

Usinage de panneaux

Encyclopédie Leitz Edition 7

Version 3

06/2023



Signification des abréviations

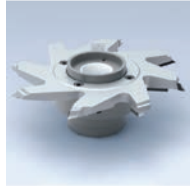
A	= Cote A	LEN	= Norme Leitz
a_e	= Epaisseur de coupe (radiale)	LL	= Rotation à gauche
a_p	= Epaisseur de coupe (axiale)		
ABM	= Dimension	M	= Filetage métrique
APL	= Longueur de plate bande	MBM	= Quantité mini à commander
APT	= Profondeur de plate bande	MC	= Revêtement Marathon
AL	= Longueur de travail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

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

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



2. Usinage des panneaux



2.1	Usinage de panneaux	2
2.1.1	Façonneuses plaqueuses	2
2.1.2	Fraises à dresser	4
2.1.3	Déchiqueteurs compacts DP	15
2.1.4	Déchiqueteurs fraises et à segments	20
2.1.5	Fraises à rainer	25
2.1.6	Lames de scies de coupe en bout	28
2.1.7	Outils d'affleurage de chants	30

2.2	Usinage Postforming	64
2.2.1	Ligne d'usinage Postforming	64
2.2.2	Outils Postforming	66

2.3	Usinage des panneaux	69
2.3.1	Déchiqueteurs à segments pour lignes de production	69

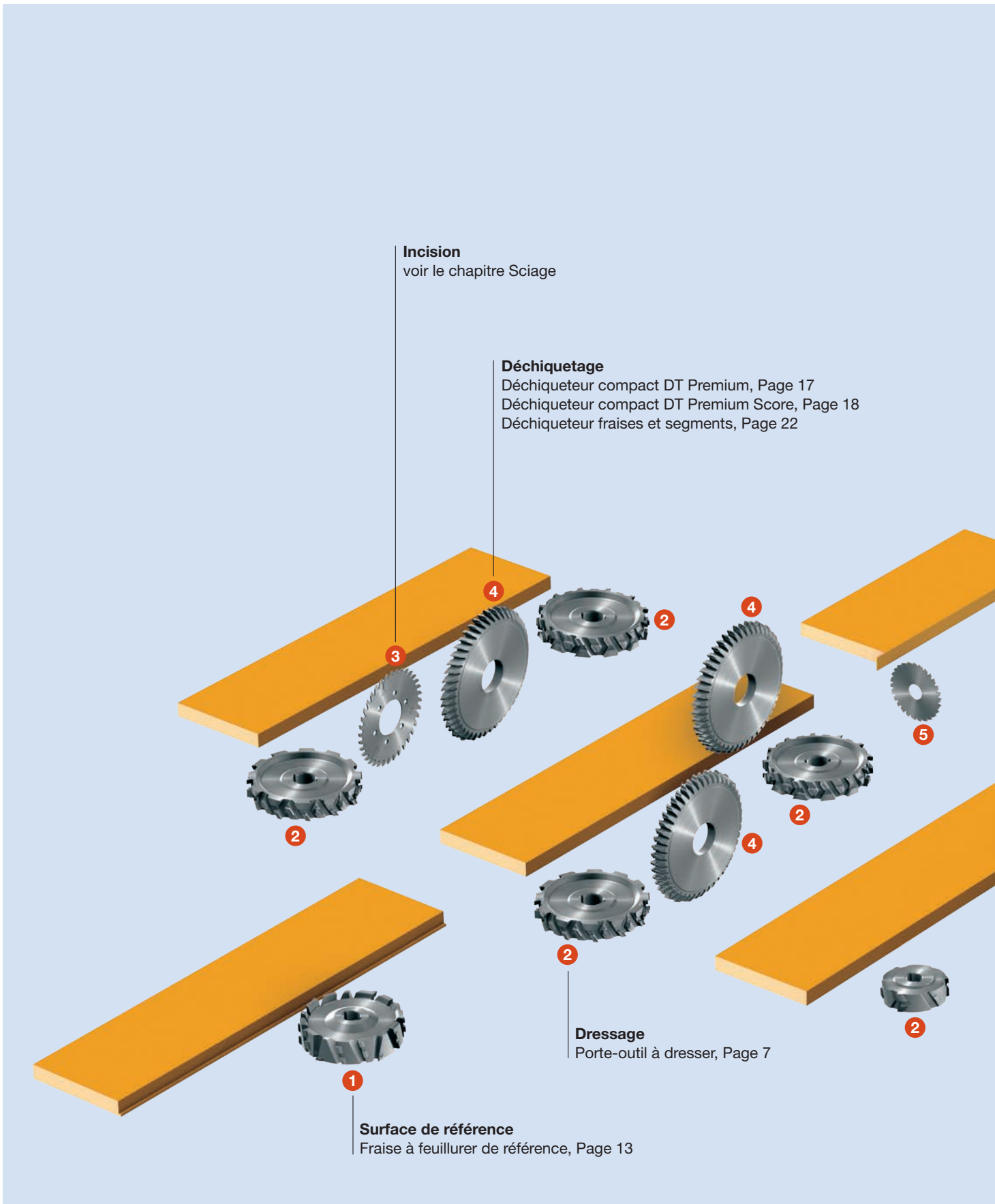
Résolution de problèmes	72
-------------------------	----

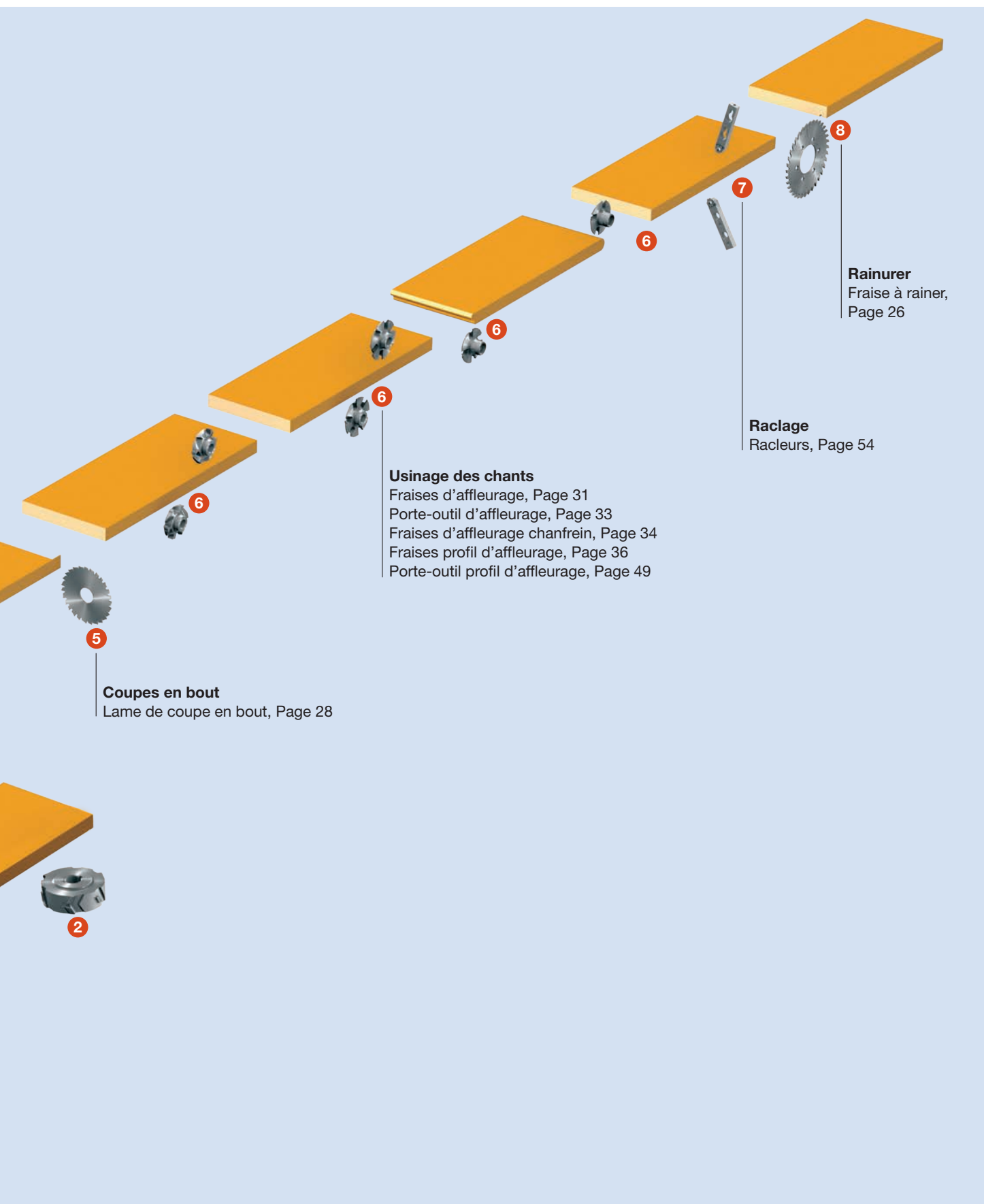
Usure des outils	73
------------------	----

Formulaire d'offre et de commande d'outils spéciaux – Usinage de panneaux	75
---	----

Index alphabétique des produits	77
---------------------------------	----

Références - Nomenclature	78
---------------------------	----





Coupes en bout
Lame de coupe en bout, Page 28

Usinage des chants
Fraises d'affleurage, Page 31
Porte-outil d'affleurage, Page 33
Fraises d'affleurage chanfrein, Page 34
Fraises profil d'affleurage, Page 36
Porte-outil profil d'affleurage, Page 49

Raclage
Racleurs, Page 54

Rainurer
Fraise à rainer,
Page 26

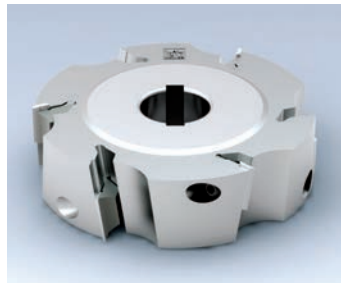
2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser

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

Exécution de l'outil



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

Dresseur diamant à angles d'axe alternés :

S = avec une décomposition symétrique des coupes, provoque un léger creux au niveau du chant usiné. Cela assure une jonction parfaite entre le chant et le panneaux dessus et dessous. L'outil doit toujours être positionné symétriquement en fonction de l'épaisseur de la pièce usinée. L'outil peut être utilisé indifféremment en rotation gauche ou droite.

AS = disposition asymétrique des coupes. Une coupe travaille du bas vers le haut. Toutes les autres coupes sont orientées vers le bas. Ceci est notamment avantageux lors de changements fréquents d'épaisseurs de panneaux.



Outils en deux parties montés sur douille à réglage synchrone :

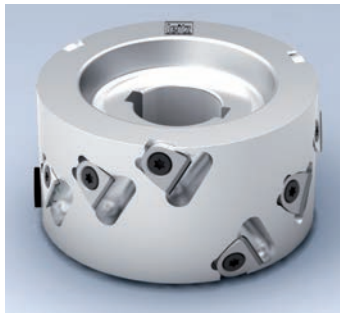
Ces outils sont particulièrement adaptés aux productions importantes notamment lorsque les épaisseurs de panneaux restent sensiblement identiques. Au fur et à mesure que l'usure des outils ne permet plus d'obtenir la qualité de chant souhaitée, il est possible grâce à la douille synchrone de procéder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

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser

Diamaster WhisperCut



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

Les avantages en un coup d'œil :

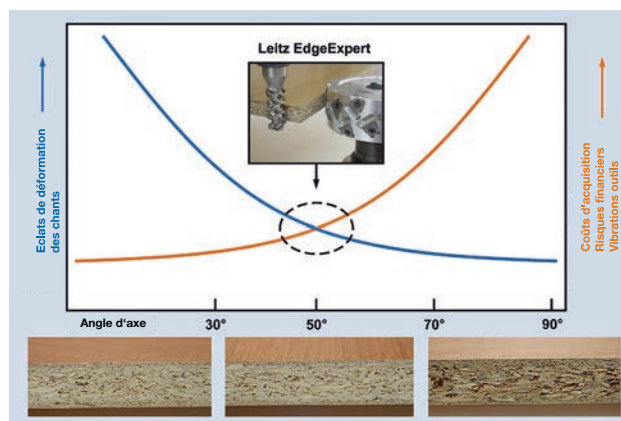
- Nette réduction des émissions sonores jusqu'à 5 dB(A) grâce à l'optimisation de la forme du corps et de la réduction de moitié du poids de l'outil
- Flux de copeaux très fluide, et excellent taux de captage des copeaux grâce à la technologie DFC
- Utilisation personnalisée, en fonction des souhaits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

Diamaster EdgeExpert



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

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



Evacuation des copeaux

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

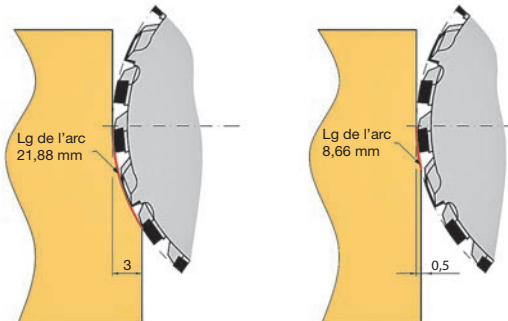
2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser

Enlèvement de copeaux

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



Emissions sonores

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

Remise en état

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

Affûtage Diamaster WhisperCut



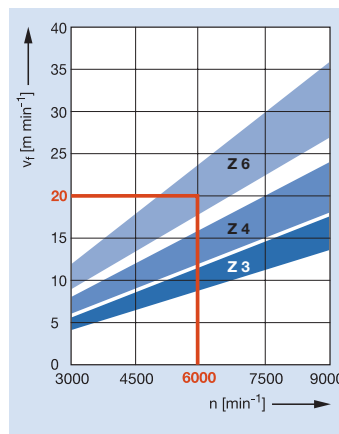
WhisperCut : Coupes Diamant affûtées jusqu'à 3x
WhisperCut PLUS : Coupes Diamant affûtées jusqu'à 10x

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

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

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

Matériaux : panneaux de particules
surfaccés mélaminés



2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser



Outil drapeau WhisperCut - Exécution porte-outils

Application:

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

Machine:

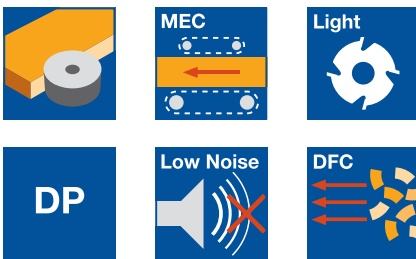
Façonneuses plaquées, copieuses, tenonneuses doubles etc.

Matériaux:

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

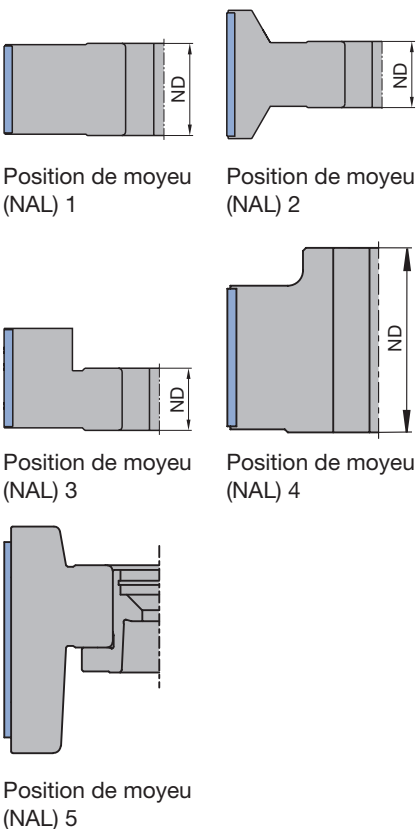
Informations techniques:

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



Diamaster WhisperCut - DFC, LowNoise, corps en alliage léger

WF 230 2 DP, WM 230 2 01

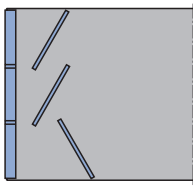


Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Couteau Type	Type	ID LL	ID RL
Ayza	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 • 192321 •
Mizrak										
Ayza	125	54	40	30	DKN	3	3x5	15xE	AS	192326 192327
Mizrak										
Biesse	80	45	53	30	DKN	1	2x4	8xB	S	192127 • 192127 •
Biesse	80	65	53	30	DKN	2	2x6	12xB	S	192128 • 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	62,5	40,6	25	DKN	3	2x6	12xA	AS	192345 192346
Brandt	100	43,6	40,6	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	090885 • 090886 •
Brandt	100	65,2	40,6	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	090887 • 090888 •
Brandt	100	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 •
EBM	70	43	61	25	DKN	4	2x4	8xB	AS	192237 • 192238 •
EBM	70	63	81	25	DKN	4	2x6	12xB	AS	192239 • 192240 •
EBM	100	43	61	30	DKN	4	2x4	8xB	AS	192233 • 192234 •
EBM	100	63	81	30	DKN	4	2x6	12xB	AS	192235 • 192236 •
Felder	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192278 •
Felder	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC2	AS°	192277 •
Felder	80	48,5	64	25	DKN	4	3x6	12xF	AS°	192281 • 192282 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	2x7	12xF	AS°	192300 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	2x7	12xF	AS°	192299 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	3x7	18xF	AS°	192279 •
Felder	80	64	64	25	DKN	3	3x7	18xF	AS°	192280 •
Fravol	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192247 •
Fravol	60	63	63,5	25	DKN	3	2x7	12xC	AS°	192248 •

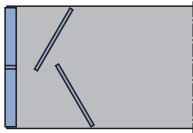
2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

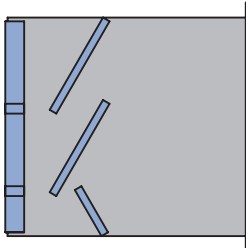
2.1.2 Fraises à dresser



Type AS = Disposition asymétrique des coupes



Type S = Disposition symétrique des coupes



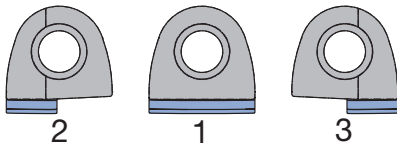
Type AS° = Disposition asymétrique des coupes avec rangées de dents réduites dessous

Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	Z	Couteau Type	Type	ID LL	ID RL
Fravol	60	84	61	25	DKN	3	2x8	14xC	AS°	192241 ●
Fravol	60	84	61	25	DKN	3	2x8	2xC1 14xC	AS°	192242 ●
Fravol	100	65	56,5	30	DKN	3	2x6	12xA	AS	192243 ● 192244 ●
Fravol	100	84	56,5	30	DKN	3	2x8	14xA	AS°	192285 ●
Fravol	100	84	56,5	30	DKN	3	2x8	14xA1 14xA2	AS°	192286 ●
Fravol	100	124	96	30	DKN	2	2x11	22xA	AS	192245 192246
Hebrock	70	43	61	25	DKN	4	2x4	8xB	AS	192237 ● 192238 ●
Hebrock	70	63	81	25	DKN	4	2x6	12xB	AS	192239 ● 192240 ●
Hebrock	100	43	61	30	DKN	4	2x4	8xB	AS	192233 ● 192234 ●
Hebrock	100	63	81	30	DKN	4	2x6	12xB	AS	192235 ● 192236 ●
Holz-Her	70	48	41	30	DKN	2	2x5	8xD	AS°	192221 ●
Holz-Her	70	48	41	30	DKN	2	2x5	2xD2 8xD	AS°	192222 ●
Holz-Her	70	64	41	30	DKN	2	2x7	2xD1 12xD	AS°	192223 ●
Holz-Her	70	64	41	30	DKN	2	2x7	2xD2 12xD	AS°	192224 ●
Holz-Her	100	63	39,5	30	DKN	2	3x6	2xD1 18xB	S	192147 ● 192148 ●
Holz-Her	100	43	25	30	DKN	2	2x4	8xA	AS	192082 ● 192083 ●
Holz-Her	100	65	25	30	DKN	2	2x6	12xA	AS	192084 ● 192085 ●
Holz-Her	100	63	39,5	HSK 32 R 5		3x6	18xB	S	192307 ● 192308 ●	
Homag	100	43,6	40,6	25	DKN	3	2x4	8xA	AS	192211 ● 192212 ●
Homag	100	62,5	40,6	25	DKN	3	2x6	12xA	AS	192345 192346
Homag	100	43,6	40,6	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	090885 ● 090886 ●
Homag	100	65,2	40,6	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	090887 ● 090888 ●
Homag	100	85	85	30	DKN	3	3x8	24xA	AS	090889 090890
Homag	100	105	85	30	DKN	3	3x10	30xA	AS	090891 090892
Homag	125	42,6	54	30	DKN	3	3x4	12xA	AS	192287 ● 192288 ●
Homag	125	43	40	30	DKN	2	3x4	12xE	S	075627 ● 075627 ●
Homag	125	63	40	30	DKN	2	3x6	18xE	S	075626 ● 075626 ●
Homag	125	64,4	54	30	DKN	3	3x6	18xA	AS	192289 192290
IMA	125	32	34	30	DKN	2	3x4	12xD	AS	192092 ● 192093 ●
IMA	125	43	42	30	DKN	2	3x5	15xD	AS	192094 ● 192095 ●
IMA	125	63	42	30	DKN	3	3x7	21xD	AS	192096 ● 192097 ●
IMA	125	43	57	30	DKN	4	3x5	15xD	AS	192098 ● 192099 ●
Advantage										
IMA	125	65	57	30	DKN	4	3x7	21xD	AS	192100 ● 192101 ●
Advantage										
Mizrak	70	54	30	20	DKN	2	2x5	10xD	AS	192320 ● 192321 ●
Makine										
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	12xB	AS°	192209 ●
Ott	85	48	50	30	DKN	3	3x5	3xB1 12xB	AS°	192210 ●
Ott	85	65	45	30	DKN	2	3x6	3xB2 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	AS°	192215 ● 192216 ●
SCM	100	51	60	30	DKN	3	3x6	2xB1 2xB2 12xB	AS°	192217 ● 192218 ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	3xB1 3xB2 12xB	AS°	192213 ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	2x7	2xB1 12xB	AS°	192214 ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	3x7	2xB2 18xB	AS°	192219 ●
SCM	100	66	60	30	DKN	3	3x7	3xB1 18xB	AS°	192220 ●

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser



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

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

Couteaux de rechange:

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

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

Pièces de rechange:

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

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser



Outil drapeau WhisperCut EdgeExpert - Exécution porte-outils

Application:

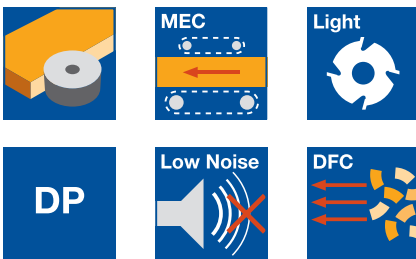
Pour le dressage des chants sans éclats en opposition ou en avalant (fraisage drapeau) particulièrement adaptée aux décors sensibles, revêtements papier et plaqués bois.

Machine:

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

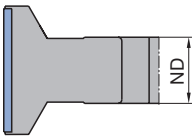
Matériaux:

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



Informations techniques:

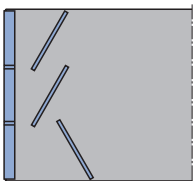
Porte-outil à mises rapportées DP avec angles d'axe alternés pour des chants sans éclats. Angles d'axes plus importants pour des chants parfaits dans des matériaux sensibles (papiers décors, films, placages bois). Outil à répartition de coupes S. Utilisable à droite comme à gauche. La coupe concave garantit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



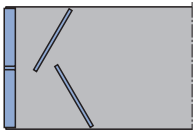
Position de moyeu (NAL) 2



Position de moyeu (NAL) 3



Type AS = Disposition asymétrique des coupes



Type S = Disposition symétrique des coupes

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

Machine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min ⁻¹			LL	RL
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	13 700	3x6	S	192249 ●	192249 ●
Biesse	125	63	40	30 DKN	2	13 700	3x8	S	192250 ●	192250 ●
Homag	125	43	40	30 DKN	2	13 700	3x6	S	192249 ●	192249 ●
IMA	125	43	40	30 DKN	2	13 700	3x6	AS	192251 ●	192252 ●
IMA	125	63	40	30 DKN	3	13 700	3x8	AS	192301 ●	192302 ●

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser



Outil drapeau WhisperCut PLUS EdgeExpert - Exécution porte-outils

Application:

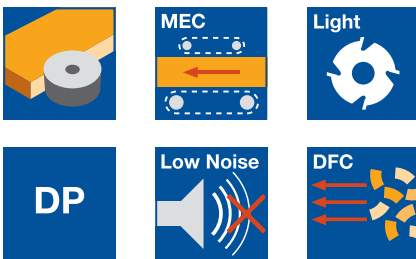
Pour le dressage des chants sans éclats en opposition ou en avalant (fraisage drapeau) particulièrement adaptée aux décors sensibles, revêtements papier et plaqués bois.

Machine:

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

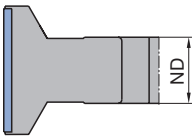
Matériaux:

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

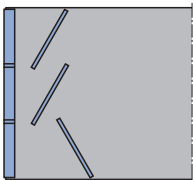


Informations techniques:

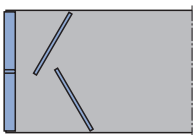
Porte-outil à mises rapportées DP avec angles d'axe alternés pour des chants sans éclats. Angles d'axes plus importants pour des chants parfaits dans des matériaux sensibles (papiers décors, films, placages bois). Outil à répartition de coupes S. Utilisable à droite comme à gauche. La coupe concave garantit un raccord de chant parfait. Réduction des émissions sonores jusqu'à 5db(A). Taux de captage des copeaux optimal (plus de 95%) grâce à la version DFC. Corps en alliage léger pour une réduction importante de la masse de l'outil. Corps réutilisable plusieurs fois grâce aux coupes interchangeables. Zone de réaffûtage de 3,1 mm.



Position de moyeu (NAL) 2



Type AS = Disposition asymétrique des coupes

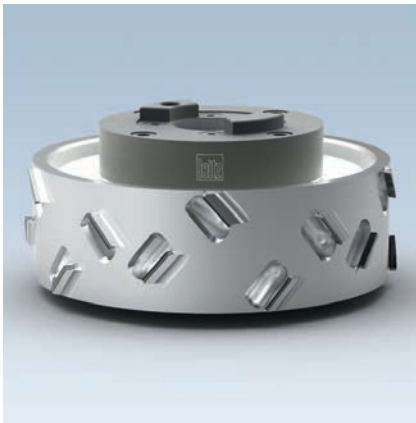


Type S = Disposition symétrique des coupes

Diamaster WhisperCut PLUS EdgeExpert - DFC, LowNoise, corps d'outil en alliage léger

WM 230 2 02

Machine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	13 700	3x6	S	192255 ●	192255 ●
Homag	125	43	40	30 DKN	2	13 700	3x6	S	192255 ●	192255 ●
IMA	125	43	40	30 DKN	2	13 700	3x6	AS	192256 ●	192257 ●



Fraises drapeaux sur douilles Hydro

Application:

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

Machine:

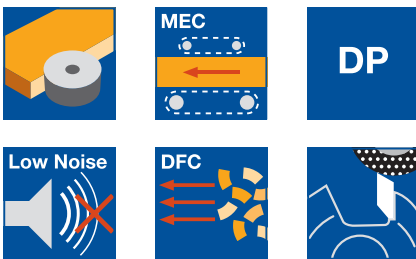
Façonneuses-plaqueuses avec technologie joints invisibles.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Diamaster PRO monté sur douille Hydro

HF 230 2, HF 230 2 DP

Machine	D mm	SB mm	BO mm	n _{max} min ⁻¹	NAL	Z	Type	ID	
								LL	RL
Homag	125	43	30	13 600	1	5x4	S	192133 □	192134 □
Homag	125	63	30	13 600	1	5x6	S	192135 □	192136 □
Homag	150	43	30	13 600	1	5x4	S	192205 □	192206 □
Homag	150	63	30	13 600	1	5x6	S	192207 □	192208 □

Diamaster WhisperCut EdgeExpert monté sur douille Hydro

HM 230 2 01

Machine	D mm	SB mm	BO mm	n _{max} min ⁻¹	NAL	Z	Type	ID	
								LL	RL
IMA	125	43	30	13 700	1	4x6	AS	192259 □	192258 □
IMA	125	63	30	13 700	1	4x8	AS	192261 □	192260 □
IMA	150	43	30	13 700	1	4x6	AS	192263 □	192262 □
IMA	150	63	30	13 700	1	4x8	AS	192265 □	192264 □

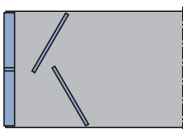
Diamaster PRO monté sur douille Hydro, IMA agrégat 08.379

WM 230 2 01

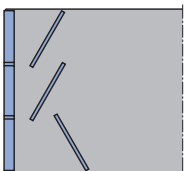
Machine	D mm	SB mm	BO mm	n _{max} min ⁻¹	NAL	Z	ID	
							LL	RL
IMA	125	65	30	13 700	2	4x7	192313 ●	192312 ●
IMA	125	43,5	30	13 700	2	4x5	192315 ●	192314 ●

Pièces de rechange:

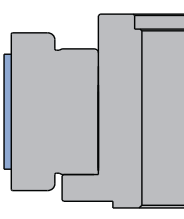
BEZ	ABM mm	ID
Elément de fixation moteur	pour HF-Arbre HF 30	066563 ●
Tournevis	SW 5, L 150	005501 ●



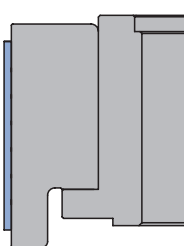
Type S = répartition symétrique des coupes



Type AS = Disposition asymétrique des coupes



Position du moyeu (NAL) 1



Position du moyeu (NAL) 2

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser



Fraises de rechange avec interface HSK-F 63

Application:

Pour le dressage silencieux des chants en avalant et en opposition (fraisage drapeau).

Machine:

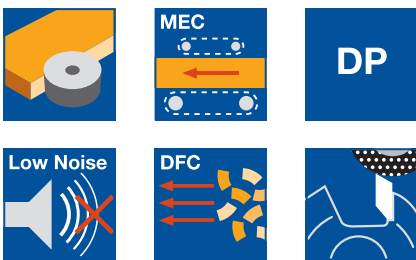
Façonneuses-plaqueuses avec technologie joints invisibles.

Matériaux:

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

Informations techniques:

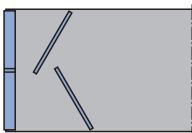
Amélioration de la qualité d'usinage grâce à l'interface HSK sans jeu. Outil à mises rapportées à angles d'axe alternés pour des chants sans éclats. Réduction des émissions sonores jusqu'à 5 dB(A) et taux de captage des copeaux supérieur à 95%. La répartition des coupes S génère une forme concave permettant une jonction de chants parfaite. Zone de réaffûtage 1.5 mm.



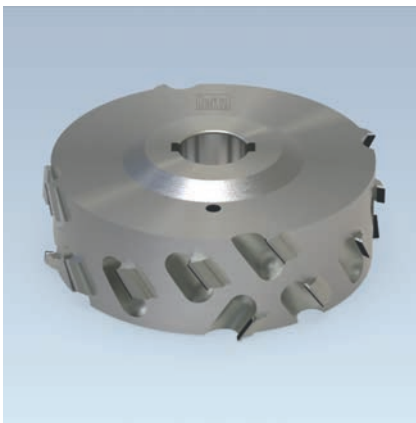
Diamaster PRO monté sur HSK-F 63 mod.

WF 230 2 DP

Machine	D	SB	BO	n_{max}	Z	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	min^{-1}			LL	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 □



Type S = répartition symétrique des coupes



Fraises à feuillure de référence

Application:

Pour usinage de surface de référence.

Machine:

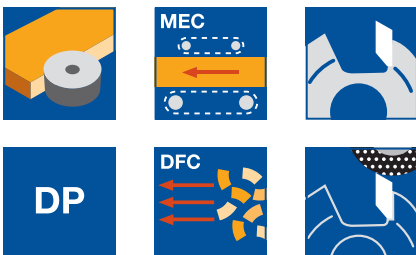
Façonneuses plaqueuses et tenonneuses doubles.

Matériaux:

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

Informations techniques:

Outil à mises rapportées avec angles d'axe alternés pour des chants sans éclats. Exécution DFC pour un taux de captage des copeaux optimal (>95%). Zone de réaffûtage 1,5 mm.



Diamaster PRO - DFC

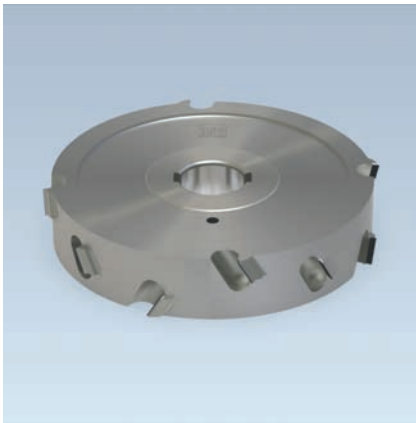
WF 230 2 DP

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

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.2 Fraises à dresser



Fraise anti-éclats

Application:

Dressage sans éclats en avalant ou en opposition (ex. dresseurs drapeaux).

Machine:

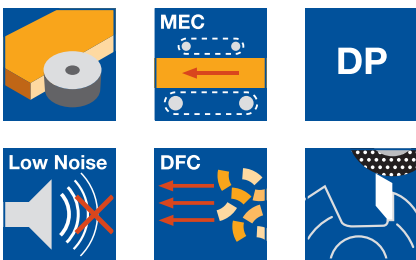
Façonneuses plaqueuses et tenonneuses doubles.

Matériaux:

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

Informations techniques:

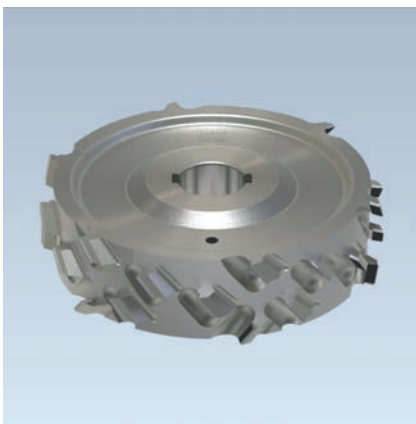
Fraise à mises rapportées avec angles d'axe alternés pour des chants sans éclats. Réduction des émissions sonores jusqu'à 5db(A) et taux de captage des copeaux optimal (plus de 95%). Zone de réaffûtage 1,5 mm.



Diamaster PRO - DFC, LowNoise

WF 230 2 DP

Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	n _{max} min ⁻¹	Z	Type	ID	ID
									LL	RL
Homag, IMA	180	32	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 ●



Fraise anti-éclats

Application:

Dressage sans éclats en avalant ou en opposition (ex. dresseurs drapeaux).

Machine:

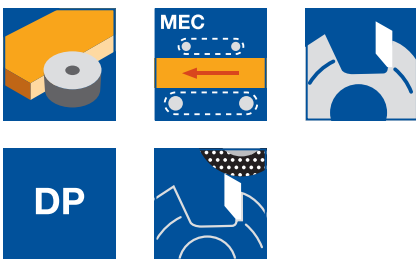
Façonneuses plaqueuses et tenonneuses doubles.

Matériaux:

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

Informations techniques:

Outil à mises rapportées avec angles d'axe alternés importants pour un chant parfaitement droit et sans éclats. Zone de réaffûtage 4,0 mm.



Diamaster PLUS

WF 230 2

Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	NAL	n _{max} min ⁻¹	Z	Type	ID	ID
									LL	RL
Homag, IMA	180	34	34	35	DKN 2	9500	6x3	AS	090847	090848
Homag, IMA	180	43	46	35	DKN 1	9500	6x5	AS	192056	192057
Homag, IMA	180	63	46	35	DKN 3	9500	6x7	AS	192058	192059
Homag, IMA	180	34	34	35	DKN 2	9500	8x4	AS	192060	192061
Homag, IMA	180	43	46	35	DKN 1	9500	8x5	AS	192062	192063
Homag, IMA	180	63	46	35	DKN 3	9500	8x7	AS	192064	192065

Vitesse d'avance conseillée pour une vitesse de rotation de 6000 min⁻¹ dans des panneaux plaqués bois ou synthétique.

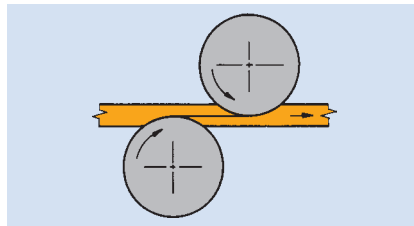
Z=4	25 m min ⁻¹
Z=6	35 m min ⁻¹
Z=8	45 m min ⁻¹
Z=10	55 m min ⁻¹
Z=12	65 m min ⁻¹
Z=14	80 m min ⁻¹

2. Usinage des panneaux

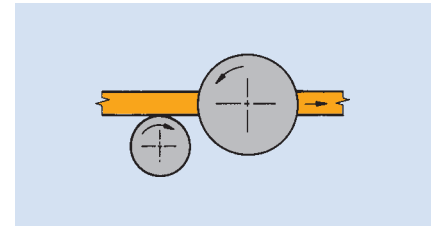
2.1 Usinage de panneaux

2.1.3 Déchiqueteurs compacts DP

Type d'usinage	Pour déchiquetage en long et en travers, mise à format.
Matériaux	Panneaux de particules ou de fibres (MDF, etc.) bruts, plaqués, revêtus synthétique etc.
Machines	Façonneuses plaqueuses simples ou doubles, tenonneuses doubles.
Mise en oeuvre	Les deux procédés de mise à format "doubles déchiqueteurs" et "inciseur / déchiqueteur" nécessitent deux types de déchiqueteurs à géométrie de coupe distincte: Diamaster DT Premium – double déchiquetage en avalant avec angle d'attaque négatif et Diamaster DT Premium Score – incision / déchiquetage en avalant / opposition avec angle d'attaque positif.



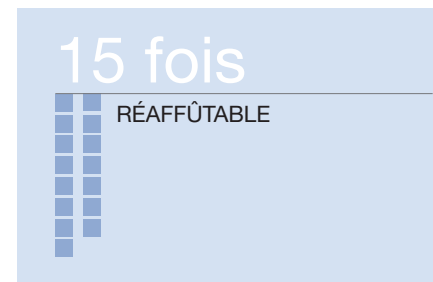
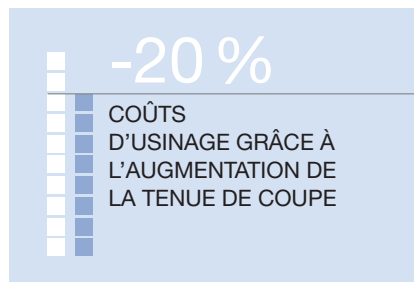
Avec l'avance en utilisation déchiquetage / déchiquetage (par paire).



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

Déchiqueteur compact DT Premium

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



Productivité & efficacité

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

Qualité

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

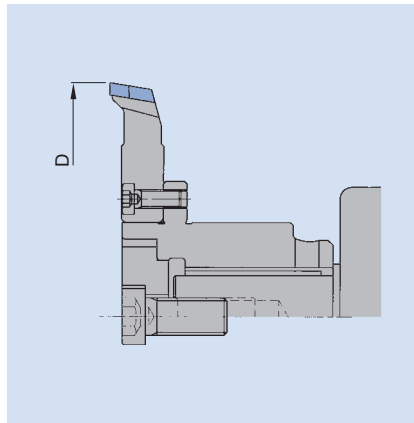
Durabilité

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

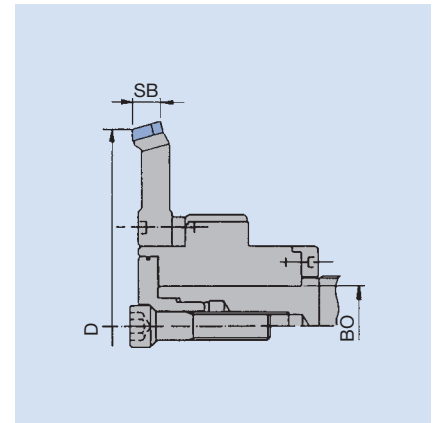
2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux 2.1.3 Déchiqueteurs compacts DP

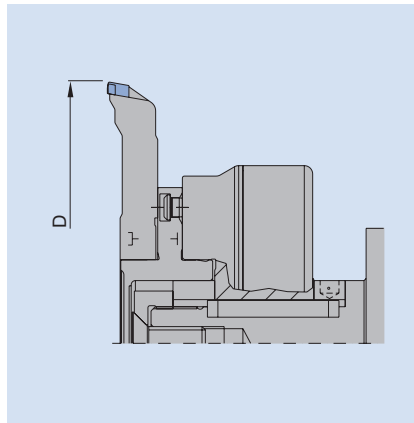
Schémas de montage / exemples



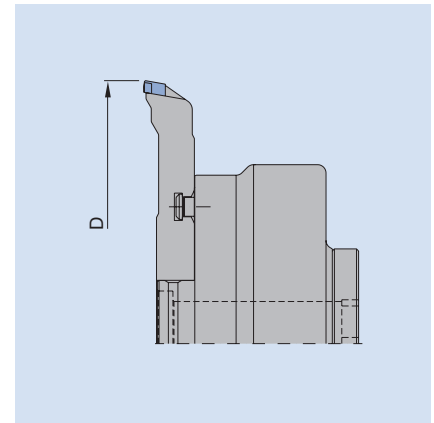
Pente négative : Outil monté sur douille de serrage classique.



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



Pente négative : Outil monté sur douille de serrage rapide.



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

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.3 Déchiqueteurs compacts DP



Diamaster DT Premium

Application:

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

Machine:

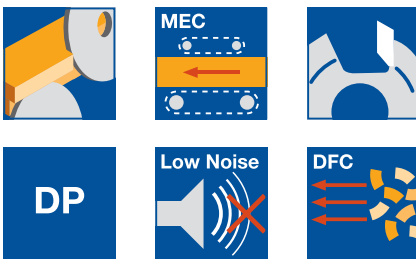
Tenonneuses doubles, façonneuses-plaqueuses etc.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Diamaster DT Premium

HZ 210 2

D	SB	BO	ZF	Z	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm			m min ⁻¹	LL	RL
250	10	60	1	24	30	190382	190383
250	10	60	1	30	35	190386	190387
250	10	60	1	36	40	190390	190391
250	10	60	1	42	45	190394	190395
250	10	60	1	48	50	190398	190399
250	10	60	1	54	60	190402	190403
250	10	60	1	60	80	190406	190407
250	10	60	2	24	30	190384	190385
250	10	60	2	30	35	190388	190389
250	10	60	2	36	40	190392	190393
250	10	60	2	42	45	190396	190397
250	10	60	2	48	50	190400	190401
250	10	60	2	54	60	190404	190405
250	10	60	2	60	80	190408	190409
250	10	80	1	24	30	190410	190411
250	10	80	1	30	35	190414	190415
250	10	80	1	36	40	190418	190419
250	10	80	1	42	45	190422	190423
250	10	80	1	48	50	190426	190427
250	10	80	1	54	60	190430	190431
250	10	80	1	60	80	190434	190435
250	10	80	2	24	30	190412	190413
250	10	80	2	30	35	190416	190417
250	10	80	2	36	40	190420	190421
250	10	80	2	42	45	190424	190425
250	10	80	2	48	50	190428	190429
250	10	80	2	54	60	190432	190433
250	10	80	2	60	80	190436	190437

Exemple de commande :

Jeu de déchiquetage D-250 mm, Z 36, rotation à droite

Jeu de déchiquetage composé de :
Déchiqueteur DT Premium D-250
ID **190391**

Élément de serrage Hydro ID **061702**

Remarque particulière :

Montage inclus, fabricant machines.

Forme de denture 1 (ZF 1) :

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

Forme de denture 2 (ZF 2) :

Pour l'usinage de panneaux plaqués bois, papier et panneaux alvéolaires.

Autres dimensions, sur demande.

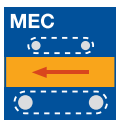
Douilles standards, douilles hydro, douilles à serrage rapide classiques, douilles à serrage rapide Hydro, voir encyclopédie chapitre interfaces.

* Vitesse d'avance conseillée.

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.3 Déchiqueteurs compacts DP



Diamaster DT Premium Score

Application:

Pour le déchiquetage et la mise à format en long et en travers - spécifiquement en technique **inciseur - déchiqueteur**.

Machine:

Tenonneuses doubles, façonneuses-plaqueuses etc.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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

Diamaster DT Premium Score

HZ 210 2

D	SB	BO	ZF	Z	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm			m min ⁻¹	LL	RL
250	10	60	1	24	18	190438	190439
250	10	60	1	36	25	190442	190443
250	10	60	1	48	30	190446	190447
250	10	60	1	60	40	190450	190451
250	10	60	2	24	18	190440	190441
250	10	60	2	36	25	190444	190445
250	10	60	2	48	30	190448	190449
250	10	60	2	60	40	190452	190453
250	10	80	1	24	18	190454	190455
250	10	80	1	36	25	190458	190459
250	10	80	1	48	30	190462	190463
250	10	80	1	60	40	190466	190467
250	10	80	2	24	18	190456	190457
250	10	80	2	36	25	190460	190461
250	10	80	2	48	30	190464	190465
250	10	80	2	60	40	190468	190469

Exemple de commande :

Jeu de déchiquetage D-250 mm, Z 36, rotation à droite

Jeu de déchiquetage composé de :
Déchiqueteur DT Premium Score D-250
ID **190443**

Élément de serrage Hydro ID **061702**

Remarque particulière :

Montage inclus, fabricant machines.

Forme de denture 1 (ZF 1) :

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

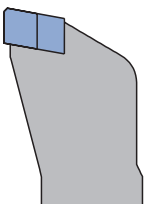
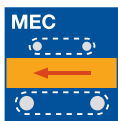
Forme de denture 2 (ZF 2) :

Pour l'usinage de panneaux plaqués bois, papier et panneaux alvéolaires.

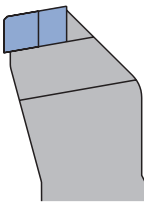
Autres dimensions, ainsi que les coupes complémentaires de déchiquetage de placage (FUZ) sur demande.

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

* Vitesse d'avance conseillée.



Forme de denture négative - plus tranchante, particulièrement adaptée aux panneaux à âme hétérogène.



Forme de denture positive - plus stable, particulièrement adaptée aux panneaux à fort taux d'incrustations minérales et pour des surcotes importantes. Pour la forme de denture négative, lorsque le recouvrement des déchiqueteurs est minime, il subsistera de la matière qui ne sera pas déchiquetée.

Déchiqueteur compact

Application:

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

Machine:

Tenonneuses doubles, façonneuses-plaqueuses etc.

Matériaux:

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

Informations techniques:

Réaffûtable 10 fois. **Forme de denture négative** - tranchant, particulièrement adaptée aux panneaux à âme hétérogène. **Forme de denture positive** - plus stable, particulièrement adaptée aux panneaux à fort taux d'incrustations minérales et lors de surcotes importantes. Les déchiqueteurs standard disposent de 4 perçages DTK 100 et prévus pour montage sur système à serrage rapide 160 (pour BO 60) et 192 (pour BO 80).

Déchiqueteur compact

HZ 210 2

D	SB	BO	Z	ZF	v_f^*	ID	ID
mm	mm	mm			$m \min^{-1}$	LL	RL
250	10	60	35	descendant	35	190358 ●	190359 ●
250	10	60	45	descendant	45	190360 ●	190361 ●
250	10	60	55	descendant	55	190362	190363
253	10	60	35	montant	35	190364	190365
253	10	60	45	montant	45	190366	190367
253	10	60	55	montant	55	190368	190369
250	10	80	35	descendant	35	190370	190371
250	10	80	45	descendant	45	190372	190373
250	10	80	55	descendant	55	190374	190375
253	10	80	35	montant	35	190376	190377
253	10	80	45	montant	45	190378	190379
253	10	80	55	montant	55	190380	190381

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

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

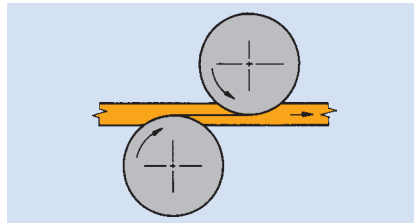
2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

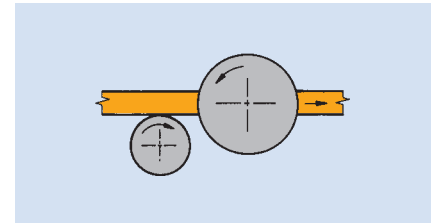
2.1.4 Déchiqueteurs fraises et à segments

Type d'usinage	Pour le déchiquetage en long ou en travers avec ou sans inciseur.
Matériaux	Bois massif, matériaux dérivés du bois, matériaux composites.
Machines	Machines multilames, tenonneuses doubles, chaînes d'aboutage, machines spéciales fenêtre, façonneuses plaqueuses, etc.

Utilisation



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



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

Forme de denture recommandée pour la lame de déchiqueteur

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

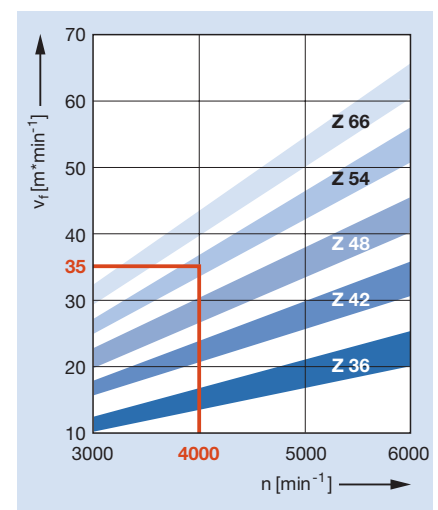
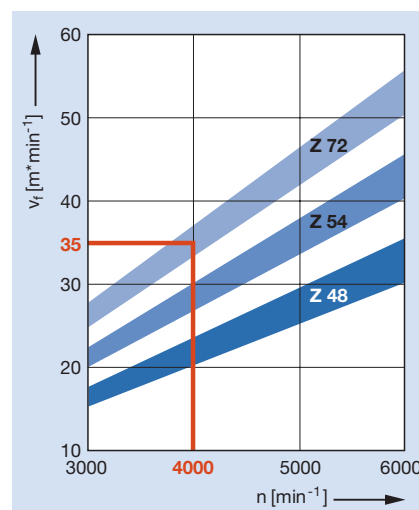
- adapté
- particulièrement adapté

Largeur de coupe et vitesse de rotation

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

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

Déchiqueteurs fraises et à segments



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

2. Usinage des panneaux

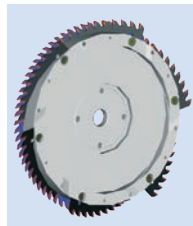
2.1 Usinage de panneaux

2.1.4 Déchiqueteurs fraises et à segments

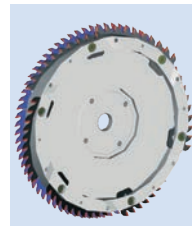
Déchiqueteurs fraises et à segments

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

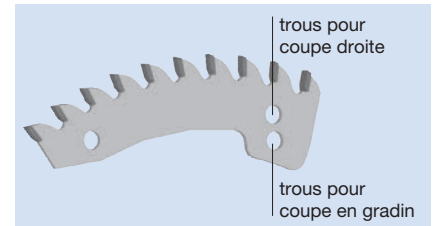
- Bois massif
- Matériaux dérivés du bois bruts
- Matériaux dérivés du bois revêtus (placage bois, papiers, etc.)
- Matériaux composites



Coupe étagée



Coupe Droite



Les déchiqueteurs à segments sont utilisés soit pour des coupes droites, soit pour des coupes étagées. La coupe étagée génère, dans les coupes en travers et contre l'avance des coins sans éclats.

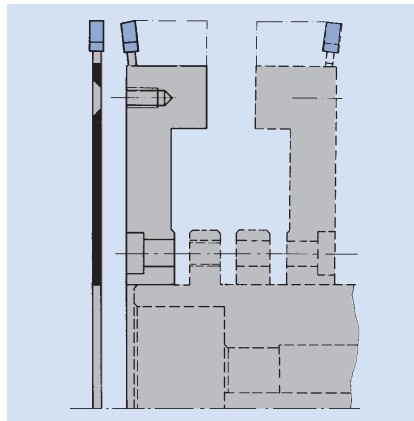
Une exécution spéciale de déchiqueteurs à segments a été développée pour des coupes de finition dans les matériaux dérivés du bois. La partie calibrage et délignage des lignes de production de panneaux (par ex : Siempelkamp, Contra, etc.) utilise des déchiqueteurs avec jusqu'à 12 segments et lames de coupe de rives et de finition.

Déchiqueteurs lames

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

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

Schéma de montage



Déchiqueteur à segments avec déchiqueteur supplémentaire



Déchiqueteur fraise

Application:

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

Machine:

Tenonneuses doubles, aboteuses avec dispositif de mise à longueur.

Matériaux:

Bois massifs et matériaux dérivés du bois.

Informations techniques:

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



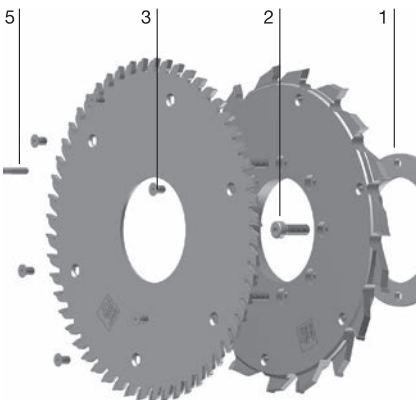
Déchiqueteur de base, corps en acier, sans douille

WZ 210 2 01, WZ 210 2 02

BEZ	D	SB	BO	QAL	Z	ID	ID
	mm	mm	mm			LL	RL
Déchiqueteur de base	251	12	80	HW	18	062602 ●	062603 ●
Déchiqueteur de base	301	12	80	HW	24	062604 ●	062605 ●
Fraise complémentaire	251	12	80	HW	18	062652 ●	062653 ●
Fraise complémentaire	251	12	80	HW	24	062654 ●	062655 ●

Pièces de rechange:

Num. de BEZ	ABM	BEM	ID
pièce	mm		
1	Bague intercalaire	115x5x80	028046 ●
2	Vis à tête cylindrique	M8x20	005946 ●
3	Vis à tête fraisée Torx® 20	M6x10 Torx® 20	006083 ●
4	Vis de serrage avec ISK	M8x17 pour D = 250/350/305/355	006237 ●
5	Tournevis	SW 6	005494 ●
6	Tournevis, Torx®	Torx® 20	117503 ●



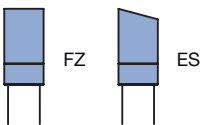
Application:

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

Lame de scie

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

D	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
260	4,4	80	72	FZ	HW	061947 ●	061948 ●
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



2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.4 Déchiqueteurs fraises et à segments



Déchiqueteur à segments

Application:

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

Machine:

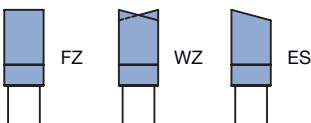
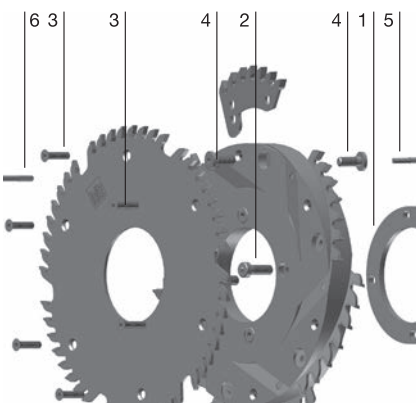
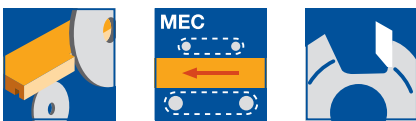
Tenonneuses doubles, aboteuses avec dispositif de mise à longueur des entures.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Déchiqueteur de base et complémentaire en acier sans douille

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 ●

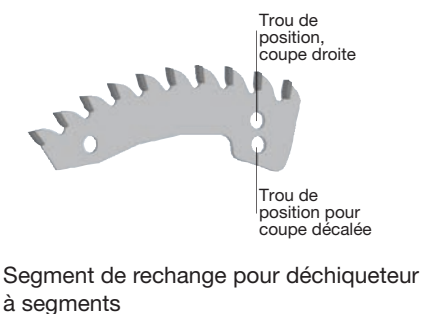
Pièces de rechange:

Num. de BEZ	ABM	SB	QAL	ZF	Z	BEM	ID
pièce	mm	mm					
		D 250	5,7	HW	FZ	7	064958 ●
		D 250	5,7	HW	FZ	7	064959 ●
		D 300	5,7	HW	FZ	9	064960 ●
		D 300	5,7	HW	FZ	9	064961 ●
		D 350	5,7	HW	FZ	10	064962 ●
		D 350	5,7	HW	FZ	10	064963 ●
1	Bague intercalaire	115x5x80					028046 ●
2	Vis à tête cylindrique	M8x20					005946 ●
3	Vis à tête fraisée Torx® 20	M6x10				Torx® 20	006083 ●
4	Vis de serrage avec ISK	M8x17				pour D = 250, 350, 305, 355	006237 ●
5	Tournevis	SW 6					005494 ●
6	Tournevis, Torx®	Torx® 20					117503 ●

Lame de scie de rechange pour déchiqueteur à segments

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

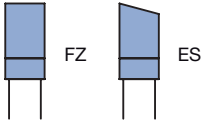
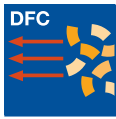
D	SB	BO	Z	ZF	QAL	ID	ID
mm	mm	mm				LL	RL
250	3,2	80	42	WZ	HW	058219 ●	058220 ●
250	4,4	80	48	FZ	HW	061831 ●	061832 ●
250	4,4	80	48	ES	HW	061878 ●	061879 ●
250	4,4	80	66	FZ	HW	061953 ●	061954 ●
260	4,4	80	48	ES	HW	061963 ●	061964 ●
260	4,4	80	66	ES	HW	061965 ●	061966 ●
300	4,4	30	42	FZ	HW	061833 ●	061834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



2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.4 Déchiqueteurs fraises et à segments



Déchiqueteurs à segments version DFC sur demande.

Lame de scie de rechange pour déchiqueteur à segments DFC

WK 801 2, WK 801 2 05

D	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 ●

Lames de scie:

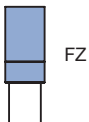
Forme de denture **ES** pour l'usinage optimal de bois massifs tendres et durs en travers, de matériaux dérivés du bois, plaqués bois ou revêtus papier, ainsi que des panneaux multiplis.

Segments pour déchiqueteur DFC (6 pièces par déchiqueteur)

TM 170 0

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

Déchiqueteurs à segments version DFC sur demande.



Lame de scie pour déchiqueteurs à segments concurrents

WK 800 2 46

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

Type 1 pour fabricant Leuco.

Segments pour déchiqueteur concurrent

TM 170 0

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

Type 1 pour fabricant Leuco.

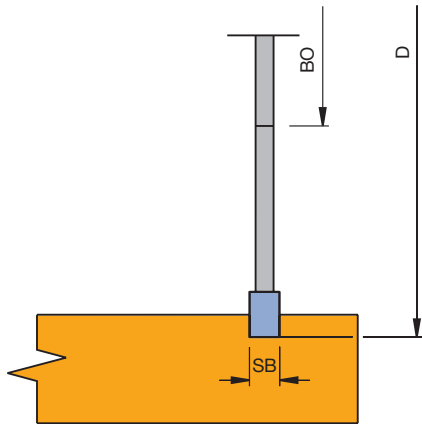
2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

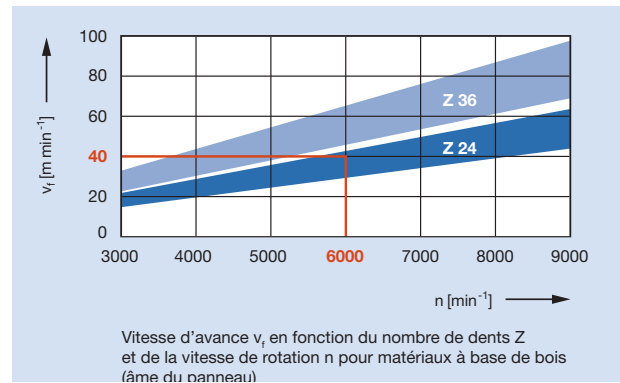
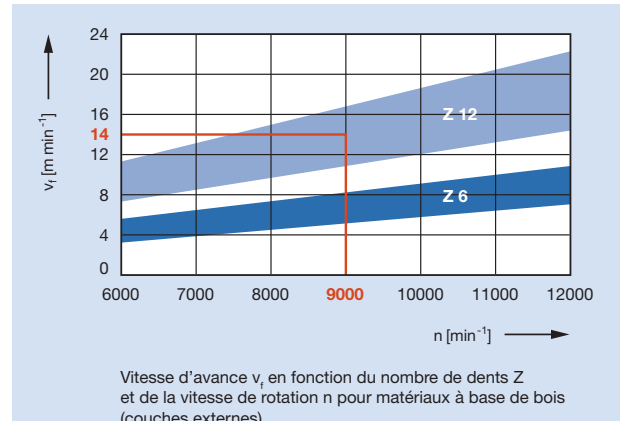
2.1.5 Fraises à rainer

Rainurer en avalant

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



Fraisage de la rainure de fond de meuble

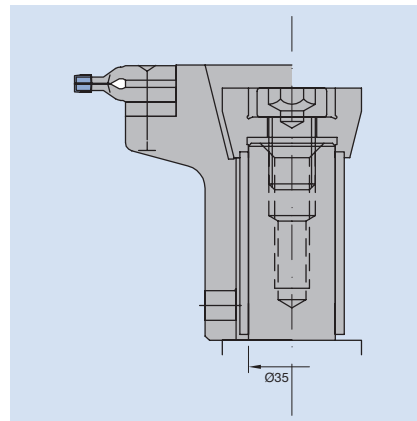


Rainurer en opposition

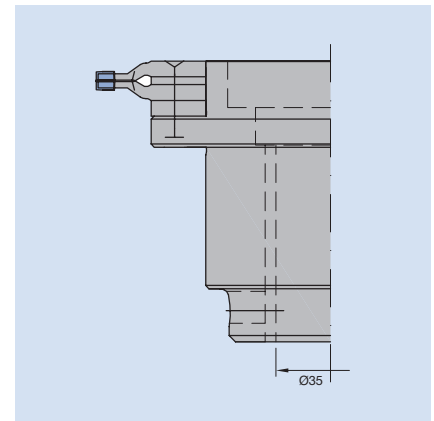
Pour le fraisage de rainures de différentes largeurs sur toupie/profileuse/calibreuse double dans des panneaux dérivés du bois plaqués ou bruts.

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

Outil pour rainurage en opposition sur demande spéciale.



Exemple de montage :
Arbre 30 KN ou DKN



Exemple de montage :
Arbre 35 KN ou DKN



Fraises à rainer pour avance mécanique

Application:

Rainurage en avalant (MEC).

Machine:

Profileuses et tenonneuses doubles.

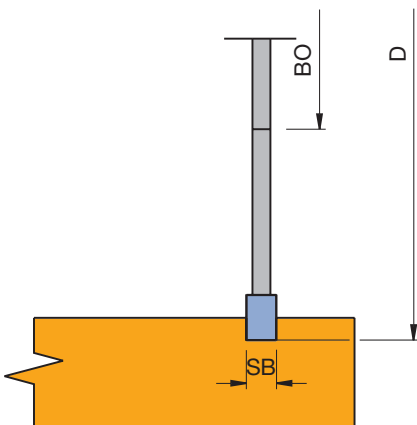
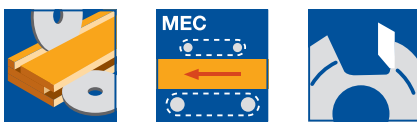
Matériaux:

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

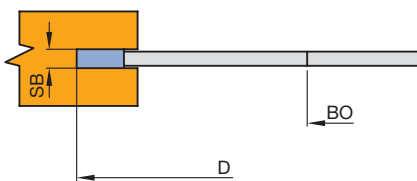
Mises rapportées HW

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

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
mm	mm	mm	mm	mm			
80	4,0		16 DKN		3	12 000	182000
125	1,5	0,8	30	50	12	13 700	020145 ●
125	2,0	1,2	30	50	12	13 700	020147 ●
125	2,5	1,4	30	50	12	13 700	020149 ●
125	3,0	2,0	30	50	12	13 700	020150 ●
125	3,5	2,2	30	50	12	13 700	020151 ●
125	4,0	2,5	30	50	12	13 700	020152 ●
125	4,5	3,0	30	50	12	13 700	020153 ●
125	5,0	3,5	30	50	12	13 700	020191 ●
125	6,0	4,5	30	50	12	13 700	020192 ●
125	7,0	5,0	30	50	12	13 700	020193 ●
125	8,0	6,0	30	50	12	13 700	020194 ●
125	10,0	7,0	30	50	12	13 700	020196 ●
150	1,5	0,8	30	60	18	11 400	020164 ●
150	2,0	1,2	30	60	18	11 400	020166 ●
150	2,5	1,4	30	60	18	11 400	020168 ●
150	3,0	2,0	30	60	12	11 400	020154 ●
150	3,0	2,0	30	60	18	11 400	020169 ●
150	3,5	2,2	30	60	12	11 400	020155 ●
150	4,0	2,5	30	60	12	11 400	020156 ●
150	4,0	2,5	30	60	18	11 400	020170 ●
150	4,5	3,0	30	60	12	11 400	020157 ●
150	5,0	3,5	30	60	12	11 400	020158 ●
150	5,0	3,5	30	60	18	11 400	020171 ●
150	6,0	4,5	30	60	12	11 400	020159 ●
150	6,0	4,5	30	60	18	11 400	020172 ●
150	7,0	5,0	30	60	12	11 400	020160 ●
150	8,0	6,0	30	60	12	11 400	020161 ●
150	8,0	6,0	30	60	18	11 400	020173 ●
150	8,5	6,0	30	60	18	11 400	020319 ●
150	10,0	7,0	30	60	12	11 400	020163 ●
150	10,0	7,0	30	60	18	11 400	020174 ●
180	2,0	1,2	30	70	18	9 500	020202 ●
180	2,5	1,4	30	70	18	9 500	020203 ●
180	3,0	2,0	30	70	18	9 500	020204 ●
180	3,5	2,2	30	70	18	9 500	020205 ●
180	4,0	2,5	30	60	18	9 500	020197 ●
180	5,0	3,5	30	60	18	9 500	020198 ●
180	6,0	4,5	30	60	18	9 500	020199 ●
180	8,0	6,0	30	60	18	9 500	020200 ●
180	8,5	6,0	30	60	18	9 500	020320 ●
180	10,0	7,0	30	60	18	9 500	020201 ●
200	2,0	1,2	35	80	18	8 500	020299 ●
200	2,5	1,4	35	80	18	8 500	020301 ●
200	3,0	2,0	35	80	18	8 500	020302 ●
200	4,0	2,5	35	80	18	8 500	020303 ●
200	5,0	3,5	35	80	18	8 500	020304 ●
200	6,0	4,5	35	80	18	8 500	020305 ●
200	8,0	6,0	35	80	18	8 500	020306 ●
200	8,5	6,0	30	80	18	8 500	020321 ●
200	10,0	7,0	35	80	18	8 500	020307 ●



Fraisage de la rainure de fond de meuble



Fraisage du chant

2.1.5 Fraises à rainer

DP

Mises rapportées DP

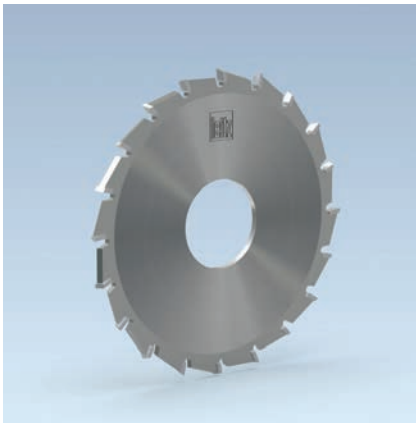
WF 100 2, WF 100 2 DP

D	SB	TDI	BO	BO _{max}	NLA	Z	ZF	QAL	n _{max}	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm				min ⁻¹	
80	4,0		16			3	FZ	DP		192334
150	4,0	2,5	30	60		18	FZ	DP	11 400	192304 ●
180	4,0	2,5	30	60		24	FZ	DP	9 500	192305 ●
180	8,5	6,5/8,5	80		4/9/100	35	WZ/WZ/	DP	9 500	190755 ●
					4/9/100		FZ			
200	4,0	2,5	30	80		24	FZ	DP	8 500	192306 ●

Mises rapportées DP, monté sur douille de serrage ID 61681

SF 500 2

D	SB	BO	DKN	Z	ZF	QAL	n _{max}	ID
mm	mm	mm	mm				min ⁻¹	
180	8,5	35	10x43	35	WZ/WZ/FZ	DP	9 500	190756 □



Lame de scie pour coupe en bout de chants

Application:

Pour un tronçonnage de chants silencieux.

Machine:

Plaques de chants monolatérales ou bilatérales, façonneuses plaques et tenonneuses doubles.

Matériaux:

Alèses, plaqués bois ou synthétiques.

Informations techniques:

Différentes formes de dents et différents nombres de coupes pour une qualité d'usinage optimale.

Chants collés en plaqués bois ou synthétiques:

Épaisseur du chant $\geq 2,0$ mm - Lame denture ES pos.

Épaisseur du chant $< 2,0$ mm - Lame denture ES nég.

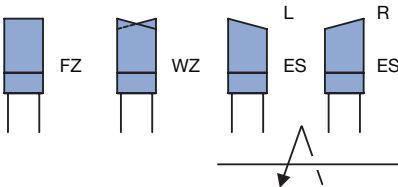


Lame de scie - LowNoise, ES

SK 499 2, WK 101 2, WK 300 2, WK 301 2, WK 311 2, WK 321 2, WK 331 2, WK 372 2

Machine	D	SB	BO	NLA	Z	ZF	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			LL	RL
Biesse	115	3,2	52	3/7,1/64	30	ES pos.	166420	166421
Biesse	115	3,2	56	3/7,1/68	30	ES pos.	166422	166423
Biesse	130	3,6	30	4/7,4/46	24	ES pos.	166424 ●	166425 ●
Biesse	140	3,2	30		36	ES pos.	166427 ●	166426 ●
Brandt	100	2,6	32		30	ES neg.	166400 ●	166401 ●
Brandt	100	2,6	32		30	ES pos.	166429 ●	166430 ●
Brandt	110	2,4	32		40	ES pos.	166432	166433
Brandt	125	2,6	32		30	ES neg.	166403 ●	166404 ●
Brandt	150	2,8	20		36	ES pos.	166434 ●	166435 ●
Cehisa	100	3,0	32		30	ES pos.	166436 ●	166437 ●
Fravol	100	3,2	22		24	ES pos.	166407 ●	166406 ●
Fravol	100	2,6	30		30	ES pos.	166476 ●	166477 ●
Fravol	125	3,2	22		30	ES pos.	166411 ●	166410 ●
Holz-Her	110	3,6	22		16	ES	166439 ●	166440 ●
Homag	80	3,2	34	8/4,2/44	30	ES pos.	166443 ●	166444 ●
* Homag	100	3,0	32		20	ES pos.	166445 ●	166446 ●
Homag	100	3,2	32		20	ES neg.	166449 ●	166450 ●
Homag	100	2,6	32		30	ES neg.	166400 ●	166401 ●
Homag	100	2,6	32		30	ES pos.	166429 ●	166430 ●
Homag	110	2,4	32		40	ES pos.	166432	166433
Homag	110	1,7	40	4/5,5/52	30	FZ/TR pos.	166453 ●	166453 ●
* Homag	120	3,2	40		30	ES pos.	166454 ●	166455 ●
Homag	125	2,6	32		30	ES neg.	166403 ●	166404 ●
Homag	150	2,8	20		36	ES pos.	166434 ●	166435 ●
Homag	150	3,5	30	4/5,6/52	40	ES pos.	166458	166459
IDM	90	3,0	30		20	FZ pos.	166461	166461
SCM	150	3,8	35	4/6,5/50	30	ES pos.	166468 ●	166469 ●
Törk Makine	140	3,2	30		36	ES pos.	166417	166418
Wilmsmeyer	100	3,2	32		20	ES neg.	166449 ●	166450 ●

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



Matériaux:

Alèses, bois massifs tendes ou durs.

Informations techniques:

Différentes formes de dentures et différents nombres de coupes pour une qualité d'usinage optimale.

Chants contrecollés en bois massifs ou utilisation universelle:Epaisseur du chant $\geq 2,0$ mm - Lame denture WZ pos.Epaisseur du chant $< 2,0$ mm - Lame denture WZ nég.**Lame de scie - LowNoise, WZ**

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

Machine	D	SB	BO	NLA	Z	ZF	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			LL	RL
Biesse	100	3,2	30		20	WZ pos.	166478 ●	166478 ●
Biesse	160	3,2	20		48	WZ pos.	166428 ●	166428 ●
Brandt	100	2,6	32		30	WZ pos.	166431 ●	166431 ●
Brandt	125	2,4	32		24	WZ pos.	166402 ●	166402 ●
EBM	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ neg.	166405 ●	166405 ●
Felder	100	3,2	22		20	WZ pos.	166438 ●	166438 ●
Felder	110	3,2	30		20	WZ pos.	166475 ●	166475 ●
Hebrock	100	2,4	22	2/4/30	20	WZ neg.	166405 ●	166405 ●
Holz-Her	110	3,6	22		20	WZ pos.	065663 ●	065663 ●
Holz-Her	120	3,2	22		20	WZ pos.	166474 ●	166474 ●
Holz-Her	140	3,2	22		36	WZ pos.	166441 ●	166441 ●
Holz-Her	160	3,2	20		48	WZ pos.	166428 ●	166428 ●
Holz-Her	160	3,2	30		24	WZ pos.	065664 ●	065664 ●
Homag	100	3,6	32		20	WZ pos.	166451 ●	166451 ●
Homag	100	2,6	32		30	WZ pos.	166431 ●	166431 ●
Homag	110	3,6	32		20	WZ pos.	166452 ●	166452 ●
Homag	120	3,6	40	8/5,6/52	24	WZ pos.	166419 ●	166419 ●
Homag	120	3,2	40	8/5,6/52	36	WZ pos.	166456 ●	166456 ●
Homag	120	3,6	40	8/5,6/52	36	WZ pos.	166457 ●	166457 ●
Homag	125	2,4	30	8/6,5/48	36	WZ pos.	058234 ●	058234 ●
Homag	125	2,4	32		24	WZ pos.	166402 ●	166402 ●
Homag	170	3,2	30	8/5,6/52	36	WZ pos.	166412 ●	166412 ●
Homag	180	3,2	30	4/5,6/52	54	WZ pos.	166460 ●	166460 ●
IMA	160	3,5	22		36	WZ neg.	166462 ●	166462 ●
IMA	160	3,2	22		48	WZ neg.	166414 ●	166414 ●
IMA	180	3,2	22		48	WZ pos.	166463 ●	166463 ●
IMA	180	3,2	22		48	WZ neg.	166464 ●	166464 ●
IMA	200	3,2	22		64	WZ pos.	166479 ●	166479 ●
IMA 08.415	180	3,5	22		42	WZ neg.	166415 ●	166415 ●
IMA 08.492	160	3,0	22		36	WZ pos.	166413 ●	166413 ●
Ott	140	3,2	16		36	WZ pos.	166466 ●	166466 ●
Raimann	100	3,6	32		20	WZ pos.	166451 ●	166451 ●
Raimann	120	3,2	32		20	WZ neg.	166467 ●	166467 ●
SCM	90	2,6	20		20	WZ	166483 ●	166483 ●
SCM	107	6,0	40		12	R3	166481 ●	166482 ●
SCM	115	3,2	30		30	WZ pos.	166416 ●	166416 ●
SCM	125	3,2	30		24	WZ	166480 ●	166480 ●

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.7 Outils d'affleurage de chants

Types d'usinage	<p>Usinage de finition de panneaux revêtus synthétique, plaqués bois, d'alèses en bois massif :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arasage d'ébauche pour éliminer la surcote asymétrique de chant en parement et en contre-parement, employé pour l'affleurage dans le cas d'alèses massives. - Usinage du rayon ou du chanfrein en parement et en contre-parement. - Usinage du rayon ou du chanfrein sur les arêtes en parement et contre-parement ainsi qu'en entrée ou en sortie de panneau. - Ralage du profil pour éliminer les ondes d'usinage. - Ralage à plat pour obtenir un raccord parfait entre le chant et le panneau.
Matériaux	<p>Chant en matériau de synthèse (PVC, ABS ou PP), chant mince en mélamine, chant en placage, alèse massive.</p>
Machines	<p>Façonneuses plaqueuses simples ou doubles, tenonneuses doubles.</p>
Utilisation	<p>Usinage en opposition pour des chants en matériaux de synthèse, usinage de préférence en avalant pour des chants massifs.</p>
Caractéristiques techniques	<p>Les positions de l'outil et du galet palpeur sont appairées l'une avec l'autre, ce qui signifie que des dimensions constantes d'outils sont nécessaires. Il est recommandé de ne pas réaffûter les outils d'affleurage.</p>
Evacuation des copeaux	<p>Les outils avec une capture optimisée des copeaux sont adaptés aux machines correspondantes (i-System, ED-System). Ces outils dirigent le copeau de l'arête de coupe directement vers la bouche d'aspiration. Même avec une faible vitesse d'air, plus de 97% des copeaux sont aspirés. L'effet est d'améliorer sensiblement la sécurité du process ainsi que la productivité. Par ailleurs, pour de nouveaux équipements, le besoin en volume d'aspiration est nettement réduit.</p>



Outil de pré-affleurement

Application:

Pour l'affleurement des chants sur arbre horizontal ou pour chanfreinage sur arbre incliné.

Machine:

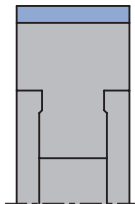
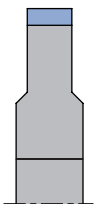
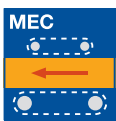
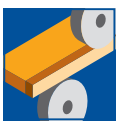
Plaquesuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaquesuses.

Matériaux:

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

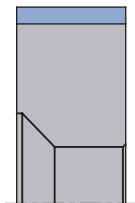
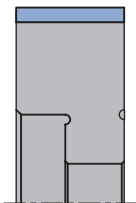
Informations techniques:

Fraise à mises rapportées HW ou DP, alésage cylindrique.



Type 1

Type 2



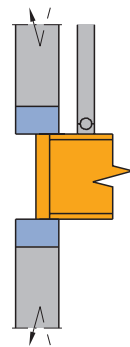
Type 3

Type 4

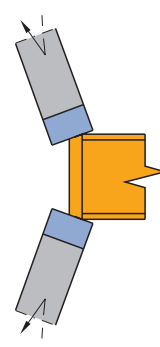
Fraise à dresser

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

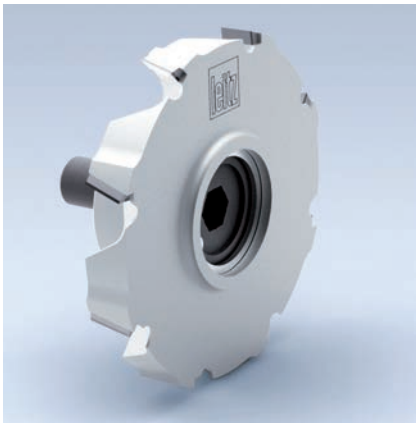
Machine	D mm	SB mm	ND mm	BO mm	Type	Z	QAL	ID	
								LL	RL
Biesse	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Biesse	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Biesse	80	22	12	16 DKN	3	6	DP	192103 ●	192102 ●
Brandt	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Brandt	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Brandt	70	25	25	16 DKN	3	4	HW	065588 ●	065589 ●
Fravol	80	30	27,5	20 DKN	3	4	DP	192270 ●	192271 ●
Holz-Her 1828	70	19,5	19,5	20 DKN	4	4	HW	065592	065593
Homag	70	10	12	16 DKN	1	6	DP	090899	090899
Homag	70	20	12	16 DKN	2	6	DP	090893	090893
Homag	70	25	25	16 DKN	3	4	HW	065588 ●	065589 ●
Ott	70	16,5	10	16 DKN	3	4	DP	192283 ●	192284 ●
SCM	80	30	11	16 DKN	2	4	HW	065595 □	065596 □
Stefani	80	20	11	16 DKN	2	4	DP	192110 ●	192111 ●



Affleurement de l'alèse sur moteur horizontal. Moteur supérieur avec palpeur.



Affleurement du chant avec moteur incliné.



Pré-affleurage avec captage optimisé des copeaux

Application:

Pour l'affleurage des chants sur arbre horizontal ou pour chanfreinage sur arbre incliné.

Machine:

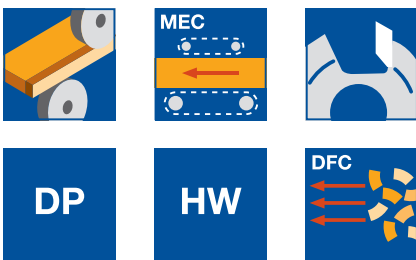
Plaques de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaques.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Fraise à dresser - captage optimisé des copeaux

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

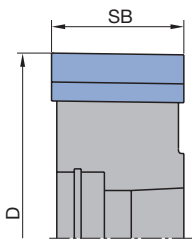
Machine	D	SB	BO	Z	QAL	ID	ID
	mm	mm	mm			LL	RL
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	4	DP	198472 ●	198473 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	6	DP	198474 ●	198475 ●
Homag, IMA	70	8	HSK 25 R	8	DP	198404 ●	198405 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	4	DP	198406 ●	198407 ●
Homag, IMA	70	15	HSK 25 R	6	DP	198468 ●	198469 ●
Homag, IMA	70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

Nombre de dents conseillé:

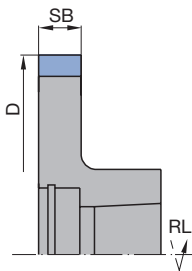
Avance jusqu'à 35 m min⁻¹ = Z4

Avance jusqu'à 60 m min⁻¹ = Z6

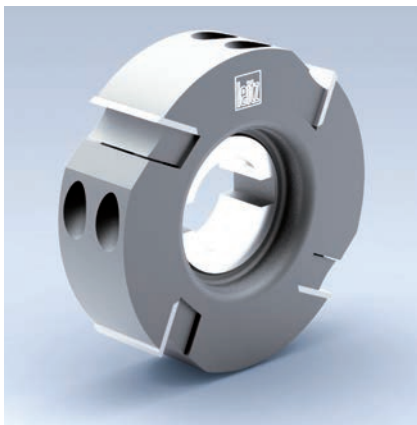
Avance jusqu'à 100 m min⁻¹ = Z8 (Chant mince)



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



Fraise à dresser DP à interface HSK 25 R



Porte-outils de pré-affleurage

Application:

Pour l'affleurage des chants sur arbre horizontal ou pour chanfreinage sur arbre incliné.

Machine:

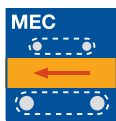
Plaques de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaques.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Porte-outils à dresser

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

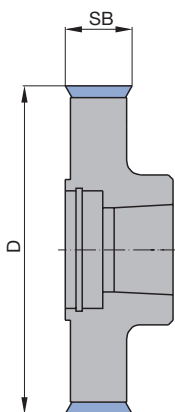
Machine	Type	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	1	70	14,3	16 DKN	4	025130 ●	025130 ●
Homag	1	70	14,3	HSK 25 R	4	073599 ●	073600 ●
Homag	2	70	20	16 DKN	4	025079 ●	025079 ●
Ott, Holz-Her	2	70	20	16	4	025078	025078
Holz-Her 1962	2	80	40	30 KN	4	024415	024415

Couteaux de rechange:

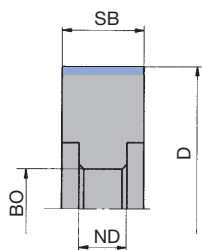
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	QAL	VE PCS	ID
1	Plaquette réversible	20x12x1,5	HW-05F	10	005083 ●
1	Plaquette réversible	40x12x1,5	HW-05F	10	005085 ●
5	Plaquette réversible	14,3x14,3x2,5	HW	10	005426 ●

Pièces de rechange:

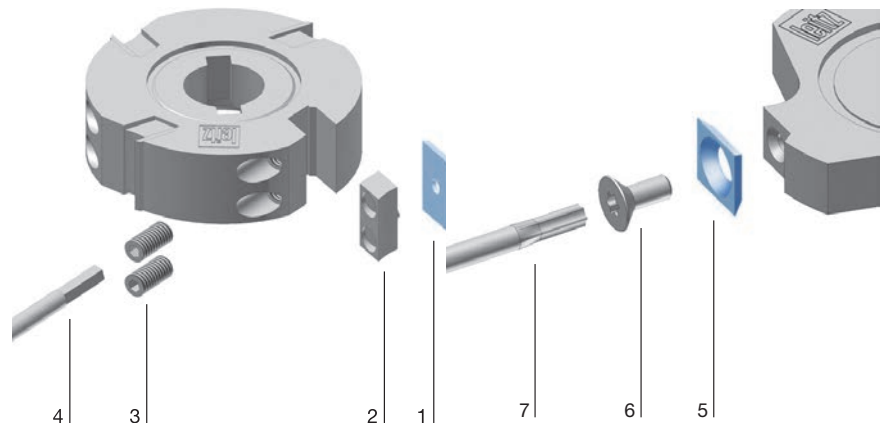
Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
2	Coin de serrage avec pige	18x11,5x7	005272 ●
3	Goujon fileté	M6x12	006035
4	Tournevis	SW 3	005444 ●
6	Vis à tête fraisée Torx® 20	M5x12	006247 ●
7	Tournevis, Torx®	Torx® 20	006091 ●



Type 1: WW 200 2 25



Type 2: WW 200 2 06





Mèche chanfrein

Application:

Pour l'affleurage des chants en chanfrein.

Machine:

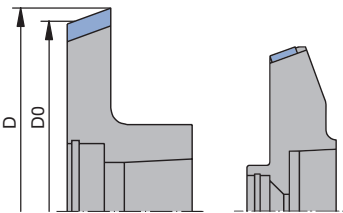
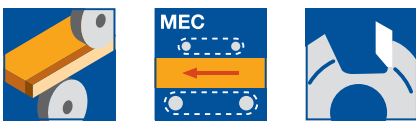
Plaquesuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

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

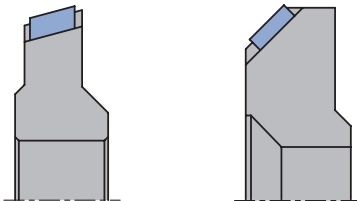
Informations techniques:

Outil à mises rapportées HW/DP à alésage cylindrique, HSK 25 R ou HSK 32 pour agrégat FK.



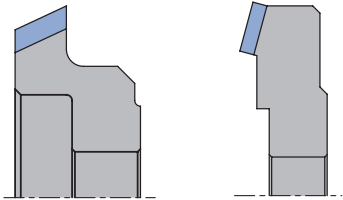
Type 1

Type 2



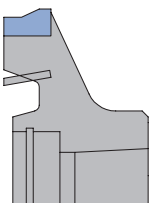
Type 3

Type 4



Type 5

Type 6



Type 7

Différents angles de chanfreins

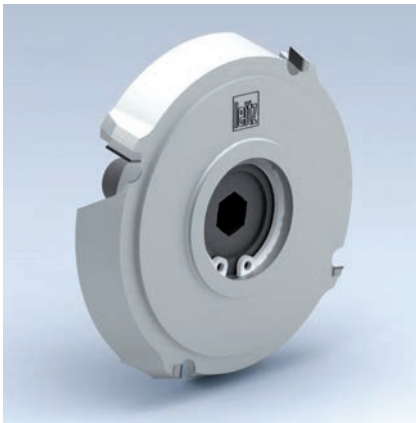
WF 300 2 DP, WF 350 2 DP, WF 502 2

Machine	D mm	D ₀ mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	FAW °	Type	ID LL	ID RL
Biesse	67,2	60	9	16 DKN	6	DP	25	5	091976	091975
Biesse	67,2	60	9	20 DKN	6	DP	25	5	091970	091969
Biesse	68,1	60	9	20 DKN	6	DP	45	5	091972	091971
Biesse	68,9	60	9	16 DKN	6	DP	45	5	091978	091977
Biesse	80	69,86	10,5	16 DKN	4	DP	15	6	091974	091973
Holz-Her 1825	52,1	50	6	16 DKN	2	DP	15	3	091982	091981
Holz-Her 1832	53,2	50	8	16 DKN	3	DP	15	3	091986	091985
Holz-Her 1832	56	50	5	16 DKN	3	DP	45	3	091988	091987
Holz-Her 1833	72,6	61	8	20 DKN	4	DP	45	4	091984	091983
Homag	64,5	62	5	HSK 32	4	DP	20	2	091518	091519
Homag	66	62	5	HSK 32	6	DP	30	2	091690	091691
Homag	67	62	5	HSK 32	6	DP	20	2	091658	091659
Homag	69	62	5	HSK 32	6	DP	45	2	091692	091693
Homag	74,7	70	8	HSK 25 R	4	DP	20	1	091790	091791
IMA	74,7	70	8	HSK 25 R	4	DP	20	1	091790	091791
SCM	66,7	63,9	8	HSK 25 R	4	HW	25	7	182536	182537
Stefani	73	61,7	5	12 DKN	4	DP	20	3	091980	091979

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.7 Outils d'affleurage de chants



Fraises chanfrein avec captage optimisé des copeaux

Application:

Pour l'affleurage des chants en chanfrein.

Machine:

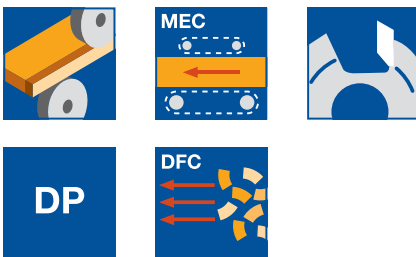
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

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

Informations techniques:

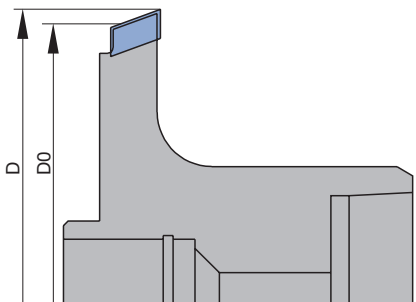
Outils à mises rapportées DP adaptés aux systèmes de captage contrôlé des copeaux (i-System, ED-System) pour un captage très efficace des copeaux (env. 97%) avec une dépense énergétique réduite pour l'aspiration. Pièces usinées propres, absence d'encrassement des palpeurs et réduction des travaux de reprises de finition. Grande précision de concentricité et de planéité. D_0 = diamètre de référence constant.



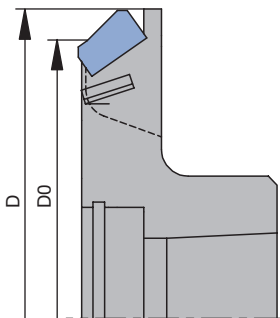
Différents angles de chanfreins - captage optimisé des copeaux

WF 300 2 DP, WF 350 2 DP

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



Fraise chanfrein à interface HSK 32 pour agrégats de copiage FK



Fraise chanfrein à interface HSK 25 R



Fraises profil

Application:

Pour l'affleurage en rayon des chants.

Machine:

Plaquesuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

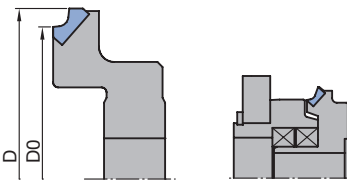
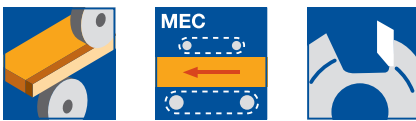
Matériaux:

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

Informations techniques:

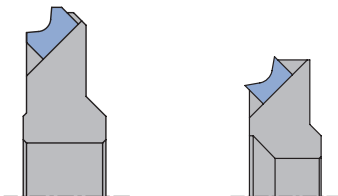
Outil à mises rapportées HW ou DP à alésage, interface HSK 25 R ou interface HSK 32 pour agrégat FK. Grandes précisions de planéité et concentricité.

D_0 = diamètre de référence constant.



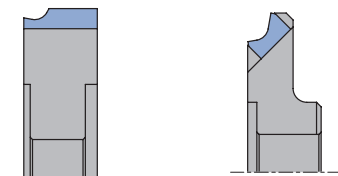
Type 1

Type 2



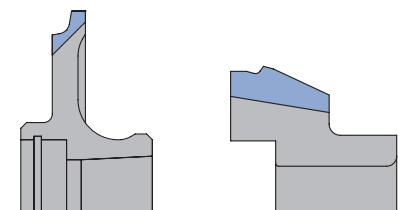
Type 3

Type 4



Type 5

Type 6



Type 7

Type 8

Différents rayons

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

Machine	D	D_0	BO	Z	QAL	R	Type	ID	ID
	mm	mm	mm			mm		LL	RL
Biesse	67	60	16 DKN	6	DP	1,0	1	091960 ●	091961 ●
Biesse	68	60	16 DKN	6	DP	2,0	1	091962 ●	091963 ●
Biesse	70	60	16 DKN	6	DP	3,0	1	091964 ●	091965 ●
Biesse	72	70	16 KN	6	DP	1,0	5	192518 ●	192519 ●
Biesse	73	70	16 KN	6	DP	2,0	5	192520 ●	192521 ●
Biesse	75	70	16 KN	6	DP	3,0	5	192522 ●	192523 ●
* Brandt	58	50	16	4	DP	1,0	2		091999 □
** Brandt	58	50	16	4	DP	1,5	2		192602 ●
* Brandt	58	50	16	4	DP	2,0	2		091966 ●
** Brandt	58	50	16	4	DP	2,0	2		192603 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,0	7	192588 ●	192589 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,3	7	192590 ●	192591 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,5	7	192592 ●	192593 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	2,0	7	192594 ●	192595 ●
Brandt	70	62	HSK 25 R	4	DP	3,0	7	192596 ●	192597 ●
EBM	32	24	14 DKN	2	DP	2,0	3	074526 ●	
EBM	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,0	6	192669 ●	192670 ●
EBM	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,5	6	192641 ●	192642 ●
Fravol	73	71,15	20 DKN	4	DP	1-3	8	192645 ●	192646 ●
Fravol	76,8	74,71	20 DKN	4	DP	1-3	9	192647 ●	192648 ●
Fravol	50	40,1	15 KN	4	DP	1-3	10	192663 ●	192664 ●
Fravol	50	39,91	15 KN	4	DP	1-3	11		192665 ●
Fravol	50	39,91	15 KN	6	HW	1-3	11		065594 ●
Hebrock	32	24	14 DKN	2	DP	2,0	3	074526 ●	
Hebrock	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,0	6	192669 ●	192670 ●
Hebrock	56	49,7	16 DKN	2	DP	2,5	6	192641 ●	192642 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	2,0	3	192536 ●	192537 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	2,5	3	192538 ●	192539 ●
Holz-Her 1825	57	50	16 DKN	2	DP	3,0	3	192540 ●	192541 ●
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,0	4	192506 ●	192507 ●
Holz-Her 1827	56	50	20 DKN	2	DP	2,5	4	192508 ●	192509 ●
Holz-Her 1827	57	50	20 DKN	2	DP	3,0	4	192510 ●	192511 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,0	3	192512 ●	192513 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	2,5	3	192514 ●	192515 ●
Holz-Her 1832	58,7	50	16 DKN	3	DP	3,0	3	192516 ●	192517 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,0	4	192500 ●	192501 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	2,5	4	192502 ●	192503 ●
Holz-Her 1833	72,5	61	20 DKN	4	DP	3,0	4	192504 ●	192505 ●

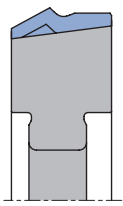
* = pour agrégat d'affleurage Brandt avec palpeur et couple de sécurité.

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

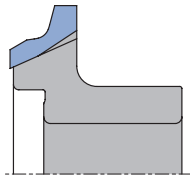
2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

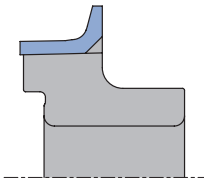
2.1.7 Outils d'affleurage de chants



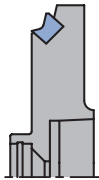
Type 9



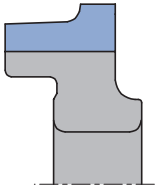
Type 10



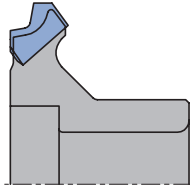
Type 11



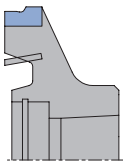
Type 12



Type 13



Type 14



Type 15

Machine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	Type	ID	ID
	mm	mm	mm			mm		LL	RL
* Homag	58	50	16	4	DP	1,0	2		091999 □
** Homag	58	50	16	4	DP	1,5	2		192602 ●
* Homag	58	50	16	4	DP	2,0	2		091966 ●
** Homag	58	50	16	4	DP	2,0	2		192603 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,0	7	192588 ●	192589 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,3	7	192590 ●	192591 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	1,5	7	192592 ●	192593 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	2,0	7	192594 ●	192595 ●
Homag	70	62	HSK 25 R	4	DP	3,0	7	192596 ●	192597 ●
Homag	67,1	62	HSK 32	4	DP	1,0	12	091500 □	091501 □
Homag	68,1	62	HSK 32	4	DP	1,5	12	091502 □	091503 □
Homag	69,1	62	HSK 32	4	DP	2,0	12	091504 □	091505 □
Homag	70,1	62	HSK 32	4	DP	2,5	12	091506 □	091507 □
Homag	71,2	62	HSK 32	4	DP	3,0	12	091508 □	091509 □
Homag	67,05	62	HSK 32	6	DP	1,0	12	091672	091673
Homag	68,08	62	HSK 32	6	DP	1,5	12	091674	091675
Homag	69,1	62	HSK 32	6	DP	2,0	12	091650	091651
Homag	70,13	62	HSK 32	6	DP	2,5	12	091676	091677
Homag	71,16	62	HSK 32	6	DP	3,0	12	091652	091653
Ott	69	61	16 DKN	3	DP	2,0	1	192649 ●	192650 ●
Ott	69	61	16 DKN	4	DP	2,0	1	192651 ●	192652 ●
SCM	55,3	49,33	16 DKN	3	DP	2,0	13	192701	192702
SCM	55,3	49,33	16 DKN	3	HW	2,0	13	182510 ●	182511 ●
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,0	14	182512 □	182513 □
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	1,5	14	182514 □	182515 □
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	2,0	14	182516 □	182517 □
SCM	55,7	48	16 DKN	3	HW	3,0	14	182518 □	182519 □
SCM	65,82	63,88	HSK 25 R	4	HW	1,0	15	182526 □	182527 □
SCM	66,44	63,88	HSK 25 R	4	HW	1,5	15	182528 □	182529 □
SCM	67,09	63,88	HSK 25 R	4	HW	2,0	15	182530 □	182531 □
SCM	67,55	63,88	HSK 25 R	4	HW	2,5	15	182532 □	182533 □
SCM	68	63,88	HSK 25 R	4	HW	3,0	15	182534 □	182535 □
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	1,0	6	192524 ●	192525 ●
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	2,0	6	192526 ●	192527 ●
Stefani	70	60	16 DKN	4	DP	3,0	6	192528 ●	192529 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,0	8	192657 ●	192658 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	1,5	8	192659 ●	192660 ●
Stefani	51,5	49,71	16 DKN	4	HW	2,0	8	192661 ●	192662 ●
Törk Makine	46	39	16	4	DP	2,0	3	192643	192644

* = pour agrégat d'affleurage Brandt avec palpeur et couple de sécurité.

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



Fraises profil avec captage optimisé des copeaux

Application:

Pour l'affleurage en rayon des chants.

Machine:

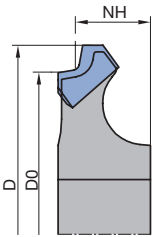
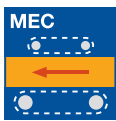
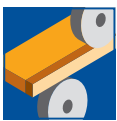
Plaquesuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

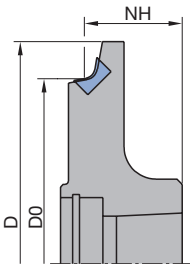
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:

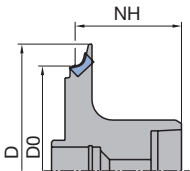
Outils à mises rapportées HW/DP adaptés aux systèmes de captage contrôlé des copeaux (i-System, ED-System) pour un captage très efficace des copeaux (env. 97%) avec une dépense énergétique réduite pour l'aspiration. Pièces usinées propres, absence d'encrassement des palpeurs et réduction des travaux de reprises de finition. Grande précision de concentricité et de planéité. D_0 = diamètre de référence constant.



Fraises rayon à alésage



Fraises rayon à interface HSK 25 R



Fraises rayon à interface HSK 32 pour agrégats FK

Différents rayons - captage optimisé des copeaux

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

Machine	D	D ₀	NH	BO	Z	QAL	R	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	LL	RL
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,0	198212 ●	198213 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	1,5	198214 ●	198215 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,0	198216 ●	198217 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	2,5	198220 ●	198221 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	4	DP	3,0	198222 ●	198223 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,0	198246 ●	198247 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	1,5	198244 ●	198245 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	2,0	198218 ●	198219 ●
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	2,5	198238	198239
Homag	75	62	31,5	HSK 32	6	DP	3,0	198224 ●	198225 ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	4	DP	1,0	198494 ●	198484 ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	4	DP	1,5	198495 ●	198485 ●
Homag, IMA	76	70	18,5	HSK 25 R	4	DP	2,0	198496 ●	198486 ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	6	DP	1,0	198499 ●	198489 ●
Homag, IMA	76	70	17,5	HSK 25 R	6	DP	1,5	198500 ●	198490 ●
Homag, IMA	76	70	18,5	HSK 25 R	6	DP	2,0	198501 ●	198491 ●
Homag, IMA	78	70	19	HSK 25 R	4	DP	2,5	198497 ●	198487 ●
Homag, IMA	78	70	19,5	HSK 25 R	4	DP	3,0	198498 ●	198488 ●
Homag, IMA	78	70	19	HSK 25 R	6	DP	2,5	198502 ●	198492 ●
Homag, IMA	78	70	19,5	HSK 25 R	6	DP	3,0	198503 ●	198493 ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	DP	1,0	192699	192700
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	1,0	182502 □	182503 □
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	1,5	182504 □	182505 □
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	DP	2,0	192697 ●	192698 ●
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	2,0	182506 □	182507 □
SCM	55,3	48	11,4	16 DKN	3	HW	3,0	182508 □	182509 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	1,0	192709 □	192710 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	1,5	192711 □	192712 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	2,0	192713 □	192714 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	2,5	192715 □	192716 □
SCM	69,9	62,3	22	HSK 25 R	4	DP	3,0	192717 □	192718 □



Fraises multi-profils

Application:

Pour l'affleurage multiprofil des chants rayons et chanfreins.

Machine:

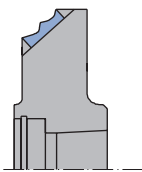
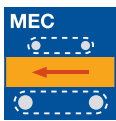
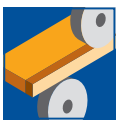
Plaquesuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

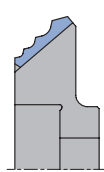
Alèses, synthétiques, bois tendres ou durs ou plaqués bois.

Informations techniques:

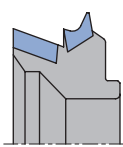
Outil à mises rapportées HW/DP à alésage ou HSK 25 R. Fraise profil; Ex. rayons de 2,0 et 3,0 mm et pente 20°. D₀ = Diamètre de référence constant.



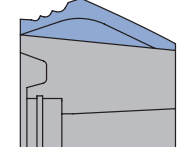
Type 1



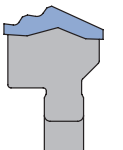
Type 2



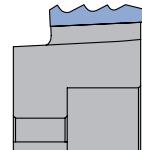
Type 3



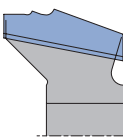
Type 4



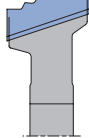
Type 5



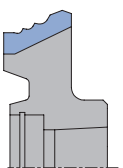
Type 6



Type 7



Type 8



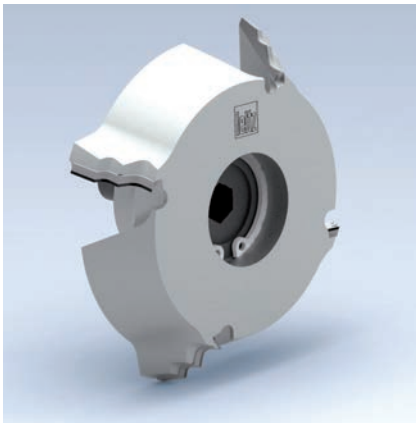
Type 9

Fraises multi-profils

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

Machine	D	D ₀	BO	Z	QAL	R	FAW	Type	ID	ID
	mm	mm	mm			mm	°		LL	RL
Biesse	75,4	60	16 DKN	6	DP	1/2/3	25	2	091996 ●	091995 ●
Brandt	78	57,3	16 DKN	4	DP	1,2/2/3	15	2	091967 ●	091968 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	192530 ●	192531 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	192532 ●	192533 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	192534 ●	192535 ●
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2		3	192530 ●	192531 ●
1826										
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	2,5		3	192532 ●	192533 ●
1826										
Holz-Her	58	50	20 DKN	2	DP	3		3	192534 ●	192535 ●
1826										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/1,3	45	6	192673 ●	192674 ●
FR 701										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4	DP	1,3/1/0,8	45	6	192681 ●	192682 ●
FR 701										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4	DP	3/2/1,3	10	6	192679 ●	192680 ●
FR 701										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4	DP	2/1,3/1,3	45	6	192677 ●	192678 ●
FR 701										
Holz-Her	71	68	16 DKN	4	DP	2/2/1,3	45	6	192675 ●	192676 ●
FR 701										
Homag	74,33	65,7	HSK 25 R	4	DP	1/2		4	198506 ●	198507 ●
Homag	74,67	65,7	HSK 25 R	4	DP	1,3/2		4	198508 ●	198509 ●
Homag	85	65,2	HSK 25 R	4	DP	2/3	20	1	091798 ●	091799 ●
Homag	74,33	62,99	16 DKN	4	DP	1/2		5	192683 ●	192684 ●
Homag	74,66	65,69	16 DKN	4	DP	1,3/2		5	192685 ●	192686 ●
Homag	78	57,3	16 DKN	4	DP	1,2/2/3	15	2	091967 ●	091968 ●
IMA	85	65,2	HSK 25 R	4	DP	2/3	20	1	091798 ●	091799 ●
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/2		9	182538 □	182539 □
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/3		9	182540 □	182541 □
SCM	74,5	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/2/3		9	182542 □	182543 □
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	1,5/2/3		9	182544 □	182545 □
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	1/1,5/2,5		9	182558 □	182559 □
SCM	75,7	63,9	HSK 25 R	4	HW	2/2,5/3		9	182560 □	182561 □
SCM	62,03	49,44	16 DKN	4	HW	1/1,5		7	182522 □	182523 □
SCM	62,47	50,12	16 DKN	4	HW	1/2		7	182520 □	182521 □
SCM	73	60	16 DKN	4	HW	2/3		8	182501 □	182500 □
SCM	73	60	16 DKN	4	DP	2/3		8	192696 ●	192695 ●
SCM	77,4	63,1	16 DKN	4	HW	1/1,5/2		8	182524 □	182525 □
Stefani	74,5	63,88	HSK 25 R	4	DP	1/1,5/2	20	1	192653 ●	192654 ●
Stefani	74,5	63,88	HSK 25 R	4	DP	1/1,5/2	20	4	192655 ●	192656 ●

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



Fraises multi-profilés avec captage optimisé des copeaux

Application:

Pour l'affleurage multiprofil des chants rayons et chanfreins.

Machine:

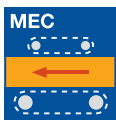
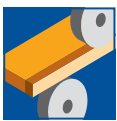
Plaqueuses de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

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

Informations techniques:

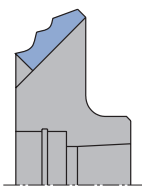
Outils à mises rapportées DP adaptés aux systèmes de captage contrôlé des copeaux (i-System, ED-System) pour un captage très efficace des copeaux (env. 97%) avec une dépense énergétique réduite pour l'aspiration. Pièces usinées propres, absence d'encrassement des palpeurs et réduction des travaux de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



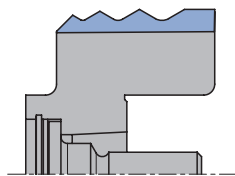
Fraises multi-profilés - captage optimisé des copeaux

WF 501 2 DP, WF 502 2 DP

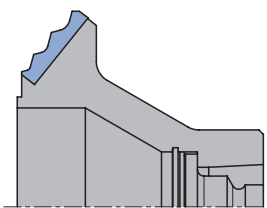
Machine	D	D ₀	B	BO	Z	QAL	R	FAW	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°		LL	RL
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R 4 DP	2/3		20	1		198444 ●	198445 ●
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R 4 DP	1,5/2		20	1		198504 ●	198505 ●
Homag, IMA	85	62		HSK 25 R 6 DP	2/3		20	1		198456 ●	198457 ●
IMA	75		30	HSK 25 R 6 DP	1/2/3		15	2		091916 ●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



Type 1

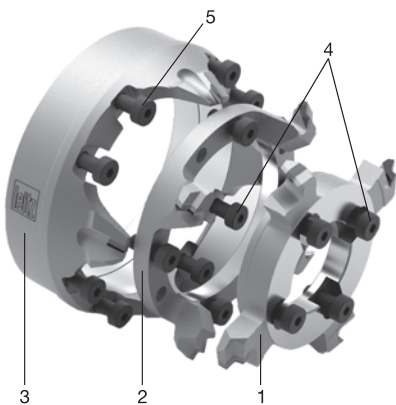
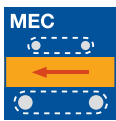


Type 2



Type 3

D'autres fraises multiprofilés dans différentes dimensions sont livrables rapidement sur demande.



Fraises multi-profil avec captage optimisé des copeaux

Application:

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

Machine:

Façonneuses-plaqueuses Homag avec agrégats de fraisage FK31.

Matériaux:

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

Informations techniques:

Trois profils dans un seul outil. Exécution DFC pour un taux de captage des copeaux supérieur à 97%. D_0 = diamètre de référence constant. Outil DP silencieux. Grandes précisions de concentricité et de planéité. Changement d'outil pendant le fonctionnement de la broche. Il est recommandé de remplacer les outils individuels par le service Leitz.

Agrégat FK31 Diamaster PRO

WF 300 2 DP, WF 501 2 DP

Machine	N° d'outil	D mm	D_0 mm	BO mm	Z	QAL	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	1,5		192558 ●	192559 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,0		192556 ●	192557 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,2		192580 ●	192581 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	2,5		192554 ●	192555 ●
Homag	1	88	80,1	46	4	DP	3,0		192552 ●	192553 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,0		192568 ●	192569 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,5		192566 ●	192567 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	1,7		192582 ●	192583 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	2,0		192564 ●	192565 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	2,5		192562 ●	192563 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP	3,0		192560 ●	192561 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		45	192112 ●	192113 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		30	192123 ●	192124 ●
Homag	2	87	80,1	55	4	DP		20	192114 ●	192115 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,0		192574 ●	192575 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,5		192572 ●	192573 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	1,7		192584 ●	192585 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP	2,0		192570 ●	192571 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		15	091520 ●	091521 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		20	192118 ●	192119 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		30	192125 ●	192126 ●
Homag	3	92	80,1	73	4	DP		45	192116 ●	192117 ●

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

Pièces de rechange:

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

Les outils sont livrés, vis de montage incluses.



Fraises profil flexTrim

Application:

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

Machine:

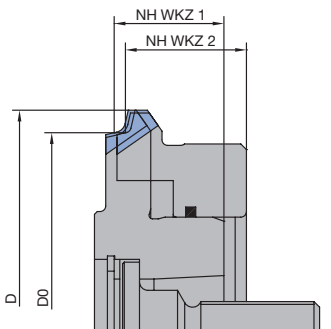
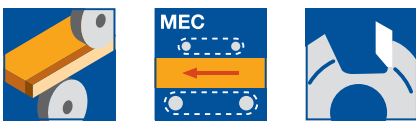
Façonneuses-plaqueuses Homag. Agrégats de fraisage Type FK11, FK20, FK21, FF12, FF32, PF21 avec tête de fraisage flexTrim.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Jeu de fraises multiprofil flexTrim - Diamaster PRO

SF 542 2 15

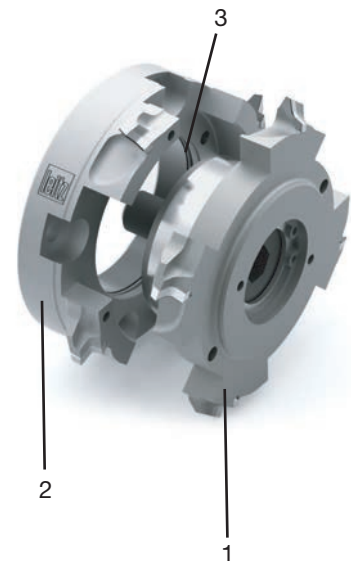
Machine	D	D ₀	NH	BO	Z	QAL	R	FAW	ID	ID
	mm	mm	mm	mm			mm	°	LL	RL
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R 4	DP	1,5/1,0			194300 ●	194301 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R 4	DP	2,0/1,0			194302 ●	194303 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R 4	DP	2,0/1,5			194304 ●	194305 ●
Homag	78	70	19,5	HSK 25 R 4	DP	3,0/2,0			194306 ●	194307 ●
Homag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

Outil 1 fixe + outil 2 mobile

Tous les outils et autres variantes de profils de différentes dimensions disponibles rapidement à partir d'ébauches. Autres combinaisons possibles sur demande.

Pièces de rechange:

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



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



Fraises profil flexTrim

Application:

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

Machine:

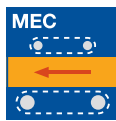
Façonneuses-plaqueuses Homag. Agrégats de fraisage Type FF6210.

Matériaux:

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

Informations techniques:

Deux profils dans un seul outil. Alternative avec un seul profil. Excellente qualité d'usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l'absence de vibrations. D_0 = Diamètre de base constant. Vitesse de rotation $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$.

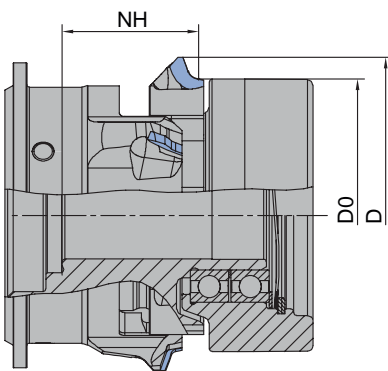


Jeu de fraises multiprofil flexTrim - Diamaster PRO, agrégat FF6210

SF 542 2 18, WF 501 2 18

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

Autres variantes de profil et combinaisons possibles sur demande.





Fraises profil flexTrim

Application:

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

Machine:

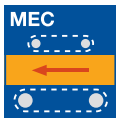
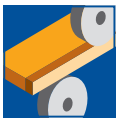
Façonneuses-plaqueuses Homag. Agrégats de fraisage Type MF50, MF60.

Matériaux:

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

Informations techniques:

Deux profils dans un seul outil. Alternative avec un seul profil. Excellente qualité d'usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l'absence de vibrations. D_0 = Diamètre de base constant. Vitesse de rotation $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$.

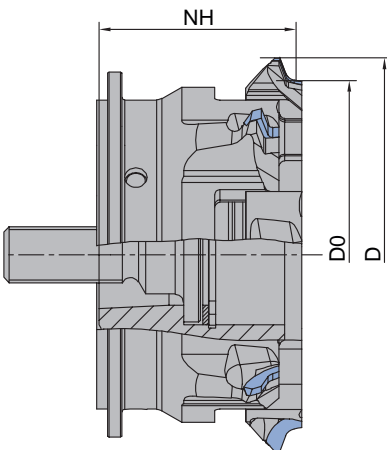


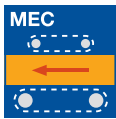
Jeu de fraises multiprofil flexTrim - Diamaster PRO, agrégat MF50, MF60

SF 542 2 18, WF 501 2 18

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

Autres variantes de profil et combinaisons possibles sur demande.





Fraises profil flexTrim3

Application:

Pour le fraisage multiprofil I des chants (rayon). Combinaison de trois profils pour un changement rapide de profil.

Machine:

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

Matériaux:

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

Informations techniques:

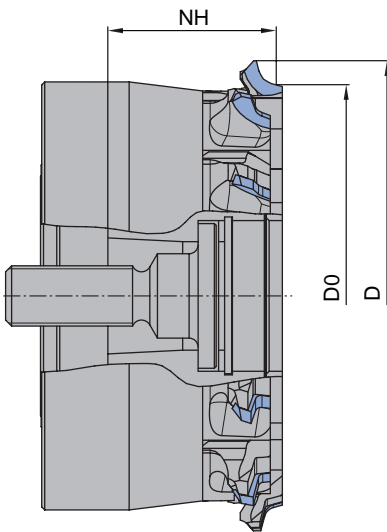
Trois profils dans un seul outil. Excellente qualité d'usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l'absence de vibrations. D_0 = Diamètre de base constant. Vitesse de rotation $n_{max} = 12000 \text{ min}^{-1}$. Remplacement des composants de l'outil uniquement par du personnel qualifié du fabricant de l'outil ou de la machine.

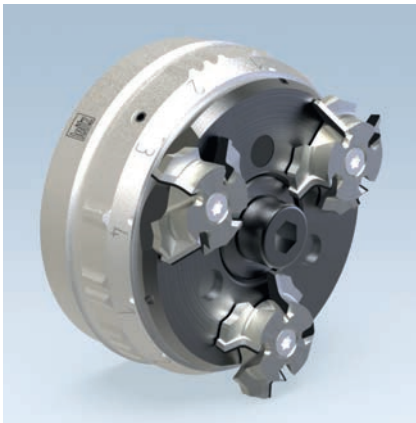
Jeu de fraises multiprofil flexTrim3 - Diamaster PRO

SF 541 2 17

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

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





Fraises profil Quattro^{Form}

Application:

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

Machine:

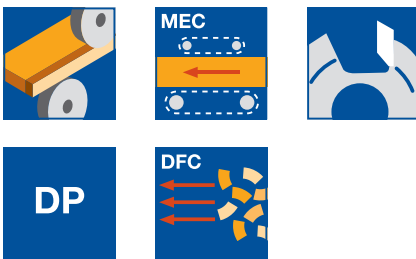
Modèle Holz-Her Lumina et Accura à partir de l'année de construction 2015. Utilisation sur agrégat de fraisage Revolver Quattro Form (FF 701 Multi).

Matériaux:

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

Informations techniques:

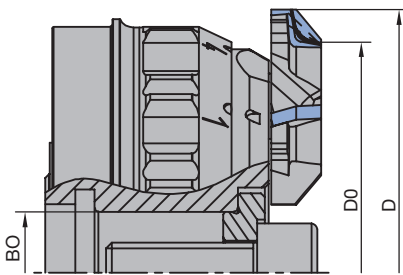
Outil à mises rapportées DP disposant de quatre profils différents. Changement automatique de profil par le biais du système de pilotage machine. Système breveté. D_0 = Diamètre de base constant. Vitesse de rotation $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$. Il est recommandé de remplacer les outils individuels par le service Leitz.



Fraises multiprofil Quattro^{Form} - Diamaster PRO

SF 540 2 10

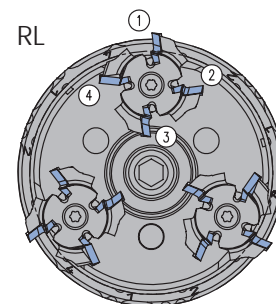
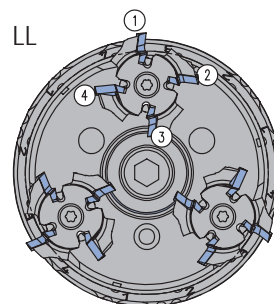
Machine	D mm	D ₀ mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID	
							LL	RL
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2	45	193901 ●	193900 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	45	193903 ●	193902 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/1,3/2	10	193905 ●	193904 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3	45	193907 ●	193906 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,5/1	45	193909 ●	193908 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	0,8/1/1,3	45	193911 ●	193910 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	3/2/2	45	193913 ●	193912 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3	45	193915 ●	193914 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/2/1,3		193917 ●	193916 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1/2	45	193919 ●	193918 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/1,3/1,3/1,3		193921 ●	193920 ●
Holz-Her FF 701 Multi	70	61	16	3	2/3/2/3		193923 ●	193922 ●



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

Pièces de rechange:

BEZ	ID
Kit d'entretien Quattro Form	008383 ●



①	②	③	④	Leitz-Id.	Holzher
R2	R1.3	R2	F45°	193901	5073457
R3	R1.3	R2	F45°	193903	5073459
R3	R1.3	R2	F10°	193905	5073462
R2	R1.3	R1.3	F45°	193907	5073465
R2	R1.5	R1	F45°	193909	5073467
R0.8	R1	R1.3	F45°	193911	5073469
R3	R2	R2	F45°	193913	5073471
R2	R1.3	F45°	F45°	193915	5073474
R2	R1.3	R2	R1.3	193917	5073447
R2	R1	R2	F45°	193919	5073450
R2	R1.3	R1.3	R1.3	193921	5073454
R2	R3	R2	R3	193923	5073452

①	②	③	④	Leitz-Id.	Holzher
R2	R1.3	R2	F45°	193900	5073458
R3	R1.3	R2	F45°	193902	5073461
R3	R1.3	R2	F10°	193904	5073463
R2	R1.3	R1.3	F45°	193906	5073466
R2	R1.5	R1	F45°	193908	5073468
R0.8	R1	R1.3	F45°	193910	5073470
R3	R2	R2	F45°	193912	5073473
R2	R1.3	F45°	F45°	193914	5073475
R2	R1.3	R2	R1.3	193916	5073449
R2	R1	R2	F45°	193918	5073451
R2	R1.3	R1.3	R1.3	193920	5073456
R2	R3	R2	R3	193922	5073453



Fraises profil Multi-Edge

Application:

Pour le fraisage multiprofil I des chants (rayon). Combinaison de trois profils pour un changement rapide de profil.

Machine:

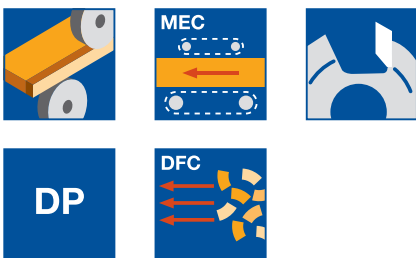
Stefani.

Matériaux:

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

Informations techniques:

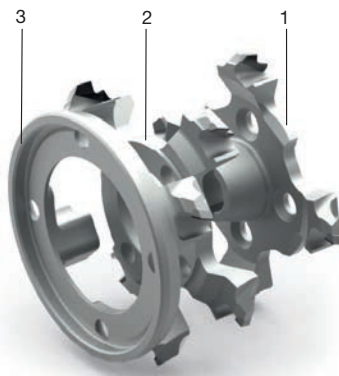
Trois profils dans un seul outil. Exécution DFC pour un captage efficace des copeaux. Excellente qualité d'usinage grâce à la parfaite précision de concentricité et à l'absence de vibrations. D_0 = Diamètre de base constant. Vitesse de rotation $n_{max} = 18000 \text{ min}^{-1}$. Changement d'outil pendant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



Diamaster PRO

WF 501 2 16

Machine	N° d'outil	D mm	D ₀ mm	BO mm	Z	QAL	R mm	ID LL	ID RL
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,0	192606 ●	192605 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,3	192608 ●	192607 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	1,5	192610 ●	192609 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,0	192612 ●	192611 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	2,5	192614 ●	192613 ●
Stefani	1	68	61,7	10 DKN	4	DP	3,0	192616 ●	192615 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,0	192618 ●	192617 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,3	192620 ●	192619 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	1,5	192622 ●	192621 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	2,0	192624 ●	192623 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	2,5	192626 ●	192625 ●
Stefani	2	68	61,7	23	4	DP	3,0	192628 ●	192627 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,0	192672 ●	192671 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,3	192632 ●	192631 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	1,5	192634 ●	192633 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	2,0	192636 ●	192635 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	2,5	192638 ●	192637 ●
Stefani	3	68	61,7	38	4	DP	3,0	192640 ●	192639 ●



- 1 = tool 1
- 2 = tool 2
- 3 = tool 3

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



Porte-outils profil / Porte-outils chanfrein

Application:

Pour l'affleurage en rayon des chants.

Machine:

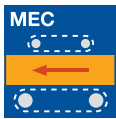
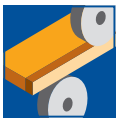
Plaqueuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

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

Informations techniques:

Porte-outils à plaquettes réversibles, alésage cylindrique et double rainure de clavette (DKN). Même corps de porte-outils pour des rayons de R 1,5 à R 3,0 mm. D_0 = diamètre de référence constant.



Différents rayons - Brandt, Homag

WE 500 2

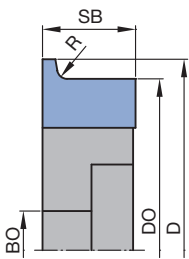
Machine	D	D ₀	SB	BO	Z	R	Type	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		mm		LL	RL
Brandt, Homag	56	50	16	16 DKN	4	2	1	075006	075005
Brandt, Homag	58	50	12	16 DKN	4	3	2	075004	075004
Brandt, Homag	78	70	19	16 DKN	4	3	1	075003	075002
Brandt, Homag	82	70	16	16 DKN	4	2	2	075009	075009

Couteaux de rechange:

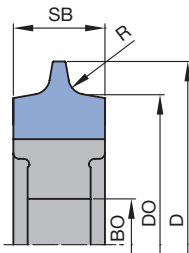
Num. de pièce	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
		mm		mm	PCS	LL	RL
1	Plaquette de rechange	16x13,4x2	HW	1,5	10	075325	075324
1	Plaquette de rechange	16x13,4x2	HW	2,0	10	075327	075326
1	Plaquette de rechange	16x13,4x2	HW	3,0	10	075329	075328
1	Plaquette de rechange	19,6x15,2x2	HW	1,5	10	075334	075333
1	Plaquette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

Pièces de rechange:

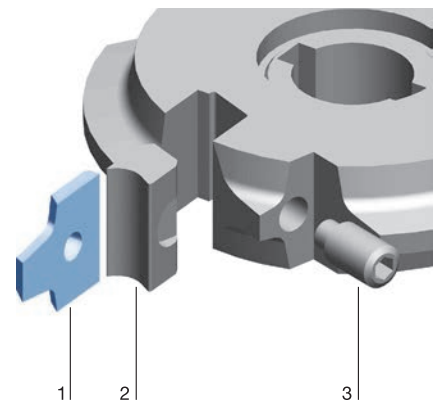
Num. de pièce	BEZ	ABM	ID
		mm	
2	Coin de serrage	10x11,5x7	075400
2	Coin de serrage	10x10,9x7	075403
2	Coin de serrage	13,5x11x7	075404
2	Coin de serrage	19	075401
2	Coin de serrage	19	075402
3	Goujon fileté	M6x12	006035
	Tournevis	SW 3	005444
	Cale de réglage pour couteau	43x12x6	005350



Type 1



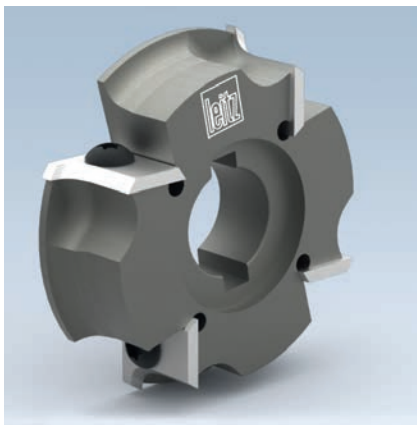
Type 2



2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.7 Outils d'affleurage de chants



Porte-outils profil / Porte-outils chanfrein

Application:

Pour l'affleurage rayon des chants.

Machine:

Tenonneuses simples ou doubles et façonneuses-plaqueuses.

Matériaux:

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

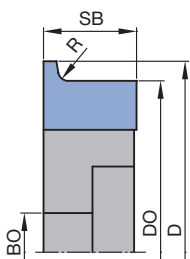
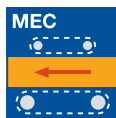
Informations techniques:

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

Différents rayons - Hebrock/EBM

WE 500 2

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

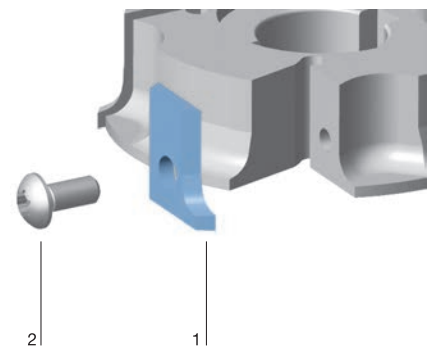


Couteaux de rechange:

Num. de pièce	Type	BEZ	ABM	QAL	R	VE	ID	ID
			mm		mm	PCS	LL	RL
1	1	Couteaux profil interchangeables	14,5x14,5x2	HW	2,0	10	074632 ●	074633 ●
1	1	Couteaux profil interchangeables	14,5x14,5x2	HW	2,5	10	074630 ●	074631 ●

Pièces de rechange:

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





Porte-outils profil / Porte-outils chanfrein

Application:

Pour l'affleurage des chants rayons et chanfreins.

Machine:

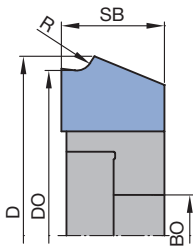
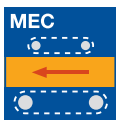
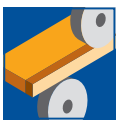
Plaques de chants monolatérales ou bilatérales et façonneuses plaques. Les machines doivent être équipées du système DFC.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Différents profils - DFC, Brandt, Homag

WE 500 2

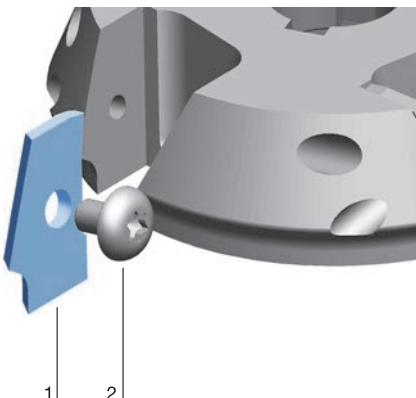
Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z	R mm	FAW °	ID LL	ID RL
Brandt, Homag	70,23	20,28	16 DKN	4		15	075012	075013
Brandt, Homag	70,23	20,28	16 DKN	4		30	075014	075015
Brandt, Homag	69,98	20,28	16 DKN	4		45	075016	075017
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,0		075018	075019
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,2		075020	075021
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,3		075072	075073
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	1,5		075022	075023
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	2,0		075024	075025
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	2,5		075026	075027
Brandt, Homag	70,57	20,28	16 DKN	4	3,0		075028	075029

Couteaux de rechange:

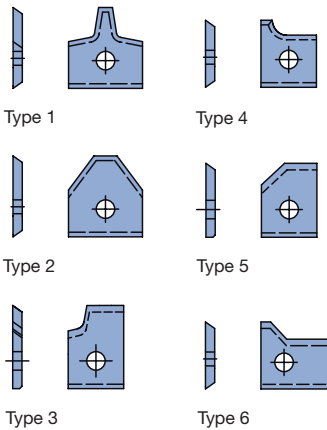
Num. de pièce	Type	BEZ	ABM mm	QAL	R mm	FAW °	VE PCS	ID LL	ID RL
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	1,0		10	075315	075314
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	1,2		10	075317	075316
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	1,3		10	075272	075271
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	1,5		10	075319	075318
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	2,0		10	075307	075306
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	2,5		10	075321	075320
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW	3,0		10	075309	075308
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW		15	10	075311	075310
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW		30	10	075331	075332
1	1	Plaquette de rechange	22,3x14x2	HW		45	10	075313	075312

Pièces de rechange:

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
2	Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	006225
	Tournevis, Torx®	Torx® 15	005466



Porte-outils profil / Porte-outils chanfrein



Couteaux profil pour finition des chants

TM 135 0

SB mm	H mm	DIK mm	QAL	Couteau	R mm	FAW °	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 □

Couteaux profil pour système Biesse

TM 135 0

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

Couteaux profil pour système Holz-Her

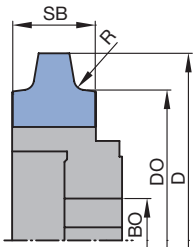
TM 435 0

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

Couteaux profil pour système Ott

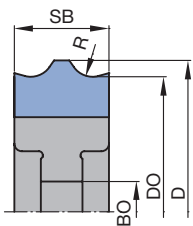
TM 135 0

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

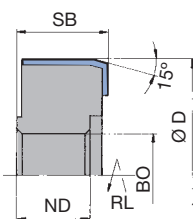


Type 1

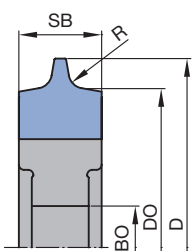
Type 2



Type 3

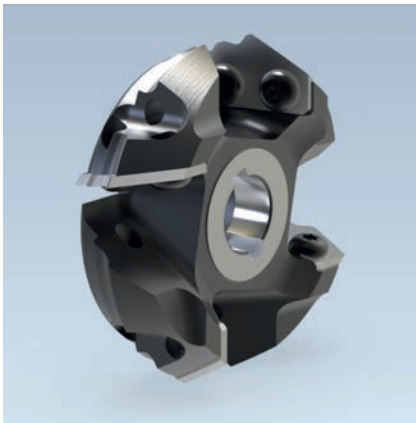


Type 4: WW 500 2 03



Type 1

Type 2



Porte-outils multiprofil / Porte-outils chanfrein

Application:

Pour l'affleurage multiprofil des chants rayons et chanfreins.

Machine:

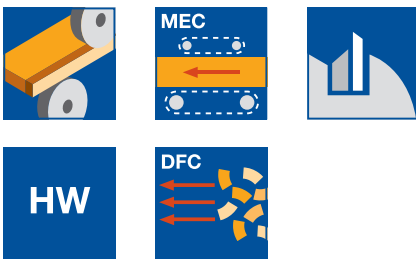
Plaquesuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

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

Informations techniques:

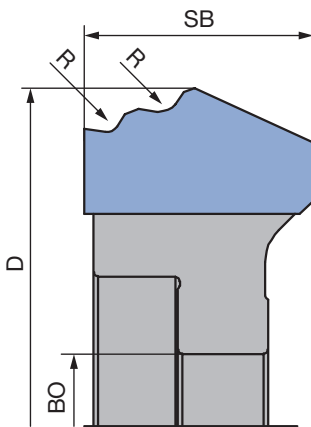
Porte-outils HW à alésage (DKN) avec couteaux interchangeables. D_0 = Diamètre de référence constant. Exécution DFC pour un taux de captage des copeaux supérieur à 97%. Différentes combinaisons de rayons et de chanfreins possibles.



Différents profils - DFC, Homag

WE 500 2

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



Autres combinaisons de rayons livrables très rapidement.

Couteaux de rechange:

Num. de BEZ	ABM	QAL R	FAW VE	ID	ID
pièce	mm	mm	° PCS	LL	RL
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1/2	10	075706 ● 075707 ●
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,3/2	10	075714 ● 075715 ●
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1/3	10	075708 ● 075709 ●
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 2/3	10	075726 □ 075727 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1/1,5	10	075704 ● 075705 ●
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,5/2	10	075720 □ 075721 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,5/3	10	075722 □ 075723 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1	15	10 075728 □ 075729 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,3/3	10	075716 ● 075717 ●
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 2	30	10 075744 □ 075745 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 2	15	10 075734 □ 075735 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1/1,3	10	075702 □ 075703 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 2	45	10 075754 □ 075755 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1	45	10 075748 □ 075749 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,3	45	10 075750 □ 075751 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,5	45	10 075752 □ 075753 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,5	30	10 075742 □ 075743 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 2/2	10	075724 □ 075725 □

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

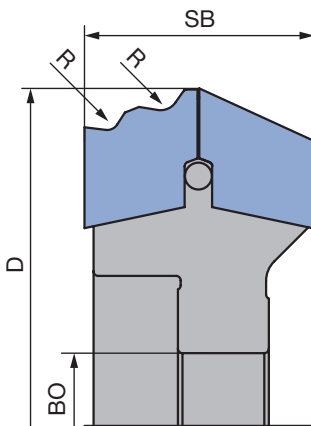
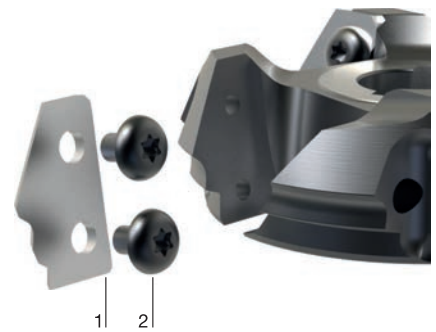
2.1.7 Outils d'affleurage de chants

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	QAL R mm	FAW VE °	ID PCS	ID LL	ID RL
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,3/1,3	10	075710	□	075711 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,5/1,5	10	075718	□	075719 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1	30	075738	□	075739 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,3/1,5	10	075712	□	075713 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1,3	30	075740	□	075741 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 3	30	075746	□	075747 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 3	45	075756	□	075757 □
1	Plaquette	25.67x16.5x2	HW 1/1	10	075700	□	075701 □

Autres combinaisons de rayons livrables rapidement.

Pièces de rechange:

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
2	Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Tournevis, Torx®	Torx® 15	005466 ●



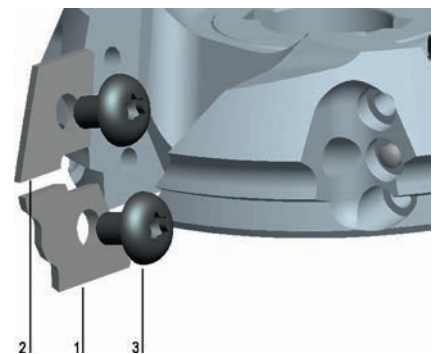
Couteaux de rechange, version en deux parties (jusqu'à 03/2023)

TM 135 0

Type BEZ	ABM mm	QAL R mm	FAW VE °	ID PCS	ID LL	ID RL
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 1/1,5	10	075365	□	075366 □
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 1/2	10	075347	●	075348 ●
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 1/3	10	075351	●	075352 ●
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 1,3/2	10	075349	●	075350 ●
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 1,3/3	10	075373	●	075374 ●
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 1,5/2	10	075367	●	075368 ●
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 1,5/3	10	075369	●	075370 ●
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 2/3	10	075353	●	075354 ●
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 1	15	075371	●	075372 ●
1	Plaquette de rechange 17,9x14,2x2	HW 2	30	075201	●	075202 ●
2	Plaquette de rechange 18,1x13,5x2	HW	10	075355	●	075356 ●

Pièces de rechange:

Num. de pièce	BEZ	ABM mm	ID
3	Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	006225 ●
	Tournevis, Torx®	Torx® 15	005466 ●





Racleurs profil

Application:

Pour le racleage des arêtes des chants avec rayon ou chanfrein.

Machine:

Plaquesuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

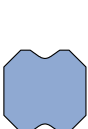
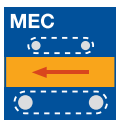
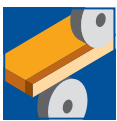
Chants en matériaux synthétiques.

Informations techniques:

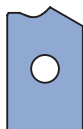
Différentes plaquettes de forme chanfrein ou rayon pour support de racleurs.

Racleurs profil

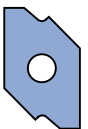
TM 130 0, TM 435 0



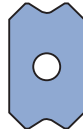
Type 1



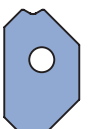
Type 2



Type 3



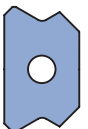
Type 4



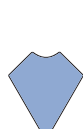
Type 5



Type 6



Type 7



Type 8

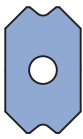
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	QAL	VE PCS	ID	ID à gauche
Biesse	12,7	12,7	3,18		25	1	HW	10	074552 ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	1,0		1	HW	10	074548 ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	1,5		1	HW	10	074549 ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	2,0		1	HW	10	074550 ●	
Biesse	12,7	12,7	3,18	3,0		1	HW	10	074551 ●	
Fravol	12	20	2	1-3		2	TDC	10	074640 ●	074639 ●
Holz-Her	12	20	2		45	4	HW	10	074037 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,0		4	HW	10	074039 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,5		4	HW	10	074074 ●	
Holz-Her	12	20	2	2,0		4	HW	10	074040 ●	
Holz-Her	12	20	2	2,5		4	HW	10	074075 ●	
Holz-Her	12	20	2	3,0		4	HW	10	074041 ●	
Holz-Her ZK701	12	19	2		10	3	HW	10	074576 ●	074575 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2		45	3	HW	10	074574 ●	074573 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	1,0		3	HW	10	074562 ●	074561 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	1,3		3	HW	10	074564 ●	074563 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	1,5		3	HW	10	074566 ●	074565 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	2,0		3	HW	10	074568 ●	074567 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	2,5		3	HW	10	074570 ●	074569 ●
Holz-Her ZK701	12	19	2	3,0		3	HW	10	074572 ●	074571 ●
Homag	12	20	2		45	4	HW	10	074037 ●	
Homag	12	20	2	1,0		4	HW	10	074039 ●	
Homag	12	20	2	1,5		4	HW	10	074074 ●	
Homag	12	20	2	2,0		4	HW	10	074040 ●	
Homag	12	20	2	2,5		4	HW	10	074075 ●	
Homag	12	20	2	3,0		4	HW	10	074041 ●	
Homag	12	20	2		45	5	HW	10	073724 ●	
Homag	12	20	2	1,0		5	HW	10	073725 ●	
Homag	12	20	2	1,5		5	HW	10	073726 ●	
Homag	12	20	2	2,0		5	HW	10	073727 ●	
Homag	12	20	2	2,5		5	HW	10	073728 ●	
Homag	12	20	2	3,0		5	HW	10	073729 ●	
Homag	20	11,5	2		3	6	HW	10	073717 ●	
Homag	20	11,5	2	1,0		6	HW	10	073713 ●	
Homag	20	11,5	2	1,5		6	HW	10	073714 ●	
Homag	20	11,5	2	2,0		6	HW	10	073715 ●	
Homag	20	11,5	2	3,0		6	HW	10	073716 ●	
IMA	12	20	2		45	4	HW	10	074037 ●	
IMA	12	20	2	1,0		7	HW	10	074044 ●	
IMA	12	20	2	1,5		7	HW	10	074076 ●	
IMA	12	20	2	2,0		7	HW	10	074021 ●	
IMA	12	20	2	2,5		7	HW	10	074077 ●	
IMA	12	20	2	3,0		7	HW	10	074022 ●	
Ott	12	13,3	3,3	1,0		8	HW	10	074653 ●	
Ott	12	13,3	3,3	2,0		8	HW	10	074654 ●	
SCM	12	20	2	2,0		4	HW	10	074040 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18		25	1	HW	10	074552 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18	1,0		1	HW	10	074548 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18	1,5		1	HW	10	074549 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18	2,0		1	HW	10	074550 ●	
Stefani	12,7	12,7	3,18	3,0		1	HW	10	074551 ●	

D'autres racleurs sont livrables rapidement sur demande.

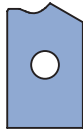
2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.7 Outils d'affleurage de chants



Type 1



Type 2



Type 3



Type 4

Informations techniques:

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

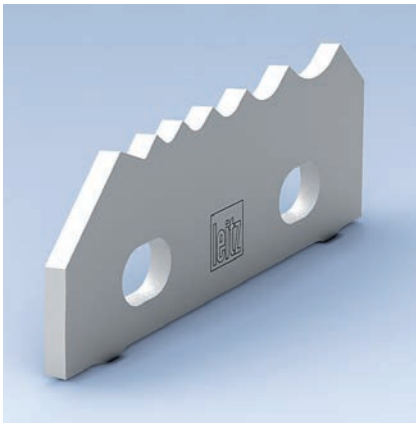
Racleurs profil anti-blanchiment

TM 435 0

Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	QAL	ID	ID links
Brandt	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
Brandt	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
Brandt	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
Brandt	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
Brandt	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
Brandt	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
Brandt	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
EBM	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
EBM	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
EBM	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
EBM	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
EBM	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
EBM	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
EBM	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
Fravol	15,44	20	2	1-3		2	TDC	074642 ●	074641 ●
Hebrock	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
Hebrock	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
Hebrock	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
Hebrock	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
Hebrock	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
Hebrock	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
Holz-Her	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
Holz-Her	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
Holz-Her	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
Holz-Her	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
Holz-Her	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
Homag	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
Homag	12	20	2	1,0		1	HW	074095 ●	
Homag	12	20	2	1,3		1	HW	074096 ●	
Homag	12	20	2	1,5		1	HW	074097 ●	
Homag	12	20	2	2,0		1	HW	074098 ●	
Homag	12	20	2	2,5		1	HW	074099 □	
Homag	12	20	2	3,0		1	HW	074100 ●	
Homag	20	11,5	2	1,0		3	HW	073719 ●	
Homag	20	11,5	2	1,5		3	HW	073720 ●	
Homag	20	11,5	2	2,0		3	HW	073721 ●	
Homag	20	11,5	2	3,0		3	HW	073723 ●	
IMA	12	20	2		45	1	HW	074103 ●	
IMA	12	20	2	1,0		4	HW	074090 ●	
IMA	12	20	2	1,3		4	HW	074101 □	
IMA	12	20	2	1,5		4	HW	074091 ●	
IMA	12	20	2	2,0		4	HW	074092 ●	
IMA	12	20	2	2,5		4	HW	074093 □	
IMA	12	20	2	3,0		4	HW	074094 ●	

Pièces de rechange:

BEZ	ABM mm	ID
Tournevis, Torx®	Torx® 15	005466 ●
Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	006225 ●



Racleurs multiprofil

Application:

Pour le raglage des arêtes des chants avec rayon ou chanfrein.

Machine:

Plaques de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

Chants en matériaux synthétiques.

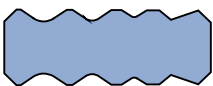
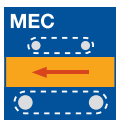
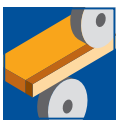
Informations techniques:

Racleurs multiprofil avec différents rayons ou chanfrein.

Racleurs multiprofil

TM 135 0

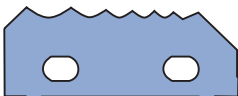
Machine	SB	H	DIK	R	FAW	Type	QAL	VE	ID	ID
	mm	mm	mm	mm	°			PCS		à gauche
Biesse	34	12,7	3	1/2/3	Fase	1	HW		074082 ●	
Brandt	13,5	13,38	2	1/3		2	HW	2	075362 ●	075361 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1/2		2	HW	2	075358 ●	075357 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1/1,5		2	HW	2	075376 ●	075375 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1,3/3		2	HW	2	075380 ●	075379 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1,3/2		2	HW	2	075360 ●	075359 ●
Brandt	13,5	13,38	2	1,5/2		2	HW	2	075378 ●	075377 ●
Brandt	13,5	13,38	2	2/3		2	HW	2	075364 ●	075363 ●
Brandt	13,5	13,38	2	2	30	2	HW	2	075398	075397
Homag	13,5	13,38	2	1/3		2	HW	2	075362 ●	075361 ●
Homag	13,5	13,38	2	1/2		2	HW	2	075358 ●	075357 ●
Homag	13,5	13,38	2	1/1,5		2	HW	2	075376 ●	075375 ●
Homag	13,5	13,38	2	1,3/3		2	HW	2	075380 ●	075379 ●
Homag	13,5	13,38	2	1,3/2		2	HW	2	075360 ●	075359 ●
Homag	13,5	13,38	2	1,5/2		2	HW	2	075378 ●	075377 ●
Homag	13,5	13,38	2	2/3		2	HW	2	075364 ●	075363 ●
Homag	13,5	13,38	2	2	30	2	HW	2	075398	075397
Homag	45,8	17,95	2	1/1,5/2/3/5	20	3	HW		074050 ●	074049 ●
IMA	24	20	2	1/1,5/2/3		4	HW		074106 ●	
IMA	24	20	2	1/2/3		4	HW		074107 ●	
Stefani	34	12,7	3	1/2/3	Fase	1	HW		074080 ●	074081 ●



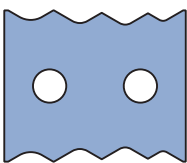
Type 1



Type 2



Type 3



Type 4

Informations techniques:

Réduction du blanchiment des chants et des travaux de reprises grâce aux chanfreins spéciaux. Racleurs multiprofiles avec différents chanfreins et rayons.

Racleurs multiprofil avec anti-blanchiment

TM 135 0

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

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

Pièces de rechange:

BEZ	ABM	ID
	mm	
Tournevis, Torx®	Torx® 15	005466 ●
Vis à tête bombée Torx® 15	M4x6	006225 ●

2. Usinage des panneaux

2.1 Usinage de panneaux

2.1.7 Outils d'affleurage de chants



Racleurs multiprofil

Application:

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

Machine:

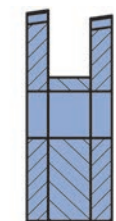
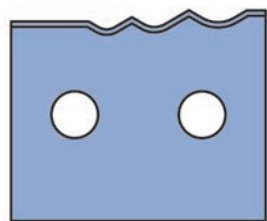
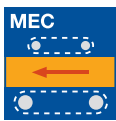
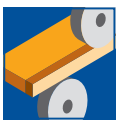
Façonneuses-plaqueuses simples ou doubles, tenonneuses doubles.

Matériaux:

Chants synthétiques tels que PP, ABS, PMMA etc.

Informations techniques:

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



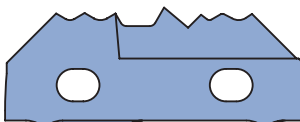
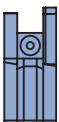
Racleurs multiprofil Duo

TM 135 0, TM 435 0

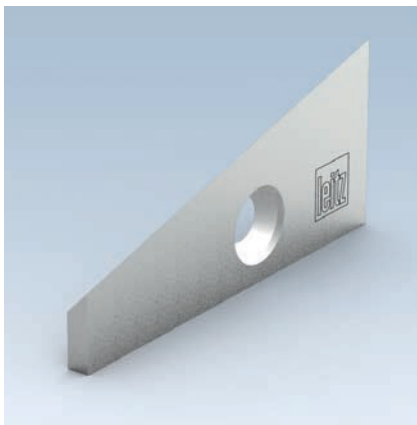
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	R mm	FAW °	Type	QAL	ID	ID à gauche
Homag	45,8	19,94	8	1,3/2,0 (Duo) 0,6/1,5	5	2	HW	073731	073730
IMA	24	19,8	8	1/2/3	45	1	HW	074089 ●	074088 ●
IMA	23,7	19,8	8	1,3/1,5/2	45	1	HW	074085 ●	074084 ●

Autres combinaisons de rayons disponibles rapidement.

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



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



Racleurs droits

Application:

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

Machine:

Plaqueuses de chants bilatérales et façonneuses plaqueuses.

Matériaux:

Chants en matériaux synthétiques.

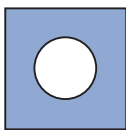
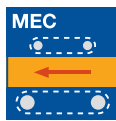
Informations techniques:

Différents racleurs droits.

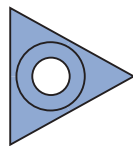
Racleurs WP

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

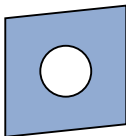
Machine	SB mm	H mm	DIK mm	FAW °	Type	QAL	VE PCS	ID	ID à gauche
Biesse	16	16	4,7		1	HW		074556 ●	
Biesse	22,9	22,9	2,5		2	HW		074555 ●	
Brandt	15	14,3	2,5	6	3	HW		074501 ●	074500 ●
EBM	36	30	3		4	HW		074635	074634
Fravol	20	12	1,5		5	HW		074638 ●	
Hebrock	36	30	3		4	HW		074635	074634
Holz-Her	14	14	2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



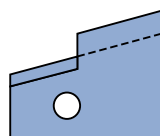
Type 1



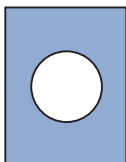
Type 2



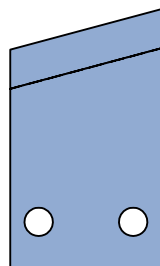
Type 3



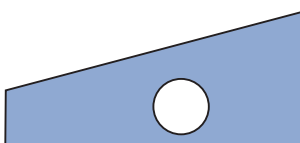
Type 4



Type 5



Type 6



Type 7



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

Application:

Pour l'affleurage des chants rayon / chanfrein.

Machine:

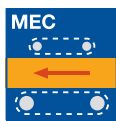
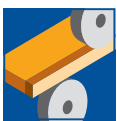
Centre d'usinage Homag.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Différents rayons / chanfreins HOMAG

WE 500 2

D	D ₀	BO	NLA	Z	QAL	R	FAW	Type	n _{max}	ID	ID
mm	mm	mm	mm			mm	°		min ⁻¹	LL	RL
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	1,0		1	18 000	073001	073000
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	1,5		1	18 000	073003	073002
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	2,0		1	18 000	073005	073004
59	50	15	3/4,2/25	3	HW	3,0		1	18 000	073009	073008
60	50	15	3/4,2/25	3	HW		15	2	18 000	073037	073036
60	50	15	3/4,2/25	3	HW		30	2	18 000	073039	073038
60	50	15	3/4,2/25	3	HW		45	2	18 000	073041	073040
62	50	15	3/4,2/25	3	HW		15	3	18 000	073101	073100

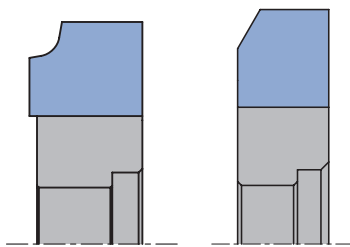
Type 3 - Spécial pour chants minces.

Couteaux de rechange:

Num. de pièce	SB	H	DIK	QAL	R	FAW	Type	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

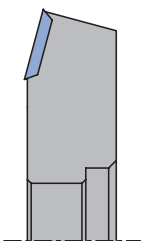
Pièces de rechange:

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

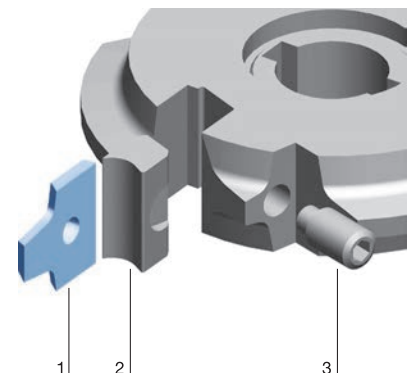


Type 1

Type 2



Type 3





Fraise profil rayon / Fraise chanfrein pour machines stationnaires

Application:

Pour l'affleurage des chants rayon / chanfrein.

Machine:

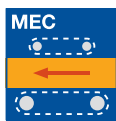
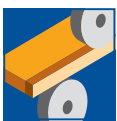
Centre d'usinage Homag.

Matériaux:

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

Informations techniques:

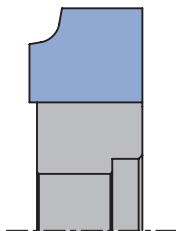
Outil à mises rapportées DP à interface pour agrégat d'affleurage. Centrage de l'outil pour un lamage de 19 mm de diamètre. D_0 = diamètre de référence constant.



Fraise rayon - Homag

WF 501 2 DP

D	D ₀	BO	NLA	Z	QAL	R	n _{max}	ID	ID
mm	mm	mm	mm			mm	min ⁻¹	LL	RL
57	50	15	3/4,2/25	3	DP	2,0	18 000	073103 ●	073102 ●
57	50	15	3/4,2/25	3	DP	3,0	18 000	091522 ●	091523 ●





Fraise profil rayon / Fraise chanfrein pour machines stationnaires

Application:

Pour l'affleurage des chants rayon / chanfrein.

Machine:

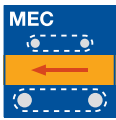
IMA (BIMA).

Matériaux:

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

Informations techniques:

Fraise profil/chanfrein HW à mises rapportées en 1 ou 2 parties. Qualité DP sur demande livrable rapidement.

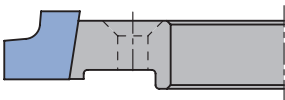
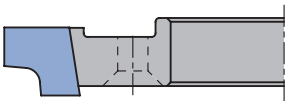
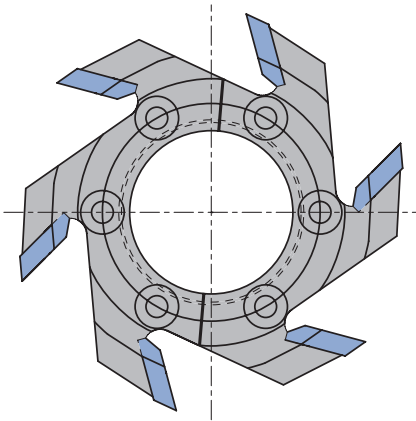


Différents rayons / chanfreins - IMA

WF 501 2

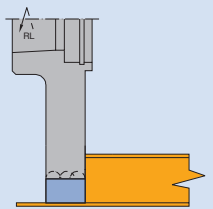
D	D ₀	SB	BO	NLA	Z	QAL	R	FAW	n _{max}	ID	ID
mm	mm	mm	mm	mm			mm	°	min ⁻¹	LL	RL
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	1,5		18 000	074062	<input type="checkbox"/> 074063
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	2,0		18 000	074064	<input type="checkbox"/> 074065
64,4	55	5,8	30	6/5/40	6	HW	3,0		18 000	074066	<input type="checkbox"/> 074067
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	1,5		18 000	074056	<input type="checkbox"/> 074057
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	2,0		18 000	074058	<input type="checkbox"/> 074059
70	60	9	30	6/5/40	6	HW	3,0		18 000	074060	<input type="checkbox"/> 074061
70	60	9	30	6/5/40	6	HW		15	18 000	074068	074069
70	60	9	30	6/5/40	6	HW		30	18 000	074070	074071
70	60	9	30	6/5/40	6	HW		45	18 000	074072	074073

Toutes les fraises sont également livrables rapidement en deux parties.



Feullurer
Fraise feuillure, Page 67

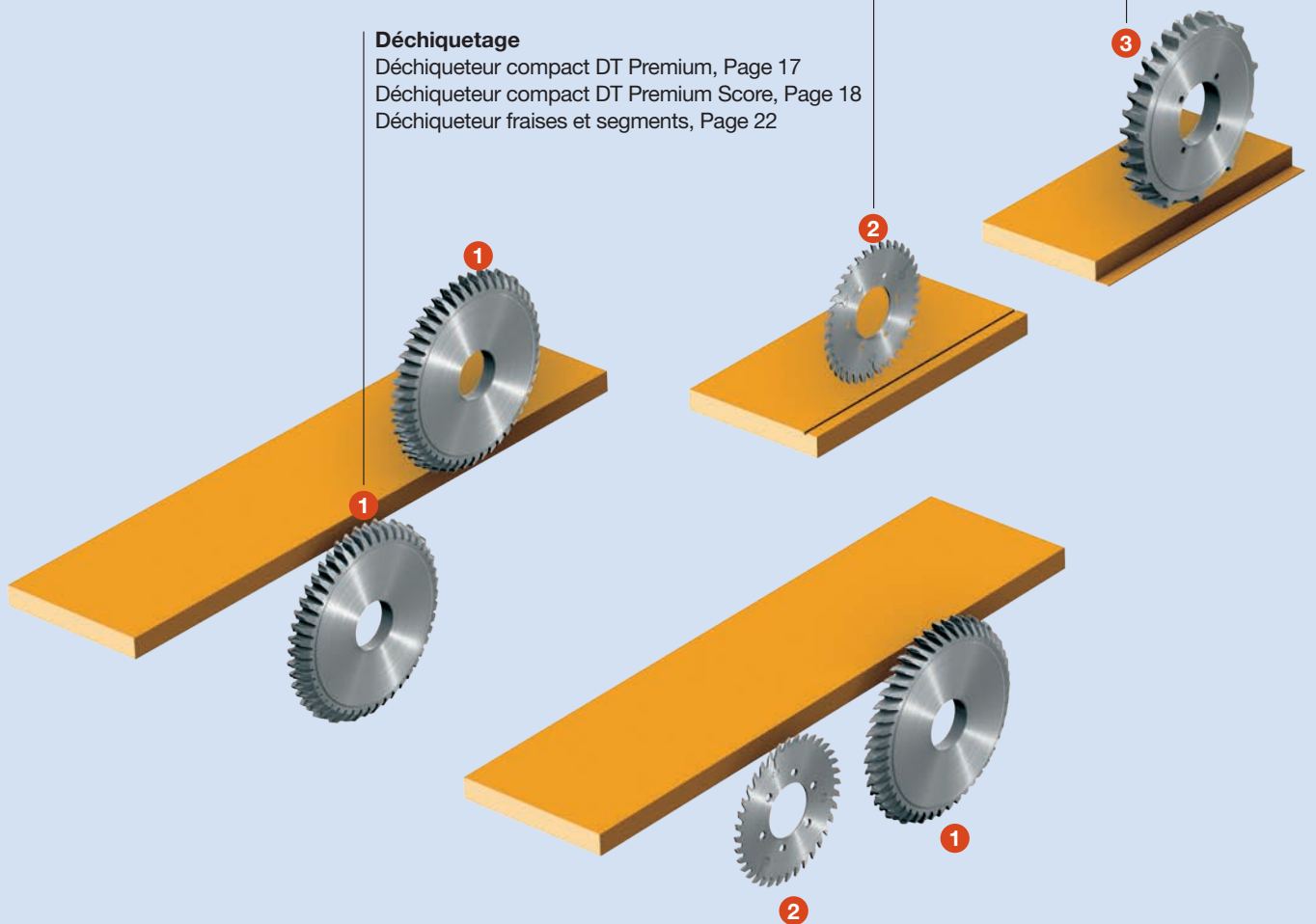
Usinage permettant de dégager le revêtement, privilégier l'usinage en avalant.

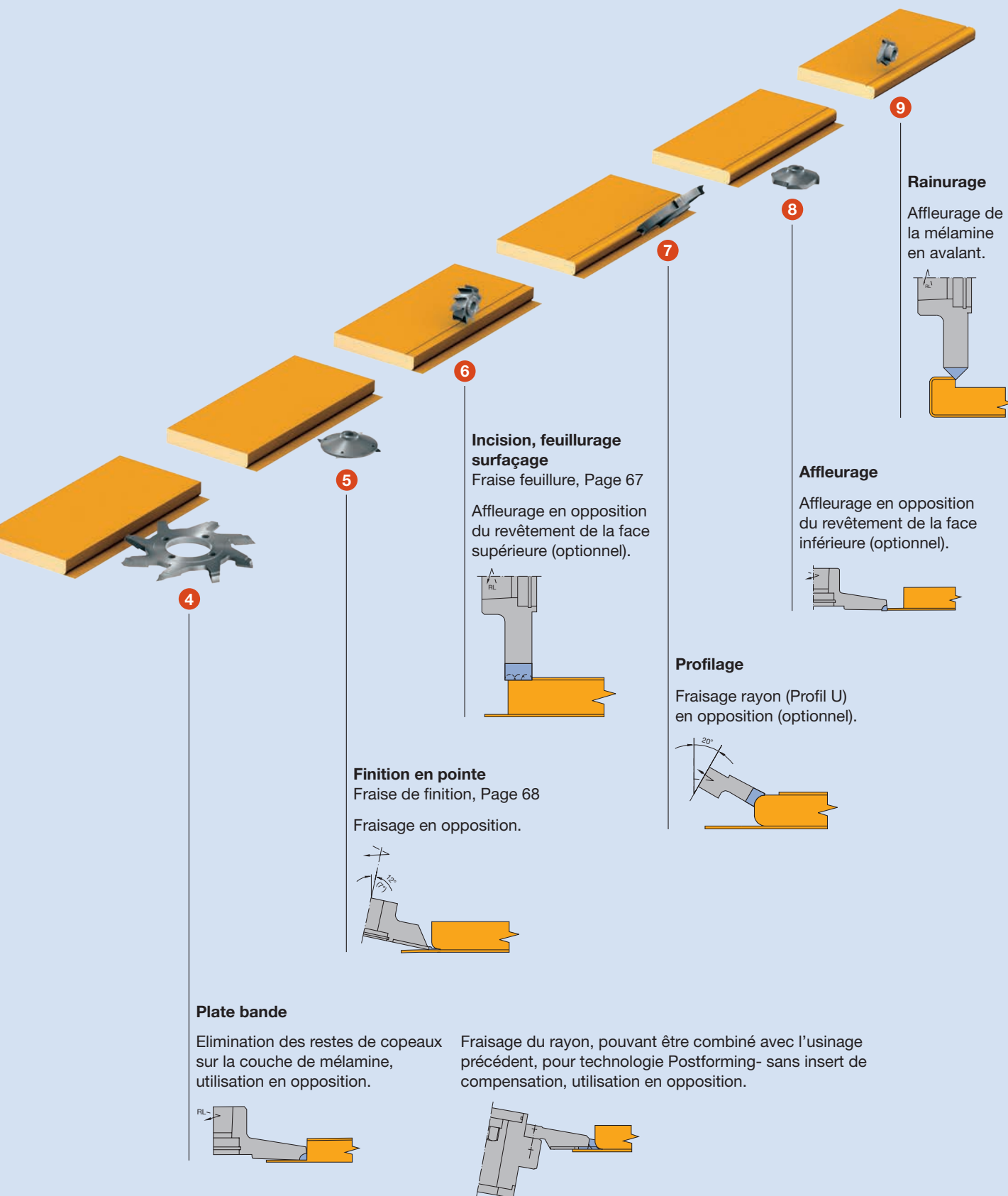


Incision

Déchetage

Déchetageur compact DT Premium, Page 17
Déchetageur compact DT Premium Score, Page 18
Déchetageur fraises et segments, Page 22

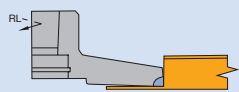




4

Plate bande

Elimination des restes de copeaux sur la couche de mélamine, utilisation en opposition.

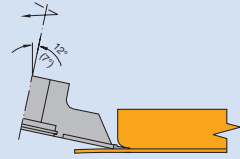


5

Finition en pointe

Fraise de finition, Page 68

Fraisage en opposition.

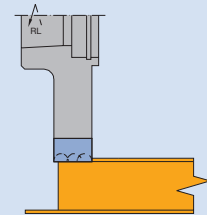


6

Incision, feuillure surfaçage

Fraise feuillure, Page 67

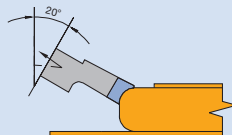
Affleurage en opposition du revêtement de la face supérieure (optionnel).



7

Profilage

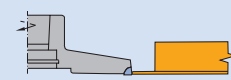
Fraisage rayon (Profil U) en opposition (optionnel).



8

Affleurage

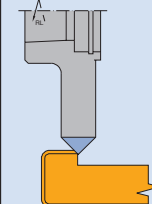
Affleurage en opposition du revêtement de la face inférieure (optionnel).



9

Rainurage

Affleurage de la mélamine en avalant.



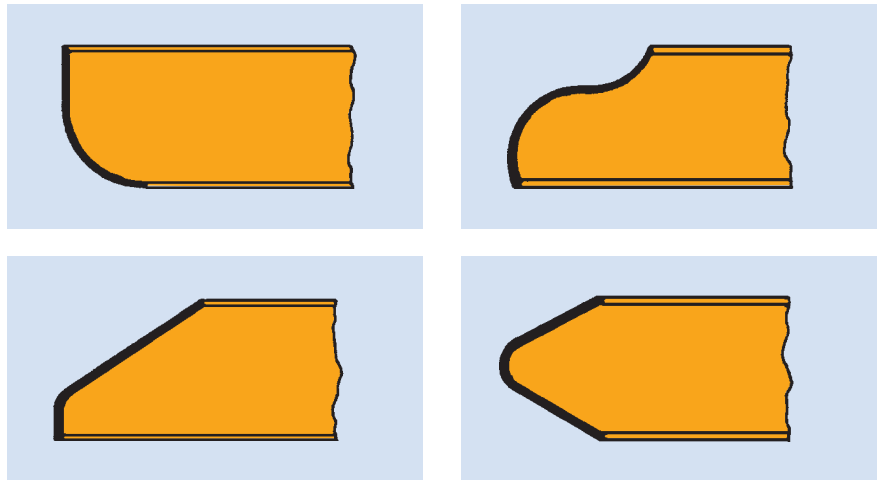
2. Usinage des panneaux

2.2 Usinage Postforming

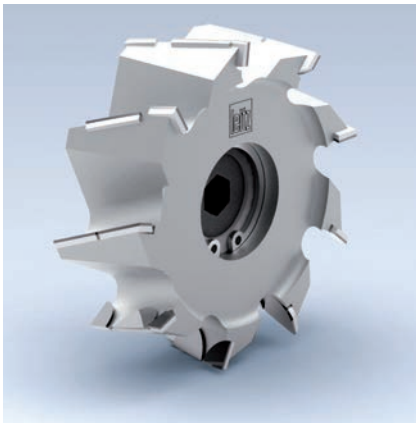
2.2.2 Outils Postforming

Types d'usinage	Réalisation de pièces à chants profilés et revêtus du même matériau que le parement en continuité.
Matériaux	Panneaux de particules ou de fibres (panneaux agglomérés et MDF).
Machines	Façonneuses plaqueuses simples ou doubles, tenonneuses doubles.
Décomposition de l'usinage	<p>Calibrage des pièces par un processus d'incision-déchetage ou double déchetage avec, si nécessaire, des dresseurs sur arbres en drapeau.</p> <p>Incision et / ou feuillurage du revêtement sur la face supérieure à l'aide d'un arbre horizontal.</p> <p>Profilage du chant avec un arbre vertical, horizontal ou incliné.</p> <p>Usinage précis de la fin de profil du chant sur la face à rabattre à l'aide d'un arbre avec palpeur.</p> <p>Coupe en bout de la surcote de l'alèse.</p> <p>Arasage de l'alèse supérieure à l'aide d'un arbre avec palpeur.</p> <p>Eventuellement, raclage.</p>
Données nécessaires en cas de commande	<ul style="list-style-type: none"> - le profil - l'épaisseur de revêtement - la qualité du revêtement - le côté de référence de la machine - nombre de chants par pièce à mettre en forme - estimation du volume de production de ce profil. <p>En raison de la grande variété de profils possibles, des outils standards aussi bien que des outils spécifiques sont mis en oeuvre. Il est donc intéressant de proposer des solutions individualisées.</p>

Exemples de profils



Domaines d'application	Réalisation de pièces dont les chants sont profilés en utilisant le revêtement de la surface du panneau (HPL, CPL, ou placage) qui est rabattu et collé sur le chant en toute continuité.
Matériaux	Panneaux de particules ou de fibres (panneaux agglomérés et MDF).
Machines	Plaqueuses de chants monolatérales ou tenonneuses doubles.
Données nécessaires en cas de commande	<div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="flex: 1;"> </div> <div style="flex: 2;"> <ul style="list-style-type: none"> - le profil (rayon extérieur et rayon intérieur) - l'épaisseur de revêtement - l'épaisseur du matériau - la qualité du revêtement - postforming avec ou sans alèse MDF - le côté de référence de la machine <p>R = rayon extérieur (par ex R9) RI = rayon de la fraise (par ex RI 8.65)</p> </div> </div>



Fraise feuillure

Application:

Pour calibrer le panneau, pour dégager la couche de revêtement externe, et pour affleurer du revêtement.

Machine:

Centres d'usinage Postforming.

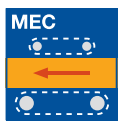
Matériaux:

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

Informations techniques:

Outil à mises rapportées DP, HSK 25 R. L'incision est assurée par un grand nombre de coupes en bout.

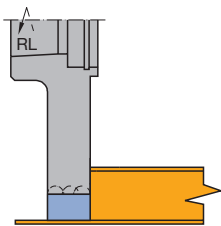
Outil DP: zone de réaffûtage 2,0 mm.



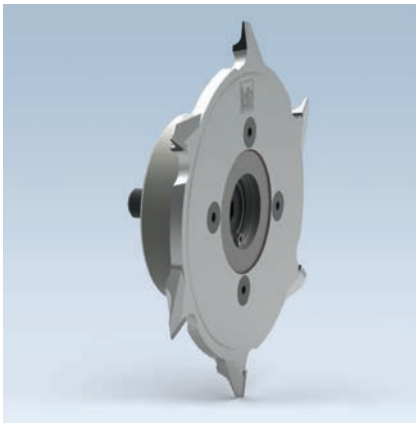
Diamaster PRO

WF 499 2

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



Fraise feuillure à interface HSK 25 R :
Affleurement de la couche de mélamine
avec moteur horizontal.



Fraise de finition en pointe

Application:

Pour dégager les rayons dans le concept Postforming.

Machine:

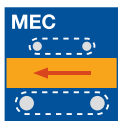
Lignes de Postforming.

Matériaux:

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

Informations techniques:

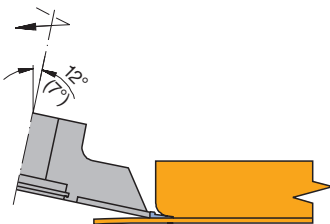
Porte-outil avec couteaux profil DP et interface HSK 25 R. Pour dégager tous les rayons jusqu'à 14 mm.



Orientation de la broche 7°

WF 556 2

Machine	D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	n _{max} min ⁻¹	Inclinaison de l'arbre °	ID	
								LL	RL
Homag, IMA	125	5,1	HSK 25 R	6	DP	12000	7	192666	192667



Finition de tous les rayons jusqu'à R14 pour une inclinaison d'arbre de 7°

Informations techniques:

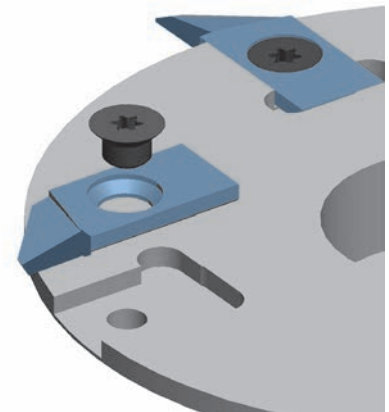
Couteaux de rechange pour porte-outils à couteaux profils brasés DP, soit avec alésage, soit avec interface HSK 25 R. Pour finition en pointe de tous les rayons jusqu'à R 14 mm. Couteaux non réaffûtés 0.5 mm optimisés pour des revêtements sensibles. Postforming placage bois et grande précision de profil.

Couteaux de rechange pour porte-outils de finition en pointe

TM 160 0

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

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



2. Usinage des panneaux

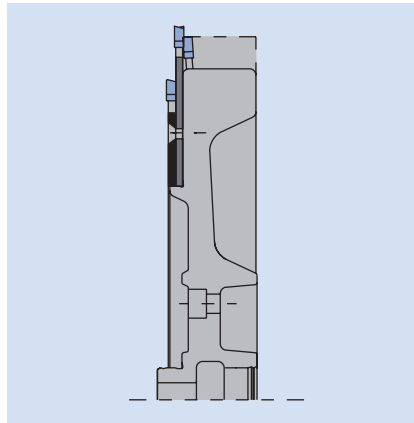
2.3 Usinage des panneaux

2.3.1 Déchiqueteurs à segments pour lignes de production

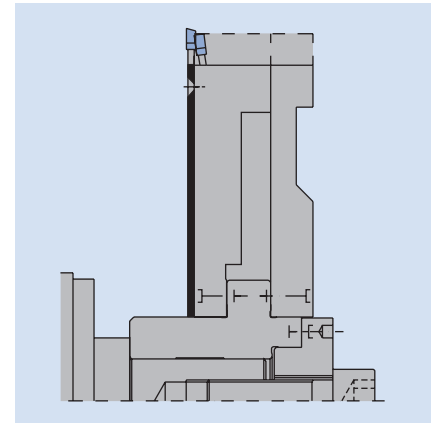
Déchiqueteurs à segments

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

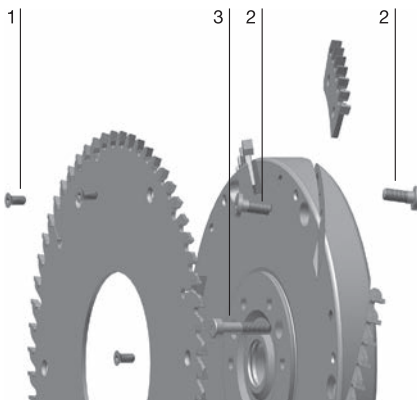
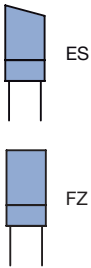
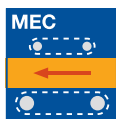
Schéma de montage



Jeu d'outils pour coupe de rives et de finition



Jeu d'outils pour déligneuse monté sur douille



Déchiqueteurs à segments pour station de calibrage

Application:

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

Machine:

Station de délignage de chaîne de production.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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

Déchiqueteur pour station de calibrage

SZ 300 2, SZ 301 2

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

Pièces de rechange:

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

Lame de déchiqueteur

WK 801 2

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



Déchiqueteurs à segments pour ligne de débit

Application:

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

Machine:

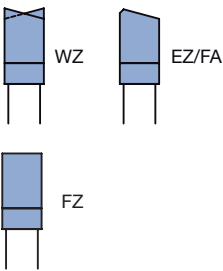
Station de calibrage de ligne de production.

Matériaux:

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

Informations techniques:

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



Déchiqueteur pour station de délignage

SZ 300 2

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

Pièces de rechange:

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

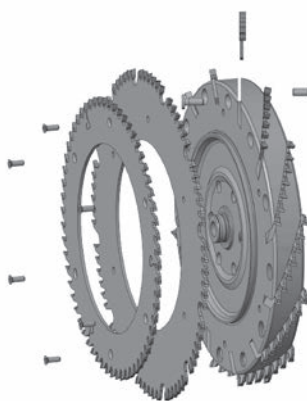
Informations techniques:

D 300 mm pour coupe de finition et D 350 mm pour coupe de débit.

Lame de déchiqueteur

WK 802 2, WK 850 2

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

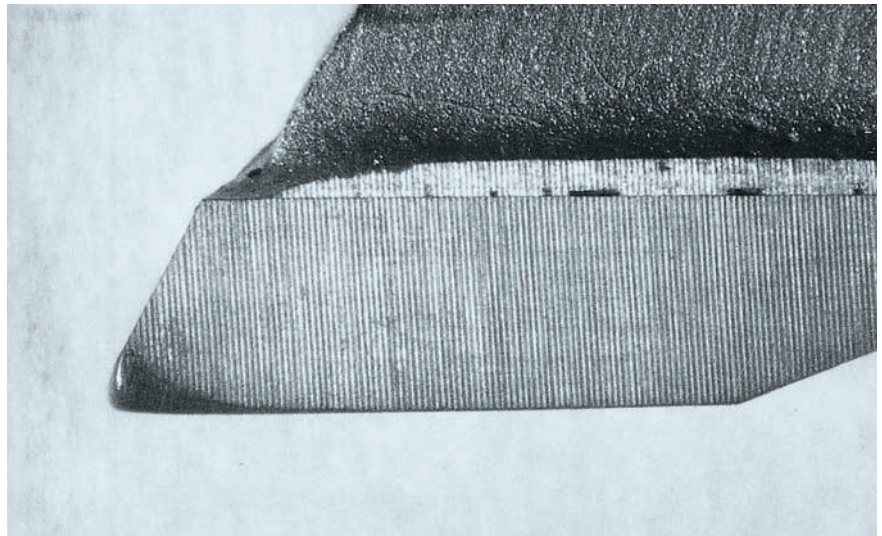


Problèmes	Causes possibles	Actions correctives
Eclats sur le chant supérieur	<ul style="list-style-type: none"> - Réglage de l'agrégat de déchiquetage en hauteur, et ouverture du déchiquetteur incorrecte - Jeu axial de l'arbre trop important, ou roulement défectueux - Chaîne d'entraînement détendue vibre et glissières endommagées - Presseur supérieur mal réglé - Défaut de planéité de l'outil trop grand défaut d'équilibrage possible - Nombre de dents trop faible, vitesse d'avance trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> Corriger le réglage. Vérifier l'ouverture, en général de 0,10 mm par rapport au panneau Contrôler les roulements et les tolérances Contrôler la tension de la chaîne, remplacer les pièces défectueuses Contrôler la pression supérieure Contrôler les tolérances et l'équilibrage de l'outil, corriger si nécessaire Augmenter le nombre de dents ou adapter la vitesse d'avance
Eclats sur le chant inférieur	<ul style="list-style-type: none"> - Dépassement du panneau trop grand ou panneau trop fin - Mauvais réglage latéral de l'inciseur par rapport au déchiquetteur - Réglage de l'ouverture de l'inciseur ou du déchiquetteur incorrect 	<ul style="list-style-type: none"> Prévoir un appui complémentaire dans la zone de l'outil Usiner des pièces d'essai et régler les différents outils Vérifier l'ouverture de l'inciseur et du déchiquetteur
Chant ébréché Surface ondulée	<ul style="list-style-type: none"> - Ouverture des outils trop importante - Avance des pièces non constante - Nombre de dents trop faible, vitesse d'avance trop élevée - Défaut de planéité de l'outil trop grand défaut d'équilibrage possible 	<ul style="list-style-type: none"> Corriger l'ouverture Vérifier la chaîne et le pignon d'entraînement Augmenter le nombre de dents ou adapter la vitesse d'avance Contrôler les tolérances et l'équilibrage de l'outil, corriger si nécessaire
Couche centrale état de surface rugueux (en escalier)	<ul style="list-style-type: none"> - Outil usé, désaffûté - Nb. de dents trop faible, vit. d'avance trop élevée - Mauvais réglage latéral de l'inciseur par rapport au déchiquetteur - Le déchiquetteur n'est pas perpendiculaire à la surface d'appui des panneaux - Forme de denture et géométrie d'angle incorrectes - Qualité insuffisante de la couche centrale 	<ul style="list-style-type: none"> Remise en état Augmenter le nb. de dents, adapter la vitesse d'avance Usiner des pièces d'essai et régler les différents outils Vérifier à l'aide d'un comparateur le déplacement horizontal de l'arbre Vérifier et corriger Nettoyer l'outil et l'affûter plus souvent
Eclats sur la face avant	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvais réglage de l'outil d'impulsion par rapport au déchiquetteur 	<ul style="list-style-type: none"> Usiner des pièces d'essai et régler les différents outils
Eclats sur la face arrière	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvais réglage de l'inciseur relevable par rapport au déchiquetteur - Qualité insuffisante de la couche centrale - Nb. de dents trop faible, vit. d'avance trop élevée - Forme de denture et géométrie d'angle incorrectes 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier et régler les différents agrégats Nettoyer l'outil et l'affûter plus souvent Augmenter le nb. de dents, adapter la vitesse d'avance Vérifier et corriger

Usure de l'arête tranchante

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

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



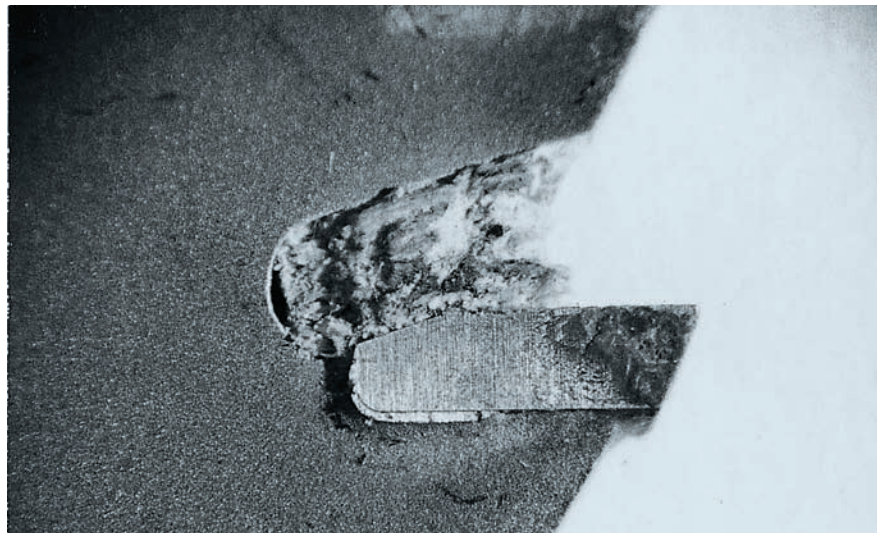
Usure caractéristique après usinage de bois massifs.

Détérioration de la coupe due à une mauvaise utilisation

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

Mesures :

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



Détérioration de la coupe due à une mauvaise utilisation.

Détérioration de la coupe due à une sollicitation trop importante

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

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



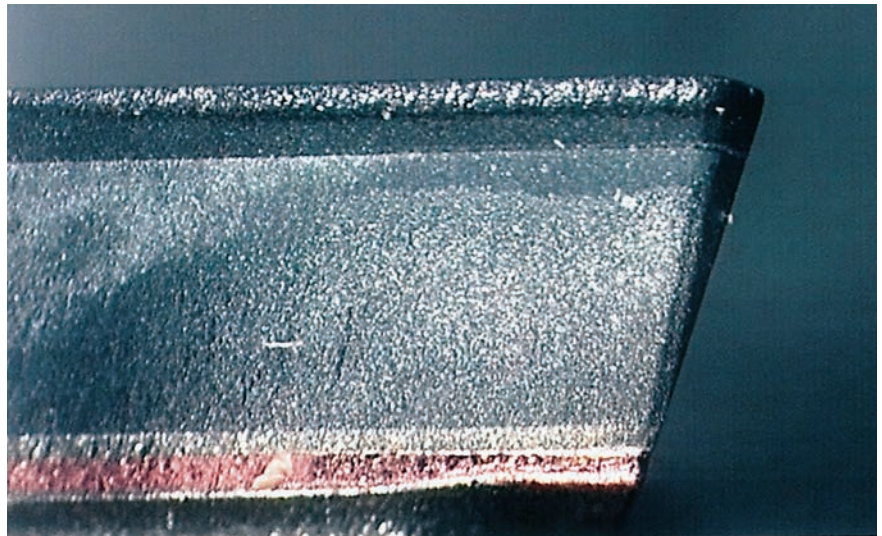
Détérioration de la coupe due à une sollicitation trop importante.

Usure de l'arête tranchante

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

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

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

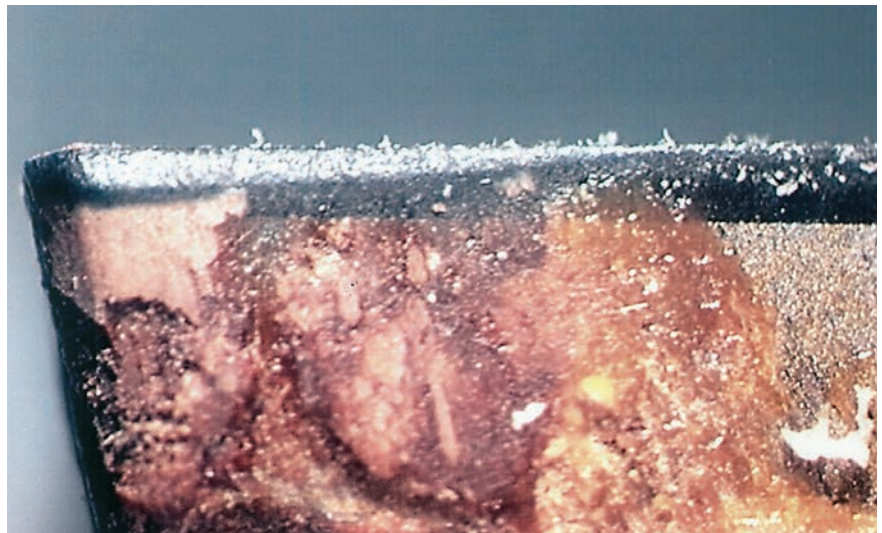


Usure de l'arête après usinage de MDF.

Usure et encrassement de l'arête tranchante

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

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

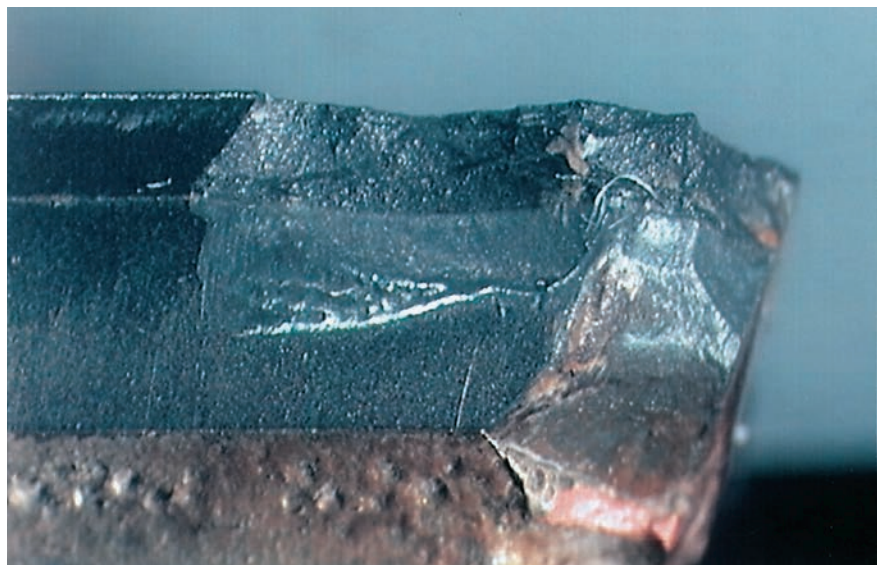


Usure et encrassement de l'arête après usinage de panneaux de particules.

Détérioration de l'arête tranchante

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

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



Détérioration de l'arête tranchante due aux particules métalliques.

Données clients : Numéro client : Demande d'offre Délai : (non contrac.) sem
 Commande

Société : _____
Rue : _____ Date : _____
Ville : _____ N° offre / commande : _____
Pays : _____ Code outil : (si connu) _____
Tel./Fax: _____ Quantité : _____
Personne à contacter : _____
Signature : _____

Matériau :

Type : _____
Humidité (bois massif) _____ %
Sens de l'usinage
 en long en travers
Qualité d'usinage : _____
 Déchiquetage d'ébauche
Revêtement: oui non
Type (pour mat. dérivés) : _____
Lg de déch. : _____ mm
Ep. de matériau : _____ mm
 Déchiquetage de finition

Machine :

Fabricant : _____ Puissance : _____ kW Arbre moteur (voir plan) : _____
Type : _____ Vit. de rotation : _____ min⁻¹
Année de fabrication : _____ Vit. d'avance : _____ m min⁻¹

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

Outil :

Type (voir tableau synoptique) :

- Déchiqueteur fraie
- Déchiqueteur à segments
- Déchiqueteur compact
- Divers

Dimensions :

Diamètre _____ mm
Lg de coupe _____ mm
Perçage _____ mm

Interface :

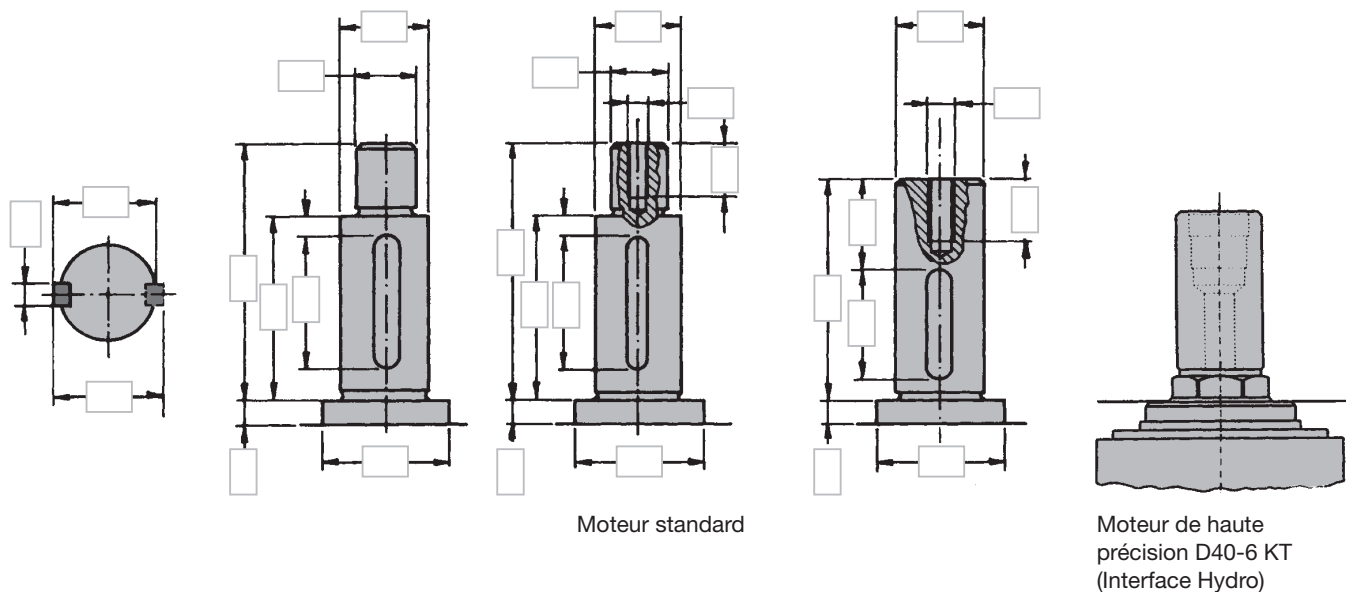
- Mécanique
- A changement rapide
- Hydraulique

Nd de dents : _____ Qualité : _____
Lame de déch. HW (HM)
Déchiqueteur DP (DIA)

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

Moteur de déchiqueteur / configuration des arbres :

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



Moteur standard

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

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

Signification des pictogrammes



Incision
Déchiquetage



Outil brasé



Déchiquetage



Corps en
alliage spécial



Déchiquetage
Déchiquetage



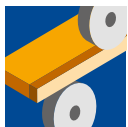
Couteau
interchangeable



Sciage coupe
en bout



Serrage
mécanique
réversible



Usinage des chants



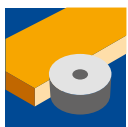
Affûtable
sur la face
d'attaque



Rainurage
horizontal,
vertical



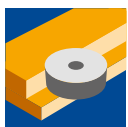
Affûtable
sur la face
de dépouille



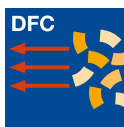
Dressage



Réduction des
émissions sonores



Feuillurage



Optimisation de
l'évacuation des
copeaux



Profilage



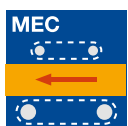
Carbure de
tungstène



Profilage
d'assemblage



Diamant
polycristallin
(PKD)



Avance
mécanique

