

# Plaatbewerking

Leitz Lexikon Editie 7

Versie 2

02/2025



## Verklaring van afkortingen

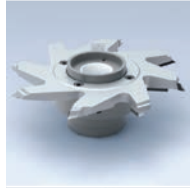
A	= A maat	LL	= linksdraaiend
$a_e$	= dikte van de snede (radiaal)	M	= metrische draad
$a_p$	= dikte van de snede (axiaal)	MBM	= minimale besteleenheid
ABM	= afmeting	MC	= Marathon coating
APL	= bossinglengte	MD	= mesdikte
APT	= bossingdiepte	$\text{min}^{-1}$	= omwentelingen per minuut
AL	= werklengte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

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

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



## 2. Plaatbewerking



2.1	Kantenbewerking	2
2.1.1	Kantenbewerkingscentra	2
2.1.2	Strijkfrezen	4
2.1.3	Compactverspaners – DP	14
2.1.4	Frees- en segmentverspaners	18
2.1.5	Groeffrezen	23
2.1.6	Afkortcirkelzaagbladen	26
2.1.7	Kantennabewerkingsgereedschappen	28

2.2	Postformingbewerking	58
2.2.1	Postformingbewerkingscentra	58
2.2.2	Postforming gereedschappen	60

2.3	Plaatbewerking	62
2.3.1	Segmentverspaners voor productiestraten	62

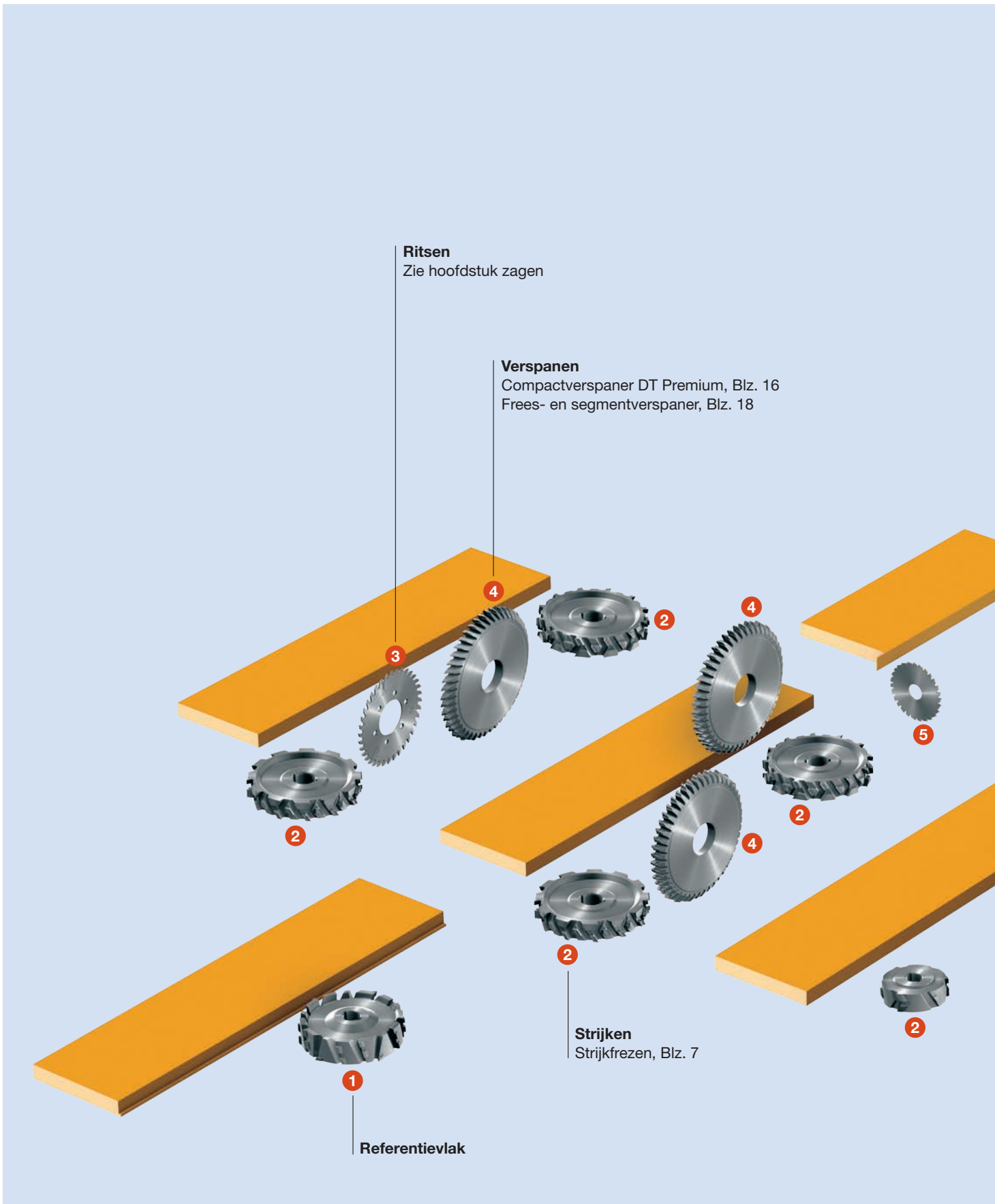
	Maatregelen bij bewerkingsproblemen	65
--	-------------------------------------	----

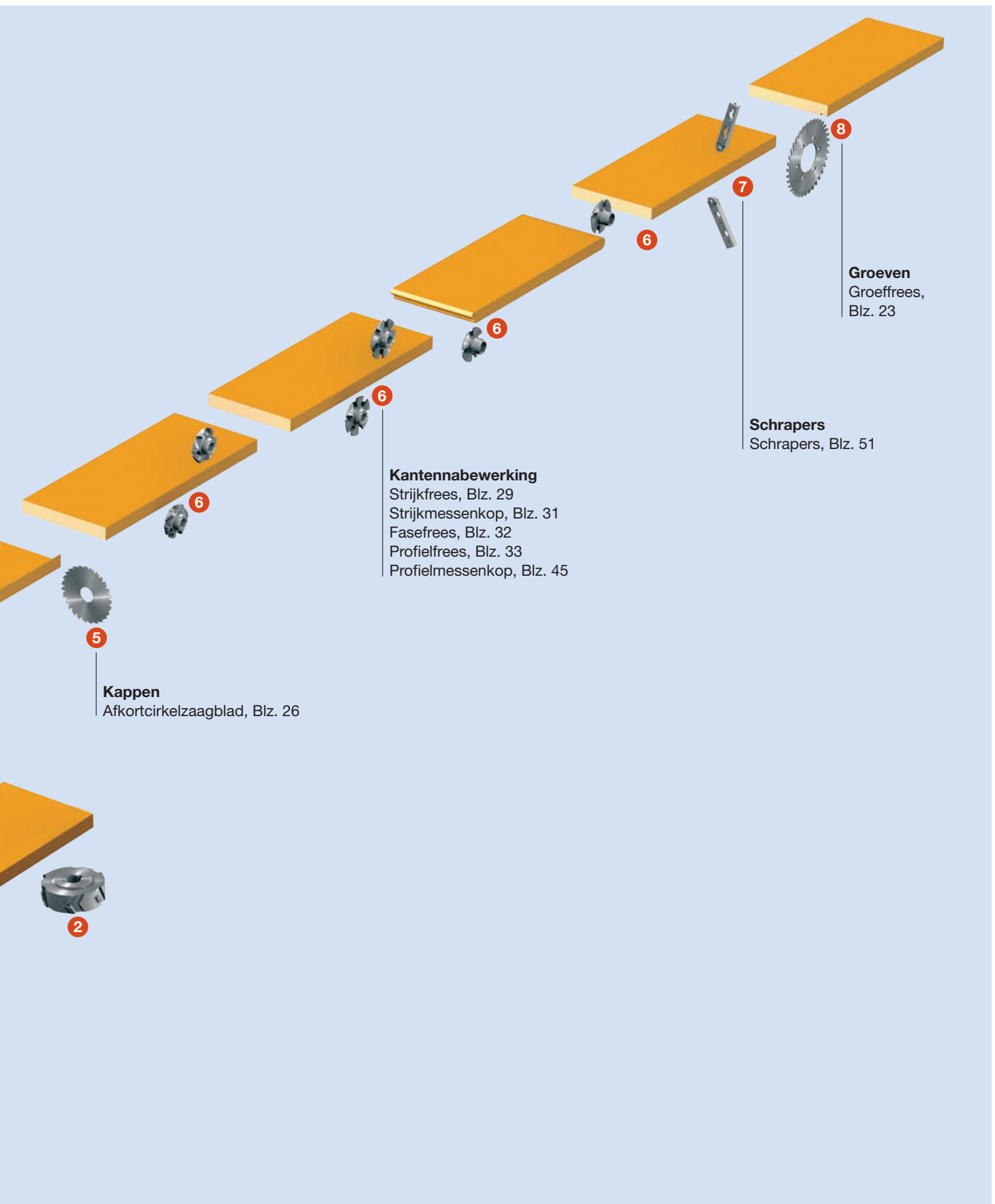
	Slijtage verschijnselen	66
--	-------------------------	----

	Aanvraag-/bestelformulier speciaal gereedschap – plaatbewerking	68
--	---	----

	Alfabetische productlijst	70
--	---------------------------	----

	Identnummer-lijst	71
--	-------------------	----





**5**  
**Kappen**  
 Afkortcirkelzaagblad, Blz. 26

**6**  
**Kantennabewerking**  
 Strijkrees, Blz. 29  
 Strijkmessenkop, Blz. 31  
 Faserees, Blz. 32  
 Profielrees, Blz. 33  
 Profielmessenkop, Blz. 45

**8**  
**Groeven**  
 Groeffrees,  
 Blz. 23

**7**  
**Schrapers**  
 Schrapers, Blz. 51

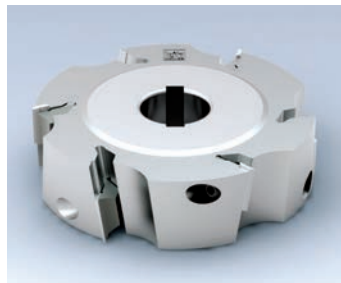
## 2. Plaatbewerking

### 2.1 Kantenbewerking

#### 2.1.2 Strijkfreen

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

#### Gereedschap uitvoeringen



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

Diamant strijkfrees met wisselende snijhoeken:

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



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

#### Diamaster WhisperCut

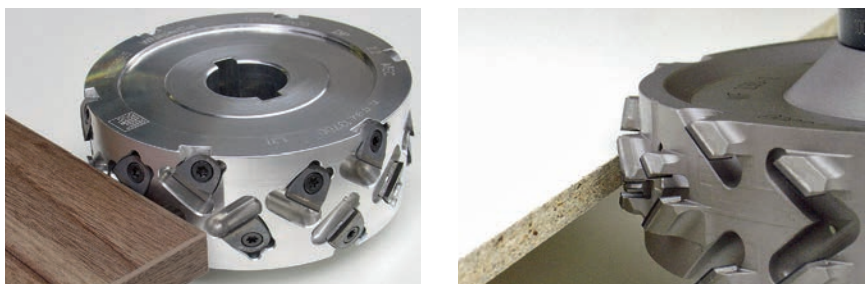


Diamaster WhisperCut – de lichte en efficiënte strijkfrees voor het geluidsarm formatteren van plaatmaterialen.

De voordelen op een rijtje:

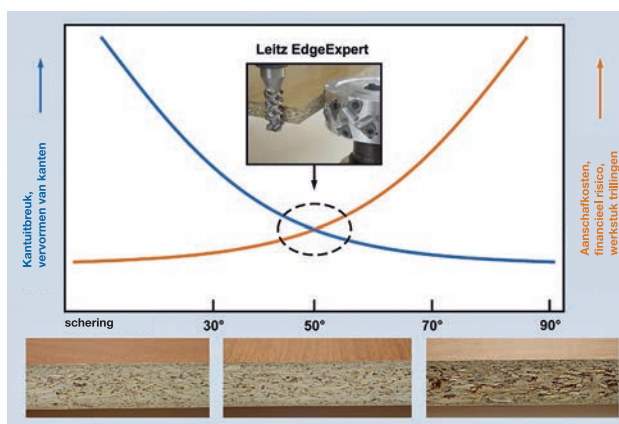
- Duidelijke geluidsreductie tot 5 dB(A) door een optimale vorm van het gereedschap en gewichtshalvering
- Storingsvrije spaanafvoer en uitstekende spaanopvang door DFC-Technologie
- Individuele toepassing naar klantenwens: naslijpbaar of wisselmes systeem

Diamaster EdgeExpert



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

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

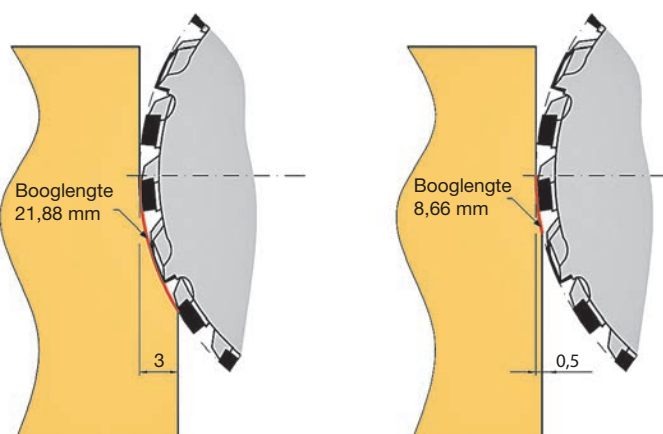


Spaanafvoer

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

Spaanafname

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



## 2. Plaatbewerking

### 2.1 Kantenbewerking

#### 2.1.2 Strijkfrezen

##### Geluidsemissie

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

##### Reparatie

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

##### Naslijpen van Diamaster WhisperCut



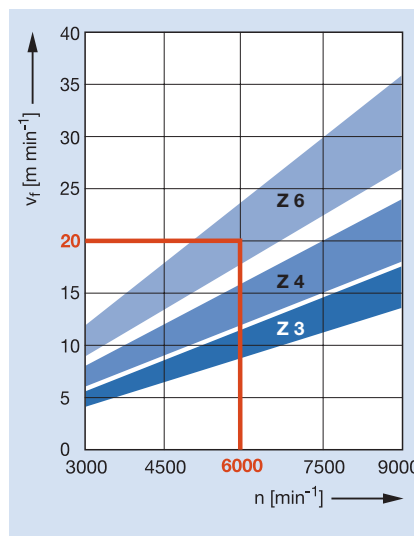
WhisperCut: diamant snijplaten tot 3x naslijpbaar  
WhisperCut PLUS: diamant snijplaten tot 10x naslijpbaar

##### Diamaster WhisperCut – De strijkrees met uitwisselbare messen

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

##### Aanvoersnelheden in relatie tot toerental en aantal tanden

Materiaal: spaanplaat met melamine toplaag







### WhisperCut wisselmessfrees - freeskop uitvoering

#### Toepassing:

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

#### Machine:

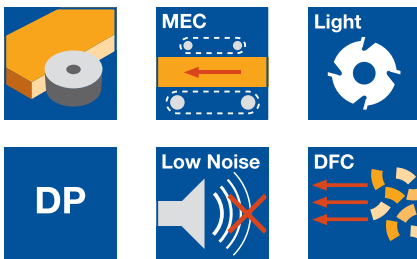
Kantenbewerkingsmachines, kopieerfreesmachines, alleskunnens etc.

#### Materiaal:

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

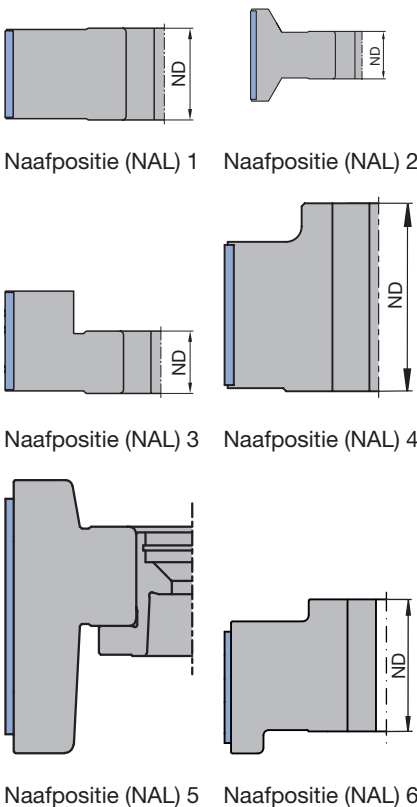
#### Technische informatie:

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



#### Diamaster WhisperCut - DFC, LowNoise, lichtmetalen body

WF 230 2 DP, WM 230 2 01

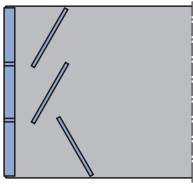


Machine	D	SB	ND	BO	NAL	Z	Mes	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			Type	LL	RL	
Ayza Mizrak	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 • 192321 •
Ayza Mizrak	125	54	40	30	DKN	3	3x5	15xE	AS	192326 • 192327 •
Biesse	80	45	53	30	DKN	1	2x4	8xB	S	192127 • 192127 •
Biesse	80	65	53	30	DKN	2	2x6	12xB	S	192128 • 192128 •
Biesse	100	43	75	30	DKN	1	3x4	12xA	S	192088 • 192088 •
Biesse	100	65	75	30	DKN	1	3x6	18xA	S	192089 • 192089 •
Biesse	125	43	40	30	DKN	2	3x4	12xE	S	075627 • 075627 •
Biesse	125	43	51	30	DKN	6	3x5	12xE	AS°	192379 • 192380 •
Biesse	125	61	51	30	DKN	2	3x6	15xE	AS°	192381 • 192382 •
Biesse	125	63	40	30	DKN	2	3x6	18xE	S	075626 • 075626 •
Brandt	100	43,6	40,6	25	DKN	3	2x4	8xA	AS	192211 • 192212 •
Brandt	100	62,5	40,6	25	DKN	3	2x6	12xA	AS	192345 • 192346 •
Brandt	100	43,6	40,6	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	090885 • 090886 •
Brandt	100	65,2	40,6	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	090887 • 090888 •
Brandt	100	105	85	30	DKN	3	3x10	30xA	AS	090891 • 090892 •
Cehisa	100	54	25	20	DKN	2	2x5	10xA	AS	192078 • 192079 •
EBM	70	43	61	25	DKN	4	2x4	8xB	AS	192237 • 192238 •
EBM	70	63	81	25	DKN	4	2x6	12xB	AS	192239 • 192240 •
EBM	100	43	61	30	DKN	4	2x4	8xB	AS	192233 • 192234 •
EBM	100	63	81	30	DKN	4	2x6	12xB	AS	192235 • 192236 •
Felder	60	63	63.5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192278 •
Felder	60	63	63.5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192277 •
Felder	80	48,5	64	25	DKN	4	3x6	12xF	AS°	192281 • 192282 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	2x7	12xF	AS°	192300 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	2x7	12xF	AS°	192299 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	3x7	18xF	AS°	192279 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	3x7	18xF	AS°	192280 •
Fravol	60	63	63.5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192247 •
Fravol	60	63	63.5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192248 •
Fravol	100	65	56.5	30	DKN	3	2x6	12xA	AS	192243 • 192244 •

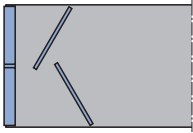
## 2. Plaatbewerking

### 2.1 Kantenbewerking

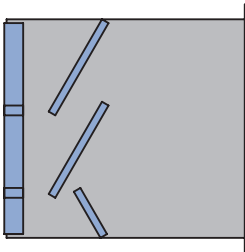
#### 2.1.2 Strijkfreen



Type AS = tandverdeling asymmetrisch

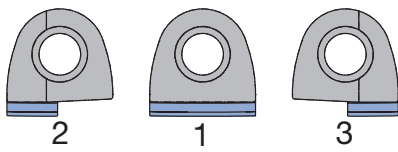


Type S = tandverdeling symmetrisch



Type AS° = tandverdeling asymmetrisch met smalle tandrij onder

Machine	D	SB	ND	BO	NAL	Z	Mes	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			Type	LL	LL	RL
Fravol	100	84	56.5	30	DKN	3	2x8	14xA	AS°	192285 ●
								14xA1		
Fravol	100	84	56.5	30	DKN	3	2x8	14xA	AS°	192286 ●
								14xA2		
Fravol	100	124	96	30	DKN	2	2x11	22xA	AS	192245 ● 192246 ●
Hebrock	70	43	61	25	DKN	4	2x4	8xB	AS	192237 ● 192238 ●
Hebrock	70	63	81	25	DKN	4	2X6	12xB	AS	192239 ● 192240 ●
Hebrock	100	43	61	30	DKN	4	2x4	8xB	AS	192233 ● 192234 ●
Hebrock	100	63	81	30	DKN	4	2x6	12xB	AS	192235 ● 192236 ●
Holz-Her	70	48	41	30	DKN	2	2x5	8xD	AS°	192221 ●
1801/1802								2xD2		
Holz-Her	70	48	41	30	DKN	2	2x5	8xD	AS°	192222 ●
1801/1802								2xD1		
Holz-Her	70	64	41	30	DKN	2	2x7	12xD	AS°	192223 ●
1801/1802								2xD2		
Holz-Her	70	64	41	30	DKN	2	2x7	12xD	AS°	192224 ●
1801/1802								2xD1		
Holz-Her	100	63	39,5	30	DKN	2	3x6	18xB	S	192147 ● 192148 ●
1804										
Holz-Her	100	43	25	30	DKN	2	2x4	8xA	AS	192082 ● 192083 ●
1891										
Holz-Her	100	65	25	30	DKN	2	2x6	12xA	AS	192084 ● 192085 ●
1891										
Holz-Her	100	63	39,5	HSK 32	R	5	3x6	18xB	S	192307 ● 192308 ●
FG701										
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	125	43	57	30	DKN	4	3x5	15xD	AS	192098 ● 192099 ●
Advantage										
IMA	125	65	57	30	DKN	4	3x7	21xD	AS	192100 ● 192101 ●
Advantage										
Mizrak	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 ● 192321 ●
Makine										
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB	AS°	192209 ●
								3xB1		
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB	AS°	192210 ●
								3xB2		
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	AS°	192318 ●
								2xC1		
SCM	80	56	58	30	DKN	2	2x6	10xC	AS°	192319 ●
								2xC2		
SCM	100	51	60	30	DKN	3	2x6	8xB	AS°	192215 ● 192216 ●
								2xB1		
SCM	100	51	60	30	DKN	3	3x6	12xB	AS°	192217 ● 192218 ●
								3xB1		
								3xB2		
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	12xB	AS°	192213 ●
								2xB1		
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	12xB	AS°	192214 ●
								2xB2		
SCM	100	66	60	30	DKN	3	3x7	18xB	AS°	192219 ●
								3xB1		
SCM	100	66	60	30	DKN	3	3x7	18xB	AS°	192220 ●
								3xB2		



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

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

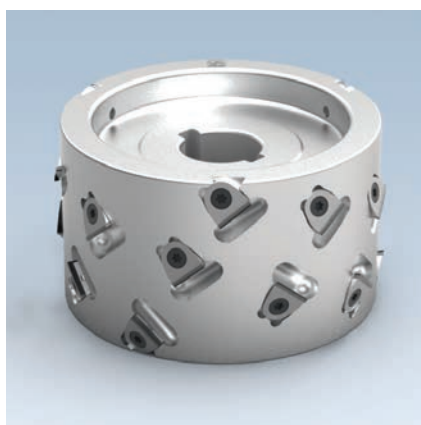
#### Vervangingsmessen:

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

Geërodeerde vervangingsmessen om snel en eenvoudig messen te wisselen.

#### Vervangingsdelen:

BEZ	ABM mm	Machine	ID
Asbevestigingsset	40/30x8 M12	Holz-Her 1801/1802	<b>116011</b> ●
Asmoer	38x28 M25x1,5	Felder, Fravol	<b>066566</b>
Schroef met verzonken kop Torx® 20/59°	M5x11,5		<b>007899</b> ●
Steeksleutel	50x5	Holz-Her tot bouwjaar 2016	<b>117538</b> ●
Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20		<b>117503</b> ●



### WhisperCut EdgeExpert wisselmesfrees - freeskop uitvoering

**Toepassing:**

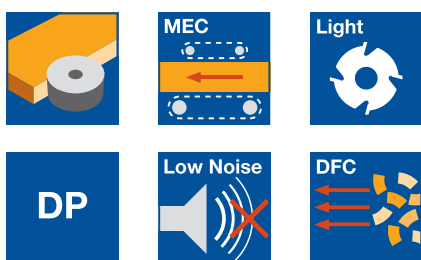
Voor het uitbreukvrij en geluidsarm strijken van de smalle kanten van het werkstuk in mee- en tegenloop (wisselfrezen), in het bijzonder bij kwetsbare decorpapieren, foliebeplakking en fineer.

**Machine:**

Kantenbewerkingsmachines, kopieerfreesmachines, alleskunnens etc.

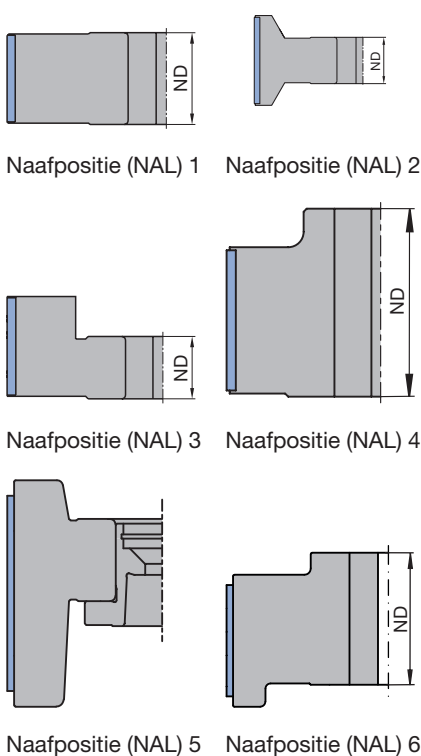
**Materiaal:**

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



**Technische informatie:**

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

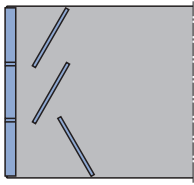


**Diamaster WhisperCut EdgeExpert - DFC, LowNoise, licht metalen body**  
WM 230 2 01

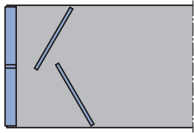
Machine	D	SB	ND	BO	NAL	Z	Messentype	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm					LL	RL
Biesse	80	33	53	30	DKN	1	3x4 12xG	S	192375	192375
Biesse	80	43	53	30	DKN	1	3x6 18xG	S	192356	192356
Biesse	100	33	75	30	DKN	1	3x4 12xH	S	192376	192376
Biesse	100	43	75	30	DKN	1	3x6 18xH	S	192357	192357
Biesse	125	33	40	30	DKN	2	3x4 12xl	S	192373	192373
Biesse	125	33	40	30	DKN	2	4x4 16xl	S	192374	192374
Biesse	125	43	40	30	DKN	2	3x6 18xl	S	192249 ●	192249 ●
Biesse	125	43	51	30	DKN	6	3x6 15xl	AS°	192383	
							3xJ1			
Biesse	125	43	51	30	DKN	6	3x6 15xl	AS°		192384
							3xJ2			
Biesse	125	43	40	30	DKN	2	4x6 24xl	S	192358	192358
Biesse	125	63	40	30	DKN	2	3x8 24xJ	S	192250	192250
Homag	100	33	40.6	30	DKN	3	3x4 12xH	AS	192371	192372
Homag	100	43	40.6	25	DKN	3	3x5 15xl	AS	192361	192362
Homag	100	43	40.6	30	DKN	3	3x5 15xl	AS	192359 ●	192360 ●
Homag	125	33	40	30	DKN	2	3x4 12xl	S	192373	192373
Homag	125	33	40	30	DKN	2	4x4 16xl	S	192374	192374
Homag	125	43	40	30	DKN	2	3x6 18xl	S	192249 ●	192249 ●
Homag	125	43	54	30	DKN	3	3x5 15xJ	AS	192389	192390
Homag	125	43	40	30	DKN	2	4x6 24xl	S	192358	192358
IMA	125	43	40	30	DKN	2	3x6 18xl	AS	192251	192252
IMA	125	43	42	30	DKN	2	4x5 20xJ	AS	192367	192368
IMA	125	43	57	30	DKN	4	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	AS°	192363	
							3xI1			
SCM	100	43	60	30	DKN	1	3x6 15xH	AS°		192364
							3xI2			
SCM	125	43		HSK	5	4x6	20xl	AS°	192365	
				32 R			4xJ1			
SCM	125	43		HSK	5	4x6	20xl	AS°		192366
				32 R			4xJ2			

## 2. Plaatbewerking

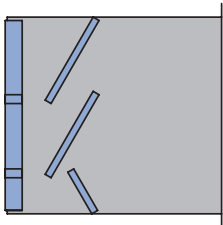
### 2.1 Kantebewerking 2.1.2 Strijkfrezen



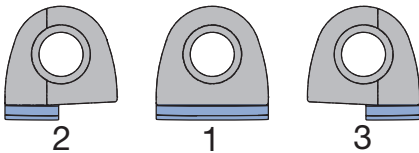
Type AS = tandverdeling asymmetrisch



Type S = tandverdeling symmetrisch



Type AS° = tandverdeling asymmetrisch met smalle tandrij onder



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

#### Vervangingsmessen:

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

#### Vervangingsdelen:

BEZ	ABM mm	ID
Schroef met verzonken kop Torx® 20/59°	M5x11,5	<b>007899 ●</b>
Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20	<b>117503 ●</b>



### WhisperCut PLUS EdgeExpert wisselmesfrees - freeskop uitvoering

**Toepassing:**

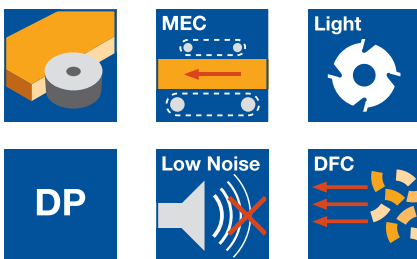
Voor het uitbreukvrij en geluidsarm strijken van de smalle kanten van het werkstuk in mee- en tegenloop (wisselfrezen), in het bijzonder bij kwetsbare decorpapieren, foliebeplakking en fineer.

**Machine:**

Kantenbewerkingsmachines, kopieerfreesmachines, alleskunnens etc.

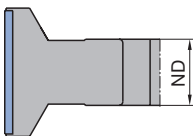
**Materiaal:**

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



**Technische informatie:**

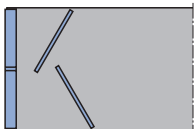
Diamant opgelegde messenkop met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten en smalle vlakken. Grotere snijhoeken voor uitstekende kantenkwaliteit bij gevoelige decoren, folieën en fineer. Gereedschap met tandverdeling S is links en rechts toepasbaar en zorgt voor een lichte holle freeskant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



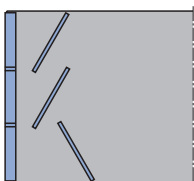
**Diamaster WhisperCut PLUS EdgeExpert - DFC, LowNoise, licht metalen body WM 230 2 02**

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

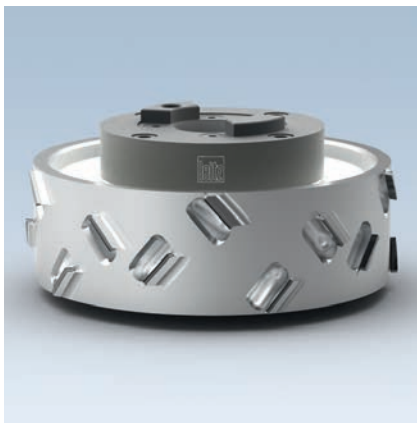
Naaftand (NAL) 2



Type S = tandverdeling symmetrisch



Type AS = tandverdeling asymmetrisch



### Wisselmesfrees op hydrobus

**Toepassing:**

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

**Machine:**

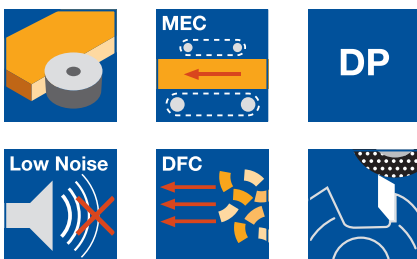
Kantenbewerkingsmachines met nulvoeg technologie.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

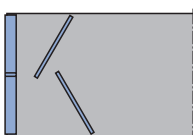
Verhoging van de bewerkingskwaliteit door spelingsvrije hydro-opnames. Gereedschap met wisselende snijhoeken voor uitbreukvrije strijkkanten en smalle, rechte vlakken. Geluidsarme uitvoering met geluidsreductie tot 5dB(A) en zeer efficiënte spaanafvoer (>95%). Gereedschap met tandverdeling S zorgt voor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



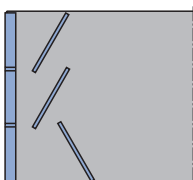
**Diamaster PRO gemonteerd op hydro-bus**

HF 230 2, HF 230 2 DP

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



Type S = tandverdeling symmetrisch



Type AS = tandverdeling asymmetrisch

**Diamaster WhisperCut EdgeExpert gemonteerd op hydro-bus**

HM 230 2 01

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

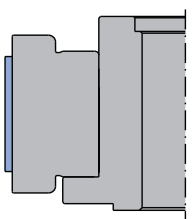
**Diamaster PRO gemonteerd op hydro-bus, IMA aggregaat 08.379**

WM 230 2 01

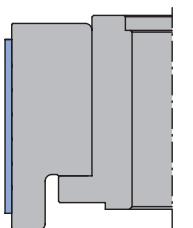
Machine	D	SB	BO	$n_{max}$	NAL	Z	ID	ID
	mm	mm	mm	$min^{-1}$			LL	RL
IMA	125	65	30	13700	2	4x7	<b>192313</b>	<b>192312</b>
IMA	125	43,5	30	13700	2	4x5	<b>192315</b>	<b>192314</b>

**Vervangingsdelen:**

BEZ	ABM	ID
Asbevestiging	voor HF-as HF 30	<b>066563</b> ●
Schroevendraaier	SW 5, L 150	<b>005501</b> ●



Naafpositie (NAL) 1



Naafpositie (NAL) 2

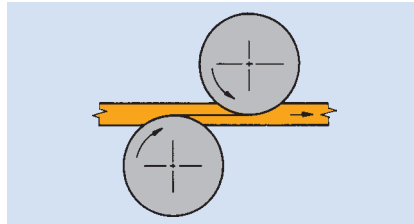
## 2. Plaatbewerking

### 2.1 Kantenbewerking 2.1.3 Compactverspaners – DP

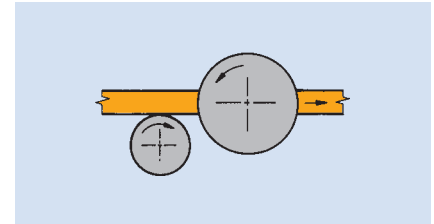
<b>Bewerking</b>	Voor het langs- en kopsverspanen, formatteren.
<b>Werkstuk materiaal</b>	Spaan- en vezelplaatmateriaal (MDF, etc.), ruw, kunststofbeplakt, gefineerd etc.
<b>Machines</b>	Eén- en tweezijdige kantenbewerkingsmachines, alleskunnens.

**Toepassingsgebied**

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



Meeloop bij toepassing verspanen/verspanen (setsgewijs).



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

#### Compactverspaner DT Premium

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



#### Productiviteit en efficiëntie

Maximale economische efficiëntie door lange standtijd

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

#### Kwaliteit

Perfekte randen en snijvlakken

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

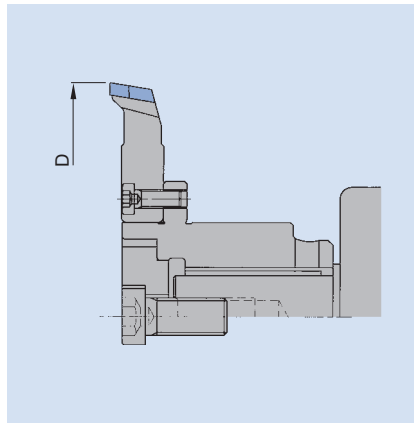
#### Duurzaamheid

Langere standtijd, minder stof en geluid

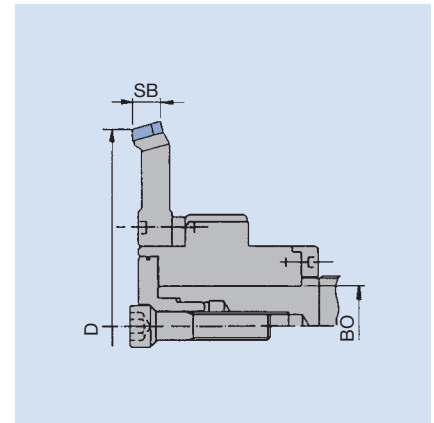
- Gereduceerd geluid door speciaal gereedschapsontwerp
- Reductie van geluid en trillingen door dempende elementen
- Langere standtijd van het gereedschap door een groter slijpgebied



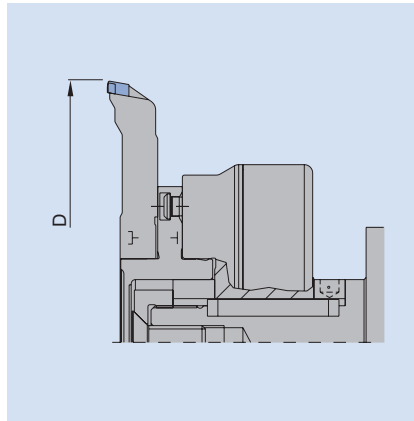
#### Opbouwschema/voorbeeld



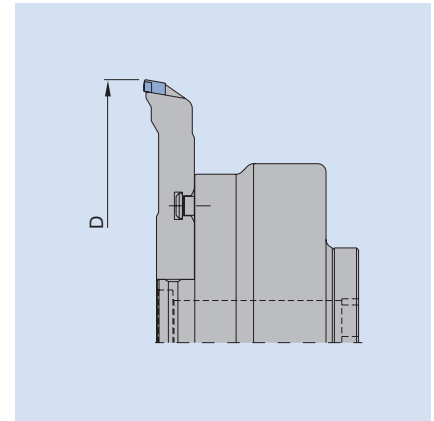
Tandvorm dalend: gereedschap op standaard flensbus gemonteerd.



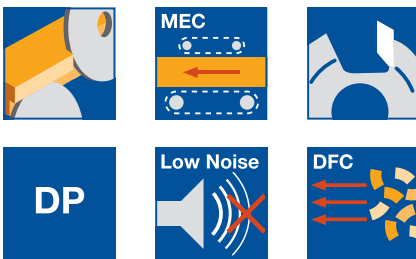
Tandvorm stijgend: gereedschap op HF-Hydro-panelement gemonteerd.



Tandvorm dalend: gereedschap op snelspanelement gemonteerd.



Tandvorm dalend: gereedschap op Hydro-snelspanelement gemonteerd.



### Diamaster DT Premium

#### Toepassing:

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

#### Machine:

Alleskunnere, kantenbewerkingsmachines, etc.

#### Materiaal:

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

#### Technische informatie:

Maximale besparing dankzij lange standtijd, zelfs in verschillende materialen (seriegrootte 1). Tot 15 keer naslijpbaar met een constante snijbreedte gedurende de hele levenscyclus. Beste randkwaliteit en gladde, smalle oppervlakken dankzij aangepaste snijgeometrieën. Zuivere werkstukoppervlakken dankzij efficiënte spaanverwijdering met DFC-technologie. Standaard verspaner met 4 pengaten DTK 100 en snelwisselsysteem 160 (voor BO 60) en 192 (voor BO 80).

#### Diamaster DT Premium

HZ 210 2

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

#### Bestelvoorbeeld:

Verspanerset D-250 mm, Z 36, rechts

Verspanerset bestaat uit:

DT Premium verspaner D-250 ID **190393**

Hydro-opspanelement ID **061702**

#### Bijzondere aanwijzing:

Inclusief montage, machinefabrikant.

#### Tandvorm 1 (ZF 1):

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

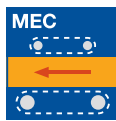
#### Tandvorm 2 (ZF 2):

Voor het verwerken van fijnere, papier, honingraatpanelen.

Andere afmetingen op aanvraag.

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

\* Aanbevolen aanvoersnelheid.



### Compactverspaner

#### Toepassing:

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

#### Machine:

Alleskunnners, kantenbewerkingsmachines, etc.

#### Materiaal:

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

#### Technische informatie:

10 keer naslijpbaar. Standaard verspaner met 4 pengaten DTK 100 en snelwisselsysteem 160 (voor BO 60) en 192 (voor BO 80).

#### Compactverspaner

HZ 210 2

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

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

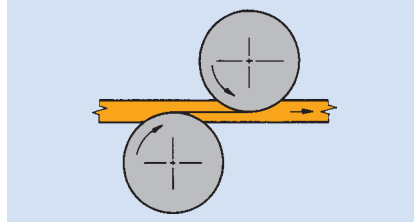
\* Aanbevolen aanvoer voor beplakte spaan- en vezelplaatmaterialen.

## 2. Plaatbewerking

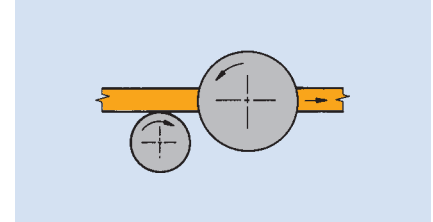
### 2.1 Kantenbewerking 2.1.4 Frees- en segmentverspaners

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

#### Toepassingsgebied



Meeloop bij toepassing verspanen/verspanen (setsgevijs)



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

#### Aanbevolen tandvorm verspaner cirkelzaagblad

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

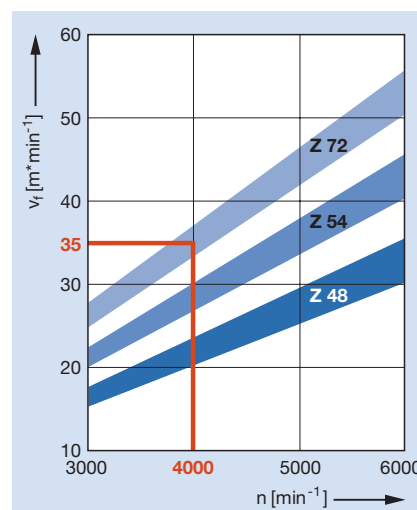
- geschikt
- voorwaardelijk geschikt

#### Snijbreedte en toerental

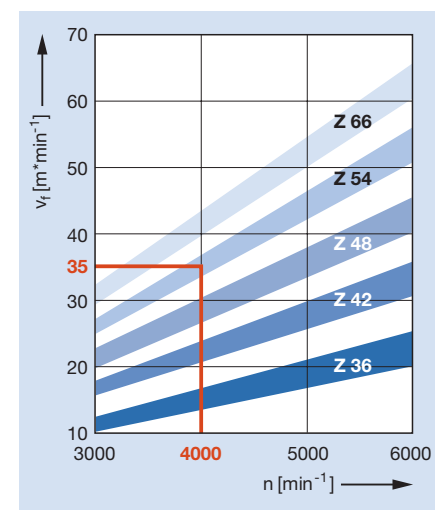
Gereedschap*	D/mm	SB/mm	Toerental
Segmentverspaner	250	25-50	7200 m/min <sup>-1</sup>
	300	30-60	6000 m/min <sup>-1</sup>
	350	35-70	5100 m/min <sup>-1</sup>

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

#### Segmentverspaner



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



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

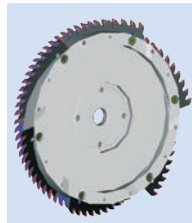
### 2.1 Kantenbewerking

#### 2.1.4 Frees- en segmentverspaners

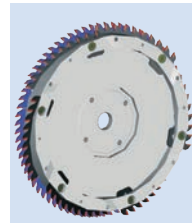
##### Segmentverspaner

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

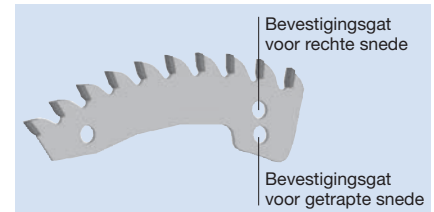
- Massiefhout
- Ruwe houtplaatmaterialen
- Beplakte houtplaatmaterialen (gefineerd, papierbeplakt, etc.)
- Combinatiematerialen



Getrapte snede



Rechte snede



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

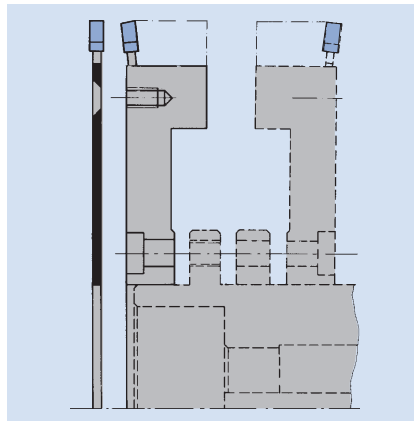
Er is een speciale segmentverspaner uitvoering ontwikkeld voor de eindbewerking bij de productie van houtplaatmateriaal. Bij bekantrecht- en opdeelstations voor productiestraten (bijv. Siempelkamp, Contra, etc.) worden segmentverspaners tot en met 12 segmenten en cirkelzaagbladen voor eindzagen en bekantrechten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

##### Zagenverspaner

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

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

##### Opbouwschema



Segmentverspaner met uitbreidingsverspaner



### Freesverspaner

#### Toepassing:

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

#### Machine:

Alleskunnens, vingerlasstraten met afkortinginrichting.

#### Materiaal:

Massiefhout en houtplaatmateriaal.

#### Technische informatie:

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



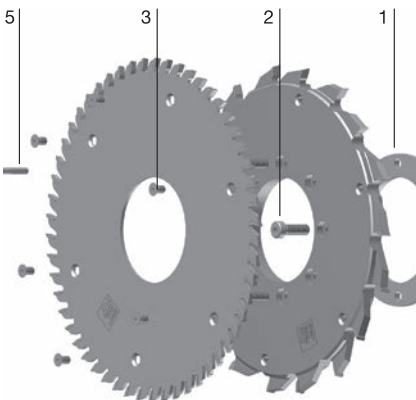
#### Basisverspaner - stalen body zonder flensbus

WZ 210 2 01, WZ 210 2 02

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

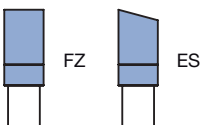
#### Vervangingsdelen:

Onderdeel BEZ	ABM	BEM	ID
nr.	mm		
1	Tussenring	115x5x80	<b>028046</b> ●
2	Cilinderschroef met ISK	M8x20	<b>005946</b> ●
3	Schroef met verzonken kop Torx® 20	M6x10 Torx® 20	<b>006083</b> ●
4	Passchroef met ISK	M8x17 voor D = 250, 350, 305, 355	<b>006237</b> ●
5	Schroevendraaier	SW 6	<b>005447</b> ●
6	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20	<b>117503</b> ●



#### Toepassing:

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



#### Cirkelzaagblad

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

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



### Segmentverspaner

**Toepassing:**

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

**Machine:**

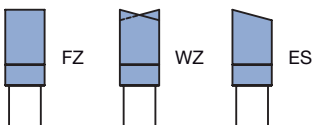
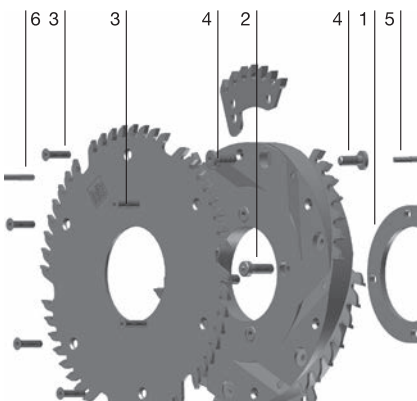
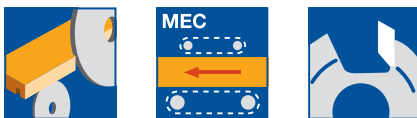
Alleskunnens, vingerlasstraten met afkortinrichting, pennenbanken.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

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



**Basis- en uitbreidingsverspaner van staal zonder flensbus**

WZ 300 2

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

**Vervangingsdelen:**

Onderdeel nr.	BEZ	ABM	SB	QAL	ZF	Z	BEM	ID
		mm	mm					
	Verspaner segment	D 250	5,7	HW	FZ	7		<b>064958</b> ●
	Verspaner segment	D 250	5,7	HW	FZ	7		<b>064959</b> ●
	Verspaner segment	D 300	5,7	HW	FZ	9		<b>064960</b> ●
	Verspaner segment	D 300	5,7	HW	FZ	9		<b>064961</b> ●
	Verspaner segment	D 350	5,7	HW	FZ	10		<b>064962</b> ●
	Verspaner segment	D 350	5,7	HW	FZ	10		<b>064963</b> ●
1	Tussenring	115x5x80						<b>028046</b> ●
2	Cilinderschroef met ISK	M8x20						<b>005946</b> ●
3	Schroef met verzonken kop Torx® 20	M6x10					Torx® 20	<b>006083</b> ●
4	Passchroef met ISK	M8x17					voor D = 250, 350, 305, 355	<b>006237</b> ●
5	Schroevendraaier	SW 6						<b>005447</b> ●
6	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20						<b>117503</b> ●

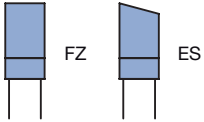
**Vervangingscirkelzaagblad voor segmentverspanerset**

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

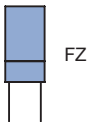
D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
250	4,4	80	48	FZ	HW	<b>061831</b> ●	<b>061832</b> ●
250	4,4	80	48	ES	HW	<b>061878</b>	<b>061879</b>
250	4,4	80	66	FZ	HW	<b>061953</b> ●	<b>061954</b> ●
260	4,4	80	48	ES	HW	<b>061963</b> ●	<b>061964</b> ●
260	4,4	80	66	ES	HW	<b>061965</b> ●	<b>061966</b> ●
300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

## 2. Plaatbewerking

### 2.1 Kantenbewerking 2.1.4 Frees- en segmentverspaners



DFC - segmentverspaner op aanvraag leverbaar.



#### Vervangingscirkelzaagblad voor DFC - segmentverspaner

WK 801 2, WK 801 2 05

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

#### Cirkelzaagblad:

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

#### Segmenten (6 stuks / verspaner)

TM 170 0

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

DFC - segmentverspaner op aanvraag leverbaar.

#### Cirkelzaagblad voor andere merken segmentverspaners

WK 800 2 46

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

Type 1 voor fabrikaat Leuco.

#### Segmenten voor andere merken segmentverspaners

TM 170 0

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

Type 1 voor fabrikaat Leuco.

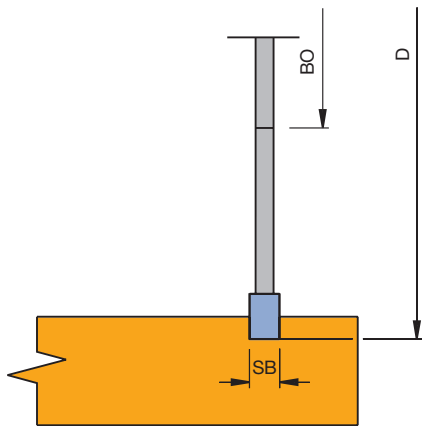


## 2. Plaatbewerking

### 2.1 Kantenbewerking

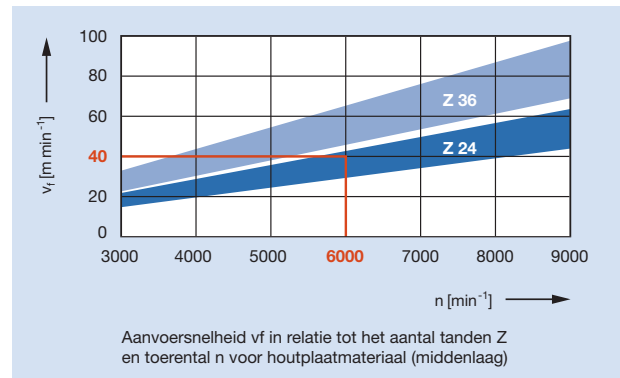
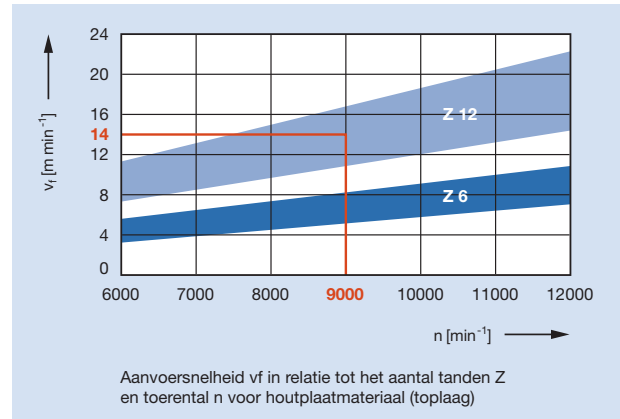
#### 2.1.5 Groeffrezen

##### Groeven in meeloop



Frezen van de groef aan de achterzijde

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

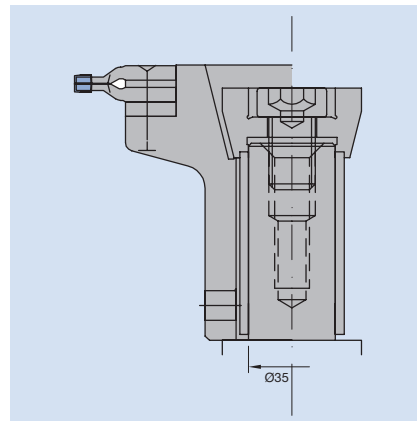


##### Groeven in tegenloop

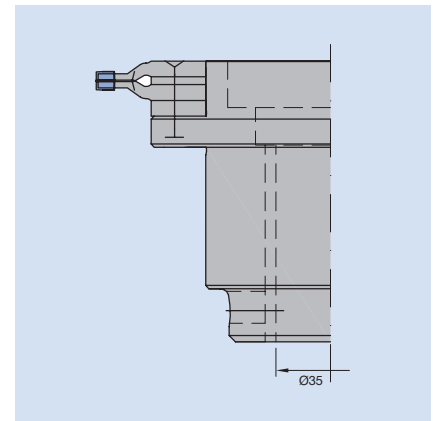
Voor het uitbreukvrij frezen van verschillende groefbreedtes op tafelfrees-, profielfrees- en kantenbewerkingsmachines en alleskunnere in ruwe en beplakte plaatmaterialen.

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

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



Montage voorbeeld:  
As 30 KN of DKN



Montage voorbeeld:  
As 35 KN of DKN



### Groeffrezen voor mechanische aanvoer

#### Toepassing:

Voor het frezen van groeven in meeloop (MEC).

#### Machine:

Profielfreesmachines en alleskunnere.

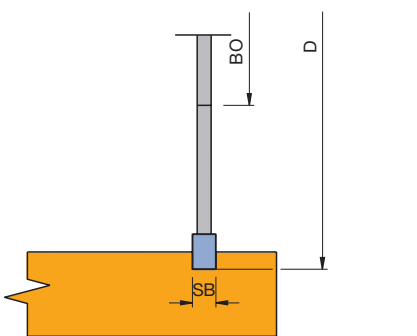
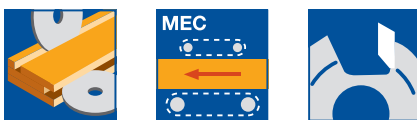
#### Materiaal:

Massiefhout; ruwe onbeplakte en gefineerde houtplaatmaterialen.

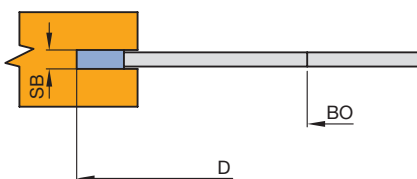
#### HW-opgelegd

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

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



Frezen van de achterzijde groef



Frezen aan de smalle zijde van plaatmaterialen


**DP-opgelegd**

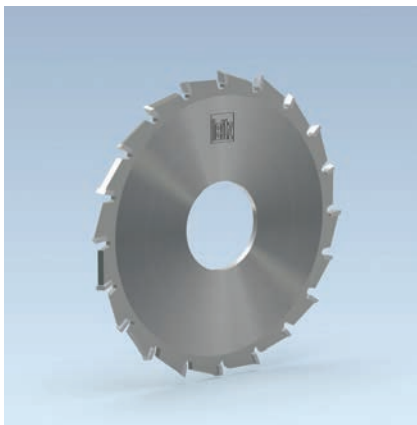
WF 100 2, WF 100 2 DP

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

**DP-opgelegd, gemonteerd op flensbus ID 61681**

SF 500 2

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



### Cirkelzaagblad voor het afkorten op kantenaanlijmers

**Toepassing:**

Voor het geluidsarm afkorten van lijmoverstanden.

**Machine:**

Eén- of tweezijdige kantenaanlijmers, kantenbewerkingscentra en dubbelzijdige profileermachines.

**Materiaal:**

Fineer-, melamine- en kunststofaanlijmer.

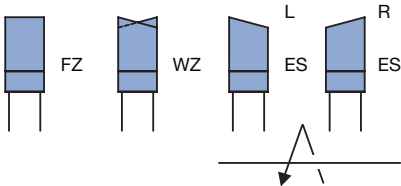
**Technische informatie:**

Verschillende tandvormen en aantal tanden voor optimale snijprestaties.

Fineer- en kunststofaanlijmer:

Banddikte  $\geq 2,0$  mm - Afkortzaag ES pos.

Banddikte  $< 2,0$  mm - Afkortzaag ES neg.


**Cirkelzaagblad - 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	SB	BO	NLA	Z	ZF	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			LL	RL
Biesse	115	3,2	52	3/7,1/64	30	ES pos.	166420	166421
Biesse	130	3,6	30	4/7,4/46	24	ES pos.	166424 ●	166425 ●
Biesse	140	3,2	30	3/8/56	36	ES pos.	166427 ●	166426 ●
Biesse	150	3,5	30	3/8/56	36	ES 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 ●

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

**Materiaal:**

Zachthout-, hardhoutaanlijmer.

**Technische informatie:**

Verschillende tandvormen en aantal tanden voor optimale snijprestaties.

Massiefhout aanlijmer en universele toepassing:

Banddikte  $\geq 2,0$  mm - Afkortzaag WZ pos.Banddikte  $< 2,0$  mm - Afkortzaag WZ neg.**Cirkelzaagblad - LowNoise, WZ**

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

Machine	D	SB	BO	NLA	Z	ZF	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			LL	RL
Biesse	100	3,2	30		20	WZ pos.	166478 ●	166478 ●
Biesse	160	3,2	20		48	WZ pos.	166428 ●	166428 ●
Brandt	100	2,6	32		30	WZ pos.	166431 ●	166431 ●
Brandt	125	2,4	32		24	WZ pos.	166402 ●	166402 ●
EBM	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ neg.	166405 ●	166405 ●
Felder	100	3,2	22		20	WZ pos.	166438 ●	166438 ●
Felder	110	3,2	30		20	WZ pos.	166475 ●	166475 ●
Hebrock	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ neg.	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 ●

---

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

---



**Voor- / Eindfrezen**

**Toepassing:**

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

**Machine:**

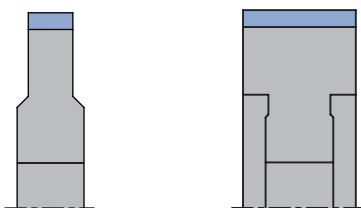
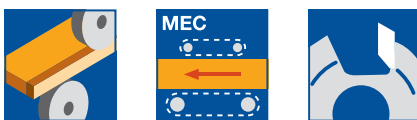
Eén- of tweezijdige kantenaanlijmmachines en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

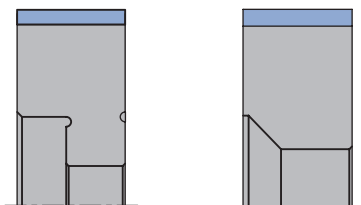
Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

**Technische informatie:**

Hardmetaal / diamant opgelegd gereedschap met cilindrisch asgat.



Type 1                      Type 2

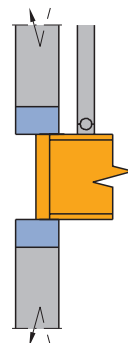


Type 3                      Type 4

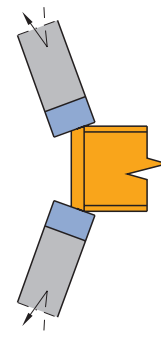
**Strijkrees**

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

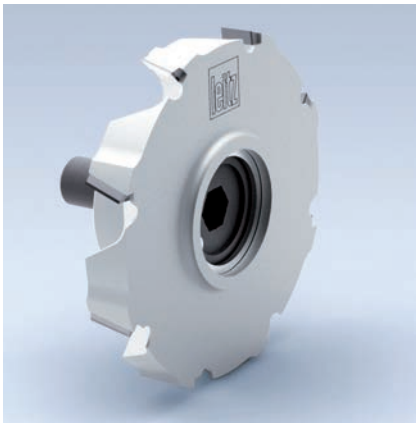
Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	Type	Z	QAL	ID LL	ID RL
Biesse	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Biesse	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Biesse	80	22	12	16 DKN	3	6	DP	192103 ●	192102 ●
Brandt	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Brandt	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Brandt	70	25	25	16 DKN	3	4	HW	065588 ●	065589 ●
Fravol	80	30	27,5	20 DKN	3	4	DP	192270	192271
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



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



Afschuinen van de aanlijmkanten bij motoras onder een hoek



### Voor- / Eindfrezes met geoptimaliseerde spanenopvang

**Toepassing:**

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

**Machine:**

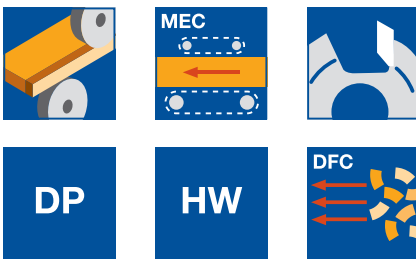
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

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



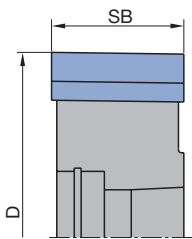
**Strijkfrees - geoptimaliseerde spanenopvang**

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

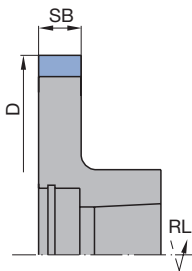
Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ID LL	ID RL
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	198472 ●	198473 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	198474 ●	198475 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	8	DP	198404 ●	198405 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	4	DP	198406 ●	198407 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	6	DP	198468 □	198469 □
Homag, IMA	70	25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

**Aanbevolen aantal tanden:**

Aanvoer tot 35 m min<sup>-1</sup> Z 4  
 Aanvoer tot 60 m min<sup>-1</sup> Z 6  
 Aanvoer tot 100 m min<sup>-1</sup> Z 8 (dunne kanten)



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



DP-strijkfrees met HSK 25 R opname





### Voor- / Eindfrees messenkopuitvoering

**Toepassing:**

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

**Machine:**

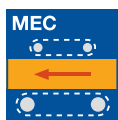
Eén- of tweezijdige kantenaanlijmmachines en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

Messenkop met wisselmessen, cilindrisch asgat en HSK 25 R opname



**Strijkmessenkop**

WW 200 2 06, WW 200 2 25

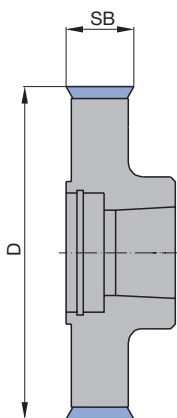
Machine	Type	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	1	70	14,3	16 DKN	4	025130	025130
Homag	1	70	14,3	HSK 25 R	4	073599	073600
Homag	2	70	20	16 DKN	4	025079 ●	025079 ●

**Vervangingsmessen:**

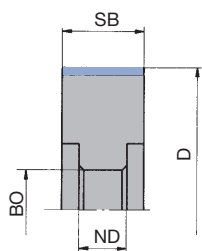
Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	ID
1	Omkeermes	20x12x1,5	HW-05F	10	005083 ●
1	Omkeermes	40x12x1,5	HW-05F	10	005085 ●
5	Omkeermes	14,3x14,3x2,5	HW	10	005426 ●

**Vervangingsdelen:**

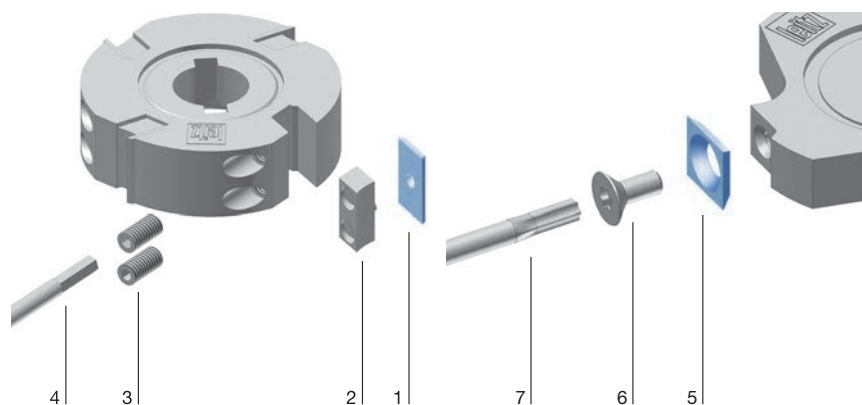
Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Spanbek met stift	18x11,5x7	005272 ●
3	Draadstift	M6x12	006035
4	Schroevendraaier	SW 3	005444 ●
6	Schroef met verzonken kop Torx® 20	M5x12	006247 ●
7	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20	117503 ●

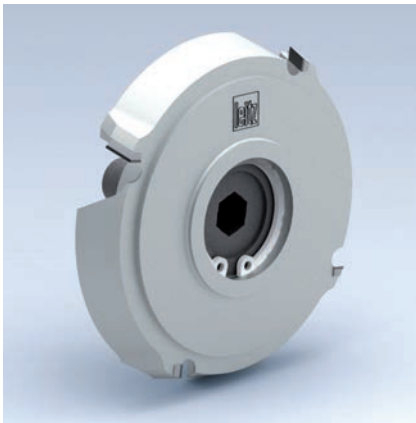


Type 1: WW 200 2 25



Type 2: WW 200 2 06





### Fasefrees met geoptimaliseerde spanenopvang

**Toepassing:**

Voor het aanfasen van aanlijmkanten.

**Machine:**

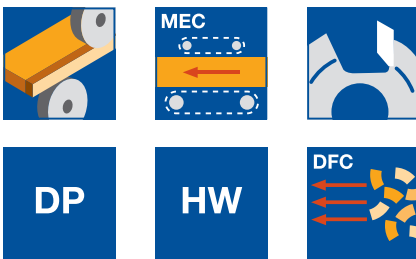
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

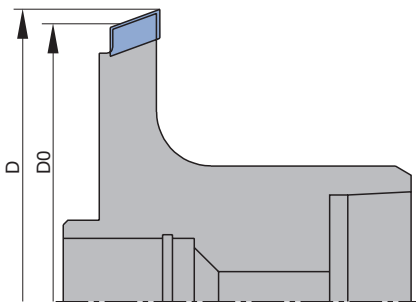
HW/DP opgelegde gereedschappen afgestemd op systemen voor gecontroleerde spanenopvang (i-Systeem, ED-Systeem) voor zeer efficiënte spanenopvang (ca. 97%) met minder energieverbruik voor afzuiging. Schone werkstukken, geen beïnvloeding van tastende aggregaten en weinig nabewerking. De hoogste rondloop-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



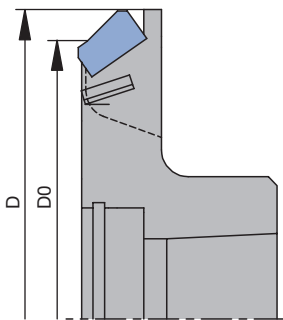
**Verschillende fasehoeken - geoptimaliseerde spanenopvang**

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

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



Fasefrees met HSK 32 opname voor FK-aggregaat



Fasefrees met HSK 25 R opname



### Profielrees

**Toepassing:**

Voor het afronden van de aanlijmkant.

**Machine:**

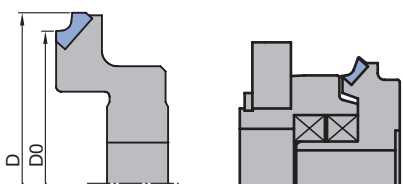
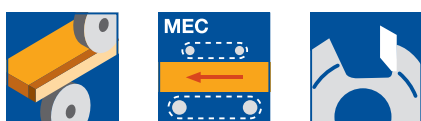
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingsmachines.

**Materiaal:**

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

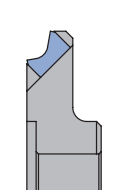
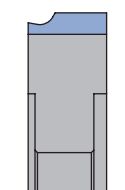
**Technische informatie:**

Hardmetaal / diamant opgelegd gereedschap met cilindrisch asgat, HSK 25 R opname of HSK 32 opname voor FK aggregaat. Hoogste rondloop- en vlaklooppauwkeurigheid.  $D_0$  = referentiediameter constant. Het naslijpen van het gereedschap wordt niet aanbevolen.



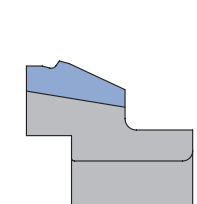
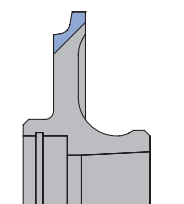
Type 3

Type 4



Type 5

Type 6



Type 7

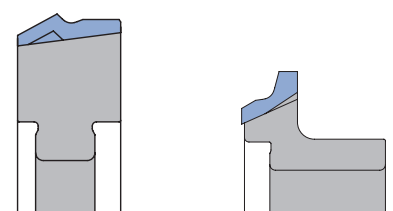
Type 8

**Verschillende radiussen**

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

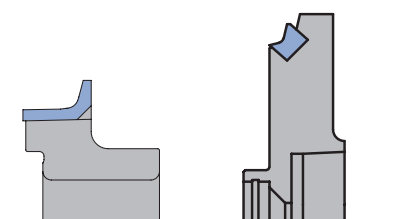
Machine	D mm	D <sub>0</sub> mm	BO mm	Z	QAL	R mm °	FAW	Type	ID LL	ID RL
Biesse	67	60	16 DKN	6	DP	1,0		1	091960 □	091961 □
Biesse	68	60	16 DKN	6	DP	2,0		1	091962 □	091963 □
Biesse	70	60	16 DKN	6	DP	3,0		1	091964 □	091965 □
Biesse	72	70	16 KN	6	DP	1,0		5	192518 □	192519 □
Biesse	73	70	16 KN	6	DP	2,0		5	192520 □	192521 □
Biesse	75	70	16 KN	6	DP	3,0		5	192522 □	192523 □
** Brandt	58	50	16	4	DP	1,5		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	
Fraval	73	71,15	20 DKN	4	DP	1-3		8	192645 ●	192646 ●
Fraval	76,8	74,71	20 DKN	4	DP	1-3		9	192647	192648
Fraval	50	40,1	15 KN	4	DP	1-3		10	192663	192664 ●
Fraval	50	39,91	15 KN	4	DP	1-3		11		192665
Fraval	50	39,91	15 KN	4	HW	1-3		11		065597
Hebrock	32	24	14 DKN	2	DP	2,0		3	074526	
Holz-Her	57	50	16 DKN	2	DP	2,0		3	192536 □	192537 □
Holz-Her	57	50	16 DKN	2	DP	2,5		3	192538 □	192539 □
Holz-Her	57	50	16 DKN	2	DP	3,0		3	192540 □	192541 □
Holz-Her	56	50	20 DKN	2	DP	2,0		4	192506 ●	192507 ●
Holz-Her	56	50	20 DKN	2	DP	2,5		4	192508 □	192509 □
Holz-Her	57	50	20 DKN	2	DP	3,0		4	192510 □	192511 □
Holz-Her	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,0		3	192512 □	192513 □
Holz-Her	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,5		3	192514 □	192515 □
Holz-Her	58,7	50	16 DKN	3	DP	3,0		3	192516 □	192517 □
Holz-Her	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,0		4	192500 □	192501 □
Holz-Her	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,5		4	192502 □	192503 □
Holz-Her	72,5	61	20 DKN	4	DP	3,0		4	192504 □	192505 □
Holz-Her	72	68	16 DKN	2+2	DP		45	16	192727 □	192728 □

● uit voorraad leverbaar  
□ op korte termijn leverbaar  
Gebruiksaanwijzing zie [www.leitz.org](http://www.leitz.org)



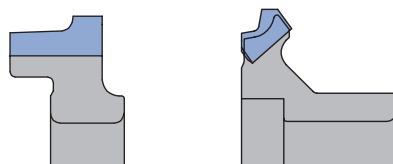
Type 9

Type 10



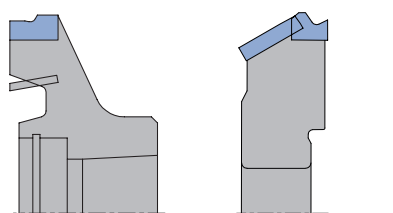
Type 11

Type 12



Type 13

Type 14



Type 15

Type 16

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

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



### Profielfrees met geoptimaliseerde spanenopvang

**Toepassing:**

Voor het afronden van de aanlijmkant.

**Machine:**

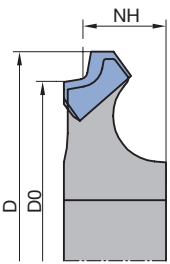
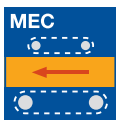
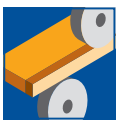
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

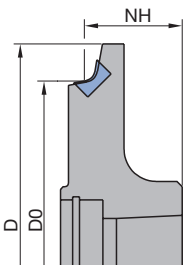
Kunststof-, zacht hout-, hard hout- en fineeraanlijmer.

**Technische informatie:**

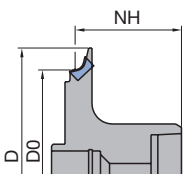
HW/DP opgelegde gereedschappen afgestemd op systemen voor gecontroleerde spanenopvang (i-Systeem, ED-Systeem) voor zeer efficiënte spanenopvang (ca. 97%) met minder energieverbruik voor afzuiging. Schone werkstukken, geen beïnvloeding van tastende aggregaten en weinig nabewerking. De hoogste rondloop-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



Radiusfrees met cilindrisch asgat



Radiusfrees met HSK 25 R opname



Radiusfrees met HSK 32 opname voor FK-aggregaat.

**Verschillende radiussen - geoptimaliseerde spanenopvang**

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

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



### Multiprofielfrees

#### Toepassing:

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten.

#### Machine:

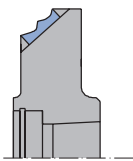
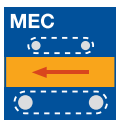
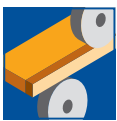
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingsmachines.

#### Materiaal:

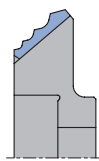
Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

#### Technische informatie:

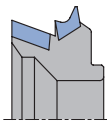
Hardmetaal / diamant opgelegd gereedschap met HSK 25 R en asgat DKN opname. Profielfrezen met bijv. radius R 2,0 en 3,0 mm en fase 20°. D<sub>0</sub> = referentiediameter constant. Het naslijpen van het gereedschap wordt niet aanbevolen.



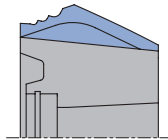
Type 1



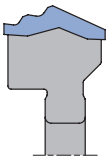
Type 2



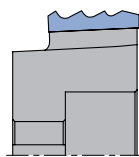
Type 3



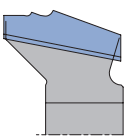
Type 4



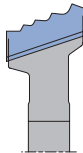
Type 5



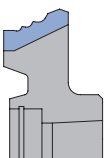
Type 6



Type 7



Type 8



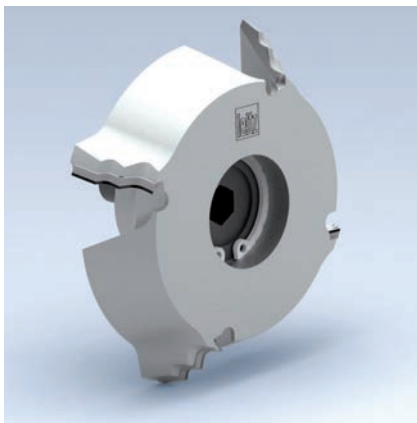
Type 9

#### Multiprofielfrees

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

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

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



### Multiprofielfrees met geoptimaliseerde spanenopvang

**Toepassing:**

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanslijmkanten.

**Machine:**

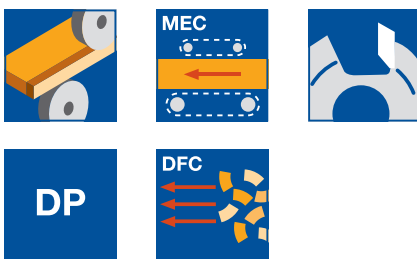
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

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

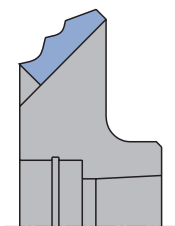


**Multiprofielfrees - geoptimaliseerde spanenopvang**

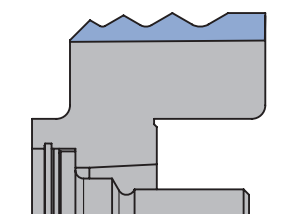
WF 501 2 DP, WF 502 2 DP

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

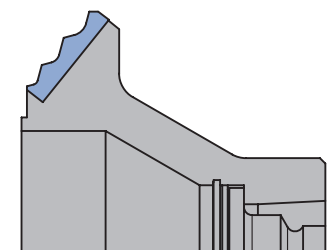
Andere multiprofielfrezen in verschillende afmetingen op aanvraag op korte termijn leverbaar.



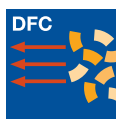
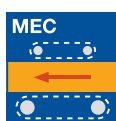
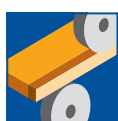
Type 1



Type 2



Type 3



## Multiprofielfrees met geoptimaliseerde spanenopvang

### Toepassing:

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

### Machine:

Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaten FK31.

### Materiaal:

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

### Technische informatie:

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

Maximale rondlooptrouwkeurigheid en paralleliteit. Gereedschapswissel terwijl de as draait. Het wordt aanbevolen om individuele gereedschappen te vervangen door de Leitz gereedschapsservice. Net naslijpen van het gereedschap is niet mogelijk.

### Diamaster PRO, FK31 aggregaat

WF 501 2 DP

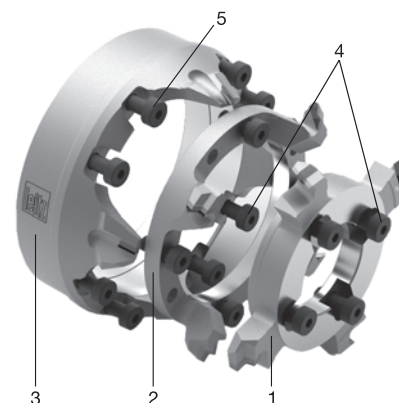
Machine nr.	Ger.	D mm	$D_0$ mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Homag 1	88	80,1	46	4	DP	1,5			192558 □	192559 □
Homag 1	88	80,1	46	4	DP	2,0			192556 ●	192557 ●
Homag 1	88	80,1	46	4	DP	2,5			192554 □	192555 □
Homag 1	88	80,1	46	4	DP	3,0			192552 □	192553 □
Homag 2	87	80,1	55	4	DP	1,0			192568 ●	192569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

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

### Vervangingsdelen:

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

Gereedschappen worden inclusief montageschroeven geleverd.







### Profielfrees flexTrim

**Toepassing:**

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

**Machine:**

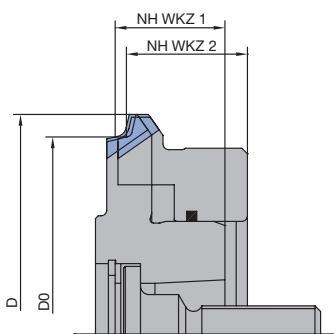
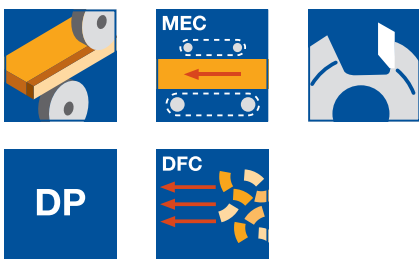
Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaat type FK11, FK20, FK21, FF12, FF32, PF21 met flexTrim-freeskop.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

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



**Multiprofielfreeset flexTrim - Diamaster PRO**

SF 542 2 15

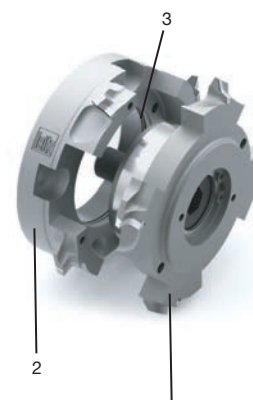
Machine	D	D <sub>0</sub>	NH	BO	Z	QAL	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	1,5/1,0		194300 □	194301 □
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,0		194302 ●	194303 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,5		194304 □	194305 □
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0/2,0		194306 □	194307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

Gereedschap 1 vast + gereedschap 2 bewegend.

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

**Vervangingsdelen:**

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



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



### Profielfrees flexTrim

#### Toepassing:

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

#### Machine:

Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaat type FF6210.

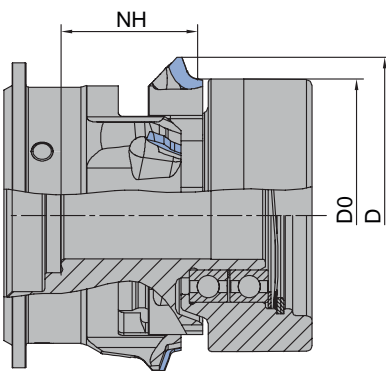
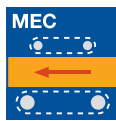
#### Materiaal:

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

#### Technische informatie:

Twee profielen in één gereedschap. Of met slechts één profiel. Hoogste bewerkingskwaliteit door een hoge rondloopnauwkeurigheid en rustige loop.

$D_0$  = constante referentiediameter. Toerental  $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$ . Net naslijpen van het gereedschap is niet mogelijk.

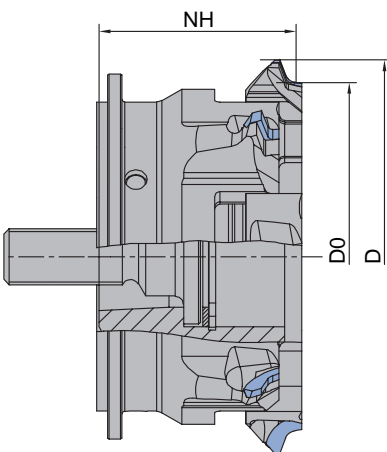
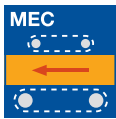


#### Multiprofielfreeset flexTrim - Diamaster PRO, aggregaat FF6210

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		<b>194700</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/1,3		<b>194701</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0/2,0		<b>194702</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,0		<b>194703</b> ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,3		<b>194704</b> ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0/1,5		<b>194705</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0	45	<b>194706</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,5/1,5		<b>194707</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP	3,0		<b>194724</b> ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	2,0		<b>194725</b> ●
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,5		<b>194726</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,3		<b>194727</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP	1,0		<b>194728</b> ●
Homag	58	50	25	16	3	DP		45	<b>194729</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP		30	<b>194730</b> □
Homag	58	50	25	16	3	DP		15	<b>194731</b> □

Andere profielvarianten en combinaties op aanvraag mogelijk.



### Profielfrees flexTrim

#### Toepassing:

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

#### Machine:

Homag-kantenaanlijmmachines met freesaggregaat type MF50, MF60.

#### Materiaal:

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

#### Technische informatie:

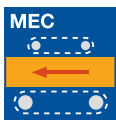
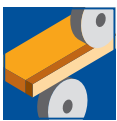
Twee profielen in één gereedschap. Of met slechts één profiel. Hoogste bewerkingskwaliteit door een hoge rondloopnauwkeurigheid en rustige loop.  $D_0$  = constante referentiediameter. Toerental  $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$ . Net naslijpen van het gereedschap is niet mogelijk.

#### Multiprofielfreeset flexTrim - Diamaster PRO, aggregaat MF50, MF60

SF 542 2 18, WF 501 2 18

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

Andere profielvarianten en combinaties op aanvraag mogelijk.



### Profielfrees flexTrim3

#### Toepassing:

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

#### Machine:

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

#### Materiaal:

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

#### Technische informatie:

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

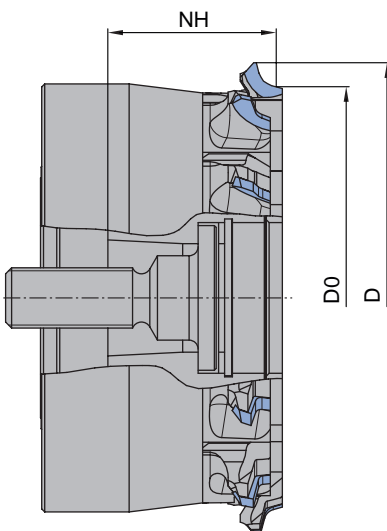
Toerental  $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$ . Vervanging van gereedschapsonderdelen alleen door gekwalificeerd personeel van de gereedschaps- of machinefabrikant. Net naslijpen van het gereedschap is niet mogelijk.

#### Multiprofielfreesset flexTrim3 - Diamaster PRO

SF 541 2 17

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

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





### Profielrees Quattro<sup>Form</sup>

**Toepassing:**

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

**Machine:**

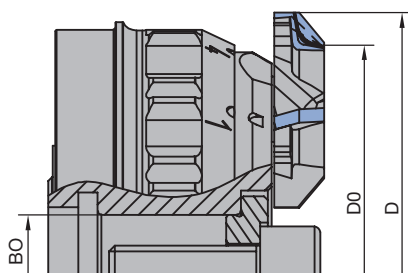
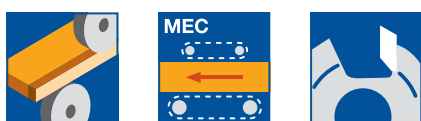
Holz-Her model Lumina en Accura vanaf bouwjaar 2015. Gebruik op revolver freesaggregaat Quattro Form (FF 701 Multi).

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

Diamant combinatiegereedschap met vier profielen en montageschroef. Het profiel is via de machine aansturing automatisch om te wisselen. Gepatenteerd systeem. D<sub>0</sub> = constante referentiediameter. Bedrijfstoerental n = 18000 min<sup>-1</sup>. Het wordt aanbevolen om individuele gereedschappen te vervangen door de Leitz gereedschapsservice. Net naslijpen van het gereedschap is niet mogelijk.



**Multiprofielfrees Quattro<sup>Form</sup> - Diamaster PRO**

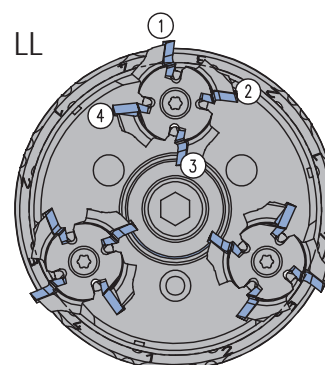
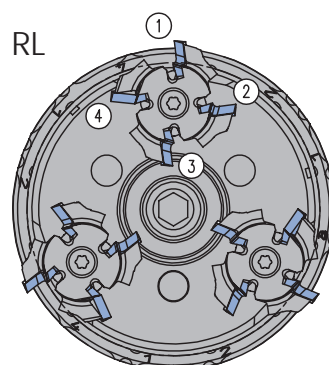
SF 540 2 10

Machine	D	D <sub>0</sub>	BO	Z	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°	LL	RL
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2	45	193901 ●	193900 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	45	193903 □	193902 □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	10	193905 □	193904 □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3	45	193907 ●	193906 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,5/1	45	193909 □	193908 □
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2/1,3		193917 ●	193916 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3/1,3		193921 □	193920 □

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

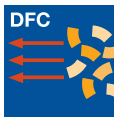
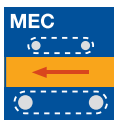
**Vervangingsdelen:**

BEZ	ID
Onderhoudsset Quattro Form	008383 ●



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

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



## Profielfrees Multi-Edge

### Toepassing:

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

### Machine:

Stefani.

### Materiaal:

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

### Technische informatie:

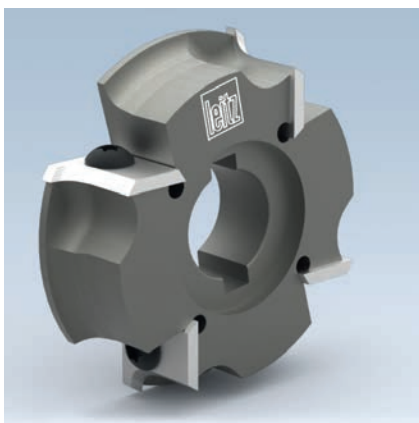
Drie profielen in één gereedschap. DFC-uitvoering voor efficiënte spaanafvoer. Hoogste bewerkingskwaliteit door een hoge rondloopnauwkeurigheid en rustige loop.  $D_0$  = constante referentiediameter. Toerental  $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$ . Gereedschapswissel terwijl de as draait. Het wordt aanbevolen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

### Diamaster PRO

WF 501 2 16

Machine	Ger. nr.	D mm	$D_0$ mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID	
									LL	RL
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,0		192606	192605
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,5		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	192729	192730

Andere profielvarianten in verschillende afmetingen op korte termijn leverbaar.



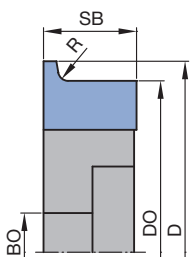
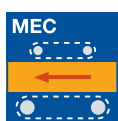
**Profielmessenkop / fasemessenkop**

**Toepassing:**  
Voor het afronden van de aanlijmkant.

**Machine:**  
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**  
Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

**Technische informatie:**  
Messenkop met hardmetaal wisselmessen en cilindrisch asgat met dubbele spiebaan. Gelijke messenkop body voor R 1,5 tot 3,0 mm. D<sub>0</sub> = referentiediameter constant.



**Verschillende radiussen - Hebrock/EBM**

WE 500 2

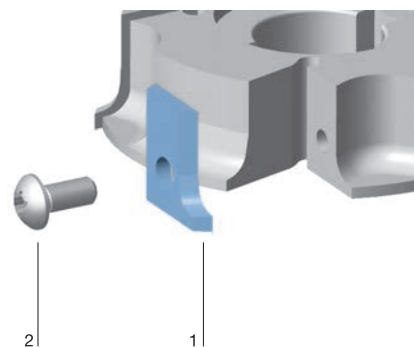
Machine	D	D <sub>0</sub>	SB	BO	Z	R	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm	LL	RL
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,0	<b>074559</b>	<b>074560</b>
Hebrock, EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,5	<b>074557</b>	<b>074558</b>

**Vervangingsmessen:**

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

**Vervangingsdelen:**

Onderdeel nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Schroef	M3,5x8	<b>005723</b>





### Profielmessenkop / fasemessenkop

**Toepassing:**

Voor het afronden en aanfasen van de aanlijmkanten.

**Machine:**

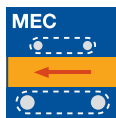
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra. Machines moeten met DFC-systeem uitgerust zijn.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

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



**Verschillende profielen - DFC, Brandt, Homag**

WE 500 2

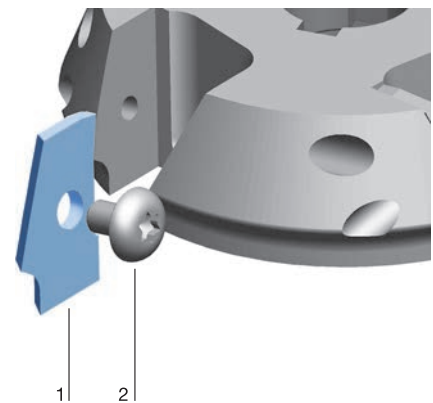
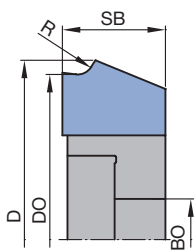
Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	69,98	20,28	16 DKN	4		45	075016 □	075017 □
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,0		075018 ●	075019 ●
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,3		075072 ●	075073 ●
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,5		075022 □	075023 □
Brandt, Homag	70,57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

**Vervangingsmessen:**

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

**Vervangingsdelen:**

Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Lenschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	117507 ●

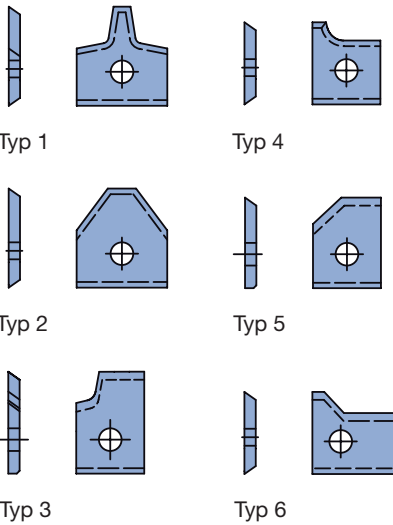




## 2. Plaatbewerking

### 2.1 Kantebewerking

#### 2.1.7 Kantennabewerkingsgereedschappen



#### Profielmessenkop / fasemessenkop

##### Profielmessen voor kantennabewerking

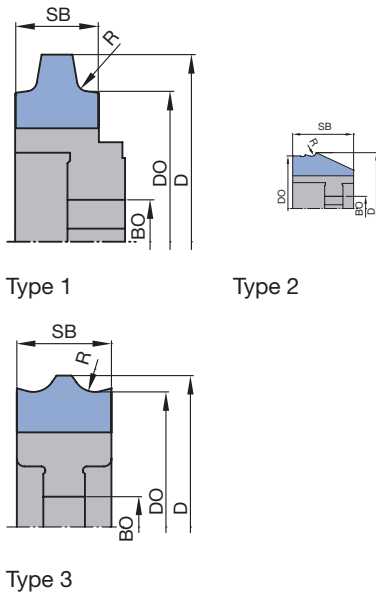
TM 135 0

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

##### Profielmessen voor systeem Biesse

TM 135 0

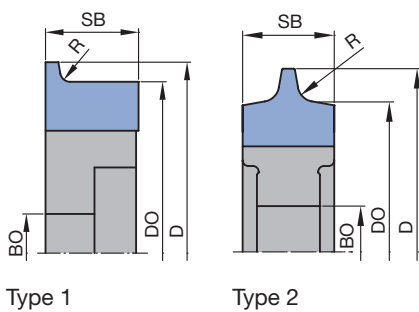
Type	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
		mm		mm	STK	LL	RL
1	Wisselmessen	16x17x2	HW	1,0	2	074600 □	074600 □
1	Wisselmessen	16x17x2	HW	1,5	2	074601 □	074601 □
1	Wisselmessen	16x17x2	HW	2,0	2	074602 ●	074602 ●
1	Wisselmessen	16x17x2	HW	2,5	2	074603 □	074603 □
1	Wisselmessen	16x17x2	HW	3,0	2	074604 □	074604 □
2	Wisselmessen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



##### Profielmessen voor systeem Brandt, Homag

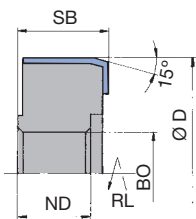
TM 135 0

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



## 2. Plaatbewerking

### 2.1 Kantebewerking 2.1.7 Kantennabewerkingsgereedschappen

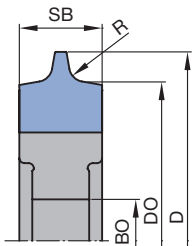


Type 4: WW 500 2 03

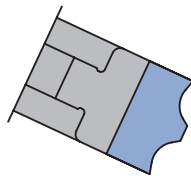
#### Profielmessen voor systeem Holz Her

TM 435 0

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



Type 1

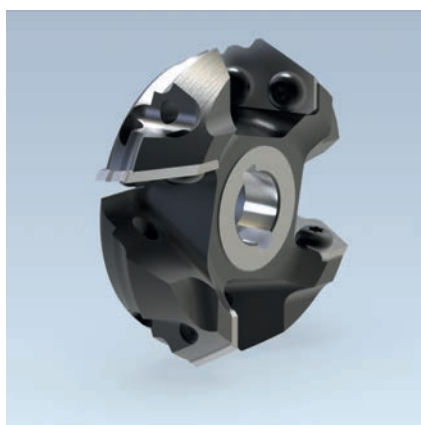


Type 2

#### Profielmessen voor systeem Ott

TM 135 0

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



### Multi-profielmessenkop / fasemessenkop

**Toepassing:**

Voor het multiprofielfrezen met radiussen en fasen van aanlijmkanten.

**Machine:**

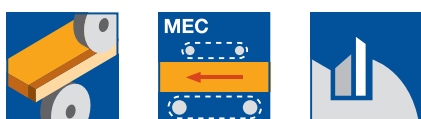
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

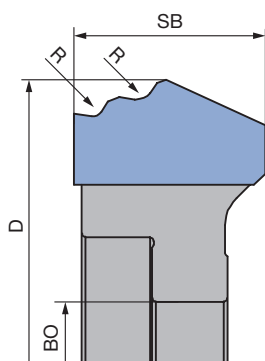
Messenkop met hardmetaal wisselmessen en cilindrisch asgat met dubbele spiebaan.  $D_0$  = referentiediameter constant. DFC uitvoering voor hoge spaanafvoer van meer dan 97%. Verschillende radius-fase combinaties mogelijk.



**Verschillende profielen - DFC, Homag**

WE 500 2

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



Andere radiuscombinaties op korte termijn leverbaar.

**Vervangingsmessen:**

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

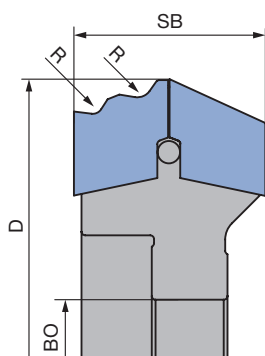
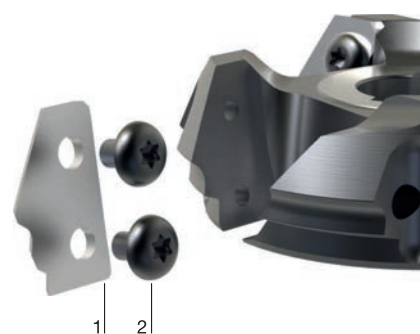
● uit voorraad leverbaar  
□ op korte termijn leverbaar  
Gebruiksaanwijzing zie [www.leitz.org](http://www.leitz.org)

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

Andere radiuscombinaties op korte termijn leverbaar.

**Vervangingsdelen:**

Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	117507 ●



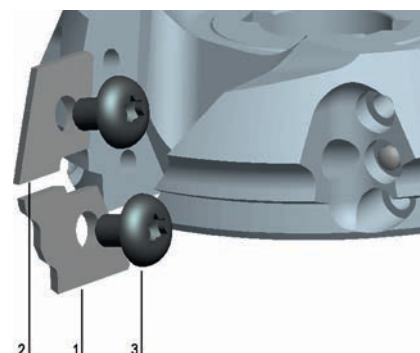
**Vervangingsmessen, tweedelige uitvoering (tot 03/2023)**

TM 135 0

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

**Vervangingsdelen:**

Onderdeel nr.	BEZ	ABM mm	ID
3	Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	117507 ●





### Profielschrappers

**Toepassing:**

Voor het schrapen van de aanlijmkanten met afronding en fase.

**Machine:**

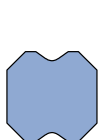
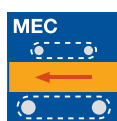
Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

Kunststofaanlijmers.

**Technische informatie:**

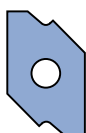
Verschillende fase- en radiusmessen voor opname in schrapperhouder.



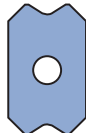
Type 1



Type 2



Type 3



Type 4



Type 5



Type 6



Type 7



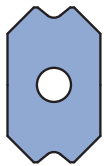
Type 8

**Profielschrappers**

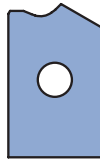
TM 130 0, TM 435 0

Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	12,7	12,7	3,18	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	□

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



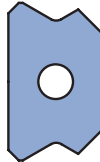
Type 1



Type 2



Type 3



Type 4

#### Technische informatie:

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

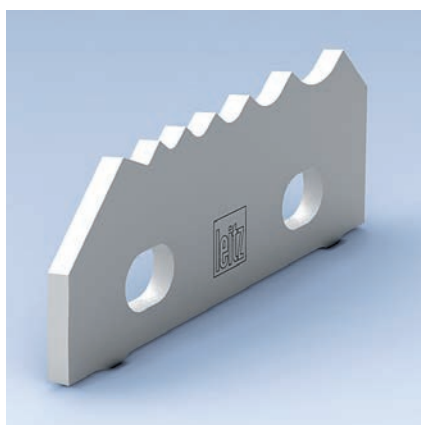
#### Profielschrapers met anti-witbreukfase

TM 435 0

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

#### Vervangingsdelen:

BEZ	ABM mm	ID
Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	117507 ●
Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●



## Multiprofielshrapers

### Toepassing:

Voor het schrapen van de aanlijmkanten met afronding en fase.

### Machine:

Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

### Materiaal:

Kunststofaanlijmers.

### Technische informatie:

Multiprofielshrapers met verschillende fasen en radiussen.

### Multiprofielshrapers

TM 135 0

Machine	SB	H	DIK	R	FAW	Type	QAL	VE	ID	ID
	mm	mm	mm	mm	°			STK		links
Biesse	34	12,7	3	1/2/3	Fase	1	HW	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	□

### Vervangingsdelen:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	117507 ●
Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●

### Technische informatie:

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

### Multiprofielshrapers met anti-witbreukfase

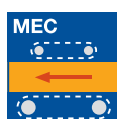
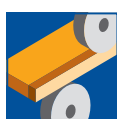
TM 135 0

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

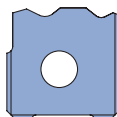
Andere radius combinaties met anti-witbreuk op aanvraag op korte termijn leverbaar.

### Vervangingsdelen:

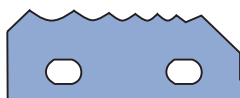
BEZ	ABM	ID
	mm	
Schroevendraaier, Torx®	Torx® 15	117507 ●
Lenskopschroef Torx® 15	M4x6	006225 ●



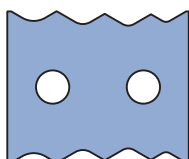
Type 1



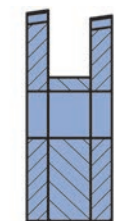
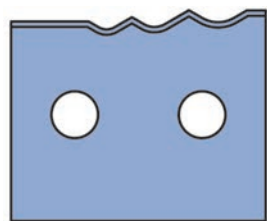
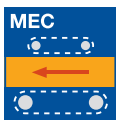
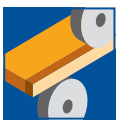
Type 2



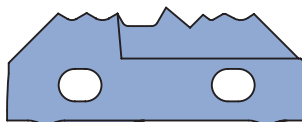
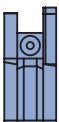
Type 3



Type 4



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



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

### Multiprofielschrapers

**Toepassing:**

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

**Machine:**

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

**Materiaal:**

Kunststofaanlijmer zoals PP, ABS, PMMA, etc.

**Technische informatie:**

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

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

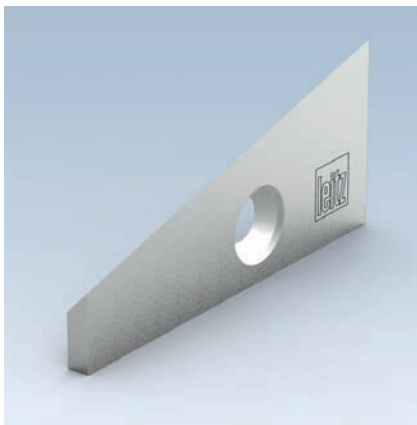
**Duo-Multiprofielschrapers**

TM 135 0, TM 435 0

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

Andere radiuscombinaties op korte termijn leverbaar.





### Vlakschrapers

**Toepassing:**

Voor het schrapen van de aanlijmkanten en lijm.

**Machine:**

Eén- of tweezijdige kantenaanlijm- en kantenbewerkingscentra.

**Materiaal:**

Kunststofaanlijmers.

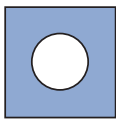
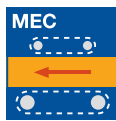
**Technische informatie:**

Verschillende vlakschrapers.

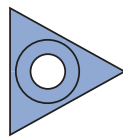
**Wisselplaten-schrapers**

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

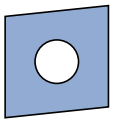
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	FAW °	Type	QAL	VE STK	ID	ID links
Biesse	16	16	4,7		1	HW	2	074556	
Biesse	22,9	22,9	2,5		2	HW	2	074555 ●	
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	HW	2	074501 ●	074500 ●
EBM	36	30	3		4	HW	2	074635 ●	074634 ●
Fravol	20	12	1,5		5	HW	2	074638 ●	
Hebrock	36	30	3		4	HW	2	074635 ●	074634 ●
Holz-Her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



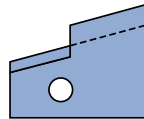
Type 1



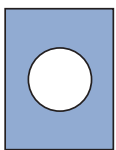
Type 2



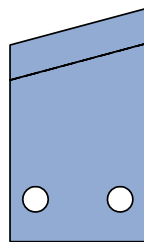
Type 3



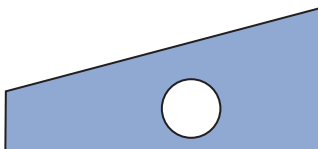
Type 4



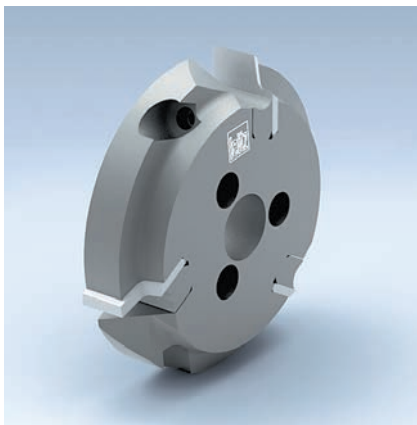
Type 5



Type 6



Type 7



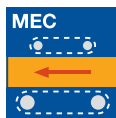
**Profiel- / fasemessenkop voor stationaire machines**

**Toepassing:**  
Voor het afronden/fasen van de aanlijmkant.

**Machine:**  
BAZ Homag.

**Materiaal:**  
Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

**Technische informatie:**  
Messenkoppen met hardmetaal wisselmessen en opname voor kantfreesaggregaat. Gereedschapscentering met een uitsparingsdiameter van 19 mm. Dezelfde messenkopbody voor R 1,0 - R 3,0 mm. D<sub>0</sub> = referentiediameter constant.



**Verschillende radiussen / fasen - Homag**  
WE 500 2

D	D <sub>0</sub>	BO	NLA	Z	QAL	R	FAW	Type	n <sub>max</sub>	ID	ID
mm	mm	mm	mm			mm	°		min <sup>-1</sup>	LL	RL
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	1,0	1	1	18000	073001	073000
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	1,5	1	1	18000	073003	073002
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	2,0	1	1	18000	073005	073004
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	3,0	1	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

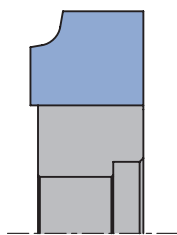
Type 3 speciaal voor dunne aanlijming.

**Vervangingsmessen:**

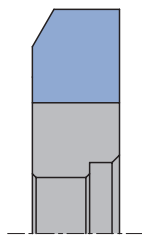
Onderdeel nr.	SB	H	DIK	QAL	R	FAW	Type	VE	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°		STK	LL	RL
1	13	15	2	HW	1,0	1	1	3	073501	073500
1	13	15	2	HW	1,5	1	1	3	073503	073502
1	13	15	2	HW	2,0	1	1	2	073505	073504
1	13	15	2	HW	3,0	1	1	2	073509	073508
1	12	16	2	HW		45	2	2	073541	073540
1	14	14	2	HW-F			3	10	005099	005099

**Vervangingsdelen:**

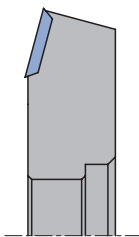
Onderdeel nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spanbek RL	11,5x14,4x7	073400
2	Spanbek LL	11,5x14,4x7	073401
3	Draadstift	M6x12	006035
3	Schroef met verzonken kop	M6x0,5x4,9	006243
	Torx® 20		
	Schroevendraaier	SW 3	005444
	Schroevendraaier, Torx®	Torx® 20	006091
	Messen afstelplaat	43x12x6	005350



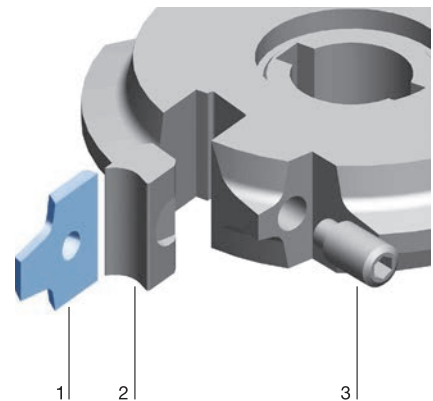
Type 1



Type 2



Type 3





### Profiel- / fasefrees voor stationaire machines

**Toepassing:**

Voor het afronden/fasen van de aanlijmkant.

**Machine:**

BAZ Homag.

**Materiaal:**

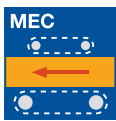
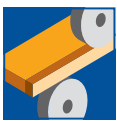
Kunststof-, zacht hout-, hardhout- en fineeraanlijmer.

**Technische informatie:**

Diamant combinatiegereedschap met opname voor kantfreesaggregaat.

Gereedschapscentering met een uitsparingsdiameter van 19 mm.

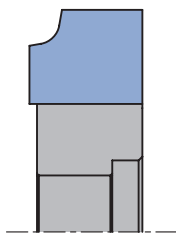
$D_0$  = referentiediameter constant.



**Radiusfrees - Homag**

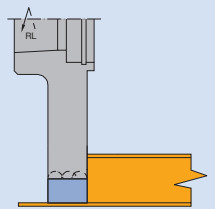
WF 501 2 DP

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



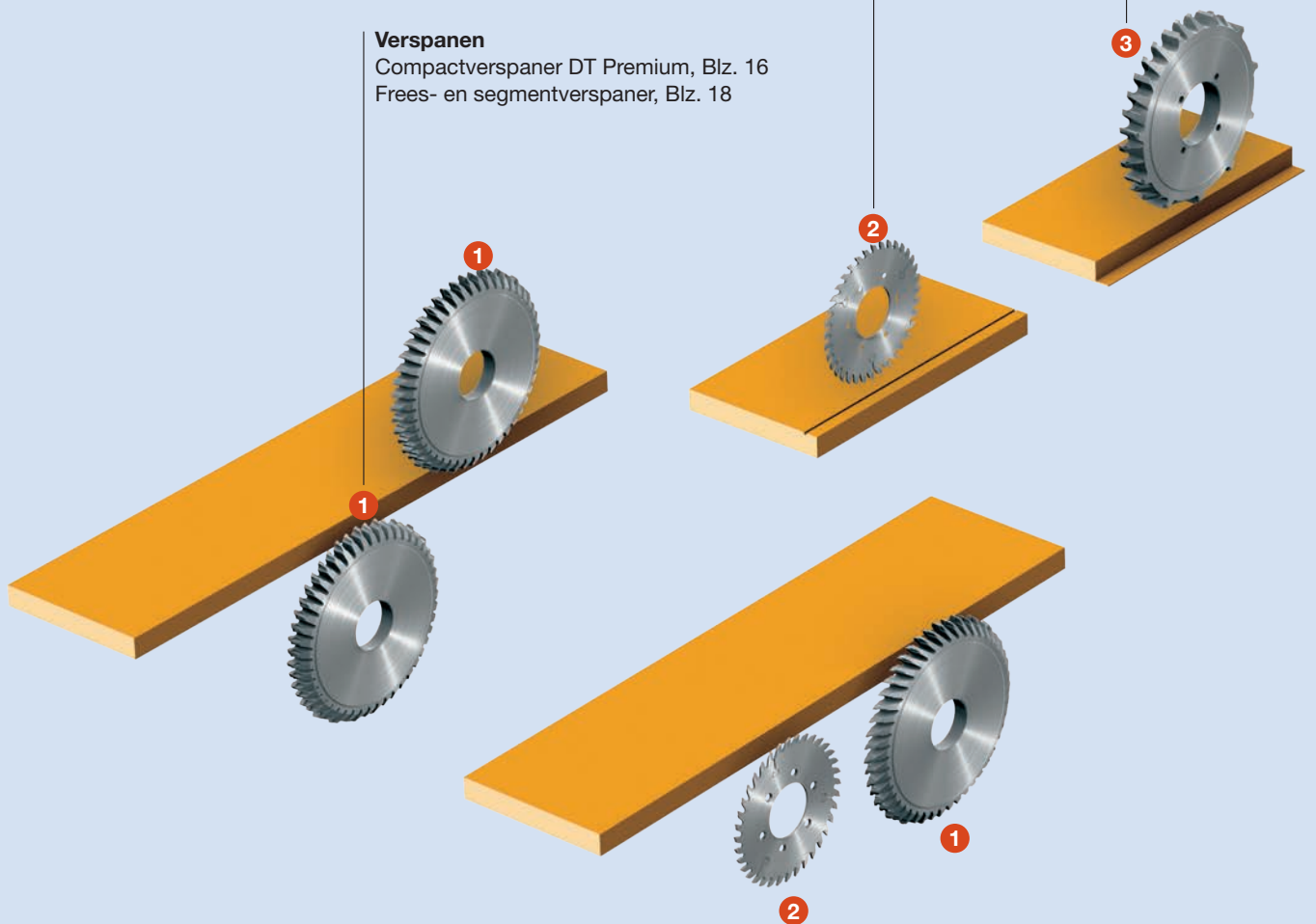
Type 1

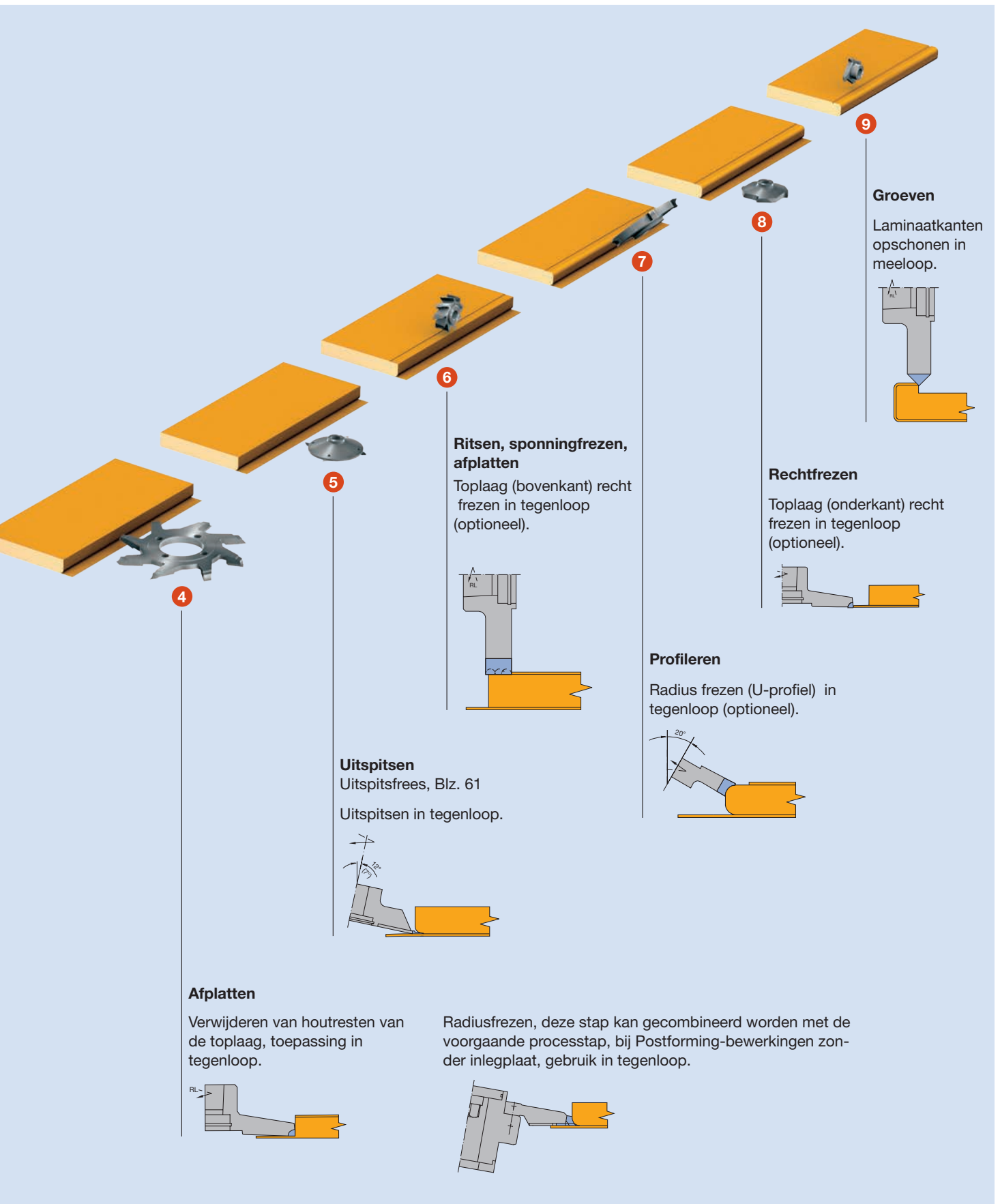
**Sponningfrezes**  
Affrezen van het plaatmateriaal voor het vrij leggen van de toplaag, inzet bij voorkeur in meeloop.



Ritsen

**Verspanen**  
Compactverspaner DT Premium, Blz. 16  
Frees- en segmentverspaner, Blz. 18



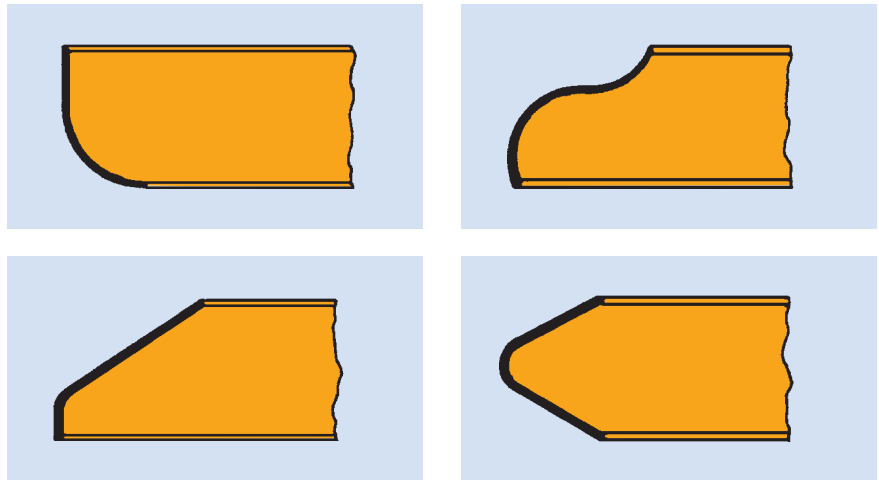


## 2. Plaatbewerking

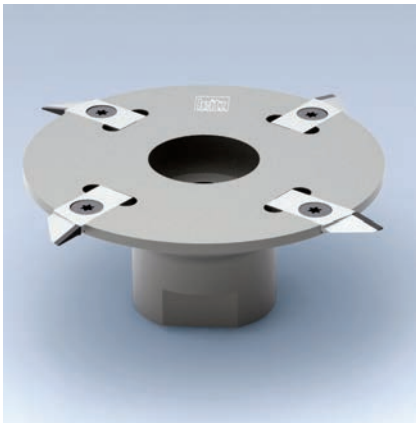
### 2.2 Postformingbewerking 2.2.2 Postforming gereedschappen

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

#### Profiel voorbeeld



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



### Uitspits messenkop

**Toepassing:**

Voor het uitspitsen van de radiussen bij Postforming profielen.

**Machine:**

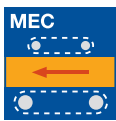
Postformingsinrichtingen.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

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

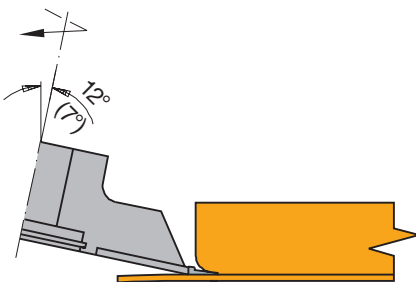


**Vervangingsmes voor uitspits messenkop**

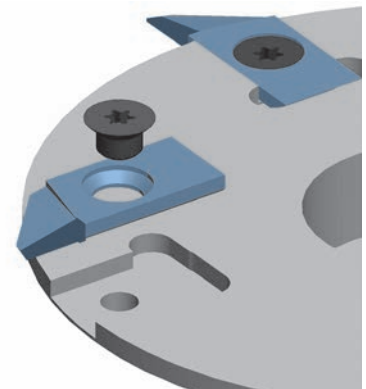
TM 160 0

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

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



Uitspitsen van alle radiussen tot R 14 mm bij 7° en 12° schuinstelling van de as



## 2. Plaatbewerking

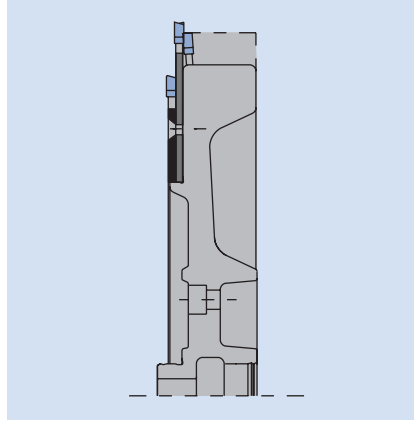
### 2.3 Plaatbewerking

#### 2.3.1 Segmentverspaners voor productiestraten

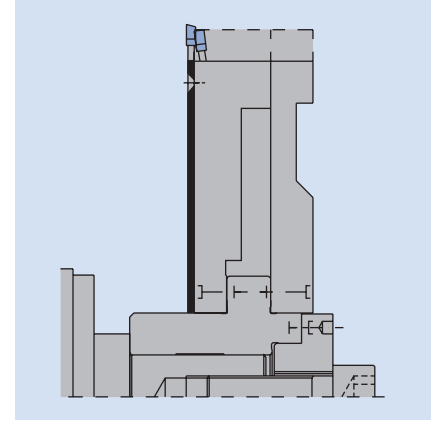
##### Segmentverspaner

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

##### Opbouwschema



Gereedschapset voor bewerkingscentra met opdeel- en eindbewerking



Gereedschapset voor opdeelstation gemonteerd op flensbus





### Segmentverspaner voor opdeelstation

#### Toepassing:

Voor het langs- en kopsverspanen met/zonder ritszaagblad.

#### Machine:

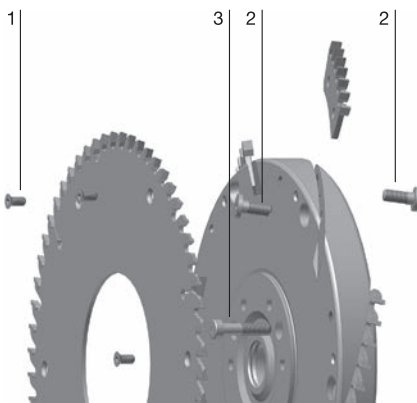
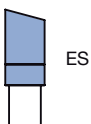
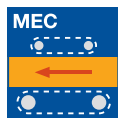
Bekantrechten in productiestraten.

#### Materiaal:

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

#### Technische informatie:

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



#### Verspaner voor opdeelstation

SZ 300 2, SZ 301 2

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

#### Vervangingsdelen:

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

#### Verspanercirkelzaagblad

WK 801 2

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

● uit voorraad leverbaar

□ op korte termijn leverbaar

Gebruiksaanwijzing zie [www.leitz.org](http://www.leitz.org)



#### Segmentverspaner voor opdeelstation

**Toepassing:**

Voor het langs- en kopsverspanen met/zonder ritszaagblad.

**Machine:**

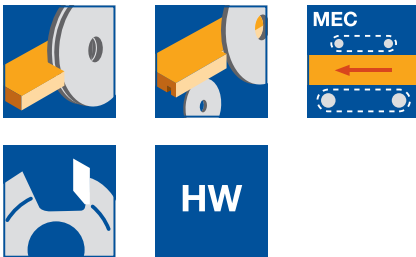
Opdeelstation in productiestraten.

**Materiaal:**

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

**Technische informatie:**

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



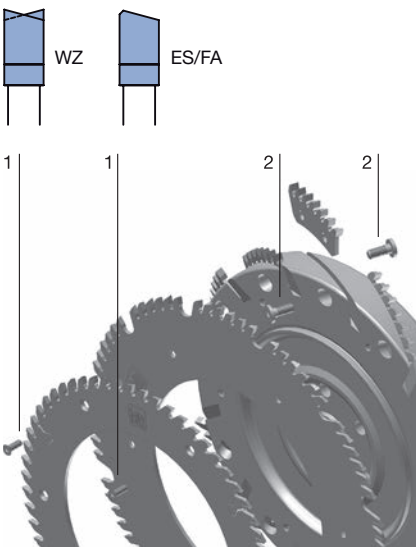
**Verspaner voor opdeelstation**

SZ 300 2

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

**Vervangingsdelen:**

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



**Verspanercirkelzaagblad**

WK 802 2, WK 850 2

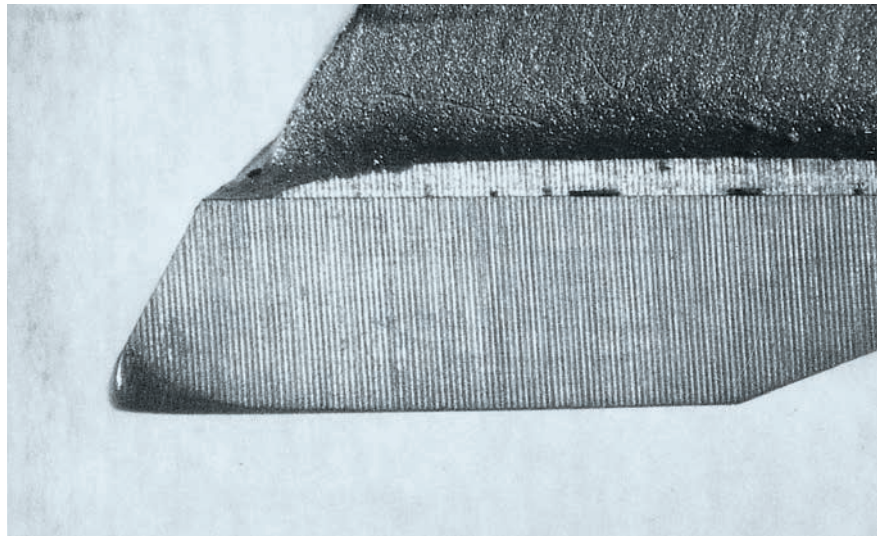
D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
300	4,4	200	60	ES/FA	HW	<b>061848 ●</b>	<b>061849 ●</b>
350	4,4	200	72	WZ	HW	<b>061850 ●</b>	<b>061850 ●</b>

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

### **Snijkant afronding**

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

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



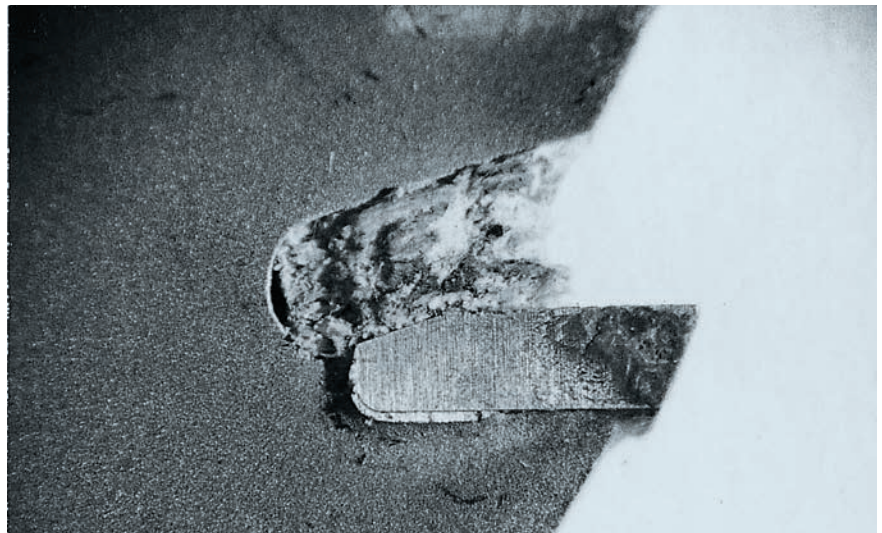
Gebruikelijke snijkant afronding na gebruik in massiefhout.

### **Snijkanten beschadiging door verkeerd gebruik**

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

#### **Maatregelen:**

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



Snijkant beschadiging door verkeerd gebruik.

### **Snijkanten beschadiging door overbelasting**

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

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



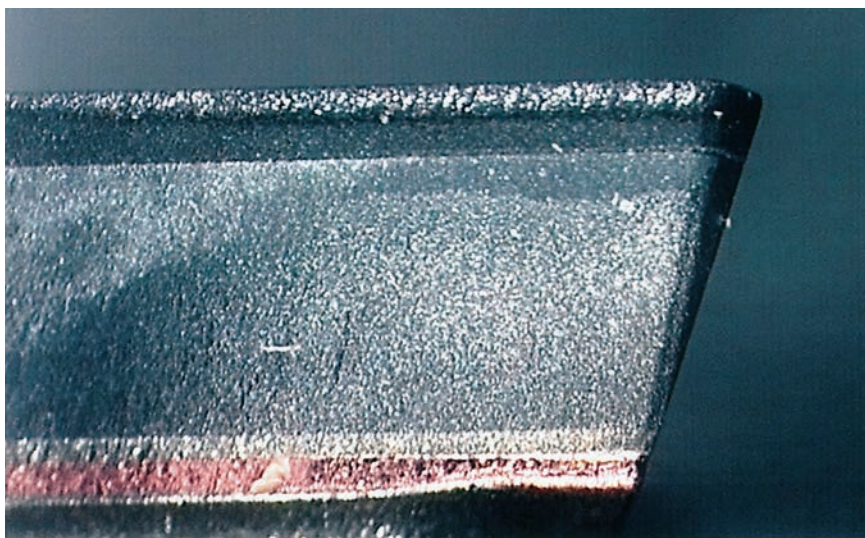
Beschadiging van de zaagtand door overbelasting.

### **Snijkant afronding**

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

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

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

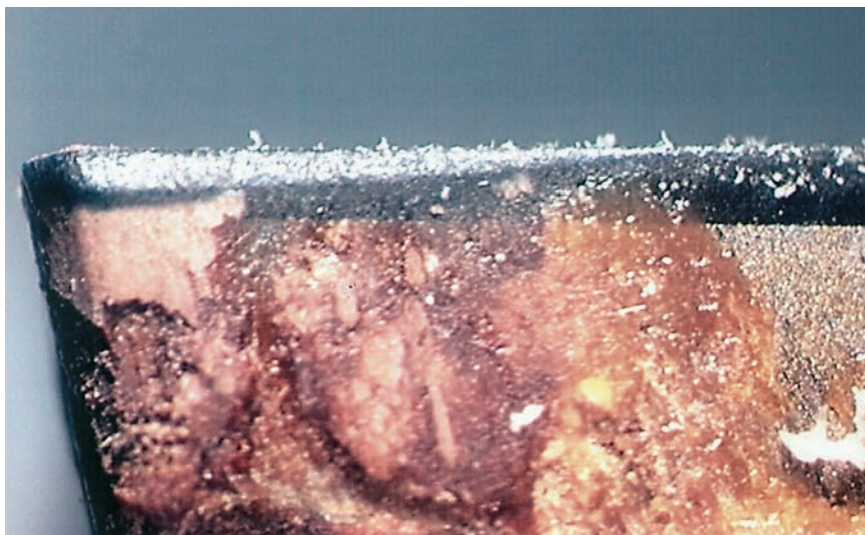


Snijkant afronding na gebruik in MDF.

### **Snijkant afronding en verharsing**

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

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

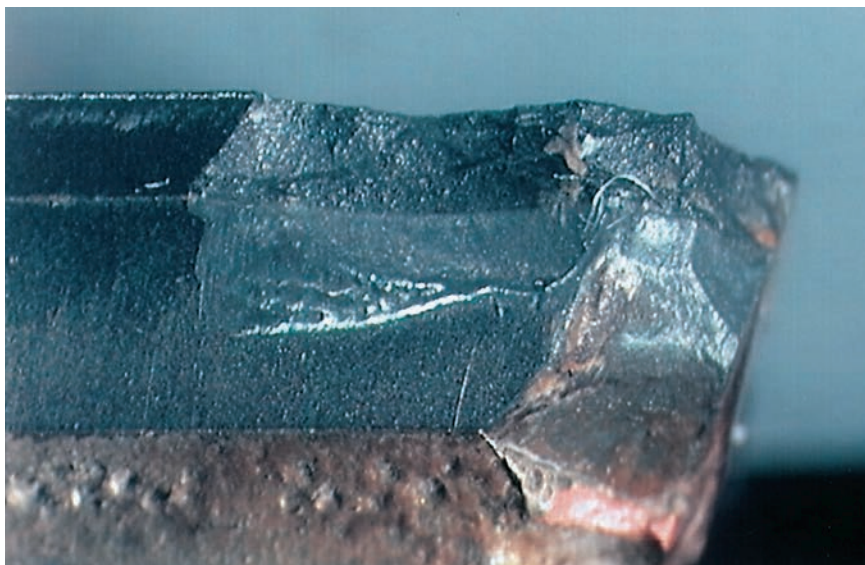


Snijkant afronding en verharsing na inzet in spaanplaat.

### **Snijkanten beschadiging**

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

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



Snijkant beschadiging door metaaldeeltjes in te bewerken materiaal.

# Aanvraag-/bestelformulier speciaal gereedschap – plaatbewerking



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

Bedrijf: \_\_\_\_\_

Straat: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

Plaats: \_\_\_\_\_ Aanvraag/opdrachtnr: \_\_\_\_\_

Land: \_\_\_\_\_ Gereedschap ID: (indien bekend) \_\_\_\_\_

Tel./Fax: \_\_\_\_\_ Aantal: \_\_\_\_\_

Contactpersoon: \_\_\_\_\_

Handtekening: \_\_\_\_\_

## Werkstuk materiaal:

Soort: \_\_\_\_\_ Toplaag:  ja     nee

Vochtigheid (bij massiefhout) \_\_\_\_\_ %  
Soort (bij houtplaatmateriaal): \_\_\_\_\_

Bewerkingsrichting \_\_\_\_\_  
Verspaningsbreedte: \_\_\_\_\_ mm

Langs     Kops  
Materiaaldikte: \_\_\_\_\_ mm

Snijkwaliteit: \_\_\_\_\_  
 Voorverspanen     Eindverspanen

## Machine:

Producent: \_\_\_\_\_ Vermogen: \_\_\_\_\_ kW motoras (zie tekening): \_\_\_\_\_

Type: \_\_\_\_\_ Toerental: \_\_\_\_\_ min<sup>-1</sup>

Bouwjaar: \_\_\_\_\_ Aanvoer: \_\_\_\_\_ m min<sup>-1</sup>

Verspanermotor:  
 Tegenloop  
 Meeloop  
 Inzet ritsen/verspanen  
 Verspanen/verspanen

## Gereedschap:

Gereedschap soort (zie keuzeoverzicht):  
 Freesverspaner  
 Segmentverspaner  
 Compactverspaner  
 Overige

Aansluiting:  
 Mechanisch  
 Snelwissel  
 Hydraulisch

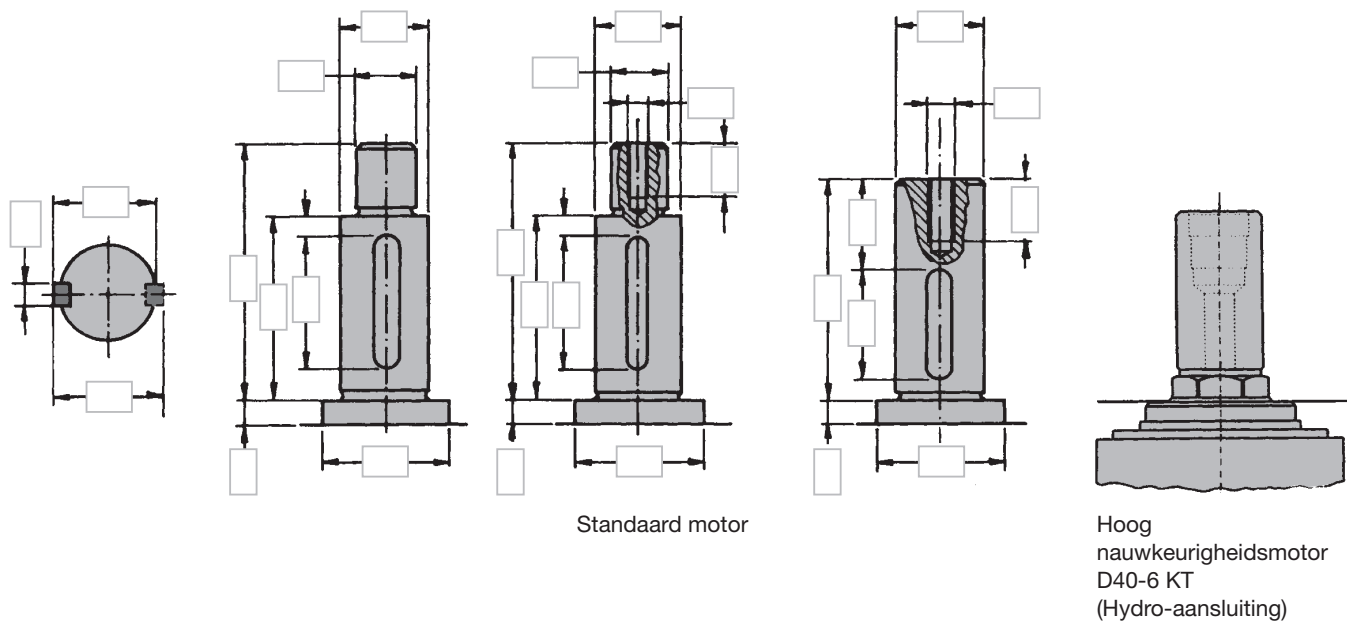
Afmeting:  
Diameter \_\_\_\_\_ mm  
Snijbreedte \_\_\_\_\_ mm  
Asgat \_\_\_\_\_ mm

Aantal tanden: \_\_\_\_\_ Snijstof:  
Verspanerzaag  HW (HM)      
Verspaner  DP (DIA)

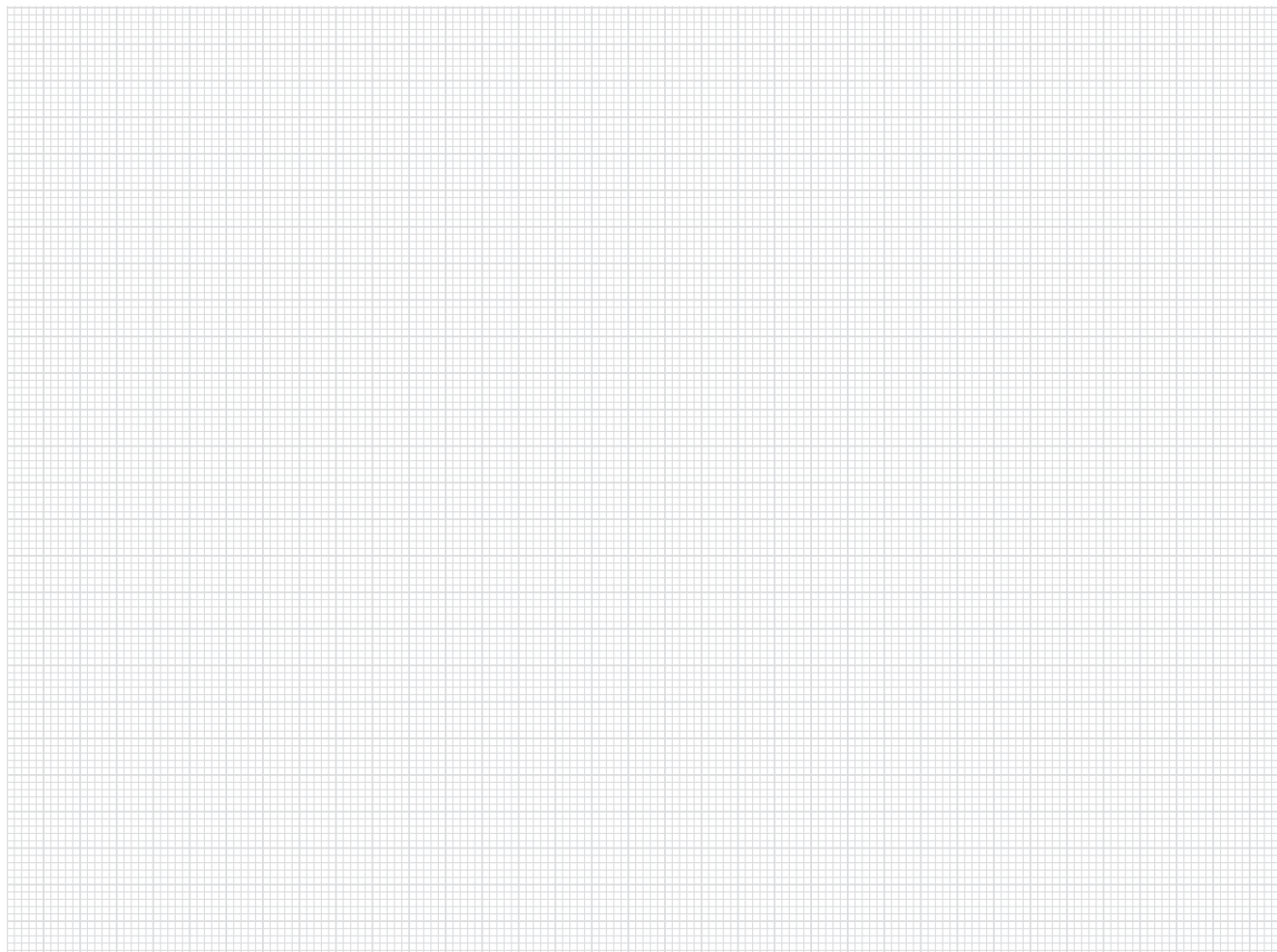
Bestaande gegevens over gereedschap, machine en werkstukmateriaal a.u.b. invullen.

**Verspaanmotor/as situatie:**

(Afmetingen in tekening of in het schetsveld invullen)



**Schets voor inzetschema, motoras etc.**



## Toelichting van pictogrammen



Ritsen  
verspanen



Ingelast  
gereedschap



Verspanen



Body  
lichtmetaal



Verspanen  
verspanen



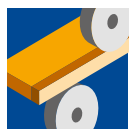
Wisselmessen



Afkorten



Mechanische  
mesopspanning  
omkeerbaar



Kantnabewerking



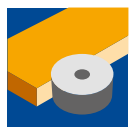
Naslijpbaar  
spaanvlak



Groeven  
horizontaal,  
verticaal



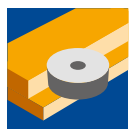
Naslijpbare  
vrijloophoek



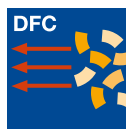
Strijken



Low Noise  
Geluidsreducerend



Sponning  
frezen



DFC  
Geoptimaliseerde  
spaanafvoer



Profileren



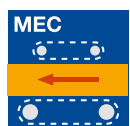
Hardmetaal



Profileren  
verbinding



Polykristallijne  
Diamant  
(PKD)



MEC  
Mechanische  
aanvoer



