

Platten bearbeiten

Leitz Lexikon Edition 7

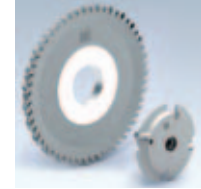


Erläuterung der Kurzzeichen

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

Hinweis im Katalog zur Relativität der Diagramme und Tabellen

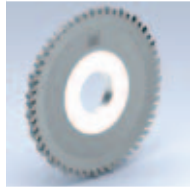
Die in den Diagrammen und Tabellen enthaltenen Aussagen sind abhängig von den einzelnen Rahmenbedingungen und stellen Werte aus Versuchen dar, die unter bestimmten definierten Bedingungen entstanden sind. Bei der konkreten Anwendung der Werkzeuge können sich im Einzelfall Abweichungen aufgrund besonderer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



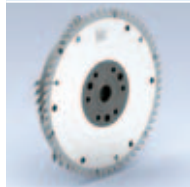
2. Platten bearbeiten



2.1	Kantenbearbeitung	2
2.1.1	Kantenbearbeitungsanlagen	2
2.1.2	Fügefräser	4
2.1.3	Kompaktzerspaner - DP	15
2.1.4	Fräs- und Segmentzerspaner	22
2.1.5	Nutfräser	28
2.1.6	Kappkreissägeblätter	31
2.1.7	Kantennachbearbeitungswerkzeuge	33



2.2	Postformingbearbeitung	66
2.2.1	Postformingbearbeitungsanlagen	66
2.2.2	Postformingwerkzeuge	68



2.3	Plattenbearbeitung	71
2.3.1	Segmentzerspaner für Fertigungsanlagen	71

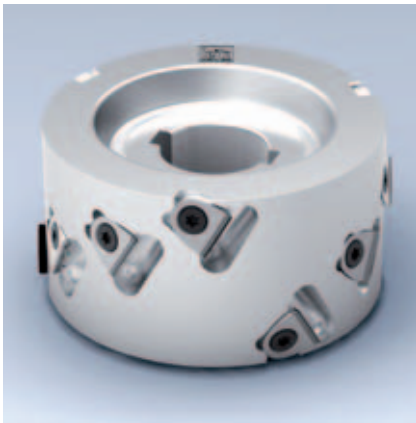
	Maßnahmen zur Problembeseitigung	74
--	----------------------------------	----

	Verschleißerscheinungen	75
--	-------------------------	----

	Anfrage- / Bestellformular Sonderwerkzeuge – Platten bearbeiten	77
--	---	----

	Alphabetisches Produktverzeichnis	79
--	-----------------------------------	----

	Identnummern - Verzeichnis	80
--	----------------------------	----



WhisperCut Wechselfräser - Messerkopfausführung

Anwendung:

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

Maschine:

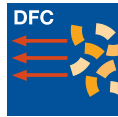
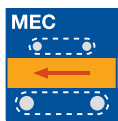
Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

Werkstückstoff:

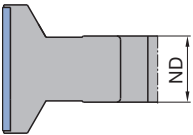
Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

Technische Information:

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



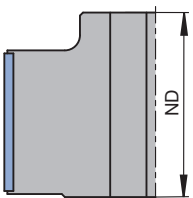
Nabenlage (NAL) 1



Nabenlage (NAL) 2



Nabenlage (NAL) 3



Nabenlage (NAL) 4

Diamaster WhisperCut - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper

WF 230 2 DP, WM 230 2 01

Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messer Typ	ID LL	ID RL
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	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	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	85	85	30	DKN 3	3x8	24xA	AS	090889 ● 090890 ●
Brandt	100	105	85	30	DKN 3	3x10	30xA	AS	090891 ● 090892 ●
Cehisa	100	54	25	20	DKN 2	2x5	10xA	AS	192078 ● 192079 ●
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 3	3x6	12xB	AS°	192281 ● 192282 ●
Felder	80	64	64	25	DKN 3	3x7	18xB	AS°	192279 ●
Felder	80	64	64	25	DKN 3	3x7	18xB	AS°	192280 ●
Fravol	60	63	63,5	25	DKN 3	2x7	12xC	AS°	192248 ●
Fravol	60	63	63,5	25	DKN 3	2x7	12xC	AS°	192247 ●
Fravol	60	84	61	25	DKN 3	2x8	14xC	AS°	192242 ●
Fravol	60	84	61	25	DKN 3	2x8	14xC	AS°	192241 ●
Fravol	100	65	56,5	30	DKN 3	2x6	12xA	AS	192243 ● 192244 ●
Fravol	100	124	96	30	DKN 2	2x11	22xA	AS	192245 ● 192246 ●
Hebrock/EBM	70	43	61	25	DKN 4	2x4	8xB	AS	192237 ● 192238 ●
Hebrock/EBM	70	63	81	25	DKN 4	2x6	12xB	AS	192239 ● 192240 ●
Hebrock/EBM	100	43	61	30	DKN 3	2x4	8xB	AS	192233 ● 192234 ●
Hebrock/EBM	100	63	81	30	DKN 3	2x6	12xB	AS	192235 ● 192236 ●
Holz-Her	70	48	41	30	DKN 4	2x5	8xD	AS°	192222 ●
1801/1802							2xD1		

● ab Lager lieferbar

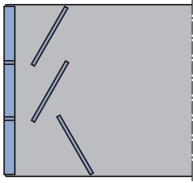
□ kurzfristig lieferbar

Betriebsanleitung unter www.leitz.org

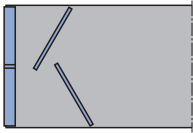
2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung

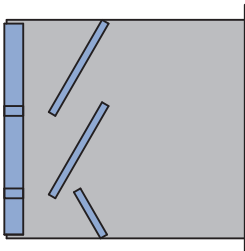
2.1.2 Fügefräser



Typ AS = Schneidenanordnung asymmetrisch



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch



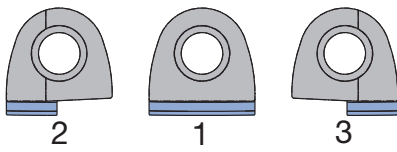
Typ AS° = Schneidenanordnung asymmetrisch mit schmaler Zahnreihe unten

Maschine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Messer Typ	Typ	ID LL	ID RL
Holz-Her 1801/1802	70	48	41	30	DKN 4	2x5	8xD 2xD2	AS°		192221 ●
Holz-Her 1801/1802	70	64	41	30	DKN 4	2x7	12xD 2xD1	AS°	192224 ●	
Holz-Her 1801/1802	70	64	41	30	DKN 4	2x7	12xD 2xD2	AS°		192223 ●
Holz-Her 1804	100	63	39,5	30	DKN 2	3x6	18xB	S	192147 ●	192148 ●
Holz-Her 1891	100	43	25	30	DKN 2	2x4	8xA	AS	192082 ●	192083 ●
Holz-Her 1891	100	65	25	30	DKN 2	2x6	12xA	AS	192084 ●	192085 ●
Homag	125	43	40	30	DKN 2	3x4	12xE	S	075627 ●	075627 ●
Homag	125	63	40	30	DKN 2	3x6	18xE	S	075626 ●	075626 ●
IMA	125	32	34	30	DKN 1	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 Ott	85	48	50	30	DKN 3	3x5	12xB 3xB1	AS°	192209 ●	
Ott	85	48	50	30	DKN 3	3x5	12xB 3xB2	AS°		192210 ●
Ott	85	65	45	30	DKN 2	3x6	18xB	AS	192227 ●	192228 ●
Ott	85	85	50	30	DKN 3	3x8	24xB	AS	192229 ●	192230 ●
SCM	100	51	60	30	DKN 3	2x6	8xB 2xB1 2xB2	AS°	192215 ●	192216 ●
SCM	100	51	60	30	DKN 3	3x6	12xB 3xB1	AS°	192217 ●	192218 ●
SCM	100	66	60	30	DKN 3	2x7	12xB 2xB1	AS°	192213 ●	
SCM	100	66	60	30	DKN 3	2x7	12xB 2xB2	AS°		192214 ●
SCM	100	66	60	30	DKN 3	3x7	18xB 3xB1	AS°	192219 ●	
SCM	100	66	60	30	DKN 3	3x7	18xB 3xB2	AS°		192220 ●
Stefani	100	51	60	30	DKN 3	2x6	8xB 2xB1 2xB2	AS°	192215 ●	192216 ●
Stefani	100	51	60	30	DKN 3	3x6	12xB 3xB1 3xB2	AS°	192217 ●	192218 ●
Stefani	100	66	60	30	DKN 3	2x7	12xB 2xB1	AS°	192213 ●	
Stefani	100	66	60	30	DKN 3	2x7	12xB 2xB2	AS°		192214 ●
Stefani	100	66	60	30	DKN 3	3x7	18xB 3xB1	AS°	192219 ●	
Stefani	100	66	60	30	DKN 3	3x7	18xB 3xB2	AS°		192220 ●
Törk Makine	100	65,2	40,6	30	DKN 3	3x6	18xA	AS	090887 ●	090888 ●

2. Platten bearbeiten

2.1 Kantenbearbeitung

2.1.2 Fügefräser



Form der WhisperCut Ersatzschneiden
SB 6,7 / 14 mm

Ersatzmesser:

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

Erodierte Ersatzschneiden zum schnellen und einfachen Messerwechsel.

Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	Maschine	ID
Spindelbefestigungsset	40/30x8 M12	Holz-Her 1801/1802	116011 ●
Spindelmutter	38x28 M25x1,5	Felder, Fraval	066566 ●



WhisperCut Wechselfräser - Messerkopfausführung

Anwendung:

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

Maschine:

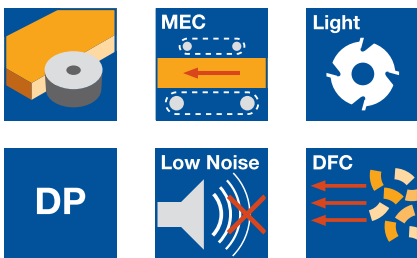
Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

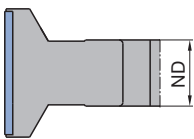
DP-bestückter Messerkopf mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten und Schmalflächen. Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Werkzeug mit Schneidenanordnung S ist links und rechts einsetzbar und erzeugt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



Diamaster WhisperCut EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper

WM 230 2 01

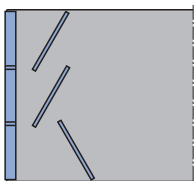
Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	S	192249 ●	192249 ●
Biesse	125	63	40	30 DKN	2	13700	3x8	S	192250 ●	192250 ●
Homag	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	S	192249 ●	192249 ●
IMA	125	43	40	30 DKN	3	13700	3x6	AS	192251 ●	192252 ●
IMA	125	63	40	30 DKN	3	13700	3x8	AS	192253 ●	192254 ●



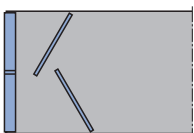
Nabenlage (NAL) 2



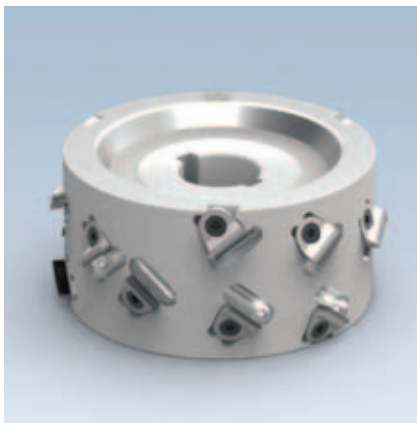
Nabenlage (NAL) 3



Typ AS = Schneidenanordnung asymmetrisch



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch



WhisperCut Wechselfräser - Messerkopfausführung

Anwendung:

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

Maschine:

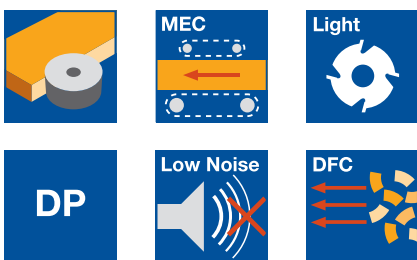
Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

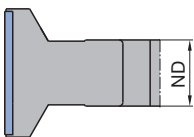
DP-bestückter Messerkopf mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekanten und Schmalflächen. Vergrößerter Achswinkel für hervorragende Kantenqualität bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren. Werkzeug mit Schneidenanordnung S ist links und rechts einsetzbar und erzeugt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



Diamaster WhisperCut PLUS EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper

WM 230 2 02

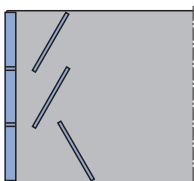
Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	S	192255 ●	192255 ●
Homag	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	S	192255 ●	192255 ●
IMA	125	43	40	30 DKN	3	13700	3x6	AS	192256 ●	192257 ●



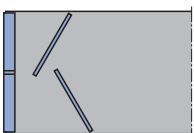
Nabenlage (NAL) 2



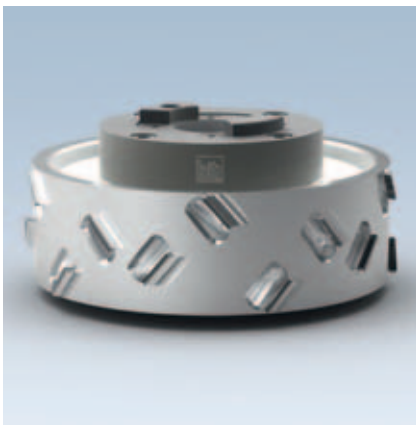
Nabenlage (NAL) 3



Typ AS = Schneidenanordnung asymmetrisch



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch



Wechselfräser auf Hydro-Büchse

Anwendung:

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

Maschine:

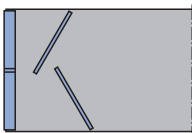
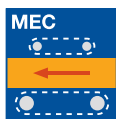
Kantenbearbeitungsmaschinen mit Nullfugentechnologie.

Werkstückstoff:

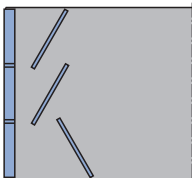
Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Kunststoffe faserverstärkt (GFK, CFK etc.).

Technische Information:

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



Typ S = symmetrische Schneidanordnung



Typ AS = Schneidanordnung asymmetrisch

Diamaster PRO montiert auf Hydro-Büchse

HF 230 2, HF 230 2 DP

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

Diamaster WhisperCut EdgeExpert montiert auf Hydro-Büchse

HM 230 2 01

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	n _{max} min ⁻¹	Z	Typ	ID	
							LL	RL
IMA	125	43	30	13700	4x6	AS	192259 □	192258 □
IMA	125	63	30	13700	4x8	AS	192261 □	192260 □
IMA	150	43	30	13700	4x6	AS	192263 □	192262 □
IMA	150	63	30	13700	4x8	AS	192265 □	192264 □

Ersatzteile:

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



Wechselfräser mit HSK-F 63 Schnittstelle

Anwendung:

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

Maschine:

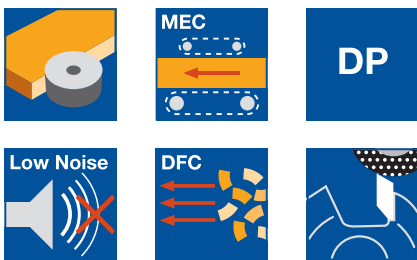
Kantenbearbeitungsmaschinen mit Nullfugentechnologie.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

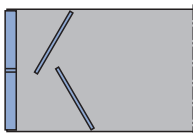
Erhöhung der Bearbeitungsqualität durch spielfreie HSK-Schnittstelle. Verbundwerkzeug mit wechelseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekante und gerade Schmalfläche. Lärmarme Ausführung mit Lärminderung bis zu 5dB(A) und hocheffiziente Späneerfassung (über 95%). Werkzeug mit Schneidenanordnung S erzeugt Hohlanschnitt für dicht schließende Kantenanleimung. 1,5 mm Nachschärfzone.



Diamaster PRO montiert auf HSK-F 63 mod.

WF 230 2 DP

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	n_{max} min ⁻¹	Z	Typ	ID LL	ID RL
Homag	150	43	HSK-F 63 mod.	13600	5x4	S	192197 □	192198 □
Homag	150	63	HSK-F 63 mod.	13600	5x6	S	192199 □	192200 □



Typ S = symmetrische Schneidenanordnung



Referenzfräser

Anwendung:

Zum Anfräsen der Referenzfläche.

Maschine:

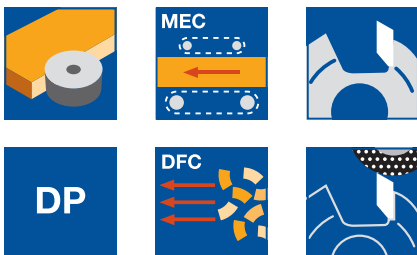
Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofiler.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

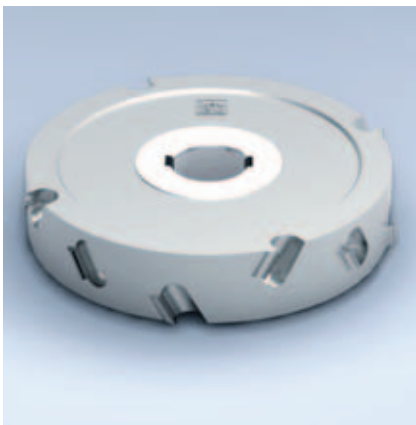
Verbundwerkzeug mit wechelseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekante. DFC-Ausführung für störungsfreien Späneabfluss zur hocheffizienten Späneerfassung (>95%). 1,5 mm Nachschärfzone.



Diamaster PLUS - DFC

WF 230 2 DP

D mm	SB mm	ND mm	BO mm	n_{max} min ⁻¹	Z	ID LL	ID RL
150	45	39	30 DKN	11400	4x5	192266	192267
150	64	39	30 DKN	11400	4x7	192268	192269



Schutzfräser

Anwendung:

Zum ausrissfreien Fügen im Gleich- und Gegenlauf (z.B. Schutzfräsen).

Maschine:

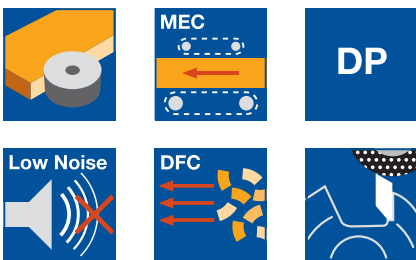
Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofiler.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Verbundwerkzeug mit wechselseitigem Achswinkel für ausrissfreie Fügekante und gerade Schmalfläche. Lärmarme Ausführung mit Lärminderung bis zu 5dB(A) und hocheffiziente Späneerfassung (über 95%). 1,5 mm Nachschärfzone.



Diamaster PRO - DFC, LowNoise

WF 230 2 DP

Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Homag, IMA	180	34	42	35 DKN	1	9500	4x3	AS	090851	090852
Homag, IMA	180	43	46	35 DKN	1	9500	4x4	AS	090841 ●	090842 ●
Homag, IMA	180	63	46	35 DKN	3	9500	4x6	AS	090839 ●	090840 ●



Schutzfräser

Anwendung:

Zum ausrissfreien Fügen im Gleich- und Gegenlauf (z.B. Schutzfräsen).

Maschine:

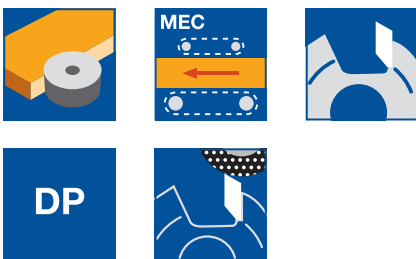
Kantenbearbeitungsmaschinen und Doppelendprofiler.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Verbundwerkzeug mit großem, wechselseitigen Achswinkel für ausrissfreie Fügekante und gerade Schmalfläche. 4,0 mm Nachschärfzone.



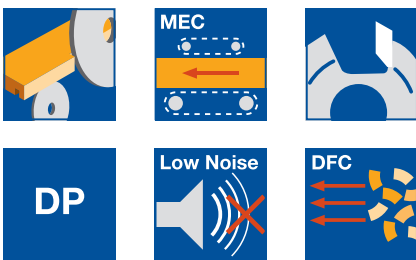
Diamaster PLUS

WF 230 2

Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Homag, IMA	180	34	34	35 DKN	2	9500	6x3	AS	090847	090848
Homag, IMA	180	43	46	35 DKN	1	9500	6x4	AS	192056	192057
Homag, IMA	180	63	46	35 DKN	3	9500	6x6	AS	192058	192059
Homag, IMA	180	34	34	35 DKN	2	9500	8x3	AS	192060	192061
Homag, IMA	180	43	46	35 DKN	1	9500	8x4	AS	192062	192063
Homag, IMA	180	63	46	35 DKN	3	9500	8x6	AS	192064	192065

Empfohlener Vorschub bei 6000 min^{-1} und furnierten oder beschichteten Span- und Faserwerkstoffen.

- Z=4 25 $m \cdot min^{-1}$
- Z=6 35 $m \cdot min^{-1}$
- Z=8 45 $m \cdot min^{-1}$
- Z=10 55 $m \cdot min^{-1}$
- Z=12 65 $m \cdot min^{-1}$
- Z=14 80 $m \cdot min^{-1}$



Bestellbeispiel:

Zerspanersatz D-250 mm, Z 60, rechts
Zerspanersatz bestehend aus:
DT Score PLUS Zerspaner D-250
ID **190351**
Hydro-Spannelement ID **061702**

Besondere Hinweise:

inklusive Montage, Maschinenfabrikat

Diamaster DT Score PLUS

Anwendung:

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

Maschine:

Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Maximale Wirtschaftlichkeit durch 13 Standwege bei konstant bleibender Schnittbreite. Beste Kantenqualität durch DFC-Technologie sowie vibrationsarme und stabile Tragkörperform. Optimierung der Arbeitsplatz Ergonomie durch Lärmreduzierung um 3dB(A), erreicht durch schwingungsreduzierende Geometrie und Ungleichteilung der Spanräume.

Zur Montage auf Flanschbüchse oder Schnellspannelement

HZ 210 2

D	SB	BO	Z	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm		m min ⁻¹	LL	RL
250	10	80	36 (30+6)	25	190346 <input type="checkbox"/>	190347 <input type="checkbox"/>
250	10	80	48 (40+8)	30	190348 <input type="checkbox"/>	190349 <input type="checkbox"/>
250	10	80	60 (50+10)	40	190350 <input type="checkbox"/>	190351 <input type="checkbox"/>

Zur Montage auf Hydro-Spann- oder Hydro-Schnellspannelement

HZ 210 2

D	SB	BO	Z	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm		m min ⁻¹	LL	RL
250	10	60	36 (30+6)	25	190340 <input type="checkbox"/>	190341 <input type="checkbox"/>
250	10	60	48 (40+8)	30	190342 <input type="checkbox"/>	190343 <input type="checkbox"/>
250	10	60	60 (50+10)	40	190344 <input type="checkbox"/>	190345 <input type="checkbox"/>

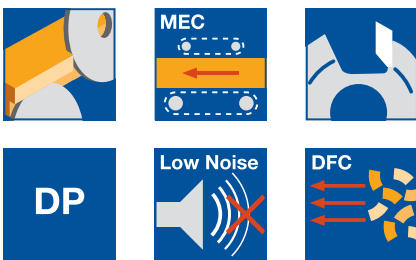
Standardflanschbüchsen, Hydro-Spannelemente, Schnellspannelemente und Hydro-Schnellspannelemente siehe Kapitel Spannsysteme.

* Empfohlener Vorschub für furnierte und beschichtete Span- und Faserwerkstoffe.

Schnittstelle	Schnellspannelement, Hydroschnellspannelement	Hydrospannelement Flanschbüchse
Variantennummer	711XX0	711XX1

Erweiterungsschneide	ohne Erweiterungsschneide	mit Erweiterungsschneide
Variantennummer	711X0X	711X1X

Variantennummer	Zahnform und Anwendung
7111XX	Grundtype für melaminbeschichtete Spanplatte
7112XX	Papierbeschichtete und furnierte Holzwerkstoffe, lose Mittelschicht, Wabenplatte
7113XX	Freistehende Anleimer-Kanten (Problemlöser für die Querbearbeitung) geringe Schnittkräfte an Fertigschneide
7114XX	Hochglanz- und HPL-beschichtete Holzwerkstoffe, dichte Mittelschicht



Bestellbeispiel:

Zerspanersatz D-250 mm, Z 60, rechts
Zerspanersatz bestehend aus:
DT PLUS Zerspaner D-250 ID **190339**
Hydro-Spannelement ID **061702**

Besondere Hinweise:

inklusive Montage, Maschinenfabrikat

Diamaster DT PLUS

Anwendung:

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

Maschine:

Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

Maximale Wirtschaftlichkeit durch 13 Standwege bei konstant bleibender Schnittbreite. Beste Kantenqualität durch DFC-Technologie sowie vibrationsarme und stabile Tragkörperform. Optimierung der Arbeitsplatz Ergonomie durch Lärmreduzierung um 3dB(A), erreicht durch schwingungsreduzierende Geometrie und Ungleichteilung der Spanräume.

Zur Montage auf Flanschbüchse oder Schnellspannelement

HZ 210 2

D	SB	BO	Z	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm		m min ⁻¹	LL	RL
250	10	80	24 (20+4)	30	190326 □	190327 □
250	10	80	30 (25+5)	35	190328	190329
250	10	80	36 (30+6)	40	190330 □	190331 □
250	10	80	42 (35+7)	45	190332	190333
250	10	80	48 (40+8)	50	190334 □	190335 □
250	10	80	54 (45+9)	60	190336	190337
250	10	80	60 (50+10)	80	190338 □	190339 □

Zur Montage auf Hydro-Spann- oder Hydro-Schnellspannelement

HZ 210 2

D	SB	BO	Z	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm		m min ⁻¹	LL	RL
250	10	60	24 (20+4)	30	190312 □	190313 □
250	10	60	30 (25+5)	35	190314	190315
250	10	60	36 (30+6)	40	190316 □	190317 □
250	10	60	42 (35+7)	45	190318	190319
250	10	60	48 (40+8)	50	190320 □	190321 □
250	10	60	54 (45+9)	60	190322	190323
250	10	60	60 (50+10)	80	190324 □	190325 □

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

Zerspaner DT PLUS, montiert auf Hydrobüchse (40 Hydro) oder Flanschbüchse (35 DKN)

KZ 221 2, SZ 210 2

D	SB	BO	Z	v_f^*	VAR	ID	ID
mm	mm	mm		m min ⁻¹		LL	RL
250	10	40	36 (30+6)	40	711101	190353 ●	190352 ●
250	10	40	48 (40+8)	50	711101	190355 ●	190354 ●
250	10	35 DKN	36 (30+6)	40	711101	190357 ●	190356 ●

* Empfohlener Vorschub für furnierte und beschichtete Span- und Faserwerkstoffe.



Kompaktzerspaner

Anwendung:

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

Maschine:

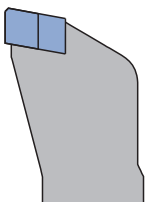
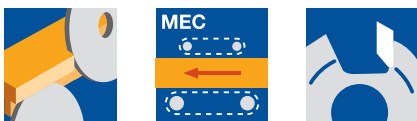
Doppelendprofiler, Kantenbearbeitungsmaschinen etc.

Werkstückstoff:

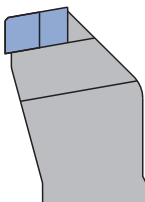
Span- und Faserwerkstoffe (MDF etc.) roh, furniert, kunststoff- und papierbeschichtet, Leichtbauplatten (Wabenplatten).

Technische Information:

10-fach nachschärfbar. **Zahnform abfallend** - schnittiger, besonders für Platten mit loser Mittelschicht. **Zahnform ansteigend** - stabiler, besonders für Platten mit höherem Anteil an mineralischen Bestandteilen und für größere Plattenüberstände.



Zahnform abfallend -
schnittiger, besonders für Platten mit
loser Mittelschicht



Zahnform ansteigend -
stabiler, besonders für Platten mit
höherem Anteil an mineralischen
Bestandteilen und für größere Platten-
überstände. Bei Zahnform abfallend
bleiben bei geringem Überschnitt
Streifen, die nicht zerspanen werden

Zur Montage auf Hydro-Spann- oder Hydro-Schnellspannelement

HZ 210 2

D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	v_f^* m min ⁻¹	ID LL	ID RL
250	10	60	35	abfallend	35	190358 ●	190359 ●
250	10	60	45	abfallend	45	190360 ●	190361 ●
250	10	60	55	abfallend	55	190362	190363
253	10	60	35	ansteigend	35	190364 ●	190365 ●
253	10	60	45	ansteigend	45	190366 ●	190367 ●
253	10	60	55	ansteigend	55	190368	190369

Zur Montage auf Flanschbüchse oder Schnellspannelement

HZ 210 2

D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	v_f^* m min ⁻¹	ID LL	ID RL
250	10	80	35	abfallend	35	190370	190371
250	10	80	45	abfallend	45	190372	190373
250	10	80	55	abfallend	55	190374	190375
253	10	80	35	ansteigend	35	190376	190377
253	10	80	45	ansteigend	45	190378	190379
253	10	80	55	ansteigend	55	190380	190381

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

* Empfohlener Vorschub für beschichtete Span- und Faserwerkstoffe.



Fräserspaner

Anwendung:

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

Maschine:

Doppelendprofiler, Keilzinkenanlagen mit Ablängaggregat.

Werkstückstoff:

Vollhölzer und Holzwerkstoffe.

Technische Information:

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



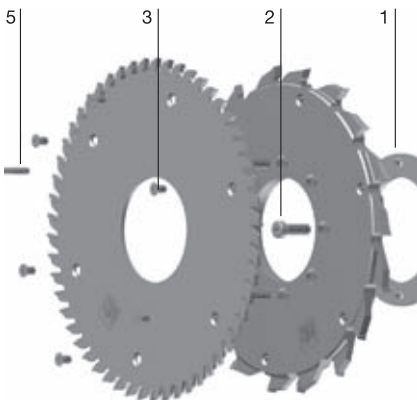
Grundzersetzer - Stahltragkörper ohne Flanschbüchse

WZ 210 2 01

BEZ	ABM	QAL	Z	ID	ID
	mm			LL	RL
Grundzersetzer	251x12x80	HW	18	062602 ●	062603 ●
Grundzersetzer	301x12x80	HW	24	062604 ●	062605 ●

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	BEM	ID
		mm		
1	Zwischenring	115x5x80		028046 ●
2	Zylinderschraube mit ISK	M8x20		005946 ●
3	Senkschraube Torx® 20	M6x10	Torx® 20	006083 ●
4	Passschraube mit ISK	M8x17	für D = 250/350/305/355	006237 ●
5	Schraubendreher	SW 6		005494 ●
6	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		117503 ●



Zusatzzersetzer - Stahltragkörper

WZ 210 2 02

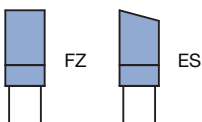
D	SB	BO	Z	QAL	ID	ID
mm	mm	mm			LL	RL
251	12	80	18	HW	062652 ●	062653 ●
251	12	80	24	HW	062654 ●	062655 ●

Anwendung:

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

Kreissägeblatt

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



D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
250	4,4	80	54	FZ	HW	061825 ●	061826 ●
250	4,4	80	54	ES	HW	061837 ●	061838 ●
250	4,4	80	72	FZ	HW	061945 ●	061946 ●
260	4,4	80	72	ES	HW	061860 ●	061861 ●
300	4,4	80	48	FZ	HW	061827 ●	061828 ●
300	4,4	80	48	ES	HW	062028 ●	062029 ●
300	4,4	80	72	FZ	HW	061949 ●	061950 ●

● ab Lager lieferbar

□ kurzfristig lieferbar

Betriebsanleitung unter www.leitz.org



Segmentzerspaner

Anwendung:

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

Maschine:

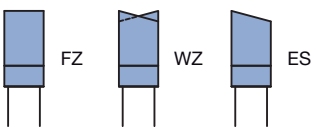
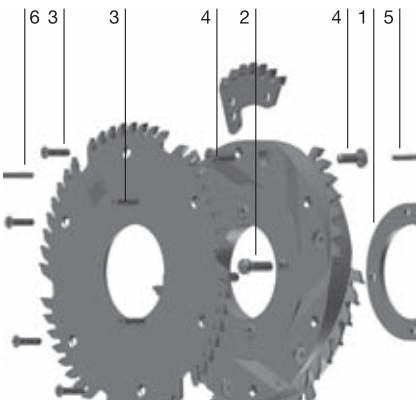
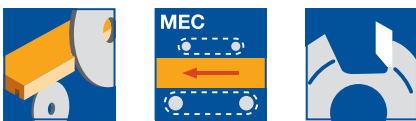
Doppelendprofiler, Keilzinkenanlagen mit Ablängaggregat, Zapfenschneider.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

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



Grund- und Zusatzzerspaner aus Stahl ohne Flanschbüchse

WZ 300 2

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

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	BEM	ID
		mm		
1	Zwischenring	115x5x80		028046 ●
2	Zylinderschraube mit ISK	M8x20		005946 ●
3	Senkschraube Torx® 20	M6x10	Torx® 20	006083 ●
4	Passschraube mit ISK	M8x17	für D = 250/350/305/355	006237 ●
5	Schraubendreher	SW 6		005494 ●
6	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20		117503 ●

Ersatzkreissägeblatt für Segmentzerspanersatz

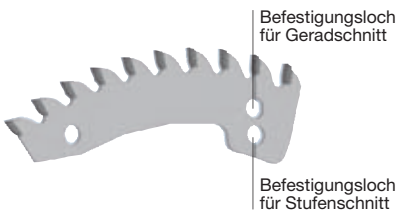
WK 800 2 45, WK 800 2 46, WK 801 2, WK 850 2 45

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
250	3,2	80	42	WZ	HW	058219 ●	058220 ●
250	4,4	80	48	FZ	HW	061831 ●	061832 ●
250	4,4	80	48	ES	HW	061878 ●	061879 ●
250	4,4	80	66	FZ	HW	061953 ●	061954 ●
260	4,4	80	48	ES	HW	061963 ●	061964 ●
260	4,4	80	66	ES	HW	061965 ●	061966 ●
300	4,4	30	42	FZ	HW	061833 ●	061834 ●
300	3,2	30	54	WZ	HW	058221 ●	058222 ●
300	4,4	30	66	FZ	HW	061055 ●	061056 ●
350	3,2	30	66	WZ	HW	058223 ●	058224 ●

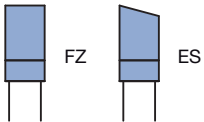
Ersatz-Segmente zu Segmentzerspaner

TM 170 0

BEZ	ABM	SB	QAL	ZF	Z	ID	ID
	mm	mm				LL	RL
Zerspanersegment	D 250	5,7	HW	FZ	7	064958 ●	064959 ●
Zerspanersegment	D 300	5,7	HW	FZ	9	064960 ●	064961 ●
Zerspanersegment	D 350	5,7	HW	FZ	10	064962 ●	064963 ●



Ersatz-Segment für Segmentzerspaner



DFC - Segmentzerspaner auf Sonderanfrage lieferbar.

Ersatzkreissägeblatt für DFC - Segmentzerspaner

WK 800 2, 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	54	ES	HW	061858 ●	061859 ●
260	4,4	80	72	ES	HW	061860 ●	061861 ●

Kreissägeblätter:

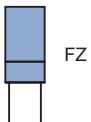
Zahnform **ES** optimiert zur Bearbeitung von Weich- und Harthölzern quer, Holzwerkstoffen furniert und papierbeschichtet sowie furnierten Verbundwerkstoffen.

Segmente für DFC - Zerspaner (6 Stück / Zerspaner)

TM 170 0

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

DFC - Segmentzerspaner auf Sonderanfrage lieferbar.



Kreissägeblatt für Fremd-Segmentzerspaner

WK 800 2 45, WK 800 2 46

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

Typ 1 für Fabrikat Leuco.

Segmente für Fremd-Segmentzerspaner

TM 170 0

Typ	für D	SB	Z	ZF	QAL	ID	ID
	mm	mm				LL	RL
1	200/250	4	4	FZ	HW	064976 ●	064977 ●

Typ 1 für Fabrikat Leuco.



Nutfräser für mech. Vorschub

Anwendung:

Zum Nuten im Gleichlauf (MEC).

Maschine:

Profilfräsmaschinen und Doppelendprofiler.

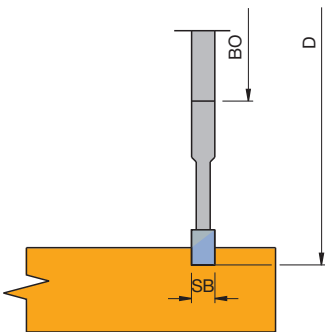
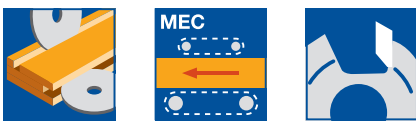
Werkstückstoff:

Vollhölzer, rohe, beschichtete und furnierte Holzwerkstoffe.

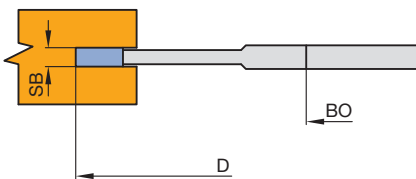
Z 12

WF 100 2 02

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	DKN	Z	n _{max}	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		min ⁻¹	
120	4,0	2,5	20	30	6x25,6	12	14200	020308 ●
120	5,0	3,5	20	30	6x25,6	12	14200	020309 ●
120	10,0	7,0	20	30	6x25,6	12	14200	020100 ●
125	1,5	0,8	30	50		12	13700	020145 ●
125	1,8	1,0	30	50		12	13700	020146 ●
125	2,0	1,2	30	50		12	13700	020147 ●
125	2,2	1,2	30	50		12	13700	020148 ●
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	9,0	6,5	30	50		12	13700	020195 ●
125	10,0	7,0	30	50		12	13700	020196 ●
150	3,0	2,0	30	60		12	11400	020154 ●
150	3,5	2,2	30	60		12	11400	020155 ●
150	4,0	2,5	30	60		12	11400	020156 ●
150	4,5	3,0	30	60		12	11400	020157 ●
150	5,0	3,5	30	60		12	11400	020158 ●
150	6,0	4,5	30	60		12	11400	020159 ●
150	7,0	5,0	30	60		12	11400	020160 ●
150	8,0	6,0	30	60		12	11400	020161 ●
150	9,0	6,5	30	60		12	11400	020162 ●
150	10,0	7,0	30	60		12	11400	020163 ●



Fräsen an der Rückwandnut



Fräsen an der Schmalseite



Nutfräser für mech. Vorschub

Anwendung:

Zum Nuten im Gleichlauf (MEC).

Maschine:

Profilfräsmaschinen und Doppelendprofiler.

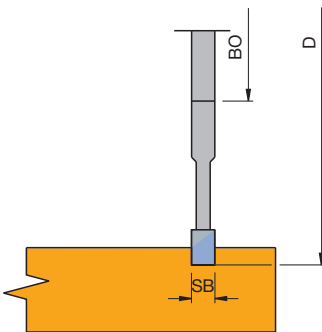
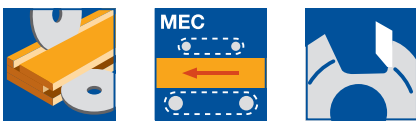
Werkstückstoff:

Vollhölzer, rohe, beschichtete und furnierte Holzwerkstoffe.

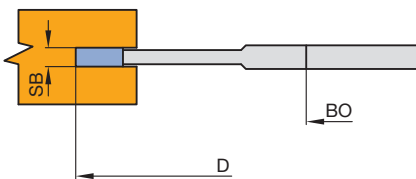
Z 18

WF 100 2 03

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	DKN	Z	n _{max}	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm		min ⁻¹	
150	1,5	0,8	30	60		18	11400	020164 ●
150	1,8	1,0	30	60		18	11400	020165 ●
150	2,0	1,2	30	60		18	11400	020166 ●
150	2,2	1,2	30	60		18	11400	020167 ●
150	2,5	1,4	30	60		18	11400	020168 ●
150	3,0	2,0	30	60		18	11400	020169 ●
150	4,0	2,5	30	60		18	11400	020170 ●
150	5,0	3,5	30	60		18	11400	020171 ●
150	6,0	4,5	30	60		18	11400	020172 ●
150	8,0	6,0	30	60		18	11400	020173 ●
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	10,0	7,0	30	60		18	9500	020201 ●
200	2,0	1,2	35	80	10x45	18	8500	020299 ●
200	2,2	1,2	35	80	10x45	18	8500	020300 ●
200	2,5	1,4	35	80	10x45	18	8500	020301 ●
200	3,0	2,0	35	80	10x45	18	8500	020302 ●
200	4,0	2,5	35	80	10x45	18	8500	020303 ●
200	5,0	3,5	35	80	10x45	18	8500	020304 ●
200	6,0	4,5	35	80	10x45	18	8500	020305 ●
200	8,0	6,0	35	80	10x45	18	8500	020306 ●
200	10,0	7,0	35	80	10x45	18	8500	020307 ●



Fräsen an der Rückwandnut



Fräsen an der Schmalseite



Kreissägeblatt zum Kappen von Kantenanleimern

Anwendung:

Zum schallarmen Kappen von Anleimerüberständen.

Maschine:

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

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier-, Melamin- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

Verschiedene Zahnformen und Zähnezahlen für optimale Schnittergebnisse.

Furnier- und Kunststoffanleimer:

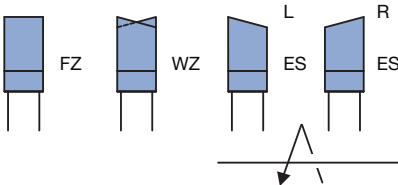
Anleimerdicke > 2,0 mm - Kappsäge ES pos.

Anleimerdicke < 2,0 mm - Kappsäge ES neg.

Vollholzanleimer und Universalanwendung:

Anleimerdicke > 2,0 mm - Kappsäge WZ pos.

Anleimerdicke < 2,0 mm - Kappsäge WZ neg.



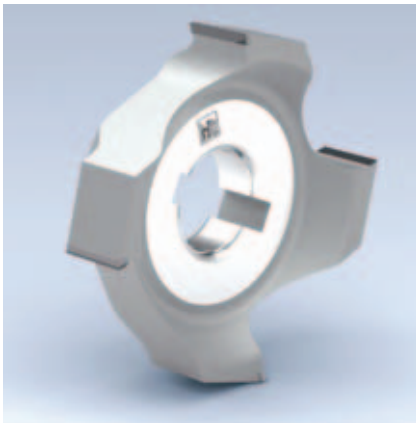
Kreissägeblatt - LowNoise

SK 499 2, WK 101 2, WK 250 2, WK 300 2, WK 301 2, WK 311 2, WK 321 2, WK 331 2, WK 350 2, WK 360 2, WK 370 2, WK 372 2, WK 380 2, WK 850 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	n _{max} min ⁻¹	ID LL	ID RL
Biesse	115	3,2	52	30	ES pos.	19900	166421 ●	166420 ●
Biesse	115	3,2	56	30	ES pos.	19900	166423 ●	166422 ●
Biesse	130	3,6	30	24	ES pos.	17600	166425 ●	166424 ●
Biesse	140	3,2	30	36	ES pos.	16300	166426 ●	166427 ●
Biesse	160	3,2	20	48	WZ pos.	14300	166428 ●	166428 ●
Brandt	100	2,6	32	30	ES neg.	22900	166400 ●	166401 ●
Brandt	100	2,6	32	30	ES pos.	22900	166429 ●	166430 ●
Brandt	100	2,6	32	30	WZ pos.	22900	166431 ●	166431 ●
Brandt	110	2,4	32	40	ES pos.	20800	166432 ●	166433 ●
Brandt	125	2,4	32	24	WZ pos.	18300	166402 ●	166402 ●
Brandt	125	2,6	32	30	ES neg.	18300	166403 ●	166404 ●
Brandt	150	2,8	20	36	ES pos.	15200	166434 ●	166435 ●
Cehisa	100	3,0	32	30	ES pos.	22900	166436 ●	166437 ●
Felder	100	3,2	22	20	WZ pos.	22900	166438 ●	166438 ●
Fraval	100	3,2	22	24	ES pos.	22900	166407 ●	166406 ●
Fraval	100	3,2	30	24	ES pos.	22900	166408 ●	166409 ●
Fraval	125	3,2	22	30	ES pos.	18300	166411 ●	166410 ●
Hebrock/EBM	100	2,4	22	20	WZ neg.	22900	166405 ●	166405 ●
Holz-Her	110	3,6	22	16	ES	20800	166439 ●	166440 ●
Holz-Her	140	3,2	22	36	WZ pos.	16300	166441 ●	166441 ●
Holz-Her	160	3,2	20	48	WZ pos.	14300	166428 ●	166428 ●
Holz-Her	160	2,8	30	24	WZ pos.	14300	166442 ●	166442 ●
Homag	80	3,2	34	30	ES pos.	28600	166444 ●	166443 ●
* Homag	100	3,0	32	20	ES pos.	22900	166445 ●	166446 ●
Homag	100	3,0	32	20	ES pos.	22900	166448 ●	166447 ●
Homag	100	3,2	32	20	ES neg.	22900	166449 ●	166450 ●
Homag	100	3,6	32	20	WZ pos.	22900	166451 ●	166451 ●
Homag	100	2,6	32	30	ES pos.	22900	166429 ●	166430 ●
Homag	100	2,6	32	30	WZ pos.	22900	166431 ●	166431 ●
Homag	110	3,6	32	20	WZ pos.	20800	166452 ●	166452 ●
Homag	110	2,4	32	40	ES pos.	20800	166432 ●	166433 ●
Homag	110	1,7	40	30	FZ/TR pos.	20800	166453 ●	166453 ●
Homag	120	3,6	40	24	WZ pos.	19000	166419 ●	166419 ●
* Homag	120	3,2	40	30	ES pos.	19000	166454 ●	166455 ●
Homag	120	3,2	40	36	WZ pos.	19000	166456 ●	166456 ●
Homag	120	3,6	40	36	WZ pos.	19000	166457 ●	166457 ●
Homag	150	2,8	20	36	ES pos.	15200	166434 ●	166435 ●
Homag	150	3,5	30	40	ES pos.	15200	166459 ●	166458 ●
Homag	170	3,2	30	36	WZ pos.	13400	166412 ●	166412 ●
Homag	180	3,2	30	54	WZ pos.	12700	166460 ●	166460 ●
IDM	90	3,0	30	20	FZ pos.	25400	166461 ●	166461 ●
IMA	160	3,5	22	36	WZ neg.	14300	166462 ●	166462 ●
IMA	160	3,2	22	48	WZ neg.	14300	166414 ●	166414 ●
IMA	180	3,2	22	48	WZ pos.	12700	166463 ●	166463 ●

Maschine	D	SB	BO	Z	ZF	n_{\max} min ⁻¹	ID LL	ID RL
	mm	mm	mm					
IMA	180	3,2	22	48	WZ neg.	12700	166464 ●	166464 ●
IMA	200	3,2	30	64	WZ pos.	11400	166465 ●	166465 ●
IMA 08.415	180	3,5	22	42	WZ neg.	12700	166415 ●	166415 ●
IMA 08.492	160	3,0	22	36	WZ pos.	12700	166413 ●	166413 ●
Ott	140	3,2	16	36	WZ pos.	16300	166466 ●	166466 ●
Raimann	100	3,6	32	20	WZ pos.	22900	166451 ●	166451 ●
Raimann	120	3,2	32	20	WZ neg.	19000	166467 ●	166467 ●
SCM	115	3,2	30	30	WZ pos.	19900	166416 ●	166416 ●
SCM	150	3,8	35	24+6	ES pos.	15200	166469 ●	166468 ●
Türk Makine	140	3,2	30	36	ES pos.	16300	166417 ●	166418 ●
Wilmsmeyer	100	3,2	32	20	ES neg.	22900	166449 ●	166450 ●

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



Vor- / Bündigfräser

Anwendung:

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

Maschine:

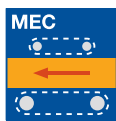
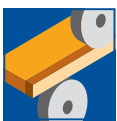
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

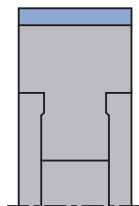
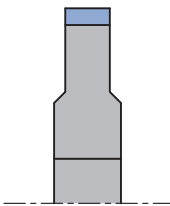
HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung. DP-Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.



Fügefräser

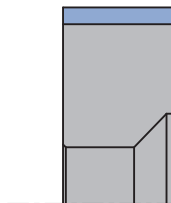
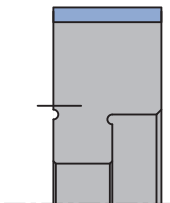
WF 200 2, WF 200 2 DP, WF 210 2 DP

Maschine	D	SB	ND	BO	Typ	Z	QAL	n_{\max} min ⁻¹	ID LL	ID RL
	mm	mm	mm	mm						
Biesse	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	18000	090899 ●	090899 ●
Biesse	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	18000	090893 ●	090893 ●
Biesse	80	22	12	16 DKN	3	6	DP	18000	192103 ●	192102 ●
Brandt	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	18000	090899 ●	090899 ●
Brandt	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	18000	090893 ●	090893 ●
Brandt	70	25	25	16 DKN	3	4	HW	18000	065588 ●	065589 ●
Fravol	80	30	27,5	20 DKN	3	4	DP	18000	192270 ●	192271 ●
Holz-Her 1828	70	19,5	19,5	20 DKN	4	4	HW	18000	065592 ●	065593 ●
Ott	70	16,5	10	16 DKN	3	4	DP	18000	192283 ●	192284 ●
Stefani	80	20	11	16 DKN	2	4	DP	18000	192110 ●	192111 ●



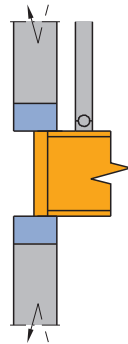
Typ 1

Typ 2

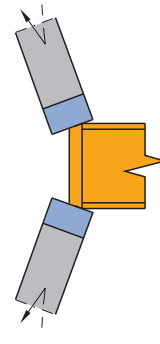


Typ 3

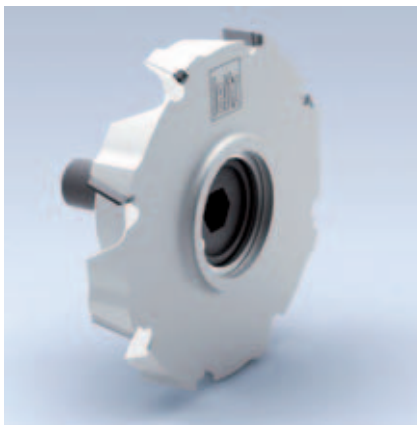
Typ 4



Bündigfräsen der Anleimerkanten auf horizontaler Motorspindel - oberer Motor getastet.



Anfasen der Anleimerkanten bei geneigter Motorspindel.



Vor- / Bündigfräser - *iQsystem*

Anwendung:

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

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen. Maschinen mit i-System Absaughauben weisen eine höhere Späneerfassung auf.

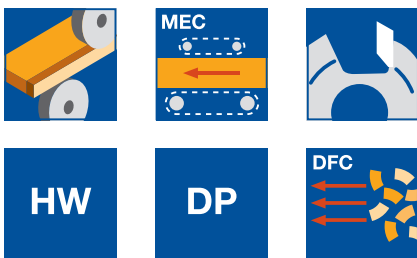
Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

HW-/DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 25 R Aufnahme in Verbindung mit spezieller Absaughaube - i-System zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rundlaufgenauigkeit.

DP-Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.



Fügefräser *iQsystem* - HSK 25 R

WF 200 2 DP, WF 210 2

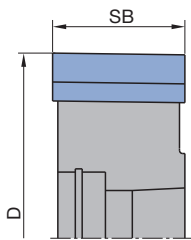
Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	n_{max} min ⁻¹	ID LL	ID RL
Homag, IMA	70	25	HSK 25 R	4	HW	18000	073092 ●	073093 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	18000	198472 ●	198473 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	18000	198474 ●	198475 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	8	DP	18000	198404 ●	198405 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	4	DP	18000	198406 ●	198407 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	6	DP	18000	198468 ●	198469 ●

Empfohlene Zähnezahl:

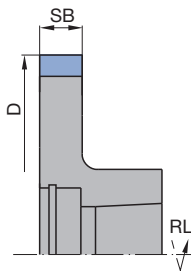
Vorschübe bis 35 m min⁻¹ Z 4

Vorschübe bis 60 m min⁻¹ Z 6

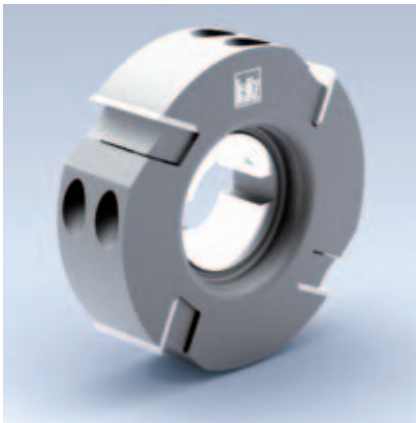
Vorschübe bis 100 m min⁻¹ Z 8 (Dünnkante)



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



DP-Fügefräser mit HSK 25 R Aufnahme



Vor- / Bündigfräser Messerkopfausführung

Anwendung:

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

Maschine:

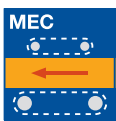
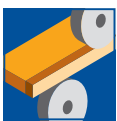
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

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



Fügemesserkopf

WW 200 2, WW 200 2 06, WW 200 2 25

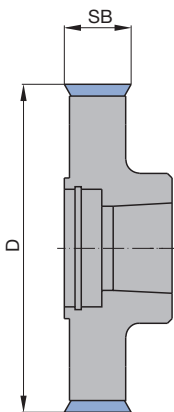
Maschine	Typ	D mm	SB mm	BO mm	Z	n_{max} min ⁻¹	ID LL	ID RL
Brandt	1	70	14,3	16 DKN	4	18000	025130 ●	025130 ●
Homag	1	70	14,3	HSK 25 R	4	12000	073599 ●	073600 ●
Homag	2	70	20	16 DKN	4	18000	025079 ●	025079 ●
Ott, Holz-Her	2	70	20	16	4	18000	025078 ●	025078 ●
Holz-Her 1962	2	80	40	30 KN	4	18000	024415 ●	024415 ●

Ersatzmesser:

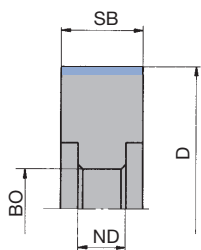
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	ID
1	Wendemesser	20x12x1,5	HW-05	10	005083 ●
1	Wendemesser	40x12x1,5	HW	10	602017 ●
5	Wendemesser	14,3x14,3x2,5	HW	10	005426 ●

Ersatzteile:

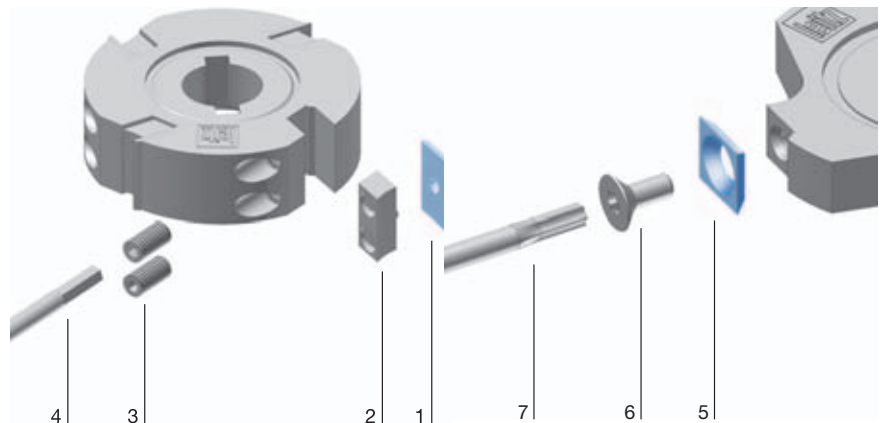
Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
2	Spannbacken mit Stift	18x11,5x7	005272 ●
3	Gewindestift	M6x12	006035 ●
4	Schraubendreher	SW 3	005444 ●
6	Senkschraube Torx® 20	M5x12	006247 ●
7	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	006091 ●

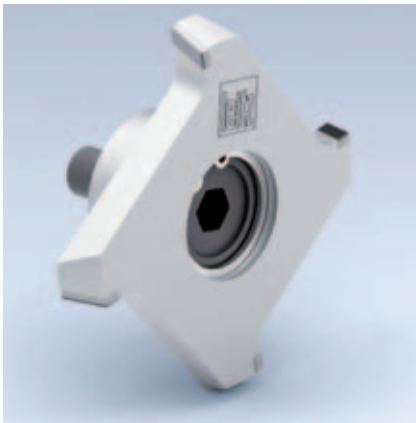


Typ 1: WW 200 2 25



Typ 2: WW 200 2 06





Fasefräser

Anwendung:

Zum Anfasen der Anleimerkante.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsanlagen.

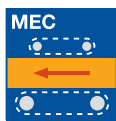
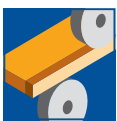
Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung, HSK 25 R und HSK 32 Aufnahmen für FK Aggregate.

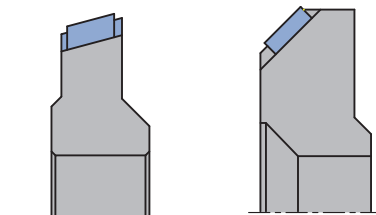
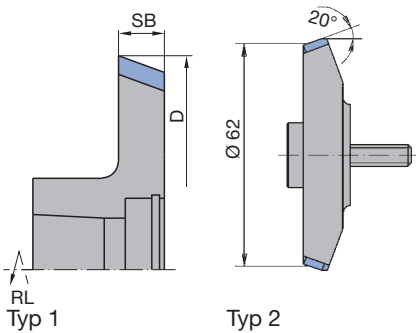
DP Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.



Verschiedene Fasewinkel - DP-bestückt

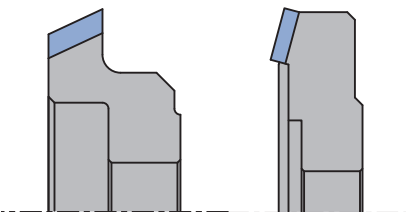
WF 300 2 DP, WF 350 2 DP

Maschine	D	SB	BO	Typ	Z	QAL	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm				°	LL	RL
Biesse	67,2	9	16 DKN	5	6	DP	25°	091976	091975
Biesse	67,2	9	20 DKN	5	6	DP	25°	091970	091969
Biesse	68	9	16 DKN	5	6	DP	45°	091978	091977
Biesse	68	9	20 DKN	5	6	DP	45°	091972	091971
Biesse	80	10,5	16 DKN	6	4	DP	15°	091974	091973
Holz-Her 1825	52	6	16 DKN	3	2	DP	15°	091982	091981
Holz-Her 1832	53	8	16 DKN	3	3	DP	15°	091986	091985
Holz-Her 1832	56	5	16 DKN	3	3	DP	45°	091988	091987
Holz-Her 1833	72,5	8	20 DKN	4	4	DP	45°	091984	091983
Homag	62	5	HSK 32	2	4	DP	20°	091518	091519
Homag	62	5	HSK 32	2	6	DP	20°	091658	091659
Homag	62	5	HSK 32	2	6	DP	30°	091690	091691
Homag	62	5	HSK 32	2	6	DP	45°	091692	091693
Homag	75	8	HSK 25 R	1	4	DP	20°	091790	091791
IMA	75	8	HSK 25 R	1	4	DP	20°	091790	091791
Stefani	70	5	12 DKN	3	4	DP	20°	091980	091979



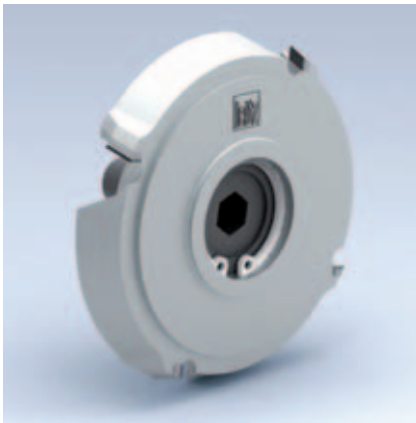
Typ 3

Typ 4



Typ 5

Typ 6



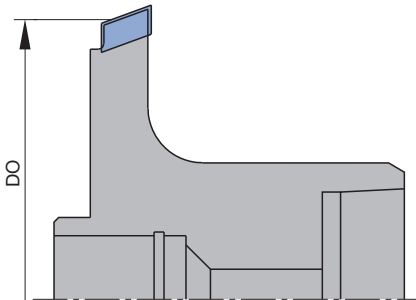
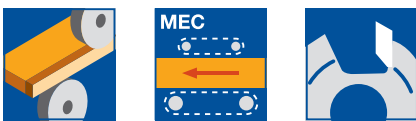
Fasefräser *iQsystem*

Anwendung:
Zum Anfasen der Anleimerkante.

Maschine:
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen. Maschinen mit i-System Absaughauben weisen eine höhere Späneerfassung auf.

Werkstückstoff:
Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:
DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 25 R und HSK 32 Aufnahmen für FK-Aggregat in Verbindung mit speziellen Absaughauben - i-System zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.
DP-Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.



Fasefräser mit HSK 32 Aufnahme für FK-Aggregate

Verschiedene Fasewinkel *iQsystem* - Diamaster PRO

WF 350 2 DP

Maschine	D_0 mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	FAW °	NH mm	ID LL	ID RL
Homag	62	5	HSK 32	4	DP	20°	31,5	198200 ●	198201 ●
Homag	62	5	HSK 32	4	DP	45°	31,5	198240 ●	198241 ●
Homag	62	5	HSK 32	6	DP	20°	31,5	198202 ●	198203 ●
Homag	62	5	HSK 32	6	DP	45°	31,5	198242 ●	198243 ●
Homag	70	8	HSK 25 R	4	DP	20°	19,5	198408 ●	198409 ●
Homag	70	8	HSK 25 R	4	DP	45°	19,5	198464 ●	198465 ●
Homag	70	8	HSK 25 R	6	DP	20°	19,5	198410 ●	198411 ●
Homag	70	8	HSK 25 R	6	DP	45°	19,5	198466 ●	198467 ●
IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	20°	19,5	198408 ●	198409 ●
IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	45°	19,5	198464 ●	198465 ●
IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	20°	19,5	198410 ●	198411 ●
IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	45°	19,5	198466 ●	198467 ●



Profilfräser

Anwendung:

Zum Abrunden der Anleimerkante.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

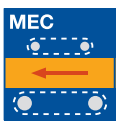
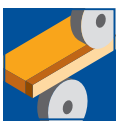
Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung und HSK 25 R Aufnahme.

D_0 = Referenzdurchmesser konstant.

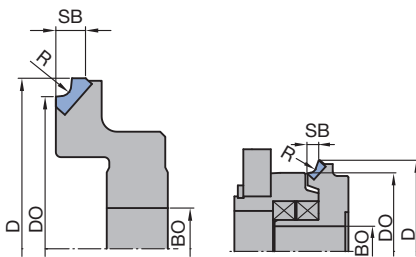
DP Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.



Verschiedene Radien

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

Maschine	D	D_0	BO	Z	QAL	R	Typ	n_{max}	ID	ID
	mm	mm	mm			mm		min^{-1}	LL	RL
Biesse	67	60	16 DKN	6	DP	1,0	1	18000	091960 ●	091961 ●
Biesse	68	60	16 DKN	6	DP	2,0	1	18000	091962 ●	091963 ●
Biesse	70	60	16 DKN	6	DP	3,0	1	18000	091964 ●	091965 ●
Biesse	72	70	16 KN	6	DP	1,0	5	18000	192518 ●	192519 ●
Biesse	73	70	16 KN	6	DP	2,0	5	18000	192520 ●	192521 ●
Biesse	75	70	16 KN	6	DP	3,0	5	18000	192522 ●	192523 ●
** Brandt	58	50	16 DKN	4	DP	1,5	2	18000		192602 ●
* Brandt	58	50	16 DKN	4	DP	2,0	2	12000		091966 ●
** Brandt	58	50	16 DKN	4	DP	2,0	2	18000		192603 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,0	7	18000	192588 ●	192589 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,3	7	18000	192590 ●	192591 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,5	7	18000	192592 ●	192593 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	2,0	7	18000	192594 ●	192595 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	3,0	7	18000	192596 ●	192597 ●

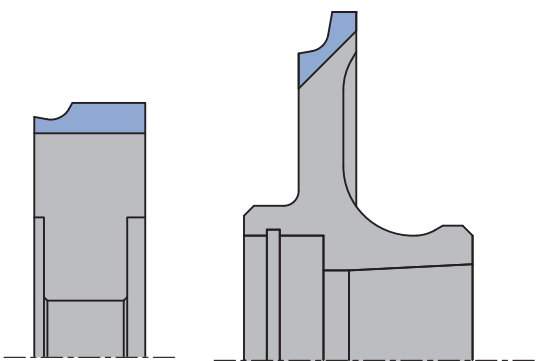


Typ 1

Typ 2

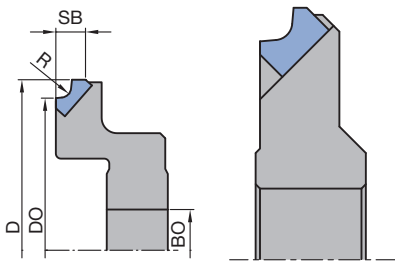
* = Für Brandt Kantenfräsaggregat mit Tastung und Drehmomentstütze.

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

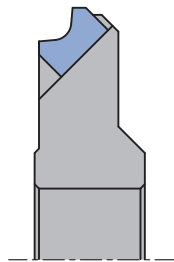


Typ 5

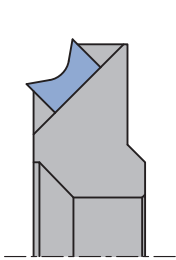
Typ 7



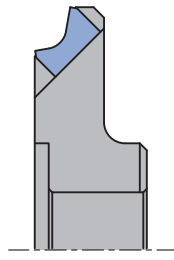
Typ 1



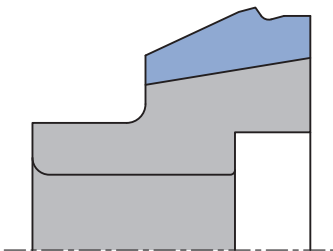
Typ 3



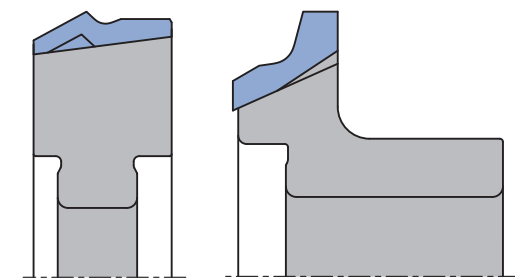
Typ 4



Typ 6

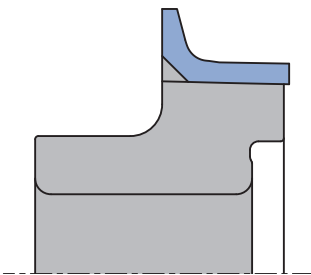


Typ 8



Typ 9

Typ 10



Typ 11

Verschiedene Radien

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

Maschine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	Typ	n _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm			mm		min ⁻¹	LL	RL
Fravol	50	39,91	15 KN	4	DP	1-3	11	18000	192665 ●	192665 ●
Fravol	50	40,1	15 KN	4	DP	1-3	10	18000	192663 ●	192664 ●
Fravol	50	39,91	15 KN	6	HW	1-3	11	18000	065594 ●	065594 ●
Fravol	73	71,15	20 DKN	4	DP	1-3	8	18000	192645 ●	192646 ●
Fravol	76,8	74,71	20 DKN	4	DP	1-3	9	18000	192647 ●	192648 ●
Hebrock/EBM	32	24	14 DKN	2	DP	2,0	3	18000	074526 ●	074526 ●
Hebrock/EBM	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,0	6	18000	192669 ●	192670 ●
Hebrock/EBM	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,5	6	18000	192641 ●	192642 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	2,0	3	24000	192536 ●	192537 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	2,5	3	24000	192538 ●	192539 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	3,0	3	24000	192540 ●	192541 ●
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,0	4	24000	192506 ●	192507 ●
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,5	4	24000	192508 ●	192509 ●
Holz-Her 1827	57	50	20 DKN	2	DP	3,0	4	24000	192510 ●	192511 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,0	3	24000	192512 ●	192513 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,5	3	24000	192514 ●	192515 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	3,0	3	24000	192516 ●	192517 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,0	4	18000	192500 ●	192501 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,5	4	18000	192502 ●	192503 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	3,0	4	18000	192504 ●	192505 ●
Ott	69	61	16 DKN	3	DP	2,0	1	18000	192649 ●	192650 ●
Ott	69	61	16 DKN	4	DP	2,0	1	18000	192651 ●	192652 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,0	8	18000	192657 ●	192658 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,5	8	18000	192659 ●	192660 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	2,0	8	18000	192661 ●	192662 ●
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	1,0	6	18000	192524 ●	192525 ●
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	2,0	6	18000	192526 ●	192527 ●
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	3,0	6	18000	192528 ●	192529 ●
Türk Makine	46	39	16	4	DP	2,0	3	18000	192643 ●	192644 ●



Profilfräser

Anwendung:

Zum Abrunden (Formfräsen) der Anleimerkante auf FK-Aggregat.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

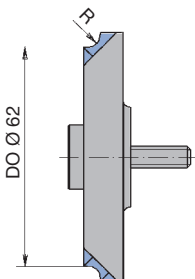
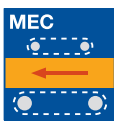
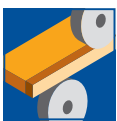
Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 32 - Aufnahmen für FK-Aggregate. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.

DP Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.

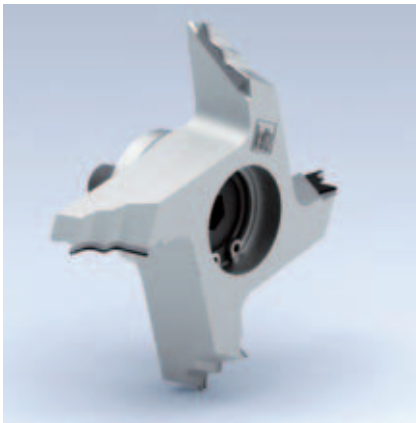


Typ 1

Verschiedene Radien - Diamaster PRO, FK-Aggregat, HSK 32

WF 501 2 DP

Maschine	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	Typ	n_{max} min^{-1}	ID LL	ID RL
Homag	62	HSK 32	4	DP	1,0	1	18000	091500 <input type="checkbox"/>	091501 <input type="checkbox"/>
Homag	62	HSK 32	4	DP	1,5	1	18000	091502 <input type="checkbox"/>	091503 <input type="checkbox"/>
Homag	62	HSK 32	4	DP	2,0	1	18000	091504 <input type="checkbox"/>	091505 <input type="checkbox"/>
Homag	62	HSK 32	4	DP	2,5	1	18000	091506 <input type="checkbox"/>	091507 <input type="checkbox"/>
Homag	62	HSK 32	4	DP	3,0	1	18000	091508 <input type="checkbox"/>	091509 <input type="checkbox"/>
Homag	62	HSK 32	6	DP	1,0	1	18000	091672	091673
Homag	62	HSK 32	6	DP	1,5	1	18000	091674	091675
Homag	62	HSK 32	6	DP	2,0	1	18000	091650	091651
Homag	62	HSK 32	6	DP	2,5	1	18000	091676	091677
Homag	62	HSK 32	6	DP	3,0	1	18000	091652	091653



Profilfräser

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

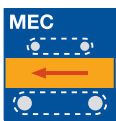
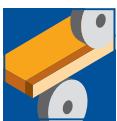
Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung oder HSK 25 R Aufnahme.

Profilfräsen mit z.B. Radien 2,0 und 3,0 mm und Fase 20°.

D₀ = Referenzdurchmesser konstant.

DP Werkzeuge - 0,5 mm Nachschärfzone.

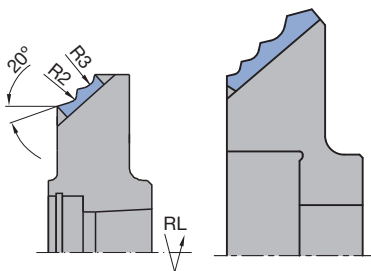


Multiprofilfräser - Diamaster PRO

WF 501 2, WF 501 2 DP

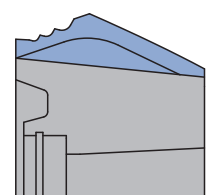
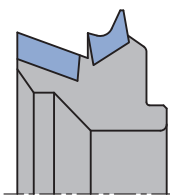
Maschine	D	D ₀	BO	Typ	Z	R	FAW	n _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	°	min ⁻¹	LL	RL
Biesse	75,4	60	16 DKN	2	6	1 / 2 / 3	25°	18000	091996 ●	091995 ●
Brandt	78	57,3	16 DKN	2	4	1,2 / 2 / 3	15°	18000	091967 ●	091968 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	3	2	2		18000	192530 ●	192531 ●
1826										
Holz-Her	58	50	20 DKN	3	2	2,5		18000	192532 ●	192533 ●
1826										
Holz-Her	58	50	20 DKN	3	2	3		18000	192534 ●	192535 ●
1826										
Homag	85	65,2	HSK 25 R 1	4	2	3	20°	18000	091798 ●	091799 ●
IMA	85	65,2	HSK 25 R 1	4	2	3	20°	18000	091798 ●	091799 ●
Stefani	74,5	63,88	HSK 25 R 4	4	1	1,5 / 2	20°	18000	192655 ●	192656 ●
Stefani	74,5	63,88	HSK 25 R 1	4	1	1,5 / 2	20°	18000	192653 ●	192654 ●

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Typ 1

Typ 2



Typ 3

Typ 4



Profilfräser *iQ-system*

Anwendung:

Zum Abrunden der Anleimerkante.

Maschine:

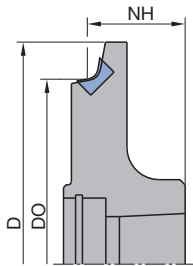
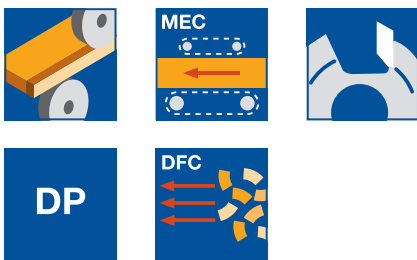
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen. Maschinen mit i-System Absaughauben weisen eine höhere Späneerfassung auf.

Werkstückstoff:

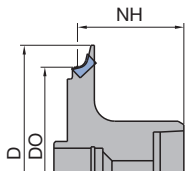
Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 25 R in Verbindung mit speziellen Absaughauben - i-System zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. D_0 = Referenzdurchmesser konstant. DP-Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.



Radialfräser mit HSK 25 R Aufnahme



Radialfräser mit HSK 32-Aufnahme für FK-Aggregate

Verschiedene Radien *iQ-system* - Diamaster PRO, HSK 25 R

WF 501 2 DP

Maschine	D	D ₀	NH	BO	Z	QAL	R	n _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	min ⁻¹	LL	RL
Homag, IMA 76	76	70	17,5	HSK 25 R	4	DP	1,0	18000	198494 ●	198484 ●
Homag, IMA 76	76	70	17,5	HSK 25 R	4	DP	1,5	18000	198495 ●	198485 ●
Homag, IMA 76	76	70	18,5	HSK 25 R	4	DP	2,0	18000	198496 ●	198486 ●
Homag, IMA 78	78	70	19	HSK 25 R	4	DP	2,5	18000	198497 ●	198487 ●
Homag, IMA 78	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0	18000	198498 ●	198488 ●
Homag, IMA 76	76	70	17,5	HSK 25 R	6	DP	1,0	18000	198499 ●	198489 ●
Homag, IMA 76	76	70	17,5	HSK 25 R	6	DP	1,5	18000	198500 ●	198490 ●
Homag, IMA 76	76	70	18,5	HSK 25 R	6	DP	2,0	18000	198501 ●	198491 ●
Homag, IMA 78	78	70	19	HSK 25 R	6	DP	2,5	18000	198502 ●	198492 ●
Homag, IMA 78	78	70	19,5	HSK 25 R	6	DP	3,0	18000	198503 ●	198493 ●

Anwendung:

Zum Abrunden (Formfräsen) der Anleimerkante auf FK-Aggregat.

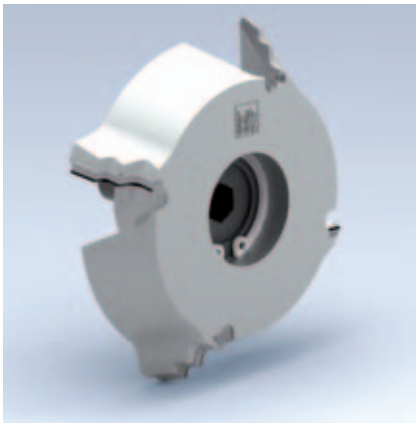
Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 32 Aufnahmen für FK-Aggregate mit speziellen Absaughauben - i-System zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit. D_0 = Referenzdurchmesser konstant. DP-Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.

Verschiedene Radien *iQ-system* - Diamaster PRO, FK-Aggregat, HSK 32

WF 501 2 DP

Maschine	D	D ₀	NH	BO	Z	QAL	R	n _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	min ⁻¹	LL	RL
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,0	18000	198212 ●	198213 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,5	18000	198214 ●	198215 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,0	18000	198216 ●	198217 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,5	18000	198220 ●	198221 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	3,0	18000	198222 ●	198223 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,0	18000	198246 ●	198247 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,5	18000	198244 ●	198245 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	2,0	18000	198218 ●	198219 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	2,5	18000	198238 ●	198239 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	3,0	18000	198224 ●	198225 ●



Profilfräser *iQ-system*

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

Maschine:

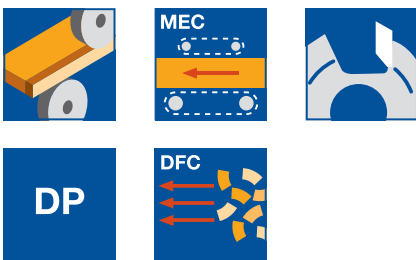
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen. Maschinen mit i-System Absaughauben weisen eine höhere Späneerfassung auf.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 25 R Aufnahmen in Verbindung mit spezieller Absaughaube - i-System zur hocheffizienten Späneerfassung (ca. 97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. Profilfräsen mit z.B. Radien 2,0 und 3,0 mm und Fase 20°. Höchste Rundlaufgenauigkeit. DP-Werkzeuge - 3 mm Bestückungshöhe.

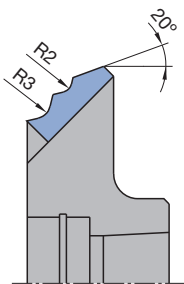


Multiprofilfräser *iQ-system* - Diamaster PRO, HSK 25 R

WF 501 2 DP

Maschine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL
Homag, IMA	85	62	HSK 25 R	4	DP	2 / 3	20°	198444 ●	198445 ●
Homag, IMA	85	62	HSK 25 R	4	DP	1,5 / 2	20°	198504 ●	198505 ●
Homag, IMA	85	62	HSK 25 R	6	DP	2 / 3	20°	198456 ●	198457 ●

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Multiprofilfräser i-System



Profilfräser *iQ-system*

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten. Kopierfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante bzw. Radius-/Fasefräsen oben/unten.

Maschine:

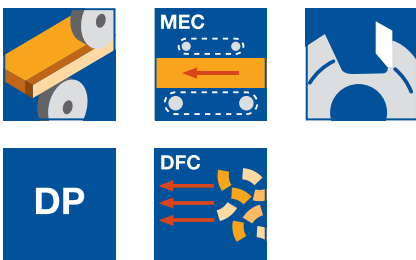
IMA-Kantenanleimmaschinen mit KFA-Aggregat.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

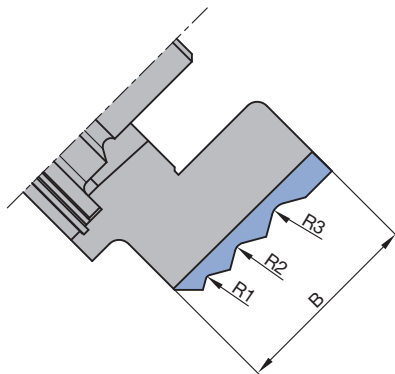
DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 25 R Aufnahme in Verbindung mit i-System Absaughaube zur hocheffizienten Späneerfassung (ca.97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. 3 mm Bestückungshöhe. Basismaße konstant. Geräuscharm.

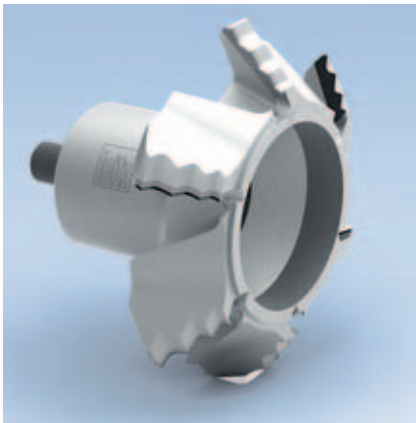


Multiprofilfräser *iQ-system* - Diamaster PRO, HSK 25 R, KFA-Aggregate
WF 502 2 DP

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

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.





Profilfräser *iQ-system*

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten. Kopierfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante bzw. Radius-/Fasefräsen oben/unten.

Maschine:

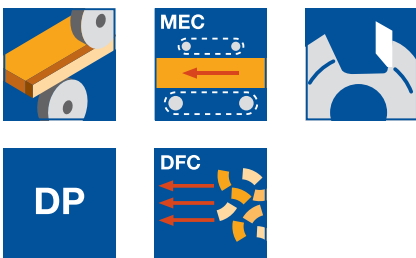
IMA-Kantenanleimmaschinen mit MFA-Aggregaten.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

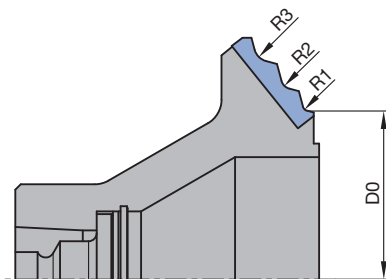
DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 25 R Aufnahme in Verbindung mit i-System Absaughaube zur hocheffizienten Späneerfassung (ca.97%) bei vermindertem Energieaufwand für die Absaugung. Saubere Werkstücke, keine Beeinträchtigung tastender Aggregate und weniger Nacharbeit. 3 mm Bestückungshöhe. Basismaße konstant. Geräuscharm.



Multiprofilfräser *iQ-system* - Diamaster PRO, HSK 25 R, MFA-Aggregate
WF 502 2 DP

Maschine	D mm	D ₀ mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
IMA	89	62	HSK 25 R	6	1/2	15°	091918 ●	091919 ●
IMA	89	57	HSK 25 R	6	1/2/3	15°	091920 ●	091921 ●

Weitere Multiprofilfräser in verschiedensten Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.





Profilfräser IQ-system

Anwendung:

Zum Abrunden (Formfräsen) der Anleimerstirnkannte auf FK31 Aggregaten.

Maschine:

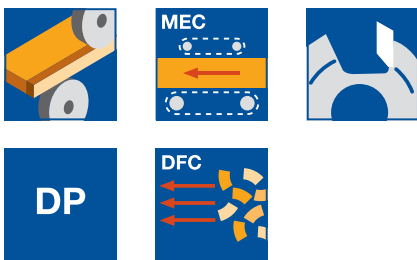
Homag-Kantenanleimmaschinen mit Formfräsaggregaten FK31.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit Bohrungen zum satzweisen Verschrauben auf maschinenseitiger Werkzeugaufnahme. DFC Ausführung für hohe Späneerfassung über 97%. D_0 = Referenzdurchmesser konstant. Geräuscharmes DP-Werkzeug - 3 mm Bestückungshöhe. Höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit.



Diamaster PRO, FK31 Aggregat - Werkzeug 1 fest

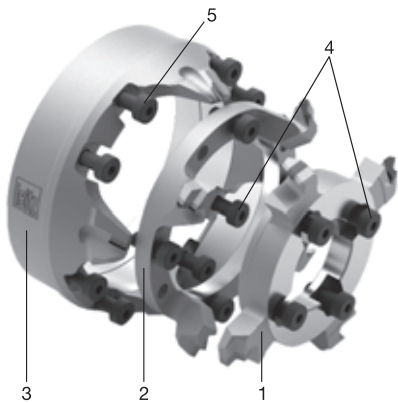
WF 501 2 DP

Maschine	WZ Nr.	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	n_{max} min ⁻¹	ID LL	ID RL
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	1,5	18000	192558 ●	192559 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,0	18000	192556 ●	192557 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,2	18000	192580 ●	192581 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,5	18000	192554 ●	192555 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	3,0	18000	192552 ●	192553 ●

Diamaster PRO, FK31 Aggregat - Werkzeug 2 beweglich

WF 501 2 DP

Maschine	WZ Nr.	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	n_{max} min ⁻¹	ID LL	ID RL
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,0		18000	192568 ●	192569 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,5		18000	192566 ●	192567 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,7		18000	192582 ●	192583 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	2,0		18000	192564 ●	192565 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	2,5		18000	192562 ●	192563 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	3,0		18000	192560 ●	192561 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		45°	18000	192112 ●	192113 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		30°	18000	192123 ●	192124 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		20°	18000	192114 ●	192115 ●



Diamaster PRO, FK31 Aggregat - Werkzeug 3 beweglich

WF 300 2 DP, WF 501 2 DP

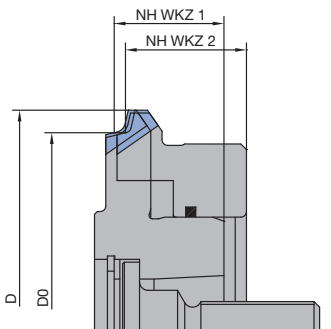
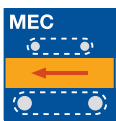
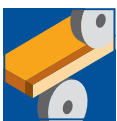
Maschine	WZ Nr.	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	n_{max} min ⁻¹	ID LL	ID RL
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,0		18000	192574 ●	192575 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,5		18000	192572 ●	192573 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,7		18000	192584 ●	192585 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	2,0		18000	192570 ●	192571 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		15°	18000	091520 ●	091521 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		20°	18000	192118 ●	192119 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		30°	18000	192125 ●	192126 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		45°	18000	192116 ●	192117 ●

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

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	ID
4	Zylinderschraube mit ISK	M5x12	114046 ●
5	Zylinderschraube mit ISK	M5x30	114045 ●
	Schraubendreher	SW 3	005444 ●

Werkzeuge werden inklusive Montageschrauben geliefert.



Profilfräser flexTrim

Anwendung:

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

Maschine:

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

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

Zweiteiliges DP-Verbundwerkzeug zur satzweisen Verwendung. DFC-Ausführung zur effizienten Späneerfassung. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. D_0 = konstanter Referenzdurchmesser Drehzahl $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$.

Multiprofilfräsersatz flexTrim - Diamaster PRO

SF 542 2 15

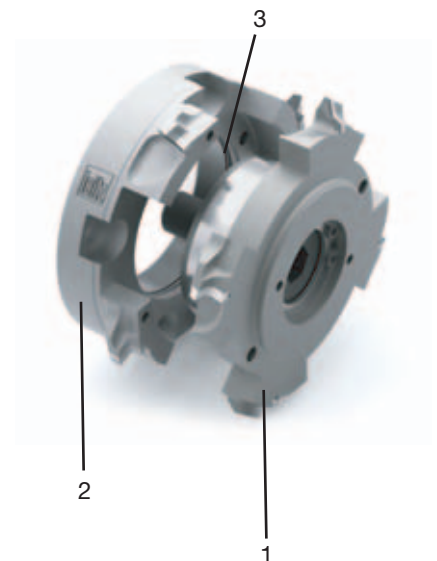
Maschine	D	D_0	NH	BO	Z	QAL	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	1,5/1,0		194300 ●	194301 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,0		194302 ●	194303 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	2,0/1,5		194304 ●	194305 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0/2,0		194306 ●	194307 ●
Homag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

Werkzeug 1 fest + Werkzeug 2 beweglich

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

Ersatzteile:

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



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



Profilfräser Quattro^{Form}

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

Maschine:

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

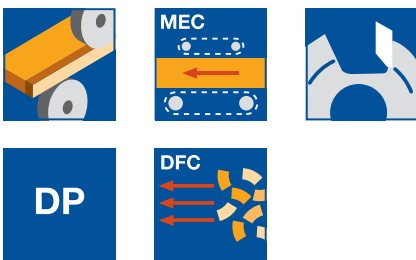
Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeug mit 4 Profilen und Montageschraube. Profile über Maschinensteuerung automatisch umstellbar. Patentiertes System.

D_0 = konstanter Referenzdurchmesser Einsatzdrehzahl $n = 18.000 \text{ min}^{-1}$.

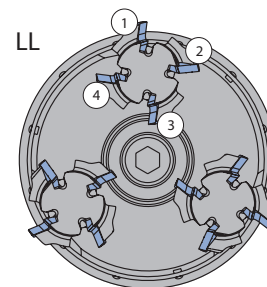
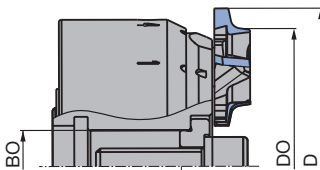


Multiprofilfräser Quattro^{Form} - Diamaster PRO

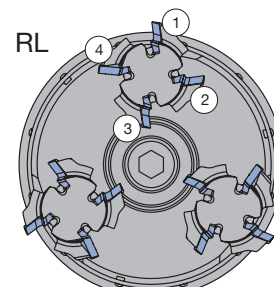
SF 540 2 10

Maschine	D	D ₀	BO	Z	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°	LL	RL
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2	45°	194001 ●	194000 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	45°	194003 ●	194002 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	10°	194005 ●	194004 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3	45°	194007 ●	194006 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,5/1	45°	194009 ●	194008 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	0,8/1/1,3	45°	194011 ●	194010 ●

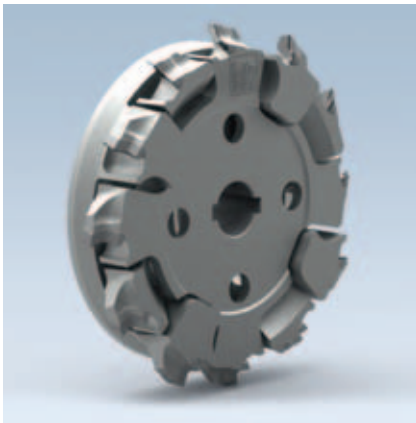
Alle Werkzeuge und weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen kurzfristig ab Rohling lieferbar. Profilradius max. 3 mm.



①	②	③	④	Leitz-Id.	Holzher
R2	R1,3	R2	F45°	194001	5043200
R3	R1,3	R2	F45°	194003	5044921
R3	R1,3	R2	F10°	194005	5046609
R2	R1,3	R3	F45°	194007	5048079
R2	R1,5	R1	F45°	194009	
R0,8	R1	R1,3	F45°	194011	5050821



①	②	③	④	Leitz-Id.	Holzher
R2	R1,3	R2	F45°	194000	5043199
R3	R1,3	R2	F45°	194002	5044920
R3	R1,3	R2	F10°	194004	5046608
R2	R1,3	R3	F45°	194006	5048078
R2	R1,5	R1	F45°	194008	
R0,8	R1	R1,3	F45°	194010	5050822



Profilfräser Multi-Edge

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

Maschine:

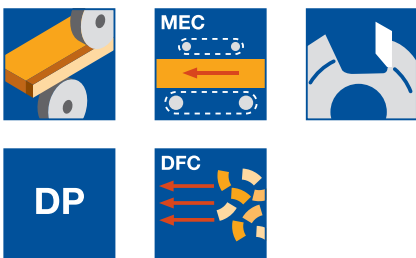
Stefani.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

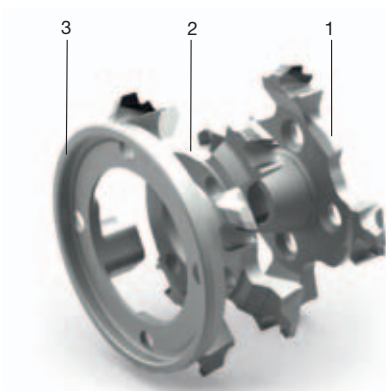
DP-Verbundwerkzeug mit Bohrung zum satzweisen Verschrauben auf maschinenseitiger Aufnahme. DFC-Ausführung zur effizienten Späneerfassung. Höchste Bearbeitungsqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe. D_0 = konstanter Referenzdurchmesser. Drehzahl $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$.



Diamaster PRO - Werkzeug 1 fest

WF 501 2 16

Maschine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	n _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	min ⁻¹	LL	RL
Stefani	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,0	18000	192606 ●	192605 ●
Stefani	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,3	18000	192608 ●	192607 ●
Stefani	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,5	18000	192610 ●	192609 ●
Stefani	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,0	18000	192612 ●	192611 ●
Stefani	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,5	18000	192614 ●	192613 ●
Stefani	68	61,7	10 DKN	4	DP	3,0	18000	192616 ●	192615 ●



1 = Werkzeug 1
2 = Werkzeug 2
3 = Werkzeug 3

Diamaster PRO - Werkzeug 2 beweglich

WF 501 2 16

Maschine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	n _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	min ⁻¹	LL	RL
Stefani	68	61,7	23	4	DP	1,0	18000	192618 ●	192617 ●
Stefani	68	61,7	23	4	DP	1,3	18000	192620 ●	192619 ●
Stefani	68	61,7	23	4	DP	1,5	18000	192622 ●	192621 ●
Stefani	68	61,7	23	4	DP	2,0	18000	192624 ●	192623 ●
Stefani	68	61,7	23	4	DP	2,5	18000	192626 ●	192625 ●
Stefani	68	61,7	23	4	DP	3,0	18000	192628 ●	192627 ●

Diamaster PRO - Werkzeug 3 beweglich

WF 501 2 16

Maschine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	n _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	min ⁻¹	LL	RL
Stefani	68	61,7	38	4	DP	1,0	18000	192672 ●	192671 ●
Stefani	68	61,7	38	4	DP	1,3	18000	192632 ●	192631 ●
Stefani	68	61,7	38	4	DP	1,5	18000	192634 ●	192633 ●
Stefani	68	61,7	38	4	DP	2,0	18000	192636 ●	192635 ●
Stefani	68	61,7	38	4	DP	2,5	18000	192638 ●	192637 ●
Stefani	68	61,7	38	4	DP	3,0	18000	192640 ●	192639 ●

Weitere Profilvarianten in verschiedenen Abmessungen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:

Zum Abrunden der Anleimerkante.

Maschine:

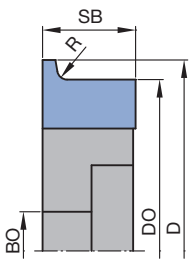
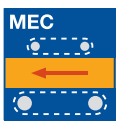
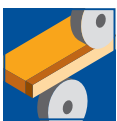
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

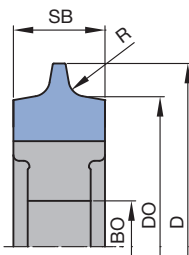
Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

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



Typ 1



Typ 2

Verschiedene Radien - Brandt

WE 500 2

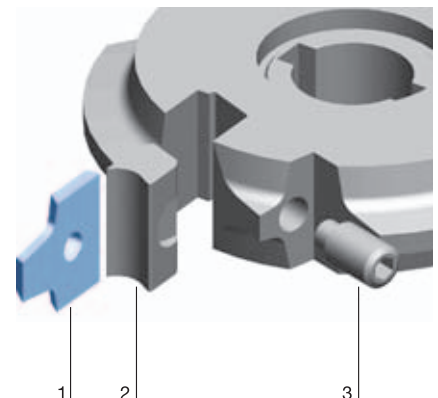
Maschine	D	D_0	SB	BO	Z	R	Typ	n_{max}	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm		min^{-1}	LL	RL
Brandt	56	50	16	16 DKN	4	2	1	18000	075006	075005
Brandt	58	50	12	16 DKN	4	3	2	18000	075004	075004
Brandt	78	70	19	16 DKN	4	3	1	18000	075003	075002
Brandt	82	70	16	16 DKN	4	2	2	18000	075009	075009

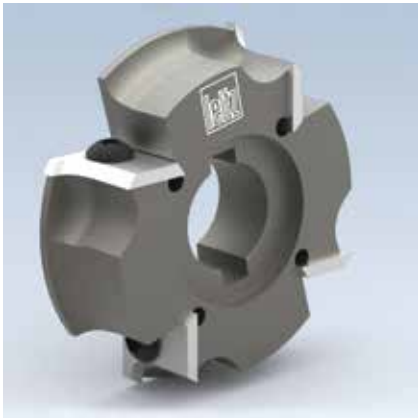
Ersatzmesser:

Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
			mm		mm	STK	LL	RL
1	1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	1,5	10	075325	075324
1	1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	2,0	10	075327	075326
1	1	Wechselmesser	16x13,4x2	HW	3,0	10	075329	075328
1	1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	1,5	10	075334	075333
1	1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	2,0	10	075336	075335
1	1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	2,5	10	075338	075337
1	1	Wechselmesser	19,6x15,2x2	HW	3,0	10	075303	075302
1	2	Wechselmesser	12x13x2	HW	1,5	10	075339	075339
1	2	Wechselmesser	12x13x2	HW	2,0	10	075330	075330
1	2	Wechselmesser	12x13x2	HW	3,0	10	075304	075304
1	2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	1,5	10	009539	009539
1	2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	2,0	10	005132	005132
1	2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	3,0	10	005133	005133

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spannbacken	10x11,5x7	075400
2	Spannbacken	10x10,9x7	075403
2	Spannbacken	13,5x11x7	075404
2	Spannbacken	19	075401
2	Spannbacken	19	075402
3	Gewindestift	M6x12	006035
	Schraubendreher	SW 3	005444
	Messer-Einstelllehre	1,0	005372





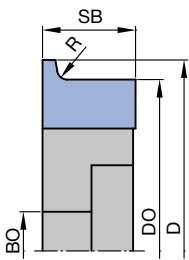
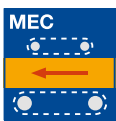
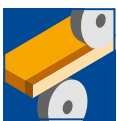
Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:
Zum Abrunden der Anleimerkante.

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

Werkstückstoff:
Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:
Messerköpfe mit HW Wechselmesser und zylindrischer Bohrung mit DKN. Gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,5 bis 3,0 mm. D₀ = Referenzdurchmesser konstant.



Typ 1

Verschiedene Radien - Hebrock/EBM

WE 500 2

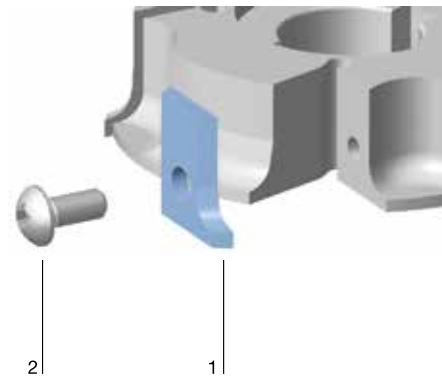
Maschine	D	D ₀	SB	BO	Z	R	Typ	n _{max}	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm		min ⁻¹	LL	RL
Hebrock/EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,0	1	18000	074559	074560
Hebrock/EBM	56	49,7	14,5	16 DKN	4	2,5	1	18000	074557	074558

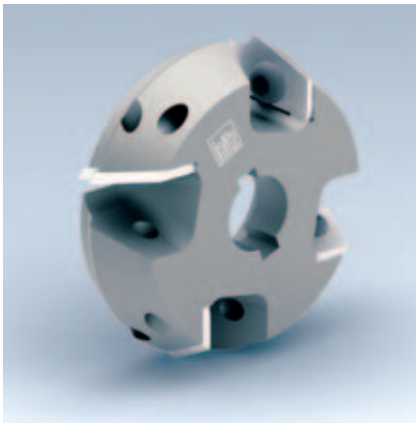
Ersatzmesser:

Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
			mm		mm	STK	LL	RL
1	1	Kombi-Wechselplatte	14,5x14,5x2	HW	2,0	10	074632	074633
1	1	Kombi-Wechselplatte	14,5x14,5x2	HW	2,5	10	074630	074631

Ersatzteile:

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





Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:

Zum Abrunden und Anfasen der Anleimerkante.

Maschine:

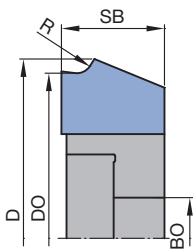
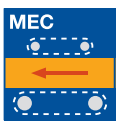
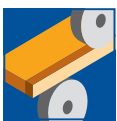
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen. Maschinen müssen mit DFC-System ausgerüstet sein.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

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



Verschiedene Profile - DFC, Brandt

WE 500 2

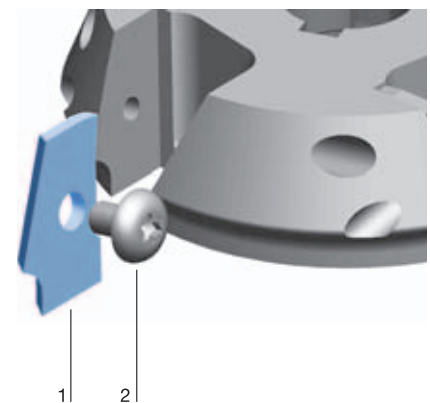
Maschine	D	SB	BO	Z	R	FAW	Typ	n_{max}	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°		min ⁻¹	LL	RL
Brandt	70,23	20,28	16 DKN	4		15°	1	12000	075012	075013
Brandt	70,23	20,28	16 DKN	4		30°	1	12000	075014	075015
Brandt	69,98	20,28	16 DKN	4		45°	1	12000	075016	075017
Brandt	70,57	20,28	16 DKN	4	1,0		1	12000	075018	075019
Brandt	70,57	20,28	16 DKN	4	1,2		1	12000	075020	075021
Brandt	70,57	20,28	16 DKN	4	1,5		1	12000	075022	075023
Brandt	70,57	20,28	16 DKN	4	2,0		1	12000	075024	075025
Brandt	70,57	20,28	16 DKN	4	2,5		1	12000	075026	075027
Brandt	70,57	20,28	16 DKN	4	3,0		1	12000	075028	075029

Ersatzmesser:

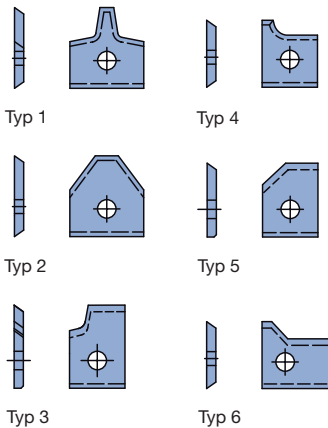
Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM	QAL	R	FAW	VE	ID	ID
			mm		mm	°	STK	LL	RL
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,0		10	075315	075314
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,5		10	075319	075318
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	2,0		10	075307	075306
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	2,5		10	075321	075320
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	3,0		10	075309	075308
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW	1,2		10	075317	075316
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW		15°	10	075311	075310
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW		30°	10	075331	075332
1	1	Wechselmesser	22,3x14x2	HW		45°	10	075313	075312

Ersatzteile:

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



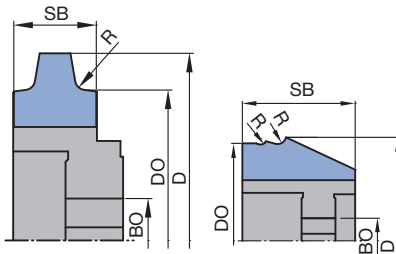
Profilmesserkopf / Fasemesserkopf



Profilmesser für Kantennachbearbeitung

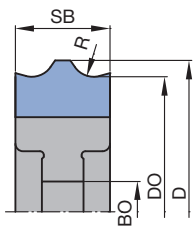
TM 135 0

SB mm	H mm	DIK mm	QAL	Messertyp	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
16	17,5	2	HW	1	2,0		005132 ●	005132 ●
16	17,5	2	HW	1	3,0		005133 ●	005133 ●
16	17,5	2	HW	1	4,0		005134 ●	005134 ●
16	17,5	2	HW	1	5,0		005135 ●	005135 ●
16	17,5	2	HW	2		45°		009525 ●
12	17	2	HW	3	2,0		073554 ●	073555 ●
12	18	2	HW	3	2,0		074033 ●	074034 ●
12	17	2	HW	3	3,0		073558 ●	073559 ●
12	18	2	HW	3	3,0		074035 ●	074036 ●
13	15	2	HW	3	2,0		073505 ●	073504 ●
13	15	2	HW	3	3,0		073509 ●	073508 ●
12	14,5	2	HW	4	2,0		075342 ●	075341 ●
14,5	14,5	2	HW	4	2,5		073543 ●	073544 ●
12	14,5	2	HW	4	3,0		075301 ●	075300 ●
12	16	2	HW	5		45°	073541 ●	073540 ●
14,5	14,5	2	HW	6		45°		073545 □

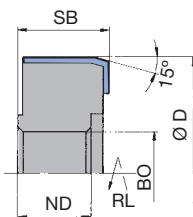


Typ 1

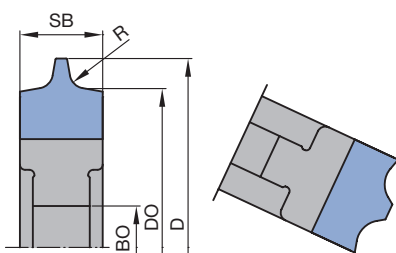
Typ 2



Typ 3



Typ 4: WW 500 2 03



Typ 1

Typ 2

Profilmesser für System Biese

TM 135 0

Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	VE STK	ID LL	ID RL
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	1,0	10	074600 □	074600 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	1,5	10	074601 □	074601 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	2,0	10	074602 ●	074602 ●
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	2,5	10	074603 □	074603 □
1	Wechselmesser	16x17x2	HW	3,0	10	074604 □	074604 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	1,0	10	074610 □	074611 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	1,5	10	074612 □	074613 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	2,0	10	074614 □	074615 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	2,5	10	074616 □	074617 □
2	Wechselmesser	40x17x2	HW	3,0	10	074618 □	074619 □
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	1,0	10	074620 □	074620 □
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	1,5	10	074621 □	074621 □
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	2,0	10	074622 ●	074622 ●
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	2,5	10	074623 □	074623 □
3	Wechselmesser	20x16x2	HW	3,0	10	074624 □	074624 □

Profilmesser für System Holz-Her

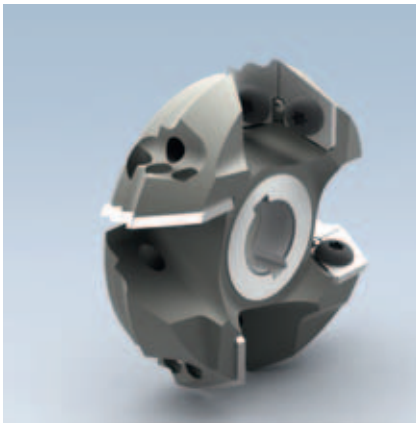
TM 435 0

BEZ	ABM mm	QAL	VE STK	DRI	ID
Wendmesser	30x12x1,5,PT1,3	HW	10	RL	005088 ●
Wendmesser	30x12x1,5,PT1,3	HW	10	LL	005089 ●

Profilmesser für System Ott

TM 135 0

Typ	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	VE STK	ID LL	ID RL
1	Wechselmesser	16x16,5x2	HW	1,0	10	074540 □	074540 □
2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	1,5	10	009539 ●	009539 ●
1	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	2,0	10	005132 ●	005132 ●
1	Wechselmesser	16x18,5x2	HW	2,5	10	074543 □	074543 □
2	Wechselmesser	16x17,5x2	HW	3,0	10	005133 ●	005133 ●
1	Wechselmesser	16x19,5x2	HW	3,5	10	074545 □	074545 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	1,0	10	619194 □	619194 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	1,5	10	619195 □	619195 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	2,0	10	619196 ●	619196 ●
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	2,5	10	619197 □	619197 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	3,0	10	619198 □	619198 □
2	Wechselmesser	25x15x2	HW	3,5	10	619202 □	619202 □



Multi-Profilmesserkopf / Fasemesserkopf

Anwendung:

Zum Multiprofilfräsen mit Radien und Fasen von Anleimerkanten.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

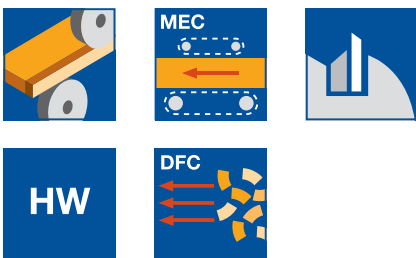
Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

Messerköpfe mit HW-Wechselmesser und zylindrischer Bohrung mit DKN.

D_0 = Referenzdurchmesser konstant. DFC Ausführung für hohe

Späneerfassungsgrade über 97%. Unterschiedliche Radien-Fasenkombinationen möglich.

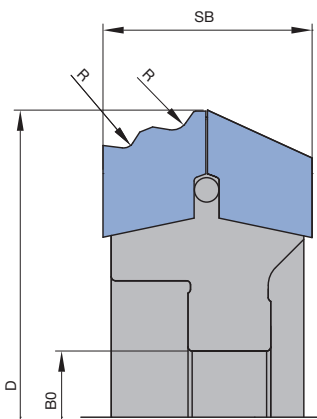


Verschiedene Profile - DFC, Brandt

WE 500 2

Maschine	D	SB	BO	Z	R	FAW	Typ	n_{max}	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°		min ⁻¹	LL	RL
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	1/1,5		1	12000	075040	075041
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	1/2		1	12000	075032	075033
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	1/3		1	12000	075036	075037
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	1,3/2		1	12000	075034	075035
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	1,3/3		1	12000	075048	075049
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	1,5/2		1	12000	075042	075043
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	1,5/3		1	12000	075044	075045
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	2/3		1	12000	075038	075039
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	1	15°	1	12000	075046	075047
Brandt	74,24	25,28	16 DKN	4+4	2	30°	1	12000	075050	075051

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.



Typ 1

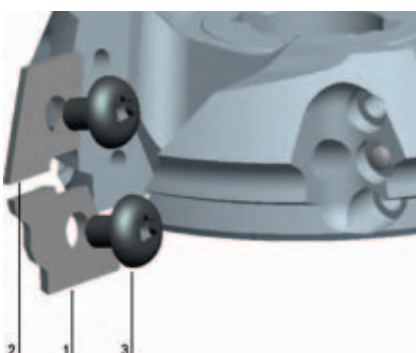
Ersatzmesser:

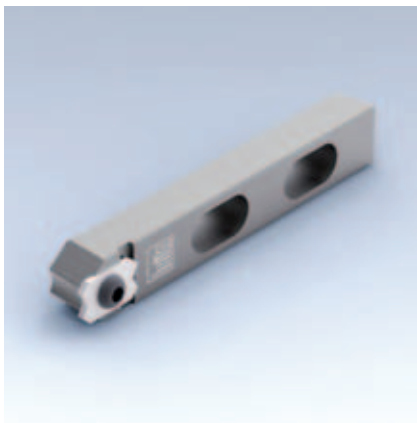
Teile-Nr.	Typ	BEZ	ABM	QAL	R	FAW	VE	ID	ID
			mm		mm	°	STK	LL	RL
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/1,5		10	075365	075366
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/2		10	075347	075348
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1/3		10	075351	075352
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,3/2		10	075349	075350
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,3/3		10	075373	075374
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,5/2		10	075367	075368
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1,5/3		10	075369	075370
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	2/3		10	075353	075354
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	1	15°	10	075371	075372
1	1	Wechselmesser	17,9x14,2x2	HW	2	30°	10	075201	075202
2	1	Wechselmesser	18,1x13,5x2	HW			10	075355	075356

Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.

Ersatzteile:

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





Profilziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

Maschine:

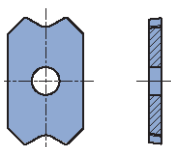
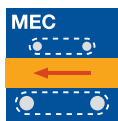
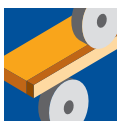
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

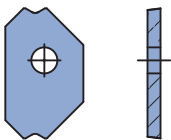
Kunststoffanleimer.

Technische Information:

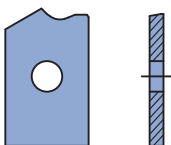
Verschiedene Fase- und Radien- Ziehklingen-Wendeplatten zur Aufnahme in Ziehklingenhalter.



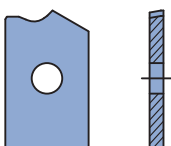
Wendeplatten - Ziehklinge Typ 1



Wendeplatten - Ziehklinge Typ 2



Wendeplatten - Ziehklinge Typ 3



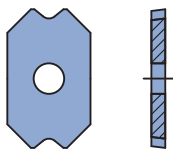
Wendeplatten - Ziehklinge Typ 4

Wendeplatten - Ziehklingen

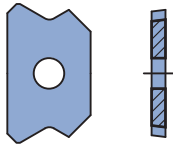
TM 435 0

Maschine	R mm	FAW °	ABM mm	Typ	QAL	BEM	VE STK	ID
Holz-Her,		45°	12x20x2	1	HW		10	074037 ●
Homag, IMA								
Holz-Her,	1,0		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	074039 ●
Homag								
Holz-Her,	1,5		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	074074 ●
Homag								
Holz-Her,	2,0		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	074040 ●
Homag								
Holz-Her,	2,5		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	074075 ●
Homag								
Holz-Her,	3,0		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	074041 ●
Homag								
IMA	1,0		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 15°	10	074044 ●
IMA	1,5		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 15°	10	074076 ●
IMA	2,0		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 15°	10	074021 ●
IMA	2,5		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 15°	10	074077 ●
IMA	3,0		12x20x2	1	HW	Profilauslauf 15°	10	074022 ●
Homag,	1,0		20x11,5x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	073713 ●
Homag - BAZ								
Homag,	1,5		20x11,5x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	073714 ●
Homag - BAZ								
Homag,	2,0		20x11,5x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	073715 ●
Homag - BAZ								
Homag,	3,0		20x11,5x2	1	HW	Profilauslauf 6°	10	073716 ●
Homag - BAZ								
Homag,		3°	20x11,5x2	1	HW		10	073717 ●
Homag - BAZ								
Biesse, Stefani	1,0		12,7x12,7x3,18	1	HW	Profilauslauf 10°	10	074548 ●
Biesse, Stefani	1,5		12,7x12,7x3,18	1	HW	Profilauslauf 10°	10	074549 ●
Biesse, Stefani	2,0		12,7x12,7x3,18	1	HW	Profilauslauf 10°	10	074550 ●
Biesse, Stefani	3,0		12,7x12,7x3,18	1	HW	Profilauslauf 10°	10	074551 ●
Biesse, Stefani		25°	12,7x12,7x3,18	1	HW		10	074552 ●
Homag		45°	12x20x2	2	HW	Profilauslauf 15°	10	073724 ●
Homag	1,0		12x20x2	2	HW	Profilauslauf 15°	10	073725 ●
Homag	1,5		12x20x2	2	HW	Profilauslauf 15°	10	073726 ●
Homag	2,0		12x20x2	2	HW	Profilauslauf 15°	10	073727 ●
Homag	2,5		12x20x2	2	HW	Profilauslauf 15°	10	073728 ●
Homag	3,0		12x20x2	2	HW	Profilauslauf 15°	10	073729 ●
Fraval	1-3		12x20x2	4	HW		10	074639 ●
Fraval	1-3		12x20x2	3	HW		10	074640 ●

Weitere Ziehklingen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



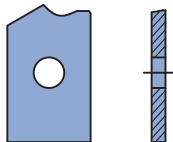
Typ 1



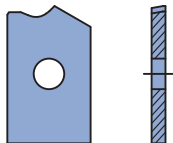
Typ 2



Typ 3



Typ 4



Typ 5

Technische Information:

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

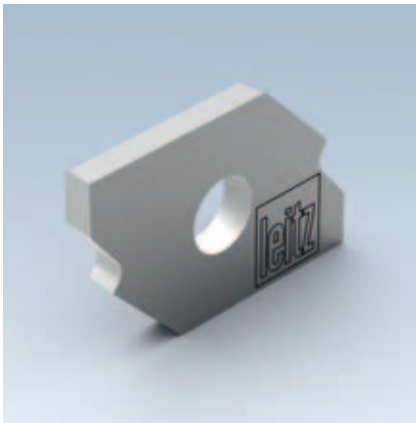
Radienziehklingen mit Anti-Weißbruchfase

TM 435 0

Maschine	R mm	FAW °	ABM mm	QAL	BEM	Typ	ID
Brandt, Hebrock/EBM, Holz-Her, Homag, IMA		45°	12x20x2	HW		1	074103 ●
Brandt, Hebrock/EBM, Holz-Her, Homag	1,0		12x20x2	HW	Profilauslauf 6°	1	074095 ●
Brandt, Hebrock/EBM, Holz-Her, Homag	1,3		12x20x2	HW	Profilauslauf 6°	1	074096 ●
Brandt, Hebrock/EBM, Holz-Her, Homag	1,5		12x20x2	HW	Profilauslauf 6°	1	074097 ●
Brandt, Hebrock/EBM, Holz-Her, Homag	2,0		12x20x2	HW	Profilauslauf 6°	1	074098 ●
Brandt, Hebrock/EBM, Holz-Her, Homag	2,5		12x20x2	HW	Profilauslauf 6°	1	074099 □
Brandt, Hebrock/EBM, Holz-Her, Homag	3,0		12x20x2	HW	Profilauslauf 6°	1	074100 ●
IMA	1,0		12x20x2	HW	Profilauslauf 15°	2	074090 ●
IMA	1,3		12x20x2	HW	Profilauslauf 15°	2	074101 □
IMA	1,5		12x20x2	HW	Profilauslauf 15°	2	074091 ●
IMA	2,0		12x20x2	HW	Profilauslauf 15°	2	074092 ●
IMA	2,5		12x20x2	HW	Profilauslauf 15°	2	074093 □
IMA	3,0		12x20x2	HW	Profilauslauf 15°	2	074094 ●
Homag, Homag - BAZ	1,0		20x11,5x2	HW	Profilauslauf 6°	3	073719 ●
Homag, Homag - BAZ	1,5		20x11,5x2	HW	Profilauslauf 6°	3	073720 ●
Homag, Homag - BAZ	2,0		20x11,5x2	HW	Profilauslauf 6°	3	073721 ●
Homag, Homag - BAZ	3,0		20x11,5x2	HW	Profilauslauf 6°	3	073723 ●
Fraval	1-3		12x20x2	HW		5	074636 ●
Fraval	1-3		12x20x2	HW		4	074637 ●
Fraval	1-3		15,44x20x2	HW		5	074641 ●
Fraval	1-3		15,44x20x2	HW		4	074642 ●

Ersatzteile:

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



Profilziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

Maschine:

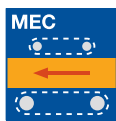
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer.

Technische Information:

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

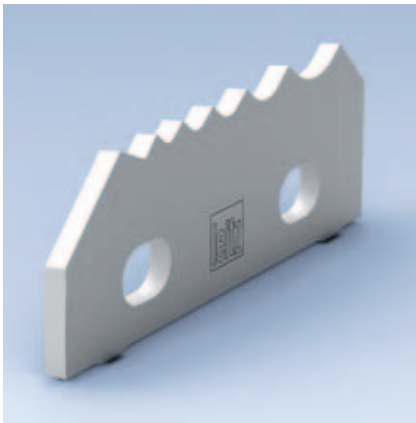


Profilziehklingen - Holz-Her, Aggregat ZK701

TM 435 0

Maschine	R mm	FAW °	ABM mm	QAL	VE STK	ID	
						oben	unten
Holz-Her	1,0		12x19x2	HW	10	074562 ●	074561 ●
Holz-Her	1,3		12x19x2	HW	10	074564 ●	074563 ●
Holz-Her	1,5		12x19x2	HW	10	074566 ●	074565 ●
Holz-Her	2,0		12x19x2	HW	10	074568 ●	074567 ●
Holz-Her	2,5		12x19x2	HW	10	074570 ●	074569 ●
Holz-Her	3,0		12x19x2	HW	10	074572 ●	074571 ●
Holz-Her		45°	12x19x2	HW	10	074574 ●	074573 ●
Holz-Her		10°	12x19x2	HW	10	074576 ●	074575 ●

Weitere Ziehklingen auf Anfrage kurzfristig lieferbar.



Profilziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer.

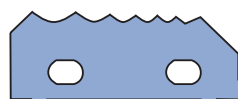
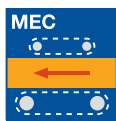
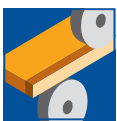
Technische Information:

Multiprofilziehklinge mit verschiedenen Fasen und Radien.

Multiprofilziehklingen

TM 135 0

Maschine	BEM	QAL	ID LL	ID RL
Homag	R 0,45/1/1,5/2/3/5	HW	074049 ●	074050 ●
IMA	R 1/2/3	HW	074079 ●	074078 ●
Stefani	R 1/2/3/Fase	HW	074081 ●	074080 ●
Biesse	R 1/2/3/Fase	HW	074083 ●	074082 ●



Ersatzteile:

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

Technische Information:

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

Multiprofilziehklingen mit Anti-Weißbruchfase

TM 135 0

Maschine	BEM	QAL	ID LL	ID RL
Homag	R 1/1,5/2/2,5/3/Fase 20°	HW	073104 ●	073105 ●

Weitere Radienkombinationen mit Anti-Weißbruchfase auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

Ersatzteile:

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

Multiprofilziehklinge



Profilziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante mit Rundung und Fase.

Maschine:

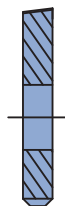
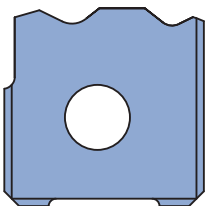
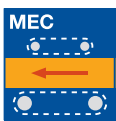
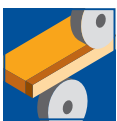
Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer.

Technische Information:

Verschiedene Fasen und Radien. Ziehklingen-Wechselplatten zur Aufnahme in Ziehklingenhalter.



Multiprofilzieh Klinge

Multiprofilziehklingen - Brandt

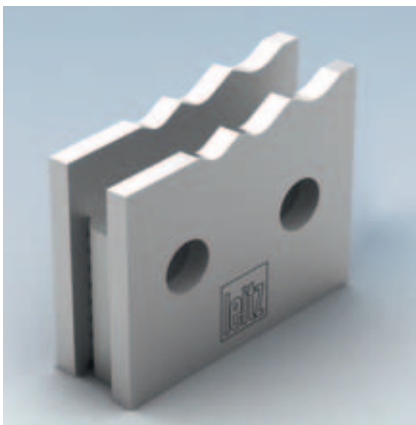
TM 135 0

Maschine	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE STK	ID oben	ID unten
Brandt	13,5x13,38x2	HW	1/1,5		2	075376 ●	075375 ●
Brandt	13,5x13,38x2	HW	1/2		2	075358 ●	075357 ●
Brandt	13,5x13,38x2	HW	1/3		2	075362 ●	075361 ●
Brandt	13,5x13,38x2	HW	1,3/2		2	075360 ●	075359 ●
Brandt	13,5x13,38x2	HW	1,3/3		2	075380 ●	075379 ●
Brandt	13,5x13,38x2	HW	1,5/2		2	075378 ●	075377 ●
Brandt	13,5x13,38x2	HW	2/3		2	075364 ●	075363 ●
Brandt	13,5x13,38x2	HW	2	30°	2	075398 ●	075397 ●

Weitere Radienkombinationen sowie Antiweißbruch-Ausführung kurzfristig lieferbar.

Ersatzteile:

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



Profiliziehklingen

Anwendung:

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

Maschine:

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

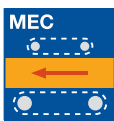
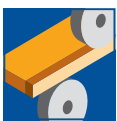
Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer wie PP, ABS, PMMA, etc.

Technische Information:

Duo-Multiprofilziehklinge mit verschiedenen Radien und Fasen für insgesamt vier Profile. Schnittaufteilung auf zwei mit definiertem Abstand hintereinander liegenden Ziehklingen mit spezieller Mikrogeometrie für hohe Kantenqualität, Farbechtheit, hohen Glanzgrad und ohne Weißbruch. Insbesondere in Verbindung mit fugenloser Kantenverleimung.

Achtung: Einsetzbar auf Standard-Ziehklingenaggregaten nur mit speziellen Profiliziehklingenhaltern.

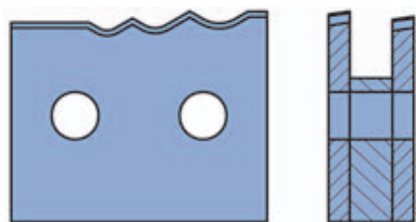


Duo-Multiprofilziehklingen

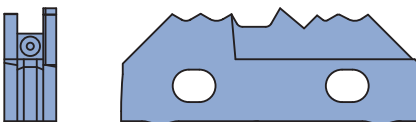
TM 135 0, TM 435 0

Maschine	BEM	Typ	QAL	ID LL	ID RL
Homag	R 1,3/2,0 (Duo) R 0,6/1,5/5°	2	HW	073730	073731
IMA	R 1,3/1,5/2/45°	1	HW	074084 ●	074085 ●
IMA	R 1/2/3/45°	1	HW	074088 ●	074089 ●

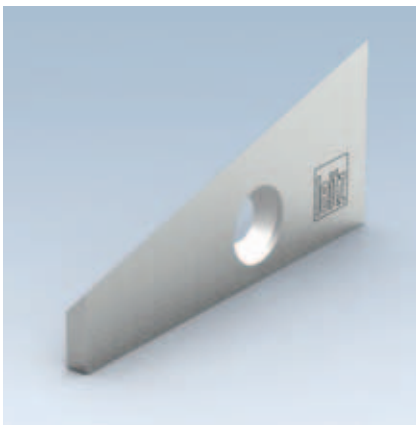
Weitere Radienkombinationen kurzfristig lieferbar.



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



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



Flachziehklingen

Anwendung:

Zum Abziehen der Anleimerkante und Leim.

Maschine:

Ein- bzw. zweiseitige Kantenanleim- und Kantenbearbeitungsanlagen.

Werkstückstoff:

Kunststoffanleimer.

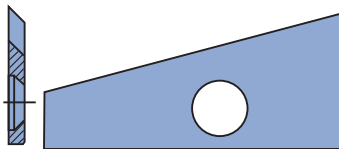
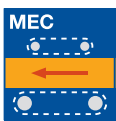
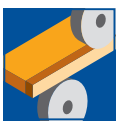
Technische Information:

Verschiedene Flachziehklingen.

Wechselplatten-Ziehklingen

TC 105 0, TM 135 0

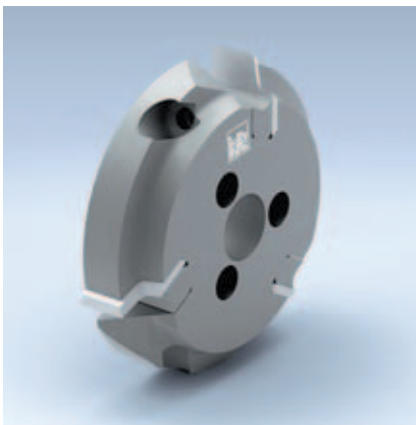
Maschine	ABM mm	QAL	FAW °	ID LL	ID RL
Biesse	16x16x4,7	HW			074556 ●
Biesse	22,9x22,9x2,5	HW			074555 ●
Brandt, Ott	15x14,3x2,5	HW	6°	074500 ●	074501 ●
Fravol	20x12x1,5	HW			074638 ●
Hebrock/EBM	36x30x3	HW		074634	074635
Homag	32x55x4,5	HW	15°	074047 ●	074048 ●
IMA	14,3x14,3x2,5	HW			074305 ●
IMA	55x25x3	HW	15°	074023 ●	074024 ●
IMA BAZ	11x14,3x2,5	HW			074306 ●



Flachzieh Klinge

Ersatzteile:

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



Profil- / Fasemesserkopf für Stationärrmaschinen

Anwendung:

Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

Maschine:

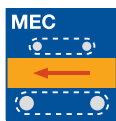
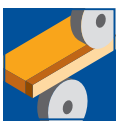
BAZ Homag.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

Messerköpfe mit HW-Wechselmesser und Aufnahme für Bündigräsaggregat. Gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,0 - R 3,0 mm. D₀ = Referenzdurchmesser konstant.



Verschiedene Radien / Fasen - Homag

WE 500 2

D	D ₀	BO	Z	QAL	R	FAW	Typ	n _{max}	ID	ID
mm	mm	mm			mm	°		min ⁻¹	LL	RL
59	50	15	3	HW	1,0		1	18000	073001	073000
59	50	15	3	HW	1,5		1	18000	073003	073002
59	50	15	3	HW	2,0		1	18000	073005	073004
59	50	15	3	HW	3,0		1	18000	073009	073008
60	50	15	3	HW		15°	2	18000	073037	073036
60	50	15	3	HW		30°	2	18000	073039	073038
60	50	15	3	HW		45°	2	18000	073041	073040
62	50	15	3	HW		15°	3	18000	073101	073100

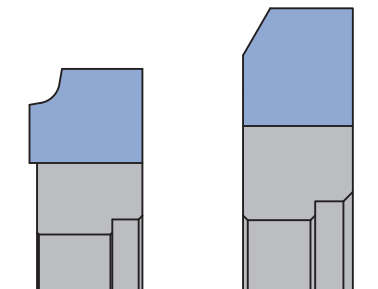
Typ 3 speziell für dünne Anleimer.

Ersatzmesser:

Teile-Nr.	SB	H	DIK	QAL	R	FAW	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm		mm	°		LL	RL
1	13	15	2	HW	1,0		1	073501	073500
1	13	15	2	HW	1,5		1	073503	073502
1	13	15	2	HW	2,0		1	073505	073504
1	13	15	2	HW	3,0		1	073509	073508
1	12	16	2	HW		15°	2	073537	073536
1	12	16	2	HW		30°	2	073539	073538
1	12	16	2	HW		45°	2	073541	073540
1	14	14	2	HW-F			3	005099	005099

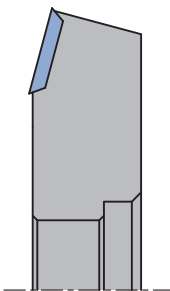
Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Spannbacken RL	11,5x14,4x7	073400
2	Spannbacken LL	11,5x14,4x7	073401
3	Gewindestift	M6x12	006035
3	Senkschraube Torx® 20	M6x0,5x4,9	006243
	Schraubendreher	SW 3	005444
	Schraubendreher, Torx®	Torx® 20	006091
	Messer-Einstelllehre	1,0	005372

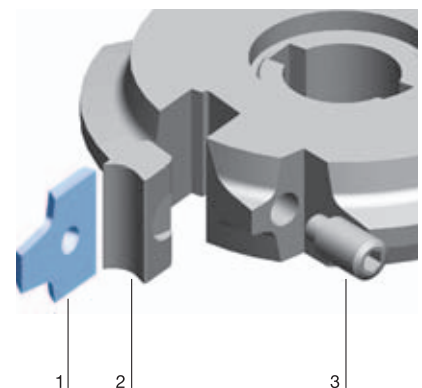


Typ 1

Typ 2



Typ 3





Profil- / Fasefräser für Stationärrmaschinen

Anwendung:

Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

Maschine:

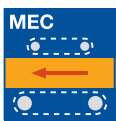
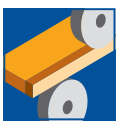
BAZ Homag.

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

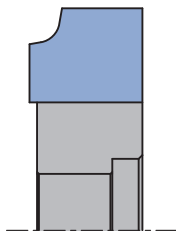
DP-Verbundwerkzeug mit zylindrischer Bohrung. D_0 = Referenzdurchmesser konstant.



Radiusfräser - Homag

WF 501 2 DP

D	D_0	BO	Z	QAL	R	Typ	n_{max}	ID	ID
mm	mm	mm			mm		min^{-1}	LL	RL
57	50	15	3	DP	2,0	1	18000	073103 ●	073102 ●
57	50	15	3	DP	3,0	1	18000	091522 ●	091523 ●



Typ 1



Profil- / Fasefräser für Stationärmaschinen

Anwendung:

Zum Abrunden/Fasen der Anleimerkante.

Maschine:

IMA (BIMA).

Werkstückstoff:

Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimer.

Technische Information:

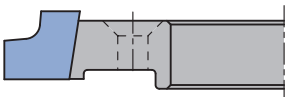
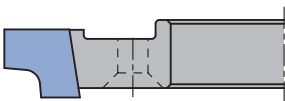
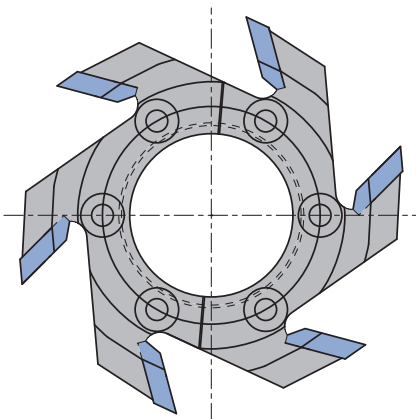
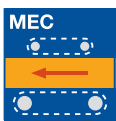
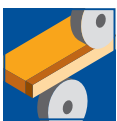
HW-bestückte Profil-/Fasefräser, ein- und zweiteilig. DP-Qualität kundenbezogen kurzfristig lieferbar.

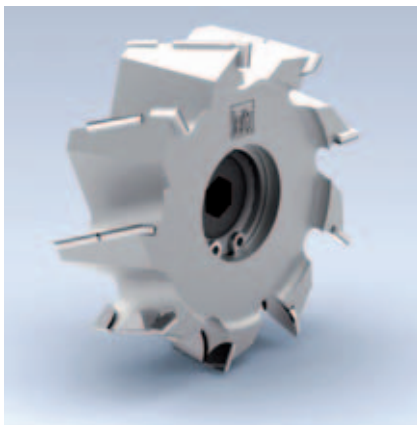
Verschiedene Radien / Fasen - IMA

WF 501 2

D	D ₀	SB	BO	Z	QAL	R	FAW	Typ	n _{max}	ID	ID
mm	mm	mm	mm			mm	°		min ⁻¹	LL	RL
64,4	55	10,2	30	6	HW	1,5		1	18000	074062	074063
64,4	55	10,2	30	6	HW	2,0		1	18000	074064	074065
64,4	55	10,2	30	6	HW	3,0		1	18000	074066	074067
70	60	9	30	6	HW	1,5		1	18000	074056	074057
70	60	9	30	6	HW	2,0		1	18000	074058	074059
70	60	9	30	6	HW	3,0		1	18000	074060	074061
70	60	9	30	6	HW		15°	1	18000	074068	074069
70	60	9	30	6	HW		30°	1	18000	074070	074071
70	60	9	30	6	HW		45°	1	18000	074072	074073

Alle Fräser sind auch in zweiteiliger Ausführung kurzfristig lieferbar.





Falzfräser

Anwendung:

Zum Abfräsen der Trägerplatte zum Freilegen der Deckschicht und zum Bündigfräsen der Deckschicht.

Maschine:

Postforminganlagen.

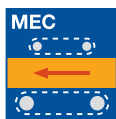
Werkstückstoff:

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

Technische Information:

DP-Verbundwerkzeuge mit HSK 25 R Aufnahme. Durch hohe Zähnezahl an der Stirnseite wird das Vorritzen ersetzt.

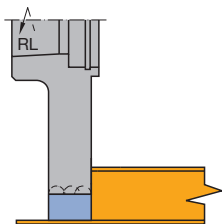
DP Werkzeuge - 2,0 mm Nachschärfzone.



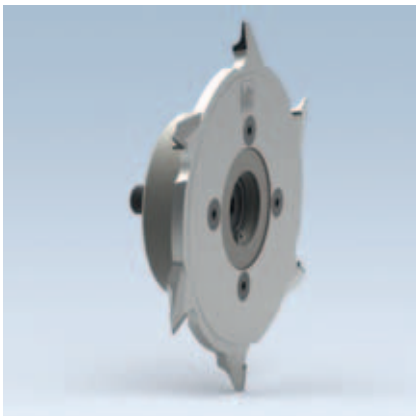
Diamaster PRO

WF 499 2

Maschine	D	SB	BO	Z	n_{max}	ID	ID
	mm	mm	mm		min^{-1}	LL	RL
Homag, IMA	70	25	HSK 25 R	9+3	18000	091796	091797



Falzfräser mit HSK 25 R Aufnahme:
Abfräsen der Laminatschicht mit
Horizontalmotor



Ausspitzfräser

Anwendung:

Zum Ausspitzen der Radien bei Postforming-Profilen.

Maschine:

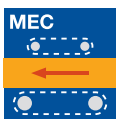
Postforminganlagen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

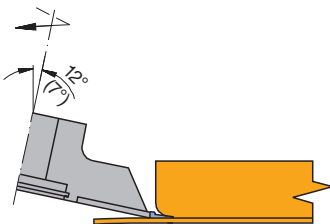
Messerkopf mit DP bestückten Profilschneiden und HSK 25 R Aufnahme. Zum Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm geeignet.



7° Spindelneigung

WF 556 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	n _{max} min ⁻¹	Spindel- neigung °	ID LL	ID RL
Homag, IMA	125	5,1	HSK 25 R	6	DP	12000	7	192666	192667



Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm bei 7° Spindelneigung

Technische Information:

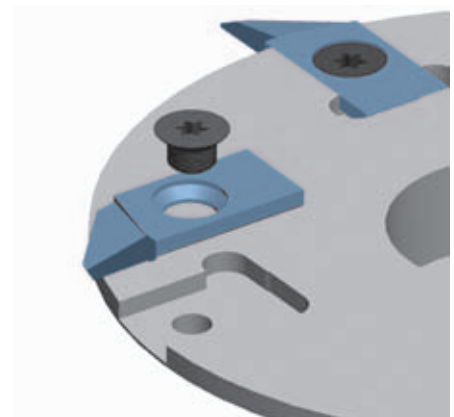
Ersatzmesser für Messerkopf mit DP bestückten Profilschneiden mit zylindrischer Bohrung oder HSK 25 R Aufnahmen. Zum Ausspitzen aller Radien bis R 14 mm geeignet. Nicht nachschärfbare Messer 0,5 mm optimiert für empfindliche Beschichtungen, Furnier-Postforming und höchste Konturgenauigkeit.

Ersatzmesser für Ausspitzmesserköpfe

TM 160 0

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

Ersatzmesser passend für 7° und 12° Spindelneigung.





Segmentzerspamer für Besäumstation

Anwendung:

Zum Längs- und Querspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

Maschine:

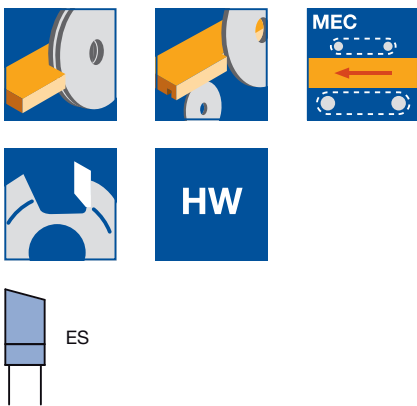
Besäumstation in Fertigungsanlagen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

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



Zerspamer für Besäumstation

SZ 300 2, SZ 301 2

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

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM	BEM	ID
		mm		
1	Senkschraube Torx® 20	M6x12	Torx® 20	006084 ●
2	Passschraube mit ISK	M8x17	für D = 250/350/305/355	006237 ●
3	Zylinderschraube mit ISK	M8x60	für D = 305	005878 ●
3	Zylinderschraube mit ISK	M8x35	für D = 305/350	005874 ●
3	Zylinderschraube mit ISK	M8x25	für D = 355	005947 ●

Zerspamerkreissägeblatt

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 ●

Technische Information:

Aus Stahl (D 300 mm) und Leichtmetall (D 350 mm) mit Segmenten.

Grundzerspamer

WZ 300 2

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
300	28	30	6x7	FZ	HW	064440	064441
350	36,5	80	6x10	FZ	HW	064442	064443

Zusatzzerspamer

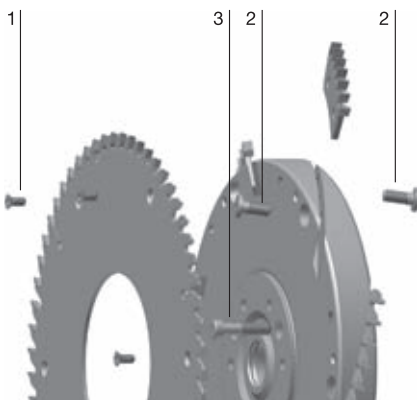
WZ 300 2

D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
300	28	30	6x7	FZ	HW	064444	064445
350	20,2	80	6x10	FZ	HW	064446 ●	064447

Segmente (6 Stück / Zerspamer)

TM 170 0

ABM	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm				LL	RL
D 300/340	7	FZ	HW	064970 ●	064971 ●
D 350	10	FZ	HW	064962 ●	064963 ●





Segmentzerspaner für Aufteilstation

Anwendung:

Zum Längs- und Querspanen mit/ohne Ritzkreissägeblatt.

Maschine:

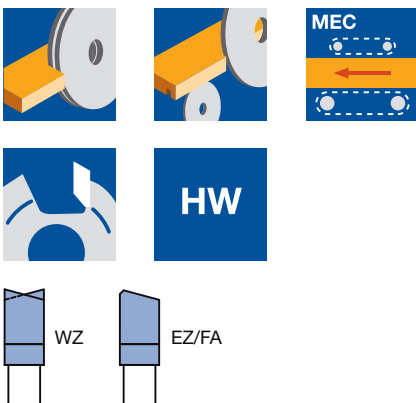
Aufteilstation in Fertigungsanlagen.

Werkstückstoff:

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

Technische Information:

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



Zerspaner für Aufteilstation

SZ 300 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z/ZF _{Säge}	QAL	ID LL	ID RL
Siempelkamp	350	42,1	30	60 ES/FA 72 WZ	HW	064704	064705

Ersatzteile:

Teile-Nr.	BEZ	ABM mm	BEM	ID
1	Senkschraube Torx® 20	M6x16	Torx® 20	006086 ●
2	Zylinderschraube mit ISK	M8x35	für D = 305/350	005874 ●

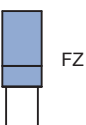
Technische Information:

D 300 mm Fertigschnitt- und D 350 mm Besäumkreissägeblatt.

Zerspanerkreissägeblatt

WK 802 2, WK 850 2

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



Grundzerspaner mit Segmenten

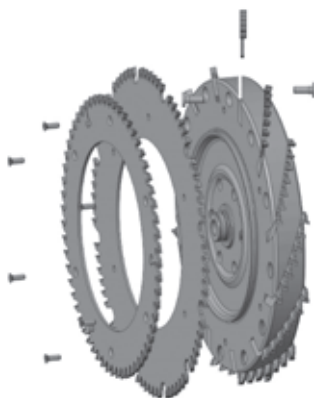
WZ 300 2

D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
340	34,5	30	12x7	FZ	HW	064448	064449

Segmente (12 Stück / Zerspaner)

TM 170 0

ABM mm	Z	ZF	QAL	ID LL	ID RL
D 300/340	7	FZ	HW	064970 ●	064971 ●



Erläuterung der Piktogramme



Ritzen
Zerspanen



Verbundwerkzeug



Zerspanen



Tragkörper
Leichtmetall



Zerspanen
Zerspanen



Wechselmesser



Kappen



Mechan.
Schneidenspannung
wendbar



Kantennachbearbeitung



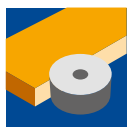
nachschärfbar
Spanfläche



Nuten
horizontal, vertikal



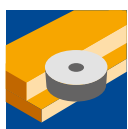
nachschärfbar
Freifläche



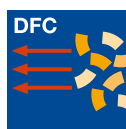
Fügen



Lärmgemindert



Falzen



Spanflussoptimiert



Profilieren



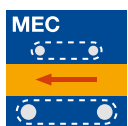
Hartmetall



Profilieren
Verbindung



Polykristalliner
Diamant (PKD)



Mechanischer
Vorschub

