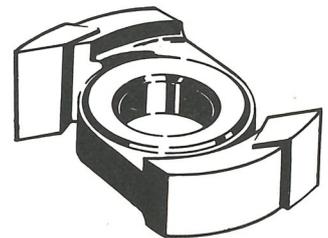
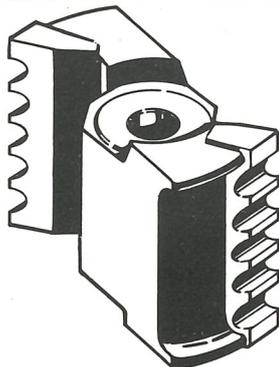
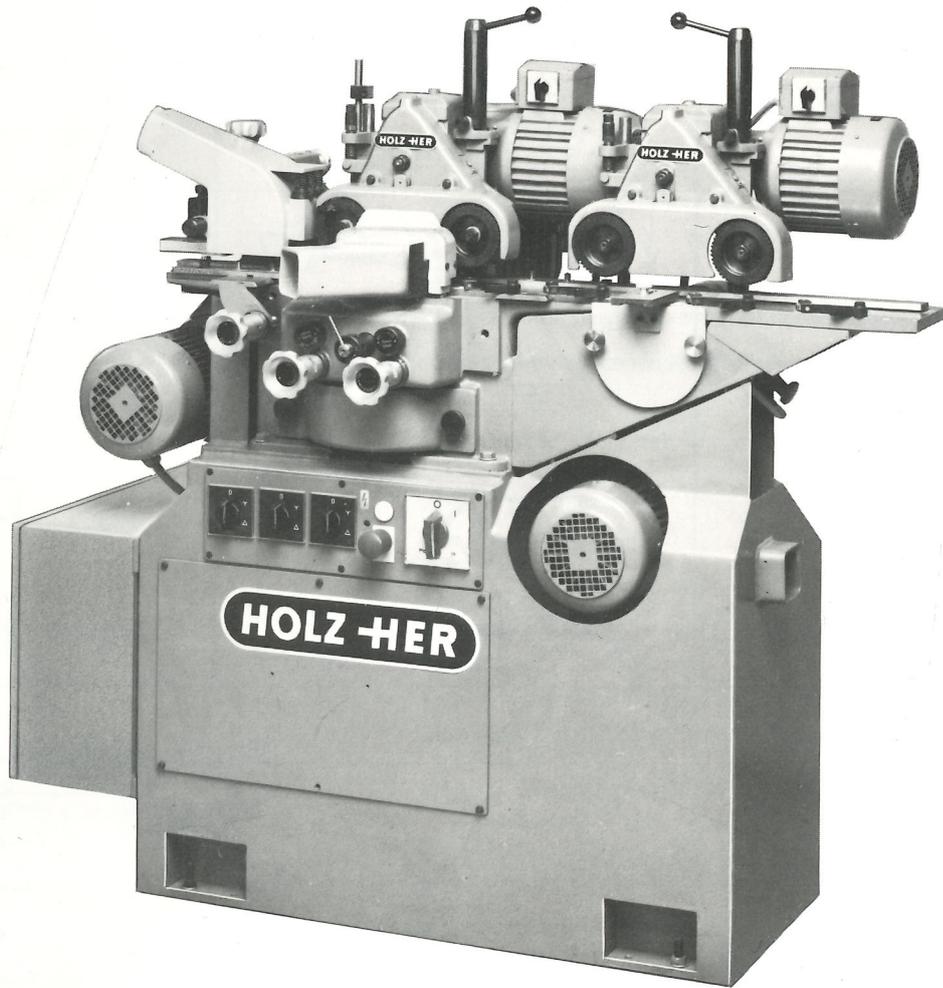
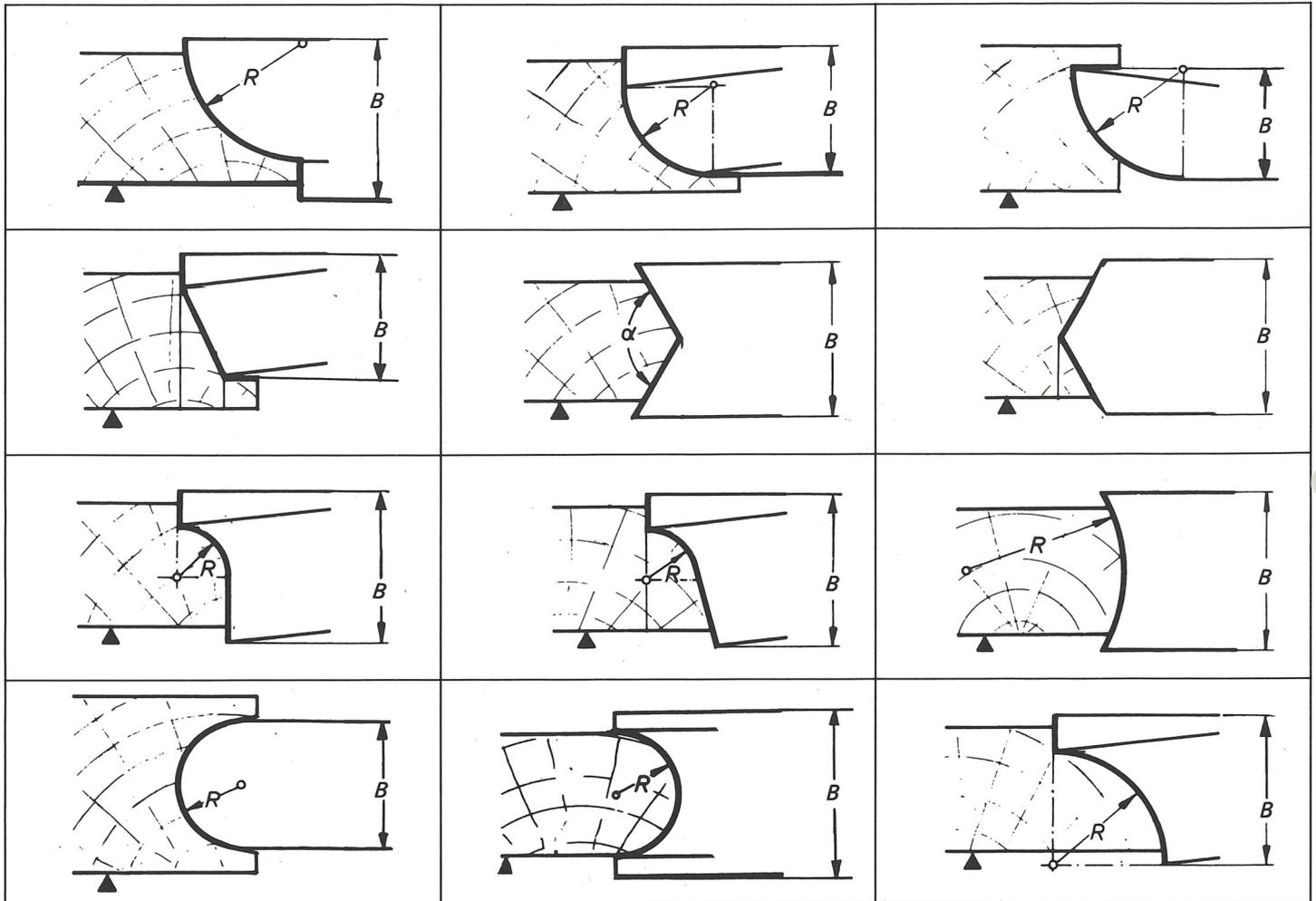


Werkzeugliste Stabprofilierer 1710/1715/1720/1725

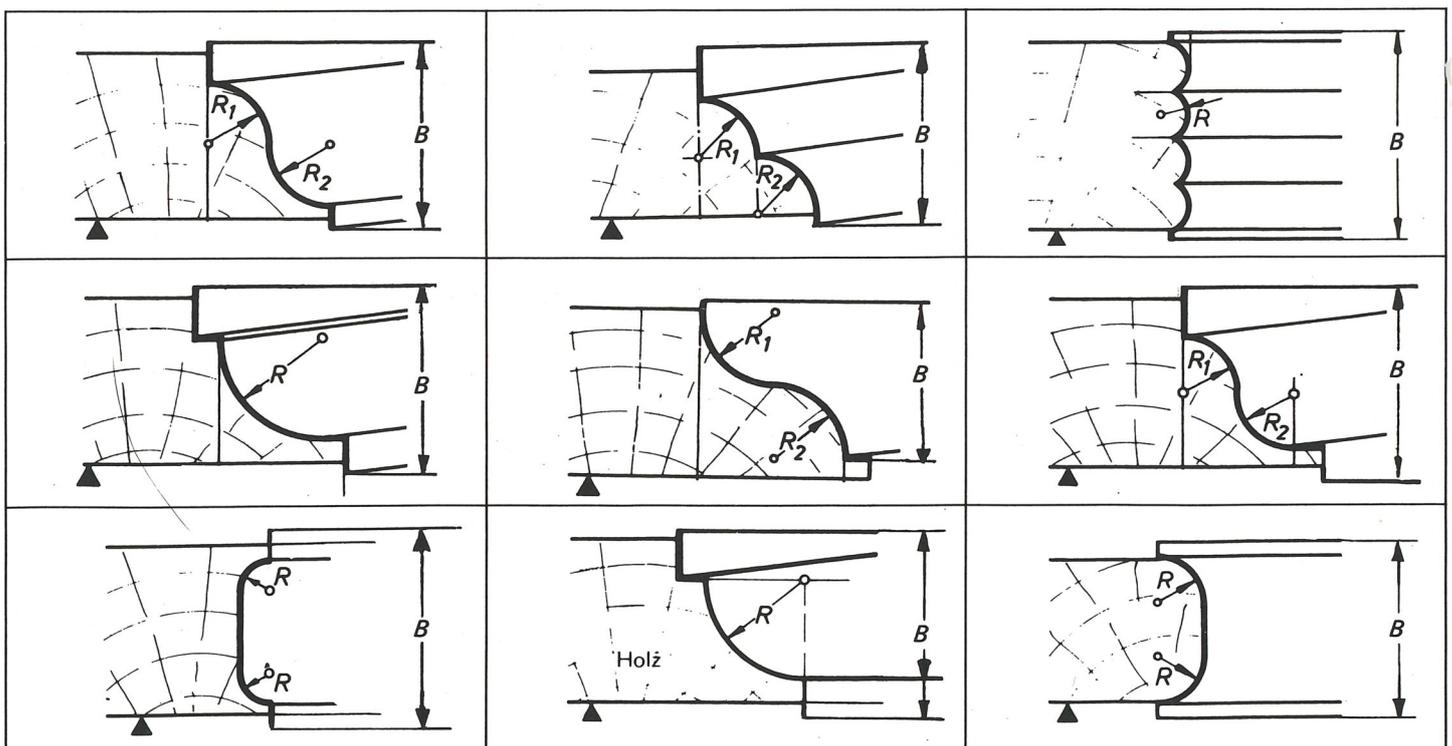


Beispiele für Profilgruppen

Profilgruppe 1 Einfache Profile mit einem Radius ($B =$ Messerbreite bzw. Schnittbreite)

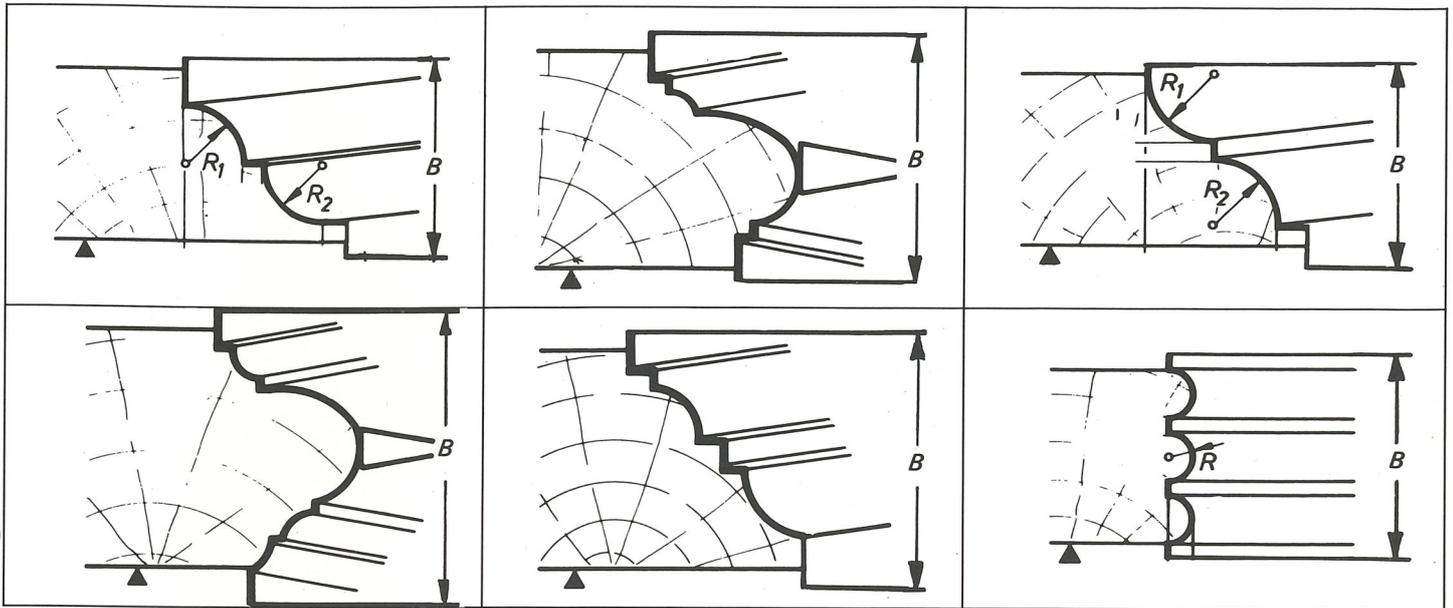


Profilgruppe 2 Mittlere Profile mit mehreren Radien und Absätzen



Profilgruppe 3 Komplizierte Profile

Profile, die in diese Profilgruppe fallen, werden nach Profilgruppe 2 plus 20 % Aufschlag berechnet.

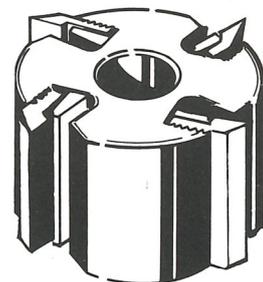


Aus Skizzen oder Zeichnungen sollte zu ersehen sein, ob der Werkstoff (Holz) oder das Werkzeug (SECUR-Messer oder -Fräser) dargestellt sind. Die Auflageseite bitte kennzeichnen. Die Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit der Messer und Fräser werden durch schonende Behandlung und rechtzeitiges, sachkundiges Nachschärfen bewahrt.

HOLZ-HER Universal-SECUR-Messerkopf

Mit 4 Messernuten, zugelassen bis $n=10000 \text{ min}^{-1}$ form- und kraftschlüssig durch konische Spannbacken und Verzahnung. Garantie für ein Höchstmaß an Sicherheit. Universell verwendbar für alle HOLZ-HER SECUR-Messer. Durch die Verzahnung in den Messernuten und in den Messerrücken ist ein gleichbleibender Messerflugkreis gewährleistet. Seine genaue Einstellung erfolgt ohne Meß- und Einstelllehre. Dadurch ist der

HOLZ-HER SECUR-Messerkopf an Einstellzeit (Rüstzeit) unübertroffen. Hochtouriges Fräsen erfordert jede Vermeidung von Unwucht. Deshalb sollten nur 2 bzw. 4 profilgleiche Messer verwendet werden. Aus Sicherheitsgründen empfehlen wir, nur Original-HOLZ-HER SECUR-Messer zu verwenden. Die Ausführung versteht sich komplett mit Spannbacken und Spanschrauben, jedoch ohne Messer.



Messerkopf-Ø
Bohrung Ø
Flugkreis Ø mit SECUR-Profilmesser

SECUR-Messerkopf ohne Messer	Ersatz-Spannbacken mit Schrauben
76 mm	
16 mm	
84 – 115 mm	

Komplett montierte Falzmesserköpfe mit geraden Messern

Messerkopf komplett mit 4 geraden HSS-SECUR-Messern, Spannbacken und Spanschrauben

Messerkopfbreite 25 mm für max. Messerbreite B = 35 mm	Bestell-Nr. 100.70 92	100.54 56
Messerkopfbreite 50 mm für max. Messerbreite B = 60 mm	Bestell-Nr. 100.71 06	100.55 10
Messerkopfbreite 60 mm für max. Messerbreite B = 70 mm	Bestell-Nr. 100.71 14	100.71 30
Messerkopfbreite 75 mm für max. Messerbreite B = 85 mm	Bestell-Nr. 100.71 57	100.55 61

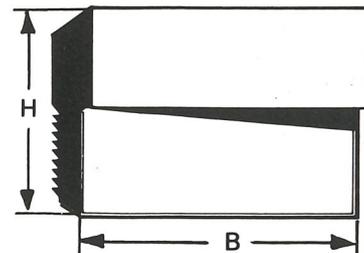
	Bestell-Nr.
25 mm breit	100.38 52
50 mm breit	100.54 99
75 mm breit	100.55 45

HOLZ-HER Falzmesser oder Blanketts*

Zur Längsprofilierung in Verbindung mit einem HOLZ-HER SECUR-Messerkopf.

Messerhöhe	27 mm	33 mm	44 mm
Flugkreis max.	90 mm	102 mm	122 mm

Für Profiltiefe bis — 10 mm 20 mm



B = Messerbreite
H = Messerhöhe
abhängig von
Flugkreisdurchmesser
und Profiltiefe

Messerbreite mm B	Falzmesser Messerhöhe 27 mm		Falzmesser oder Blankett für Messerhöhe 33 mm		Profilmesser* Messerhöhe 44 mm	
	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.
25	100.71 65	100.72 38	100.72 89	100.73 35	100.73 94	100.74 40
30	100.71 73	100.72 46	100.72 97	100.73 43	100.74 08	100.74 59
50	100.71 81	100.72 54	100.73 00	100.73 51	100.74 16	100.74 67
60	100.72 03	100.72 62	100.73 19	100.73 78	100.74 24	100.74 75
75	100.72 11	100.72 70	100.73 27	100.73 86	100.74 32	100.74 83

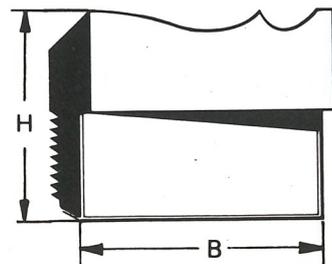
* Sämtliche Messer sind in HSS-E 33 Vollmaterial oder mit Hartmetall bestückt lieferbar.
Profilabhängige Zwischenbreiten werden der nächstgrößeren Messerbreite zugeordnet.
Blanketts für Profilmesser sind fertig geschliffen.

HOLZ-HER Profilmesser

Bitte achten Sie darauf, ob der vorhandene Linealsatz für Ihr Profil ausreicht. Sie können sich anhand unserer speziellen Profilliste vergewissern.

Für die Preisfestlegung sind folgende Punkte maßgebend:

- Die Schwierigkeit des Profils.
Gruppe 1, 2 oder 3 (siehe Symbole SP-Profilliste Seite 2 und 3)
- Die max. Profiltiefe. Daraus ergibt sich die erforderliche Messerhöhe, wonach der max. Flugkreis ersehen werden kann
- Messerbreite = Profiltiefe plus ca. 10 mm.

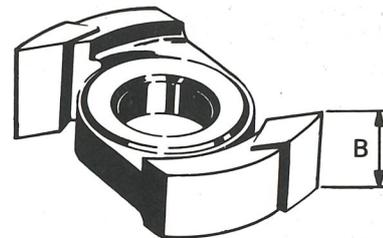


B = Messerbreite
H = Messerhöhe
abhängig von
Flugkreisdurchmesser
und Profiltiefe

Messer- breite in mm B	Profilmesser Gruppe 1				Profilmesser Gruppe 2			
	Messerhöhe (H) 33 mm max. Profiltiefe 10 mm		Messerhöhe (H) 44 mm max. Profiltiefe 20 mm		Messerhöhe (H) 33 mm max. Profiltiefe 10 mm		Messerhöhe (H) 44 mm max. Profiltiefe 20 mm	
	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.
25	100.74 91	100.75 56	100.76 02	100.76 53	100.77 26	100.77 77	100.78 23	100.78 82
30	100.75 05	100.75 64	100.76 10	100.76 61	100.77 34	100.77 85	100.78 31	100.78 90
50	100.75 13	100.75 72	100.76 29	100.76 88	100.77 42	100.77 93	100.78 58	100.79 04
60	100.75 21	100.75 80	100.76 37	100.76 96	100.77 50	100.78 07	100.78 66	100.79 12
75	100.75 48	100.75 99	100.76 45	100.77 18	100.77 69	100.78 15	100.78 74	100.79 20

HOLZ-HER Falzfräser Z 2 und Z 4

Für die Bearbeitung von Weich- und Harthölzern HSS-bestückt.
Für exotische Harthölzer und verleimte Hölzer HM-bestückt.



B=Messerbreite

Bohrungsdurchmesser 16 mm.
Fräser stirn- und beidseitig flanken-
schneidend, daher ist das Falzen von
oben und unten möglich.

Falzfräser Z 2 (zweischneidig)

Schnitt- breite in mm B	Flugkreis-Ø 60 – 80 mm Drehzahl max. 18 000 min ⁻¹		Flugkreis-Ø über 80 – 100 mm Drehzahl max. 16 000 min ⁻¹		Flugkreis-Ø über 100 – 120 mm Drehzahl max. 12 000 min ⁻¹	
	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.
25	100.79 39	100.79 98	100.80 56	100.81 02	100.81 53	100.82 26
30	100.79 47	100.80 05	100.80 64	100.81 10	100.81 61	100.82 34
50	100.79 55	100.80 13	100.80 72	100.81 29	100.81 88	100.82 42
60	100.79 63	100.80 21	100.80 80	100.81 37	100.81 96	100.82 50
75	100.79 71	100.80 48	100.80 99	100.81 45	100.82 18	100.82 69

Falzfräser Z 4 (vierschneidig)

Schnitt- breite in mm B	Flugkreis-Ø 60 – 80 mm Drehzahl max. 18 000 min ⁻¹		Flugkreis-Ø über 80 – 100 mm Drehzahl max. 16 000 min ⁻¹		Flugkreis-Ø über 100 – 120 mm Drehzahl max. 12 000 min ⁻¹	
	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.
25	100.82 77	100.83 23	100.83 82	100.84 39	100.84 98	100.85 52
30	100.82 85	100.83 31	100.83 90	100.84 47	100.85 01	100.85 60
50	100.82 93	100.83 58	100.84 04	100.84 55	100.85 28	100.85 79
60	100.83 07	100.83 66	100.84 12	100.84 63	100.85 36	100.85 87
75	100.83 15	100.83 74	100.84 20	100.84 71	100.85 44	100.85 95

Werkzeugauswahl

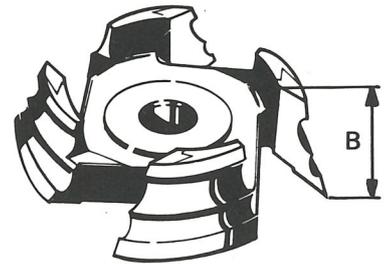
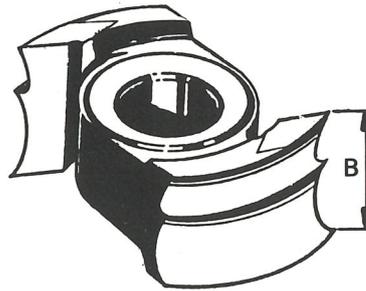
Übersicht der möglichen min. und max. Werkzeugabmessungen für Stabprofilierer

	SECUR-Messerkopf				Fräser			
	Vertikal- welle über Tisch	Vertikal- welle im Tisch	Abricht- welle	Dicken- welle	Vertikal- welle über Tisch	Vertikal- welle im Tisch	Abricht- welle	Dicken- welle
Bohrung Ø (mm)	16	16	16	16	16	16	16	16
Flugkreis-Ø max. (mm)	120	105	110	105	120	105	110	105
Flugkreis-Ø min. (mm)	84	84	84	84	80	80	80	60
Spindeldrehzahl (min ⁻¹)	8400	8400	7000	7000	8400	8400	7000	7000
Werkzeugbreite max. (mm)	70	70	85	85	80	80	85	85
Aufspannhöhe max. (mm)	60	60	75	75	60	60	75	75

HOLZ-HER Profilfräser

Für die Bearbeitung von Weich- und Harthölzern HSS-bestückt.
Für exotische Harthölzer und verleimte Hölzer HM-bestückt.

Bohrungsdurchmesser 16 mm.
Fräser stirn- und je nach Profil flanken-
schneidend.
Zwischenabmessungen der Schnittbreite
und der Fräserdurchmesser werden nach
den nächstgrößeren Abmessungen berech-
net.



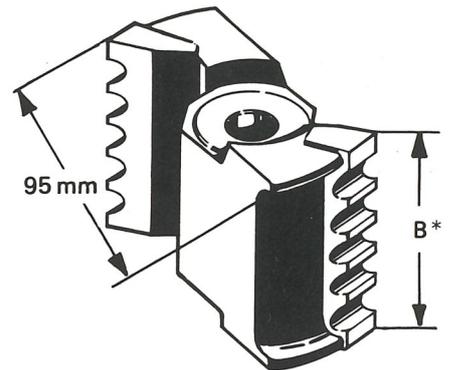
B=Messerbreite

	Schnitt- breite mm B	Flugkreis-Ø 60 – 80 mm Zulässige Drehzahl max. 18 000 min ⁻¹		Flugkreis-Ø über 80 – 100 mm Zulässige Drehzahl max. 16 000 min ⁻¹		Flugkreis-Ø 100 – 120 mm über 100 – 120 mm Zulässige Drehzahl max. 12 000 min ⁻¹	
		HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.	HSS Bestell-Nr.	HM Bestell-Nr.
Profilfräser Z 2 – Profilgruppe 1	25	100.86 09	100.86 68	100.87 49	100.88 62	100.89 35	100.90 28
	30	100.86 17	100.86 84	100.87 65	100.88 70	100.89 51	100.90 44
	50	100.86 25	100.86 92	100.87 81	100.88 97	100.89 78	100.90 52
	60	100.86 33	100.87 14	100.88 38	100.89 00	100.89 94	100.90 79
	75	100.86 41	100.87 22	100.88 46	100.89 27	100.90 01	100.90 87
Profilfräser Z 2 – Profilgruppe 2	25	100.91 09	100.91 92	100.92 73	100.93 70	100.94 51	100.95 32
	30	100.91 25	100.92 06	100.92 81	100.93 89	100.94 86	100.95 59
	50	100.91 33	100.92 22	100.93 11	100.94 00	100.95 08	100.95 75
	60	100.91 68	100.92 49	100.93 38	100.94 19	100.95 16	100.95 83
	75	100.91 76	100.92 57	100.93 54	100.94 35	101.05 06	100.96 21
Profilfräser Z 4 – Profilgruppe 1	25	100.96 72	100.97 29	100.98 18	100.98 93	100.99 90	101.00 85
	30	100.96 80	100.97 37	100.98 34	100.99 15	101.00 18	101.00 93
	50	100.96 99	100.97 45	100.98 42	100.99 23	101.00 34	101.01 07
	60	100.97 02	100.97 61	100.98 69	100.99 58	101.00 69	101.01 58
	75	100.97 10	100.97 88	100.98 85	100.99 74	101.00 77	101.01 23
Profilfräser Z 4 – Profilgruppe 2	25	101.01 74	101.02 20	101.02 71	101.03 44	101.03 95	101.04 41
	30	101.01 82	101.02 39	101.02 98	101.03 52	101.04 09	101.04 68
	50	101.01 90	101.02 47	101.03 01	101.03 60	101.04 17	101.04 76
	60	101.02 04	101.02 55	101.03 28	101.03 79	101.04 25	101.04 84
	75	101.02 12	101.02 63	101.03 36	101.03 87	101.04 33	101.04 92

HOLZ-HER Rundstabfräser Z 2 und Z 3

Für die Bearbeitung von Weich- und Harthölzern HSS-bestückt.
Für exotische Harthölzer und verleimte Hölzer HM-bestückt.

Optimale Oberflächengüte und Werkzeugstandzeiten erzielen Sie, wenn die Rohhölzer abgerichtet, einseitig gefügt und auf Dicke gehobelt sind. Beim Einstellen der Werkzeugbitte vermeiden, daß diese bei stehendem Holz leerlaufen.
Zwischenabmessungen im Rundstabdurchmesser werden nach dem nächstgrößeren Durchmesser berechnet.



* B = Fräserbreite
je nach Stabanzahl

Rundstab- Ø mm	Rundstab Anzahl	Rundstabfräser für glatte Rundstäbe				Rundstabfräser für geriffelte Rundstäbe (Dübel)	
		Z 2 HSS Bestell-Nr.	Z 2 HM Bestell-Nr.	Z 3 HSS Bestell-Nr.	Z 3 HM Bestell-Nr.	Z 3 HSS Bestell-Nr.	Z 3 HM Bestell-Nr.
2	20	101.05 30	101.06 70	101.08 08	101.09 21	—	—
3	12	101.05 49	101.06 89	101.08 16	101.09 48	—	—
4	10	101.05 57	101.06 97	101.08 24	101.09 56	—	—
5	8	101.05 65	101.07 00	101.08 32	101.09 64	—	—
6	7	101.05 73	101.07 19	101.08 40	101.09 72	101.10 57	101.11 38
8	5	101.05 81	101.07 27	101.08 59	101.09 80	101.10 65	101.11 46
10	4	101.06 03	101.07 35	101.08 67	101.09 99	101.10 73	101.11 54
12	3	101.06 11	101.07 43	101.08 75	101.10 06	101.10 81	101.11 62
14	2	101.06 38	101.07 51	101.08 83	101.10 14	101.11 03	101.11 70
15	2	101.06 46	101.07 78	101.08 91	101.10 22	101.11 11	101.11 89
16	2	101.06 54	101.07 86	101.09 05	101.10 30	—	—
18	2	101.06 62	101.07 94	101.09 13	101.10 49	—	—

Bitte, beachten Sie bei der Herstellung von Rundstäben, daß die richtigen Lineale (siehe Profilliste und Preisliste Stabprofilierer – Sonderzubehör) vorhanden sind.
Beim Einsatz der HOLZ-HER Maschinen zum Fräsen von Rundstäben bis Ø 18 mm muß das Kreuzstück komplett (Bestell-Nr. 100.56 77) verwendet werden.

HOLZ-HER®

REICH Spezialmaschinen GmbH
Postfach 1803 · D-7440 Nürtingen
Telefon (07022) 702-0 · Telex 7 267 318 rsmn d