outil 1
2 = Outil 2
3 = Joint torique

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org





Fraises profil flexTrim

Application:
Pour le fraisage multiprofil des chants (rayon et chanfrein). Combinaison de deux profils pour un changement rapide de profil.

Machine:
Façonneuses-plaqueuses Homag. Agrégats de fraisage Type FF6210.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

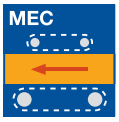
Informations techniques:
Deux profils dans un seul outil. Alternative avec un seul profil. Excellente qualité d‘usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l‘absence de vibrations. D_0= Diamètre de base constant. Vitesse de rotation n_{max} = 12000 min^{-1}. Il n’est pas possible de réaffûter l’outil.

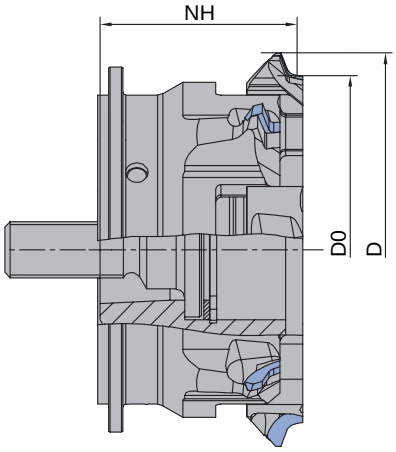
Jeu de fraises multiprofil flexTrim - Diamaster PRO, agrégat FF6210
SF 542 2 18, WF 501 2 18

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

Autres variantes de profil et combinaisons possibles sur demande.

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org





Fraises profil flexTrim

Application:
Pour le fraisage multiprofil des chants (rayon et chanfrein). Combinaison de deux profils pour un changement rapide de profil.

Machine:
Façonneuses-plaqueuses Homag. Agrégats de fraisage Type MF50, MF60.

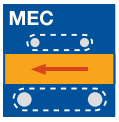
Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

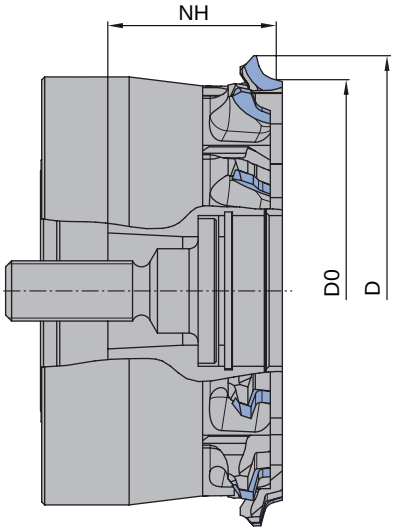
Informations techniques:
Deux profils dans un seul outil. Alternative avec un seul profil. Excellente qualité d‘usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l‘absence de vibrations. D_0= Diamètre de base constant. Vitesse de rotation n_{max} = 12000 min^{-1}.
Il n’est pas possible de réaffûter l’outil.

Jeu de fraises multiprofil flexTrim - Diamaster PRO, agrégat MF50, MF60
SF 542 2 18, WF 501 2 18

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

Autres variantes de profil et combinaisons possibles sur demande.





Fraises profil flexTrim3

Application:
Pour le fraisage multiprofi l des chants (rayon). Combinaison de trois profils pour un changement rapide de profil.

Machine:
Façonneuses-plaqueuses Homag. Agrégats de fraisage Type FF32 avec tête de fraisage flexTrim.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs, ou plaqués bois.

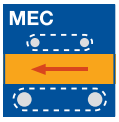
Informations techniques:
Trois profils dans un seul outil. Excellente qualité d‘usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l‘absence de vibrations. D_0 = Diamètre de base constant. Vitesse de rotation n_{max} = 12000 min^{-1}. Remplacement des composants de l‘outil uniquement par du personnel qualifié du fabricant de l‘outil ou de la machine. Il n’est pas possible de réaffûter l’outil.

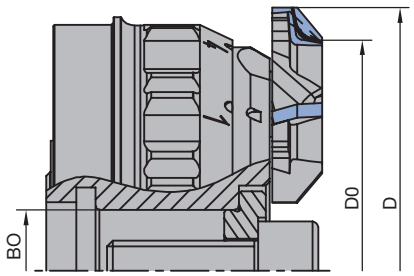
Jeu de fraises multiprofil flexTrim3 - Diamaster PRO
SF 541 2 17

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

Autres variantes de profil et combinaisons possibles sur demande. Outils individuels disponibles sur demande.

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org





Fraises profil Quattro^{Form}

Application:
Pour le fraisage multiprofil des chants (rayon et chanfrein). Combinaison de quatre profi ls pour un changement rapide de profil.

Machine:
Modèle Holz-Her Lumina et Accura à partir de l‘année de construction 2015.
Utilisation sur agrégat de fraisage Revolver Quattro Form (FF 701 Multi).

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Outil à mises rapportées DP disposant de quatre profils différents. Changement automatique de profil par le biais du système de pilotage machine. Système breveté.
D_0= Diamètre de base constant. Vitesse de rotation n_{max} = 18000 min^{-1}.
Il est recommandé de remplacer les outils individuels par le service Leitz.
Il n’est pas possible de réaffûter l’outil.

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

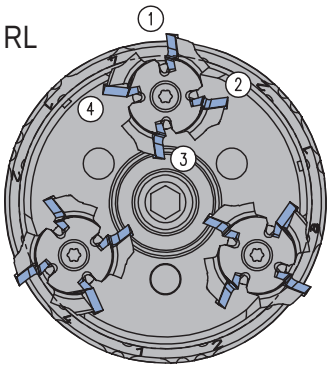
Machine	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2	45	**193901** ●	**193900** ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	45	**193903** □	**193902** □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	10	**193905** □	**193904** □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3	45	**193907** ●	**193906** ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,5/1	45	**193909** □	**193908** □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2/1,3		**193917** ●	**193916** ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3/1,3		**193921** □	**193920** □

Tous les outils et variantes de profils de différentes dimensions (pré-usinés) livrables rapidement. Rayon maximal 3 mm.

Pièces de rechange:

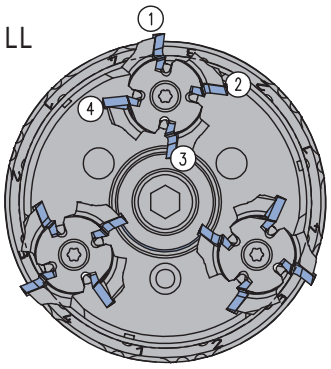
BEZ	ID
Kit d‘entretien Quattro Form	**008383** ●

RL



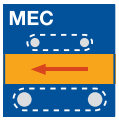
①	②	③	④	Leitz–Id.	Holzher
R2	R1.3	R2	F45°	193900	5073458
R3	R1.3	R2	F45°	193902	5073461
R3	R1.3	R2	F10°	193904	5073463
R2	R1.3	R1.3	F45°	193906	5073466
R2	R1.5	R1	F45°	193908	5073468
R2	R1.3	R2	R1.3	193916	5073449
R2	R1.3	R1.3	R1.3	193920	5073456

LL



①	②	③	④	Leitz–Id.	Holzher
R2	R1.3	R2	F45°	193901	5073457
R3	R1.3	R2	F45°	193903	5073459
R3	R1.3	R2	F10°	193905	5073462
R2	R1.3	R1.3	F45°	193907	5073465
R2	R1.5	R1	F45°	193909	5073467
R2	R1.3	R2	R1.3	193917	5073447
R2	R1.3	R1.3	R1.3	193921	5073454

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



Fraises profil Multi-Edge

Application:
Pour le fraisage multiprofi l des chants (rayon). Combinaison de trois profi ls pour un changement rapide de profil.

Machine:
Stefani.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

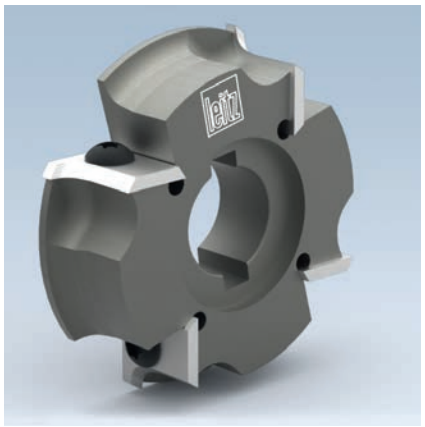
Informations techniques:
Trois profils dans un seul outil. Exécution DFC pour un captage efficace des copeaux. Excellente qualité d‘usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l‘absence de vibrations. D_0= Diamètre de base constant. Vitesse de rotation n_{max} = 18000 min^{-1}. Changement d‘outil pendant le fonctionnement de la broche. Il est recommandé de remplacer les outils individuels par le service Leitz. Il n’est pas possible de réaffûter l’outil.

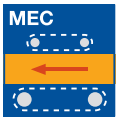
Diamaster PRO
WF 501 2 16

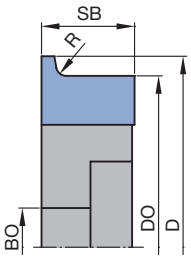
Machine	N° d‘outil	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,0		**192606** □	**192605** □
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,5		**192610** ●	**192609** ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,0		**192612** ●	**192611** ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,5		**192614** □	**192613** □
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	3,0		**192616** ●	**192615** ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,0		**192618** ●	**192617** ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,5		**192622** ●	**192621** ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	2,0		**192624** □	**192623** □
Stefani	3	68	61,5	38	4	DP	1,0		**192672** □	**192671** □
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,0		**192629** □	**192630** □
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	2,0		**192636** □	**192635** □
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP		45	**192730** □	**192729** □

Autres variantes de profils de différentes dimensions disponibles rapidement sur demande.

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org







Porte-outils profil / Porte-outils chanfrein

Application:
Pour l‘affleurage rayon des chants.

Machine:
Tenonneuses simples ou doubles et façonneuses-plaqueuses.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Porte-outils à couteaux interchangeables HW à alésage et DKN. Même corps d‘outil pour R 1.5 jusqu‘à 3.0 mm. D_0 = diamètre de référence constant.

Différents rayons - Hebrock/EBM
WE 500 2

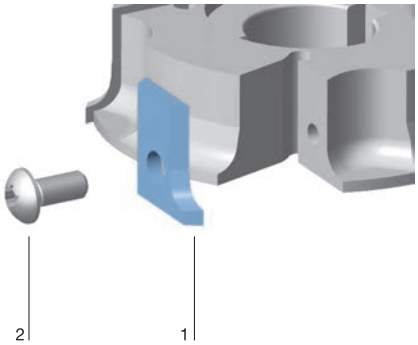
Machine	D mm	D_0 mm	SB mm	BO mm	Z	R mm	ID LL	ID RL
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,0	**074559**	**074560**
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,5	**074557**	**074558**

Couteaux de rechange:

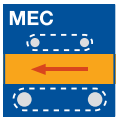
Num. de pièce	Type	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	VE PCS	ID LL	ID RL
1	1	Couteaux profil interchangeables	14,5x14,5x2	HW	2,0	2	**074632** ●	**074633** ●
1	1	Couteaux profil interchangeables	14,5x14,5x2	HW	2,5	2	**074630** ●	**074631** ●

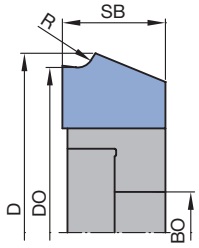
Pièces de rechange:

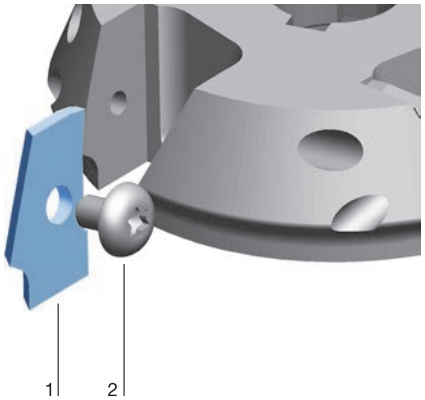
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
2	Vis	M3,5x8	**005723** ●



● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org







Porte-outils profil / Porte-outils chanfrein

Application:
Pour l‘affleurage des chants rayons et chanfreins.

Machine:
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses. Les machines doivent être équipées du système DFC.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Porte-outils à plaquettes réversibles, alésage cylindrique et double rainure de clavette (DKN). D_0 = diamètre de référence constant. Exécution DFC pour un taux de captage des copeaux supérieur à 97%.

Différents profils - DFC, Brandt, Homag
WE 500 2

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

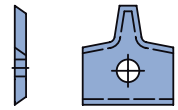
Couteaux de rechange:

Num. de pièce	Type	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE PCS	ID LL	ID RL
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	1,0		2	**075315** ●	**075314** ●
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	1,2		2	**075317** □	**075316** □
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	1,3		2	**075272** ●	**075271** ●
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	1,5		2	**075319** ●	**075318** ●
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	2,0		2	**075307** ●	**075306** ●
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	3,0		2	**075309** ●	**075308** ●
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW		15	2	**075311** ●	**075310** ●
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW		30	2	**075331** □	**075332** □
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW		45	2	**075313** ●	**075312** ●

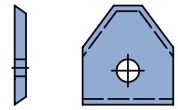
Pièces de rechange:

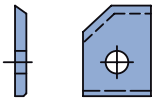
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
2	Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	**006225** ●
	Tournevis Torx®	Torx® 15	**117507** ●

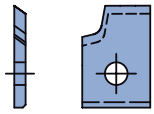
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org


Typ 1

Typ 4


Typ 2


Typ 5

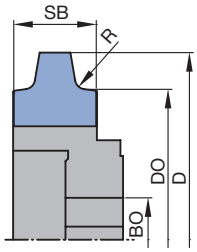

Typ 3

Typ 6

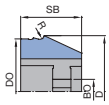
Porte-outils profil / Porte-outils chanfrein

Couteaux profil pour finition des chants
TM 135 0

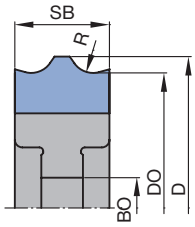
SB mm	H mm	DIK mm	QAL	Couteau	R mm	FAW °	VE PCS	ID LL	ID RL
16	17,5	2	HW	1	2,0		2	**005132** ●	**005132** ●
16	17,5	2	HW	1	3,0		2	**005133** ●	**005133** ●
16	17,5	2	HW	1	4,0		2	**005134** ●	**005134** ●
16	17,5	2	HW	1	5,0		2	**005135** ●	**005135** ●
16	17,5	2	HW	2		45	2		**009525** ●
12	17	2	HW	3	2,0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



Type 1



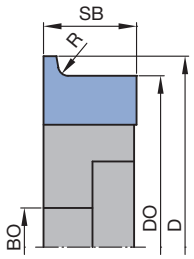
Type 2



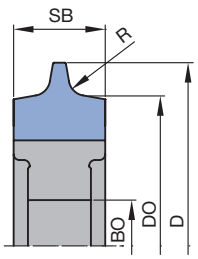
Type 3

Couteaux profil pour système Biesse
TM 135 0

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



Type 1

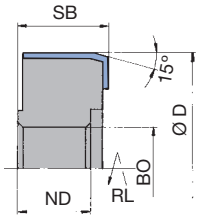


Type 2

Couteaux profil pour système Brandt, Homag
TM 135 0

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

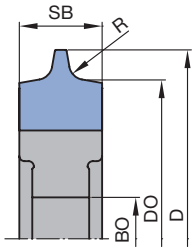
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



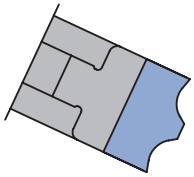
Type 4: WW 500 2 03

Couteaux profil pour système Holz-Her
TM 435 0

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



Type 1

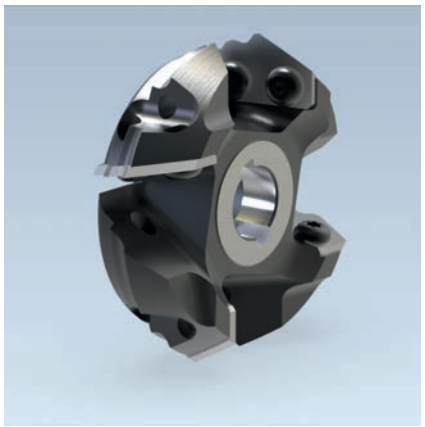


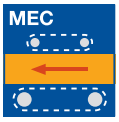
Type 2

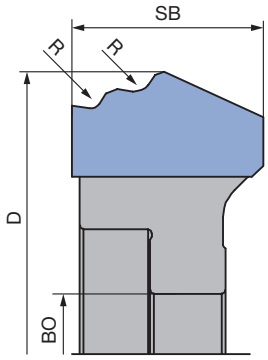
Couteaux profil pour système Ott
TM 135 0

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

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org







Porte-outils multiprofil / Porte-outils chanfrein

Application:
Pour l‘affleurage multiprofil des chants rayons et chanfreins.

Machine:
Plaqueuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Porte-outils HW à alésage (DKN) avec couteaux interchangeables. D_0 = Diamètre de référence constant. Exécution DFC pour un taux de captage des copeaux supérieur à 97%. Différentes combinaisons de rayons et de chanfreins possibles.

Différents profils - DFC, Homag
WE 500 2

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

Autres combinaisons de rayons livrables très rapidement.

Couteaux de rechange:

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

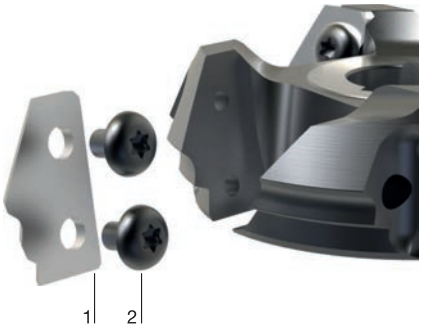
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org

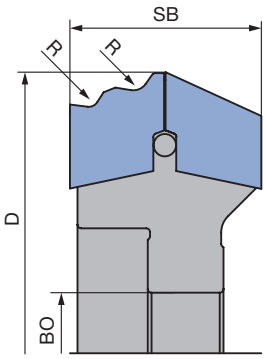
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE PCS	ID LL	ID RL
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW	1,3/1,3		2	**075710** □	**075711** □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW	1,5/1,5		2	**075718** □	**075719** □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW	1	30	2	**075738** □	**075739** □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW	1,3/1,5		2	**075712** □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

Autres combinaisons de rayons livrables rapidement.

Pièces de rechange:

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
2	Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	**006225** ●
	Tournevis Torx®	Torx® 15	**117507** ●



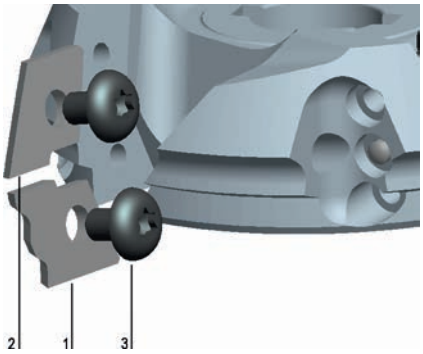


Couteaux de rechange, version en deux parties (jusqu‘à 03/2023)
TM 135 0

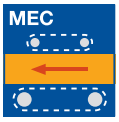
Type	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE PCS	ID LL	ID RL
1	Plaquette de rechange	17,9x14,2x2	HW	1/1,5		2	**075365** ●	**075366** ●
1	Plaquette de rechange	17,9x14,2x2	HW	1/2		2	**075347** ●	**075348** ●
1	Plaquette de rechange	17,9x14,2x2	HW	1/3		2	**075351** ●	**075352** ●
1	Plaquette de rechange	17,9x14,2x2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

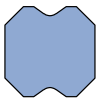
Pièces de rechange:

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
3	Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	**006225** ●
	Tournevis Torx®	Torx® 15	**117507** ●

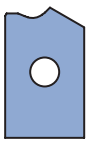


● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



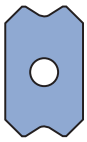


Type 1



Type 2

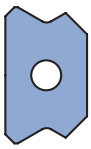
Type 3



Type 4

Type 5

Type 6



Type 7

Type 8

Racleurs profil

Application:
Pour le raclage des arêtes des chants avec rayon ou chanfrein.

Machine:
Plaqueuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

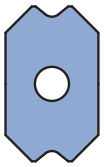
Matériaux:
Chants en matériaux synthétiques.

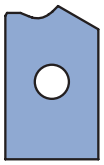
Informations techniques:
Différentes plaquettes de forme chanfrein ou rayon pour support de racleurs.

Racleurs profil
TM 130 0, TM 435 0

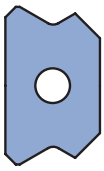
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	QAL	VE PCS	ID	ID à gauche
Biesse	12,7	12,7	3,18	1,0		1	HW	2	**074548** ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	1,5		1	HW	2	**074549** ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	2,0		1	HW	2	**074550** ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	3,0		1	HW	2	**074551** □	
Fravol	12	20	2	1-3		2	TDC	2	**074640** ●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

D‘autres racleurs sont livrables rapidement sur demande.


Type 1


Type 2

Type 3


Type 4

Informations techniques:
Réduction du blanchiment des chants et des travaux de reprises grâce aux particularités de géométrie de coupe. Racleurs WP avec différents rayons. Montage sur supports de raclage.

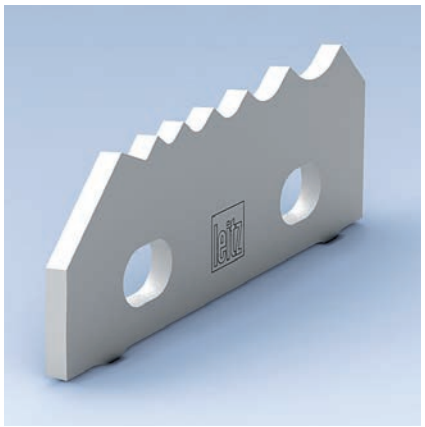
Racleurs profil anti-blanchiment
TM 435 0

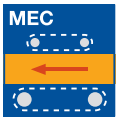
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	QAL	VE PCS	ID	ID links
Brandt	12	20	2		45	1	HW	2	**074103** □	
Brandt	12	20	2	1,0		1	HW	2	**074095** ●	
Brandt	12	20	2	1,3		1	HW	2	**074096** ●	
Brandt	12	20	2	1,5		1	HW	2	**074097** ●	
Brandt	12	20	2	2,0		1	HW	2	**074098** ●	
Brandt	12	20	2	3,0		1	HW	2	**074100**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

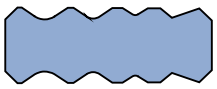
Pièces de rechange:

BEZ	ABM mm	ID
Tournevis Torx®	Torx® 15	**117507** ●
Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	**006225** ●

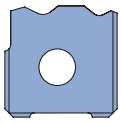
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org



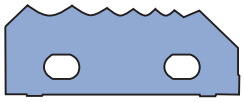




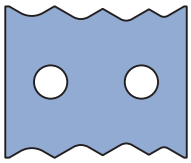
Type 1



Type 2



Type 3



Type 4

Racleurs multiprofil

Application:
Pour le raclage des arêtes des chants avec rayon ou chanfrein.

Machine:
Plaqueuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:
Chants en matériaux synthétiques.

Informations techniques:
Racleurs multiprofil avec differents rayons ou chanfrein.

Racleurs multiprofil
TM 135 0

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

Pièces de rechange:

BEZ	ABM mm	ID
Tournevis Torx®	Torx® 15	**117507** ●
Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	**006225** ●

Informations techniques:
Réduction du blanchiment des chants et des travaux de reprises grâce aux chanfreins spéciaux. Racleurs multiprofils avec différents chanfreins et rayons.

Racleurs multiprofil avec anti-blanchiment
TM 135 0

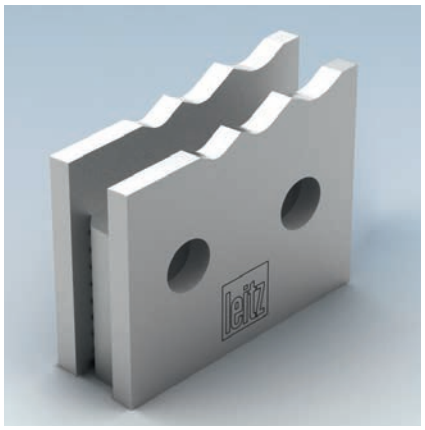
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	QAL	VE PCS	ID	ID à gauche
Homag	45,8	17,074	2	1/1,5/2/2,5/3	20	3	HW	2	**073105** ●	**073104** ●

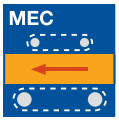
Autres combinaisons de rayons avec chanfreins anti-blanchiment livrables rapidement sur demande.

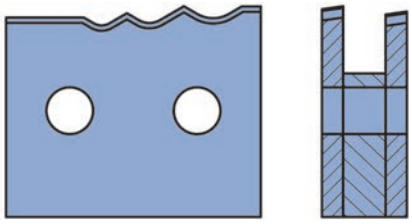
Pièces de rechange:

BEZ	ABM mm	ID
Tournevis Torx®	Torx® 15	**117507** ●
Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	**006225** ●

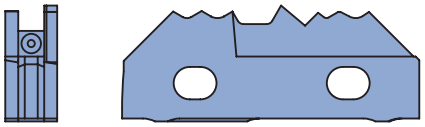
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org







Racleurs Duo-Multiprofil Type 1
(Tous les profils en exécution Duo)



Racleurs Duo-Multiprofil Type 2
(2 profils en exécution Duo)

Racleurs multiprofil

Application:
Pour le raclage des chants en rayon et chanfrein. Particulièrement adaptée à l‘anti-blanchiment lors du raclage des chants foncés ou brillants (PMMA).

Machine:
Façonneuses-plaqueuses simples ou doubles, tenonneuses doubles.

Matériaux:
Chants synthétiques tels que PP, ABS, PMMA etc.

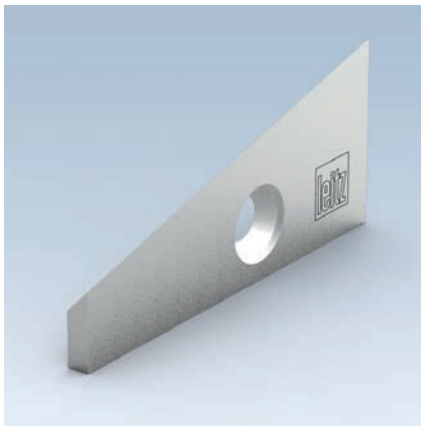
Informations techniques:
Racleurs Duo-Multiprofil avec différents rayons et chanfreins, soit un total de 4 profils. Décomposition de la coupe sur 2 couteaux à espacement prédéfini. Micro-géométrie spécifique pour une qualité de chants parfaite sans effets de blanchiment, notamment dans des décors sensibles et brillants. Particulièrement en combinaison dans la technologie de chants invisibles. **Attention** : Mise en place possible sur des agrégats de raclage standard, mais uniquement sur des supports de racleurs spécifiques.

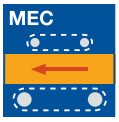
Racleurs multiprofil Duo
TM 135 0, TM 435 0

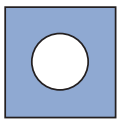
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	QAL	ID	ID à gauche
Homag	45,8	19,94	8	1,3/2,0 (Duo) 0,6/1,5	5	2	HW	**073731** □	**073730** □
IMA	24	19,8	8	1/2/3	45	1	HW	**074089** □	**074088** □
IMA	23,7	19,8	8	1,3/1,5/2	45	1	HW	**074085** □	**074084** □

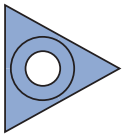
Autres combinaisons de rayons disponibles rapidement.

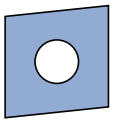
● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org

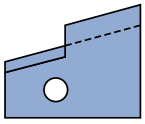


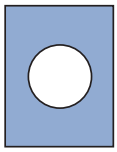


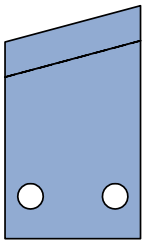

Type 1

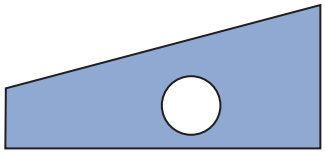

Type 2


Type 3


Type 4


Type 5


Type 6


Type 7

Racleurs droits

Application:
Pour la raclage des arêtes de chants et de la colle.

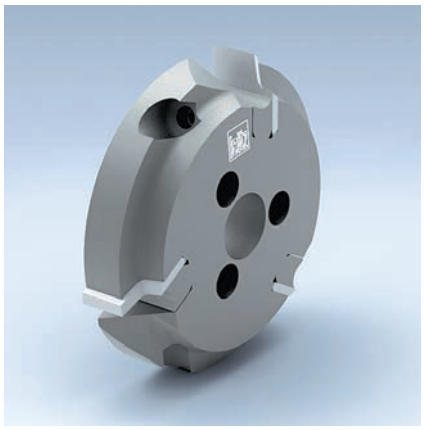
Machine:
Plaqueuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

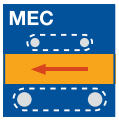
Matériaux:
Chants en matériaux synthétiques.

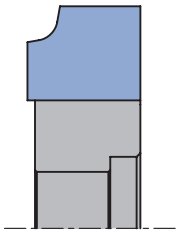
Informations techniques:
Différents racleurs droits.

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

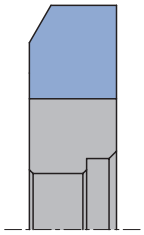
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	FAW °	Type	QAL	VE PCS	ID	ID à gauche
Biesse	16	16	4,7		1	HW	2	**074556**	
Biesse	22,9	22,9	2,5		2	HW	2	**074555** ●	
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	MC	2	**074579** ●	**074578** ●
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	HW	2	**074501** ●	**074500** ●
EBM	36	30	3		4	HW	2	**074635** ●	**074634** ●
Fravol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



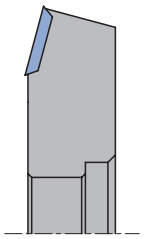




Type 1



Type 2



Type 3

Porte-outils chanfrein / Porte-outils rayon pour machines stationnaires

Application:
Pour l‘affleurage des chants rayon / chanfrein.

Machine:
Centre d‘usinage Homag.

Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Porte-outils à plaquettes jetables et interface pour agrégat d‘affleurage. Centrage de l‘outil pour un lamage de 19 mm de diamètre. Même corps d‘outil pour R1- R3 mm.
D_0 = diamètre de référence constant.

Différents rayons / chanfreins HOMAG
WE 500 2

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

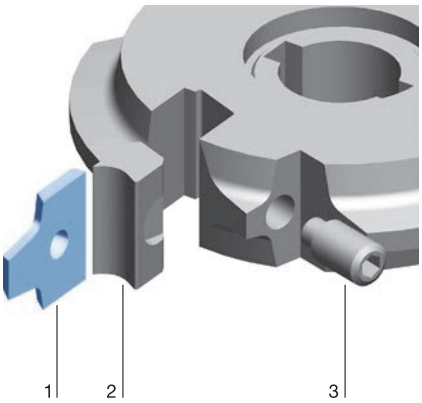
Type 3 - Spécial pour chants minces.

Couteaux de rechange:

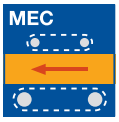
Num. de pièce	SB mm	H mm	DIK mm	QAL	R mm	FAW °	Type	VE PCS	ID LL	ID RL
1	13	15	2	HW	1,0		1	3	**073501** ●	**073500** ●
1	13	15	2	HW	1,5		1	3	**073503** ●	**073502** ●
1	13	15	2	HW	2,0		1	2	**073505** ●	**073504** ●
1	13	15	2	HW	3,0		1	2	**073509** ●	**073508** ●
1	12	16	2	HW		45	2	2	**073541** ●	**073540**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

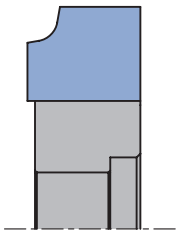
Pièces de rechange:

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
2	Coin de serrage RL	11,5x14,4x7	**073400** ●
2	Coin de serrage LL	11,5x14,4x7	**073401** ●
3	Goujon fileté	M6x12	**006035**
3	Vis à tête fraisée Torx® 20	M6x0,5x4,9	**006243** ●
	Tournevis six pans	SW 3	**005444** ●
	Tournevis Torx®	Torx® 20	**006091** ●
	Cale de réglage pour couteau	43x12x6	**005350** ●



● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d‘utilisation sous www.leitz.org





Type 1

Fraise profil rayon / Fraise chanfrein pour machines stationnaires

Application:
Pour l‘affleurage des chants rayon / chanfrein.

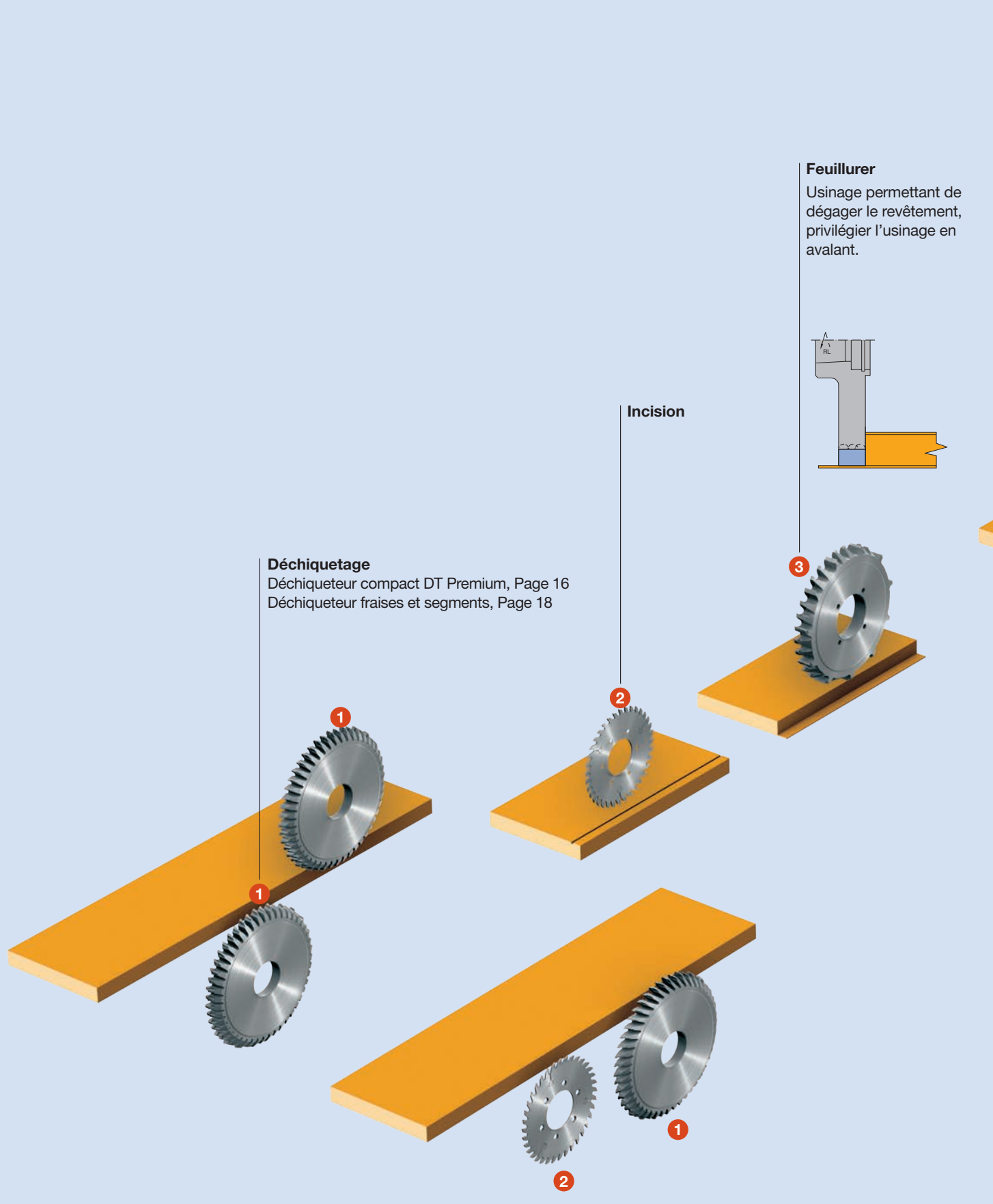
Machine:
Centre d‘usinage Homag.

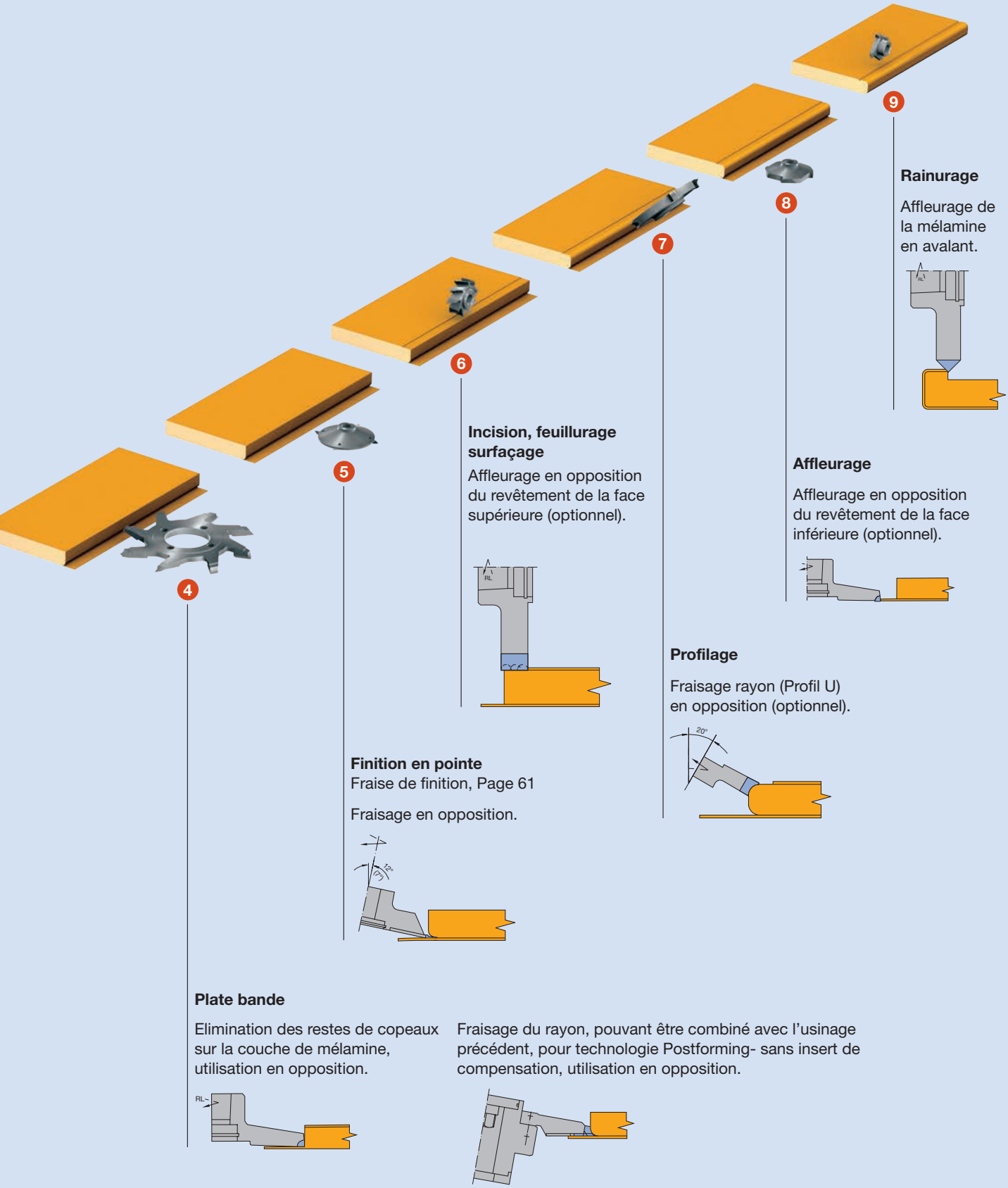
Matériaux:
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:
Outil à mises rapportées DP à interface pour agrégat d‘affleurage. Centrage de l‘outil pour un lamage de 19 mm de diamètre. D_0 = diamètre de référence constant.

Fraise rayon - Homag
WF 501 2 DP

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


Feuillurer
Usinage permettant de dégager le revêtement, privilégier l'usinage en avalant.
Incision
Déchiquetage
Déchiqueteur compact DT Premium, Page 16
Déchiqueteur fraises et segments, Page 18
3
2
1
1
1
2


9
Rainurage
Affleurage de la mélamine en avalant.
8
Affleurage
Affleurage en opposition du revêtement de la face inférieure (optionnel).
7
Profilage
Fraisage rayon (Profil U) en opposition (optionnel).
20°
6
Incision, feuillurage surfaçage
Affleurage en opposition du revêtement de la face supérieure (optionnel).
RL
5
Finition en pointe
Fraise de finition, Page 61
Fraisage en opposition.
12°
4
Plate bande
Elimination des restes de copeaux sur la couche de mélamine, utilisation en opposition.
RL
Fraisage du rayon, pouvant être combiné avec l'usinage précédent, pour technologie Postforming- sans insert de compensation, utilisation en opposition.

Types d'usinage

Réalisation de pièces à chants profilés et revêtus du même matériau que le parement en continuité.

Matériaux

Panneaux de particules ou de fibres (panneaux agglomérés et MDF).

Machines

Façonneuses plaqueuses simples ou doubles, tenonneuses doubles.

Décomposition de l'usinage

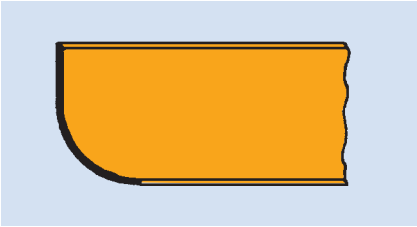
Calibrage des pièces par un processus d'incision-déchiquetage ou double déchiquetage avec, si nécessaire, des dresseurs sur arbres en drapeau.
Incision et / ou feuillurage du revêtement sur la face supérieure à l'aide d'un arbre horizontal.
Profilage du chant avec un arbre vertical, horizontal ou incliné.
Usinage précis de la fin de profil du chant sur la face à rabattre à l'aide d'un arbre avec palpeur.
Coupe en bout de la surcote de l'alèse.
Arasage de l'alèse supérieure à l'aide d'un arbre avec palpeur.
Eventuellement, raclage.

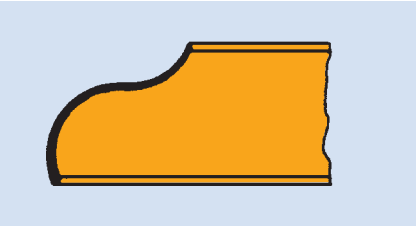
Données nécessaires en cas de commande

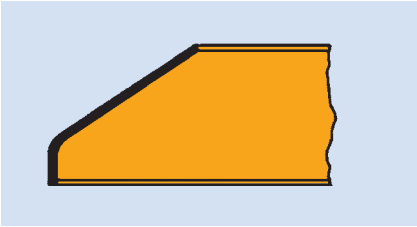
- le profil
- l'épaisseur de revêtement
- la qualité du revêtement
- le côté de référence de la machine
- nombre de chants par pièce à mettre en forme
- estimation du volume de production de ce profil.

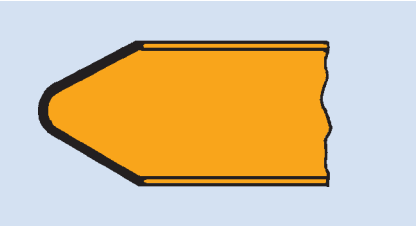
En raison de la grande variété de profils possibles, des outils standards aussi bien que des outils spécifiques sont mis en oeuvre. Il est donc intéressant de proposer des solutions individualisées.

Exemples de profils









Domaines d'application

Réalisation de pièces dont les chants sont profilés en utilisant le revêtement de la surface du panneau (HPL, CPL, ou placage) qui est rabattu et collé sur le chant en toute continuité.

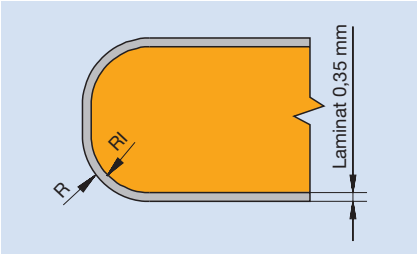
Matériaux

Panneaux de particules ou de fibres (panneaux agglomérés et MDF).

Machines

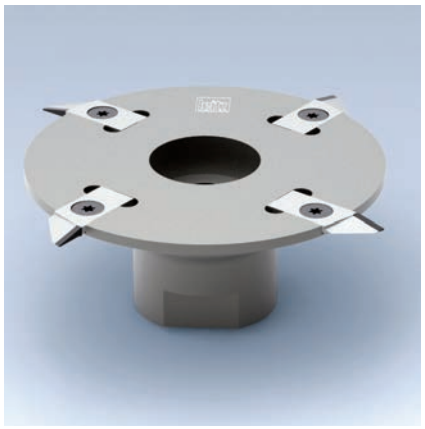
Plaqueuses de chants monolatérales ou tenonneuses doubles.

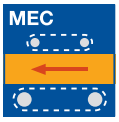
Données nécessaires en cas de commande

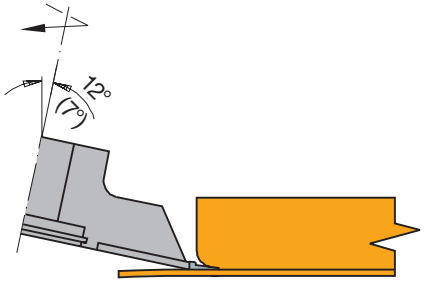


- le profil (rayon extérieur et rayon intérieur)
- l'épaisseur de revêtement
- l'épaisseur du matériau
- la qualité du revêtement
- postforming avec ou sans alèse MDF
- le côté de référence de la machine

R = rayon extérieur (par ex R9)
RI = rayon de la fraise (par ex RI 8.65)







Pour finition en pointe de tous les rayons jusqu'à R 14 mm avec une inclinaison d'arbre de 7° et 12°

Fraise de finition en pointe

Application:
Pour la finition en pointe du rayon en technologie Postforming.

Machine:
Centres d'usinage Postforming.

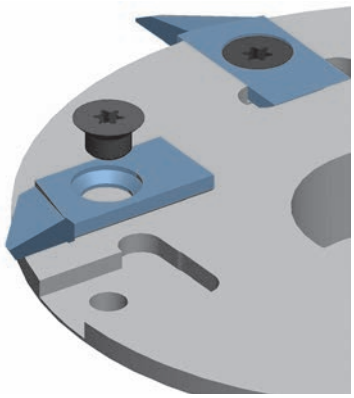
Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres (panneaux agglomérés, MDF etc.) plaqués bois ou revêtus HPL, CPL.

Informations techniques:
Couteaux de rechange pour porte-outils à couteaux profils brasés DP, soit avec alésage, soit avec interface HSK 25 R. Pour finition en pointe de tous les rayons jusqu'à R 14 mm. Couteaux non réaffûtables 0.5 mm optimisés pour des revêtements sensibles. Postforming placage bois et grande précision de profil.

Couteaux de rechange pour porte-outils de finition en pointe
TM 160 0

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

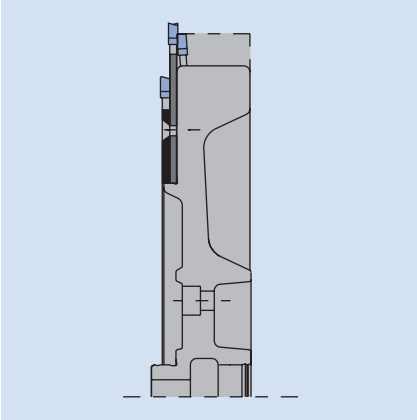
Couteau de rechange pour inclinaison des arbres à 7° et à 12°.



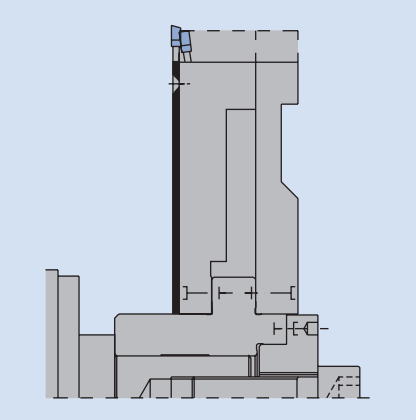
Déchiqueteurs à segments

La qualité d'usinage du chant est déterminée par la lame de scie. Corps de déchiqueteur en acier ou en alliage léger. Décomposition de la coupe grâce aux segments de déchiquetage brasés. En fonction de l'exécution, les déchiqueteurs pourront être montés sur douille de serrage ou alors directement sur l'arbre machine, sans douille de serrage.

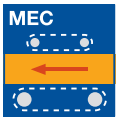
Schéma de montage

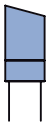


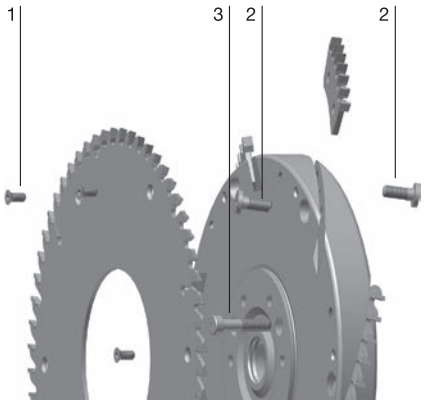
Jeu d'outils pour coupe de rives et de finition



Jeu d'outils pour déligneuse monté sur douille







Déchiqueteurs à segments pour station de calibrage

Application:
Pour déchiqueter en long et en travers avec ou sans inciseur.

Machine:
Station de délignage de chaîne de production.

Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres (MDF etc.) bruts, plaqués bois ou revêtus synthétique.

Informations techniques:
La qualité de chant est assurée par la lame de scie. Corps de base en acier pour D 305 mm et en alliage léger pour D 355 mm. Répartition de la coupe sur six segments à mises rapportées carbure. Possibilité de montage avec déchiqueteur supplémentaire.
Le montage des déchiqueteurs de D 305 mm peut se faire directement sur l'arbre moteur sans douille de serrage.

Déchiqueteur pour station de calibrage
SZ 300 2, SZ 301 2

Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z/ZF lame de scie	QAL	ID LL	ID RL
Siempelkamp	305	60,1	30	60/ES	HW	**064700** □	**064701** □
Siempelkamp	355	60,5	40 DKN	72/ES	HW	**064702**	**064703**

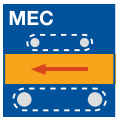
Pièces de rechange:

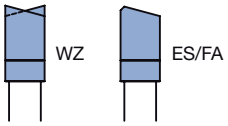
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	Z	ZF	QAL	BEM	ID
	Déchiqueteur de base	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		**064440** ●
	Déchiqueteur de base	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		**064441** ●
	Déchiqueteur de base	350x36,5x80	6x10	FZ	HW		**064442**
	Déchiqueteur de base	350x36,5x80	6x10	FZ	HW		**064443**
	Fraise complémentaire	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		**064444** ●
	Fraise complémentaire	300x28,0x30	6x7	FZ	HW		**064445** ●
	Fraise complémentaire	350x20,2x80	6x10	FZ	HW		**064446**
	Fraise complémentaire	350x20,2x80	6x10	FZ	HW		**064447**
	Segment de déchiqueteur	D 300 / 340	7	FZ	HW		**064970** ●
	Segment de déchiqueteur	D 300 / 340	7	FZ	HW		**064971** ●
	Segment de déchiqueteur	D 350	10	FZ	HW		**064962** ●
	Segment de déchiqueteur	D 350	10	FZ	HW		**064963** ●
1	Vis à tête fraisée Torx® 20	M6x12				Torx® 20	**006084** ●
2	Vis avec ISK	M8x17				pour D = 250, 350, 305, 355	**006237** ●
3	Vis à tête cylindrique	M8x60				pour D = 305	**005878** ●
3	Vis à tête cylindrique	M8x35				pour D = 305, 350	**005874** ●
3	Vis à tête cylindrique	M8x25				pour D = 355	**005947** ●

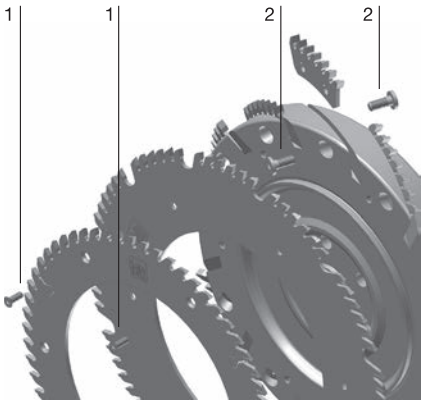
Lame de déchiqueteur
WK 801 2

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

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org







Déchiqueteurs à segments pour ligne de débit

Application:
Pour déchiqueter en long et en travers avec ou sans inciseur.

Machine:
Station de calibrage de ligne de production.

Matériaux:
Panneaux de particules ou de fibres (MDF etc.) bruts, plaqués bois ou revêtus synthétique.

Informations techniques:
Le qualité de chants est assurée par la lame de scie. Déchiqueteurs complets montés avec lame de refente ou de délignage et 12 segments à mises rapportées carbure. Répartition de la coupe sur 12 segments. Montage direct sur l'arbre moteur sans douille de serrage.

Déchiqueteur pour station de délignage
SZ 300 2

Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z/ZF lame de scie	QAL	ID LL	ID RL
Siempel-kamp	350	42,1	30	60 ES/FA 72 WZ	HW	**064704**	**064705**

Pièces de rechange:

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	Z	ZF	QAL	BEM	ID
	Déchiqueteur de base	340x34,5x30	12x7	FZ	HW		**064448**
	Déchiqueteur de base	340x34,5x30	12x7	FZ	HW		**064449**
	Segment de déchiqueteur	D 300 / 340	7	FZ	HW		**064970** ●
	Segment de déchiqueteur	D 300 / 340	7	FZ	HW		**064971** ●
1	Vis à tête fraisée Torx® 20	M6x16				Torx® 20	**006086** ●
2	Vis à tête cylindrique	M8x35				pour D = 305, 350	**005874** ●

Lame de déchiqueteur
WK 802 2, WK 850 2

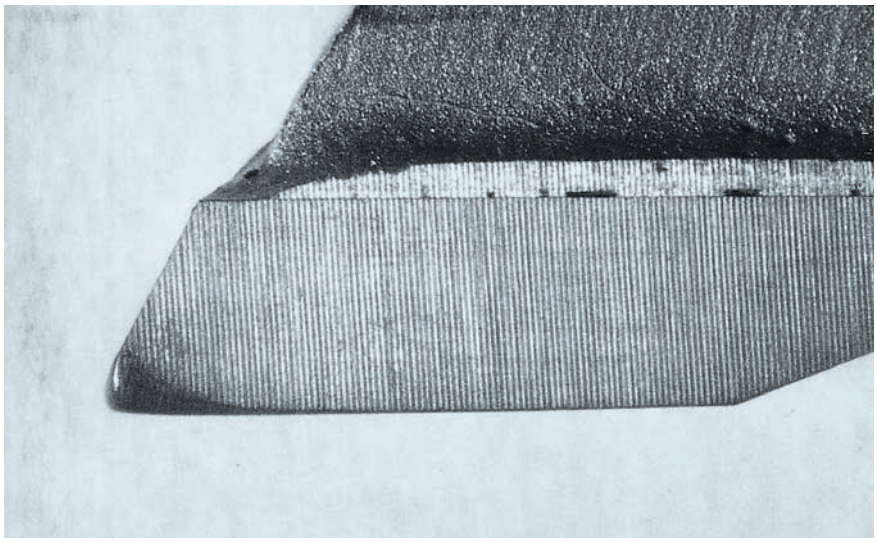
D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
300	4,4	200	60	ES/FA	HW	**061848** ●	**061849** ●
350	4,4	200	72	WZ	HW	**061850** ●	**061850** ●

● livrable sur stock
□ livrable rapidement
Notice d'utilisation sous www.leitz.org

Problèmes	Causes possibles	Actions correctives
Eclats sur le chant supérieur	– Réglage de l'agrégat de déchiquetage en hauteur, et ouverture du déchiqueteur incorrecte	Corriger le réglage. Vérifier l'ouverture, en général de 0,10 mm par rapport au panneau
	– Jeu axial de l'arbre trop important, ou roulement défectueux	Contrôler les roulements et les tolérances
	– Chaîne d'entraînement détendue vibre et glissières endommagées	Contrôler la tension de la chaîne, remplacer les pièces défectueuses
	– Presseur supérieur mal réglé	Contrôler la pression supérieure
	– Défaut de planéïté de l'outil trop grand défaut d'équilibrage possible	Contrôler les tolérances et l'équilibrage de l'outil, corriger si nécessaire
	– Nombre de dents trop faible, vitesse d'avance trop élevée	Augmenter le nombre de dents ou adapter la vitesse d'avance
Eclats sur le chant inférieur	– Dépassement du panneau trop grand ou panneau trop fin	Prévoir un appui complémentaire dans la zone de l'outil
	– Mauvais réglage latéral de l'inciseur par rapport au déchiqueteur	Usiner des pièces d'essai et régler les différents outils
	– Réglage de l'ouverture de l'inciseur ou du déchiqueteur incorrect	Vérifier l'ouverture de l'inciseur et du déchiqueteur
Chant ébréché Surface ondulée	– Ouverture des outils trop importante	Corriger l'ouverture
	– Avance des pièces non constante	Vérifier la chaîne et le pignon d'entrainement
	– Nombre de dents trop faible, vitesse d'avance trop élevée	Augmenter le nombre de dents ou adapter la vitesse d'avance
	– Défaut de planéïté de l'outil trop grand défaut d'équilibrage possible	Contrôler les tolérances et l'équilibrage de l'outil, corriger si nécessaire
Couche centrale état de surface rugueux (en escalier)	– Outil usé, désaffûté	Remise en état
	– Nb. de dents trop faible, vit. d'avance trop élevée	Augmenter le nb. de dents, adapter la vitesse d'avance
	– Mauvais réglage latéral de l'inciseur par rapport au déchiqueteur	Usiner des pièces d'essai et régler les différents outils
	– Le déchiqueteur n'est pas perpendiculaire à la surface d'appui des panneaux	Vérifier à l'aide d'un comparateur le déplacement horizontal de l'arbre
	– Forme de denture et géométrie d'angle incorrectes	Vérifier et corriger
	– Qualité insuffisante de la couche centrale	Nettoyer l'outil et l'affûter plus souvent
Eclats sur la face avant	– Mauvais réglage de l'outil d'impulsion par rapport au déchiqueteur	Usiner des pièces d'essai et régler les différents outils
Eclats sur la face arrière	– Mauvais réglage de l'inciseur relevable par rapport au déchiqueteur	Vérifier et régler les différents agrégats
	– Qualité insuffisante de la couche centrale	Nettoyer l'outil et l'affûter plus souvent
	– Nb. de dents trop faible, vit. d'avance trop élevée	Augmenter le nb. de dents, adapter la vitesse d'avance
	– Forme de denture et géométrie d'angle incorrectes	Vérifier et corriger

Usure de l'arête tranchante
Lors du déchiquetage de bois massifs et de panneaux avec ou sans revêtement, au fur et à mesure de l'usinage, la lame de déchiqueteur et les segments subissent une agression mécanique et chimique.

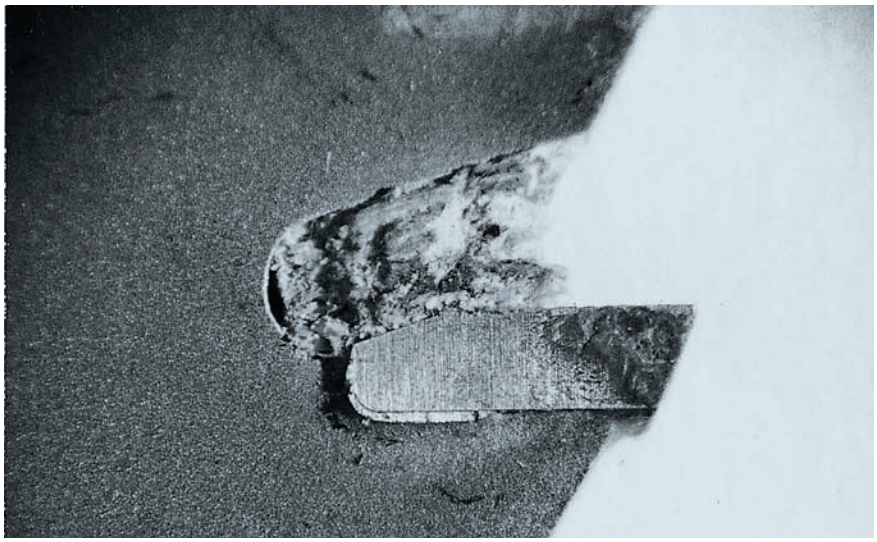
La qualité de l'état de surface est définie par l'usure de l'arête tranchante. Une usure trop importante de l'arête tranchante engendre des frais de maintenance plus élevés et réduit considérablement le nombre de réaffûtages possibles.



Usure caractéristique après usinage de bois massifs.

Détérioration de la coupe dûe à une mauvaise utilisation
Le déchiquetage de bois massifs, avec un taux d'humidité trop élevé, et un mauvais rapport nombre de dents et vitesse d'avance, engendre un bourrage important de la zone d'évacuation de copeaux de la lame de scie. L'effort de coupe trop important qui en résulte peut engendrer une détérioration complète de la dent.

Mesures :
Réduction du nombre de dents, afin d'obtenir une zone d'évacuation de copeaux plus grande, et choisir la vitesse d'avance pour obtenir une qualité de coupe suffisante.



Détérioration de la coupe dûe à une mauvaise utilisation.

Détérioration de la coupe dûe à une sollicitation trop importante
Le déchiquetage de largeur de matériau supérieure à la largeur de coupe de l'outil, engendre une sollicitation trop importante sur la zone extérieure de la denture, et détériore par exemple un segment de déchiqueteur.

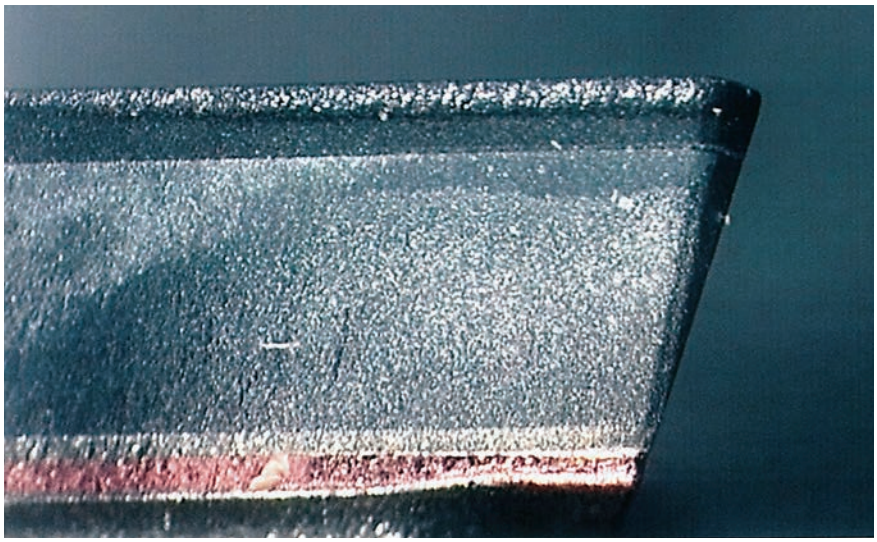
Il est nécessaire que la largeur de coupe du déchiqueteur soit supérieure à la surcote à déchiqueter.

Détérioration de la coupe dûe à une sollicitation trop importante.

Usure de l'arête tranchante
La photo ci-contre représente un dés-affûtage typique dû à une usure mécanique sur l'arête tranchante pour un usinage des matériaux homogènes.

Un nettoyage régulier des dépouilles, entre 2 affûtages, évite un encrassement trop important et prolonge la tenue de coupe de l'outil.

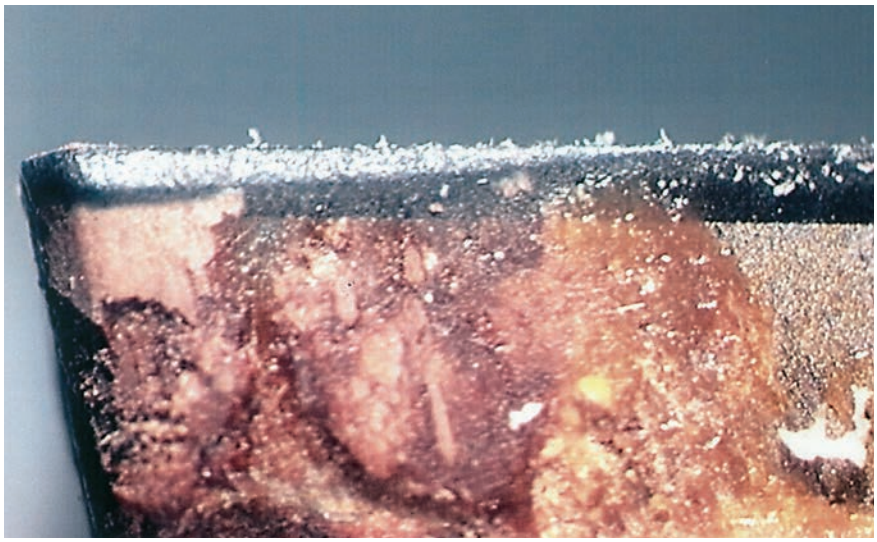
La zone d'usure sur l'arête tranchante devrait se situer aux environs de 0,2 voire 0,3 mm au maximum.



Usure de l'arête après usinage de MDF.

Usure et encrassement de l'arête tranchante
Lors d'une utilisation prolongée dans un matériau avec un fort taux de résine, se forme en plus de l'usure des arêtes, un encrassement des dépouilles latérales à base de poussière et de copeaux.

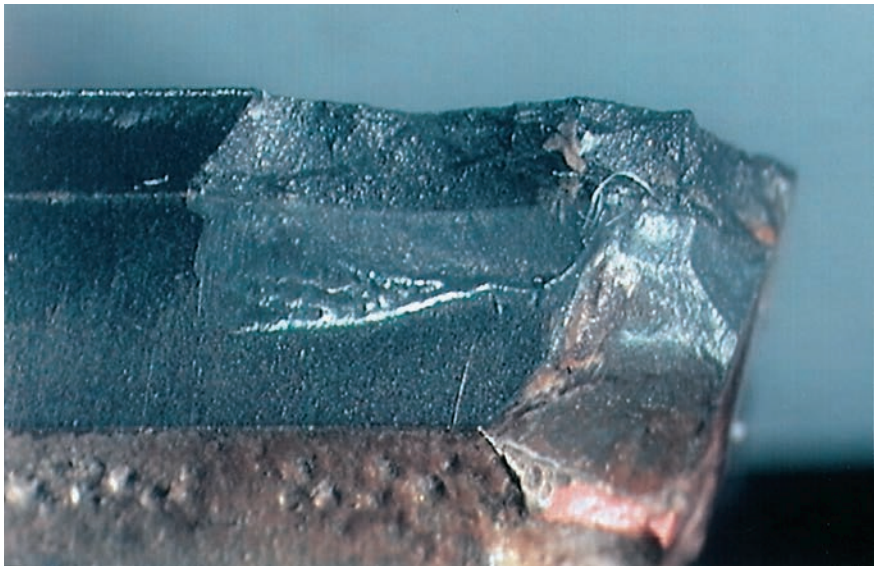
Cela conduit à une augmentation de l'effort de coupe, une mauvaise qualité de surface tant au niveau du revêtement qu'au niveau de la couche centrale, et à une nette diminution de la tenue de coupe.



Usure et encrassement de l'arête après usinage de panneaux de particules.

Détérioration de l'arête tranchante
Lors de l'usinage de matériaux avec un fort taux de silice, des particules d'une taille de 2 à 3 mm ou des particules métalliques, il faut s'attendre à une détérioration de l'arête tranchante.

L'utilisation d'outils DP - (DIA) est problématique dans ce type de matériaux, et est à déconseiller pour un usinage à forte rentabilité.



Détérioration de l'arête tranchante dûe aux particules métalliques.

Formulaire d'offre/de commande outils spéciaux – Usinage de panneaux

Données clients : Numéro client : (w)

☐ Demande d'offre
☐ Commande

Délai : (non contrac.) sem

Société :

Rue :

Ville :

Pays :

Tel./Fax:

Personne à contacter :

Signature :

Date :

N° offre / commande :

Code outil : (si connu)

Quantité :

Matériau :

Type :
Humidité (bois massif) %
Sens de l'usinage
☐ en long ☐ en travers
Qualité d'usinage :
☐ Déchiquetage d'ébauche

Revêtement: ☐ oui ☐ non
Type (pour mat. dérivés) :
Lg de déch. : mm
Ep. de matériau : mm

☐ Déchiquetage de finition

Machine :

Fabricant :
Type :
Année de fabrication :

Puissance : kW Arbre moteur (voir plan) :
Vit. de rotation : min^{-1}
Vit. d'avance : m min^{-1}

Moteurs déchiqueteur :
☐ opposition
☐ avalant
☐ Utilisation incision / déchiquetage
☐ Utilisation déchiquetage / déchiquetage

Outil :

Type (voir tableau synoptique) :
☐ Déchiqueteur fraie
☐ Déchiqueteur à segments
☐ Déchiqueteur compact
☐ Divers

Interface :
☐ Mécanique
changement rapide
☐ Hydraulique

Dimensions :
Diamètre mm
Lg de coupe mm
Perçage mm

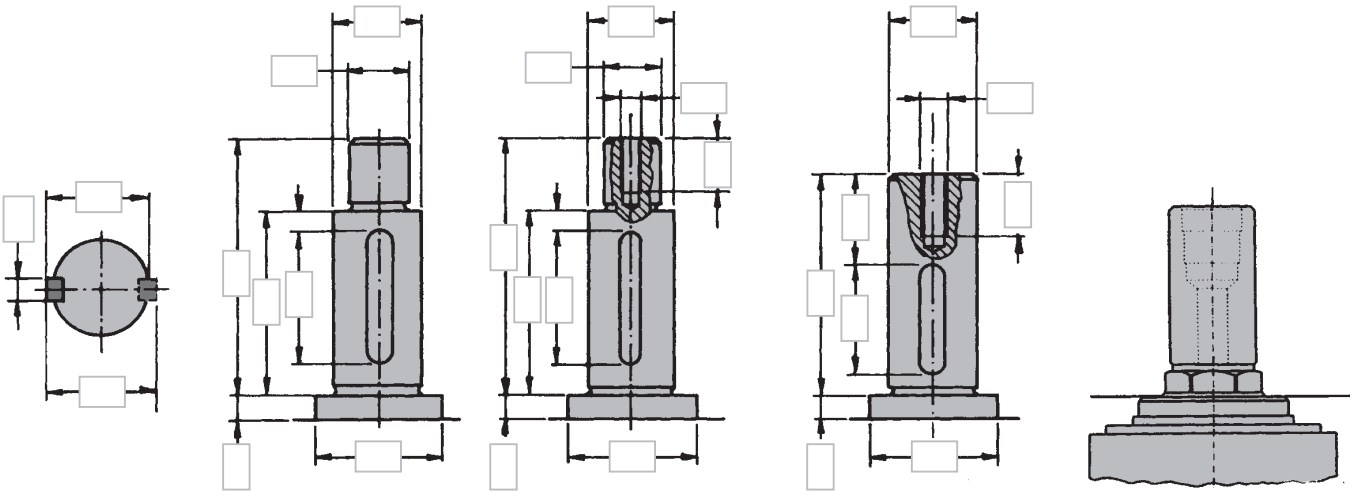
Nd de dents :
Lame de déch.
Déchiqueteur

Qualité :
☐ HW (HM) ☐ A
☐ DP (DIA)

Veuillez fournir toutes les données existantes concernant l'outil, la machine et le matériau à usiner.

Moteur de déchiqueteur / configuration des arbres :

(Dimensions à indiquer sur le plan ou dans la zone croquis)



Moteur standard

Moteur de haute précision D40-6 KT (Interface Hydro)

Zone pour croquis d'utilisation, arbre moteur, etc.

Signification des pictogrammes

Incision
Déchiquetage

Déchiquetage

Déchiquetage
Déchiquetage

Sciage coupe
en bout

Usinage des chants

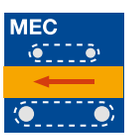
Rainurage
horizontal,
vertical

Dressage

Feuillurage

Profilage

Profilage
d‘assembage



Avance
mécanique

Outil brasé

Corps en
alliage spécial

Couteau
interchangeable

Serrage
mécanique
réversible

Affûtable
sur la face
d‘attaque

Affûtable
sur la face
de dépouille

Réduction des
émissions sonores

Optimisation de
l‘évacuation des
copeaux

Carbure de
tungstène

Diamant
polycristallin
(PKD)

www.leitz.org

SDZ/MA 05/2025 Sous réserve de modification relative à l'amélioration technologique. © Leitz GmbH & Co. KG