

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten

Produktbeschreibung EGGER Kompaktplatte



EGGER Kompaktplatten sind mehrschichtig aufgebaut und bestehen aus melaminharz imprägniertem Dekorpapier als Deckschicht und einer faserhaltigen, mit wärmehärtbaren Harzen gebundene Kernschicht.

Allgemeine Werkzeugempfehlungen

Die nachfolgenden Werkzeugempfehlungen basieren auf unterschiedlichste Versuchsreihen mit den jeweils besten Bearbeitungsergebnissen in Kooperation mit Fritz EGGER GmbH & Co. OG.

Technische Hinweise

Bei Arbeiten an Kompaktplatten sollte das Verhältnis Zähnezahl (Z), Schnittgeschwindigkeit (v_c) und Vorschubgeschwindigkeit (v_f) beachtet werden.

Bearbeitungsverfahren	Schnittgeschwindigkeit v_c m/s	Zahnvorschub f_z mm
Sägen	50 - 80 (Soll 60)	0,02 - 0,05
Fräsen	30 - 50	0,3 - 0,5
Bohren	0,5 - 2,0	0,1 - 0,6

Für die Berechnung von Schnittgeschwindigkeit, Zahnvorschub und Vorschubgeschwindigkeit gelten folgende Formeln:

v_c - Schnittgeschwindigkeit [m/s]

$$v_c = D \cdot \pi \cdot n / 60 \cdot 1000$$

D = Werkzeugdurchmesser [mm]

n = Werkzeumdrehzahl [min^{-1}]

f_z - Zahnvorschub [mm]

$$f_z = v_f \cdot 1000 / n \cdot z$$

v_f = Vorschubgeschwindigkeit [m/min]

n = Werkzeumdrehzahl [min^{-1}]

z = Zähnezahl

v_f - Vorschubgeschwindigkeit [m/min^{-1}]

$$v_f = f_z \cdot n \cdot z / 1000$$

f_z = Zahnvorschub [mm]

n = Werkzeumdrehzahl [min^{-1}]

z = Zähnezahl

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten

Sägen

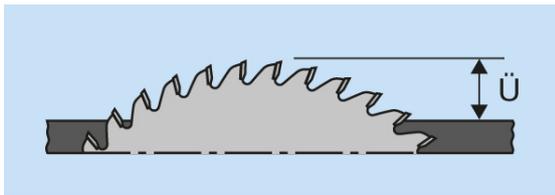
Allgemein

Zu beachten ist:

- Sichtseite (Dekorseite) nach oben
- Auf richtigen Sägeblattüberstand achten
- Drehzahl und Zähnezahl auf Vorschubgeschwindigkeit anpassen
- Einsatz eines Ritzkreissägeblattes ist für saubere Schnitte an der Plattenunterseite zu empfehlen

Je nach Sägeblattüberstand ändern sich der Eintritts- und Austrittswinkel und damit die Qualität der Schnittkante. Wird die obere Schnittkante unsauber, ist das Sägeblatt höher einzustellen. Bei unsauberem Schnitt an der Unterseite ist das Sägeblatt tiefer einzustellen. So muss die günstigste Höheneinstellung ermittelt werden.

Bei Format- und Plattenaufteilsägen sind je nach Durchmesser D nachfolgend aufgeführte Sägeblattüberstände \ddot{U} einzustellen:



Kreissägeblattdurchmesser D:	Überstand \ddot{U} :
D 250 mm	ca. 5 - 10 mm
D 300 mm	ca. 5 - 10 mm
D 350 mm	ca. 5 - 10 mm
D 400 mm	ca. 5 - 10 mm
D 450 mm	ca. 5 - 10 mm

Sägeblätter mit hoher Zähnezahl sind für gute Bearbeitungsqualität generell zu empfehlen. Bei Kreissägen liegt die empfohlene Schnittgeschwindigkeit v_c bei 60 - 90 m/s.

Empfohlene Sägezahnformen



TR/TR (Trapezzahn/Trapezzahn)



FZ/TR (Flachzahn/Trapezzahn)

Zur Bearbeitung von beidseitig aufgeleimten Kompaktplatten wird zusätzlich eine Vorritzsäge benötigt, um Ausbrüche an der Unterseite zu vermeiden.

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten



Aufteilen von Einzelplatten in Fertigschnittqualität *Excellent - RazorCut*

Anwendung:

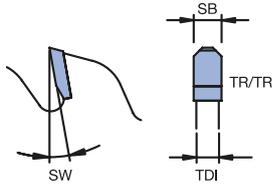
Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit geringen Höhen (bis 60 mm) mit Vorritzen.

Maschine:

Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Technische Information:

Spezielle Schneidengeometrie für exzellente Schnittergebnisse in Fertigschnittqualität. **Excellent** Ausführung mit kunststoffgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels. Ungleichmäßige Zahnteilung.



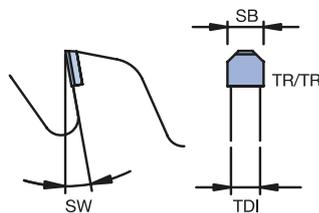
Kreissägeblatt RazorCut

WK 878 2 87

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	
Felder, Holz-Her, Striebig	250	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	161100 ●
	280	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	161101 ●
	300	4,4	3,2	30	KNL	60	TR/TR	15	161102 ●
Striebig	300	3,2	2,2	30	KNL	72	TR/TR	15	161103 ●
Homag	300	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	161104 ●
Selco	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	161134 □
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	TR/TR	15	161105 ●
Homag	310	4,4	3,2	60		72	TR/TR	15	161106 ●
Giben	320	4,4	3,2	50	3/15/80	60	TR/TR	15	161107 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	161108 ●
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	161109 ●
Homag	350	4,4	3,2	75		72	TR/TR	15	161110 ●
Giben, Homag	355	4,4	3,2	75		72	TR/TR	15	161111 ●
Selco	355	4,4	3,2	80	2/9/130	72	TR/TR	15	161112 ●
					4/19/120				
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	161113 ●
	370	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	161114 ●
Holz-Her	380	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	161132 ●
Giben	380	4,4	3,2	50	4/13/80	72	TR/TR	15	161115 ●
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	161116 ●
					2/14/125				
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	72	TR/TR	15	161117 ●
					2/14/125				
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	161118 ●
					2/13/94				
Giben, Homag	400	4,4	3,2	75	4/15/105	72	TR/TR	15	161119 ●
					2/7/110				
Selco	400	4,4	3,2	80	2/9/130	72	TR/TR	15	161120 ●
					4/19/120				
Gabbiani, SCM	400	4,4	3,2	80	4/9/100	72	TR/TR	15	161121 ●
					2/14/110				
					2/7/110				
Homag	420	4,8	3,5	60	2/14/125	72	TR/TR	15	161122 ●
					2/19/120				
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	161123 ●
Giben	430	4,4	3,2	75	4/15/105	72	TR/TR	15	161124 ●
					2/7/110				
Selco	430	4,4	3,2	80	2/9/130	72	TR/TR	15	161125 ●
					4/19/120				
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	161126 ●
					KNL				
Homag	450	4,8	3,5	60	2/14/125	72	TR/TR	15	161127 ●
					2/19/120				
Selco	450	4,8	3,5	80	2/9/130	72	TR/TR	15	161128 ●
					4/19/120				
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	161129 ●
Homag	480	4,8	3,5	60	2/19/120	72	TR/TR	15	161130 ●
Selco	480	4,8	3,5	80	2/9/130	72	TR/TR	15	161133 □
					4/19/120				
Schelling	520	4,8	3,5	30	2/13/94	72	TR/TR	15	161131 ●

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten



Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen *Excellent*

Anwendung:

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit Vorritzen.

Maschine:

Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Technische Information:

DP-Bestückung für lange Standzeiten. Ungleichmäßige Zahnteilung für verbessertes Laufverhalten. **Excellent** Ausführung mit kunststoffgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.

Plattenaufteilkreissägeblatt TR/TR, Diamaster PLUS

WK 278 2, WK 858 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	
Homag	300	4,4	3,2	30	KNL	60	TR/TR	15	190706 ●
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	TR/TR	10	190746 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	190707 ●
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	190708 ●
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/125	72	TR/TR	15	190709 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/125	72	TR/TR	15	190710 ●
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	190711 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	2/13/94	72	TR/TR	15	190712 ●
					2/14/125				
					2/19/120				

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten

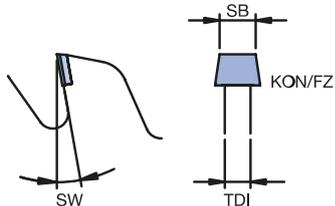


Ritzkreissägeblatt KON/FZ *Excellent*

Anwendung:
Zum Ritzten im Gleichlauf.

Maschine:
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

Technische Information:
Ritztiefe 2,00 - 2,50 mm. Lange Standzeiten durch DP-Bestückung. Das passende Ritzkreissägeblatt muss abhängig von der Schnittbreite der Hauptsäge ausgewählt werden. In Kombination mit HW- und DP-bestückten Hauptkreissägeblättern verwendbar. Für den Einsatz in Kombination mit nachgeschärften HW-bestückten Hauptkreissägeblättern ist die Schnittbreite (SB) des Ritzkreissägeblattes um 0,1 mm geringer.



Ritzkreissägeblatt KON/FZ, Diamaster PLUS

WK 804 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	
	125	3,1	2,5	20		20	KON/FZ	10	190564 ●
Felder, Mayer	150	4,3	3,2	30		24	KON/FZ	10	190565 ●
Gabbiani	160	4,3	3,5	55	3/ 7/ 66	30	KON/FZ	10	190566 ●
Holz-Her	180	4,3	3,5	30	2/10/ 60	30	KON/FZ	10	190567 ●
Homag	180	4,3	3,5	45		30	KON/FZ	10	190568 ●
Homag	180	4,7	3,5	45		30	KON/FZ	10	190569 ●
Schelling	200	4,3	3,5	20	2/11/66	30	KON/FZ	10	190570 ●
	200	4,3	3,5	30	2/10/ 60	30	KON/FZ	10	190571 ●
Homag	200	4,3	3,5	45		30	KON/FZ	10	190572 ●
Selco	200	4,3	3,5	65	2/ 9/100	30	KON/FZ	10	190615 ●
					2/ 9/110				
Homag	200	4,7	3,5	45		30	KON/FZ	10	190573 ●
Selco	200	4,7	3,5	65	2/9/110	30	KON/FZ	10	190574 ●
					2/9/100				
Homag	220	3,1	2,4	45		48	KON/FZ	10	190744 ●
Schelling	300	4,3	3,5	30	2/11/73	48	KON/FZ	10	190743 ●
					2/13/94				

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten



Formatschnitt *Excellent*

Anwendung:

Zum Formatieren von Einzelplatten.

Maschine:

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.

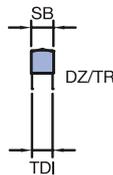
Technische Information:

DP-Bestückung für lange Standzeiten. **Excellent** Ausführung mit kunststoffgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.

Kreissägeblatt **DZ/TR, Diamaster PRO**

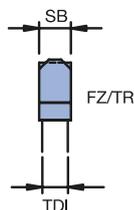
WK 872 2

D	SB	BO	NLA	Z	ZF	SW	ID
mm	mm	mm	mm			°	
303	3,2	30	KNL	60	DZ/TR	10	190673 ●
303	3,2	30	KNL	96	DZ/TR	10	190674 ●



Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten



Kappschnitt

Anwendung:

Zum Format-, Kapp- und Ablängschneiden.

Maschine:

Handkreissägen und Tischkreissägen.

Technische Information:

Robuste Zahnform für universellen Einsatz.

Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel 5°

WK 452 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	
AEG, Atlas Copco, Festool, Haffner, Hilti, Holz-Her, Mafell, Narex, Protool	160	2,6	1,8	20		48	FZ/TR	5	166300 ●
Bosch, Festool, Holz-Her, Mafell, Makita, Skil	180	3,2	2,6	16		42	FZ/TR	5	166301 ●
Emmegi	190	2,8	1,8	30		54	FZ/TR	5	166302 ●
Eisele, Elu, DeWalt, Haffner	200	2,8	2,2	20		84	FZ/TR	5	166303 ●
Makita	200	3,2	2,6	30	KNL	48	FZ/TR	5	166304 ●
Elektra Beckum, Elu, DeWalt, Haffner, Mafell, Makita, Metabo, PHM, Rapid, Scheppach	250	3,2	2,6	30	KNL	60	FZ/TR	5	166305 ●
Elu, Pressta Eisele	250	3,2	2,6	32	2/11/63	80	FZ/TR	5	166306 ●
Eisele, Graule	250	3,2	2,6	40	2/8/55	80	FZ/TR	5	166307 □
					4/12/64				
Eisele, Graule	275	3,4	2,8	40	2/9/55	72	FZ/TR	5	166308 □
					4/12/64				

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten

Platten bearbeiten



WhisperCut Wechselfräser - Messerkopfausführung

Anwendung:

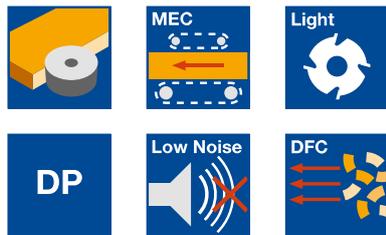
Zum ausrissfreien und schallarmen Fügen der Werkstückschmalflächen im Gleich- und Gegenlauf (Wechselfräsen) insbesondere bei empfindlichen Dekorpapieren, Folienbeschichtungen und Furnieren.

Maschine:

Kantenbearbeitungsmaschinen, Kopierfräsmaschinen, Doppelendprofiler etc.

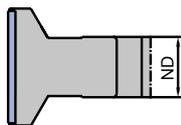
Technische Information:

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

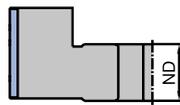


Diamaster WhisperCut EdgeExpert - DFC, LowNoise, Leichtmetalltragkörper WM 230 2 01

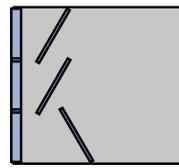
Maschine	D	SB	ND	BO	NAL	n_{max}	Z	Typ	ID	ID
	mm	mm	mm	mm		min^{-1}			LL	RL
Biesse	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	S	192249	192249
Biesse	125	63	40	30 DKN	2	13700	3x8	S	192250	192250
Homag	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	S	192249	192249
IMA	125	43	40	30 DKN	2	13700	3x6	AS	192251	192252
IMA	125	63	40	30 DKN	3	13700	3x8	AS	192301	192302



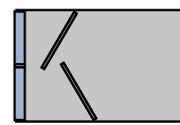
Nabenlage (NAL) 2



Nabenlage (NAL) 3



Typ AS = Schneidenanordnung asymmetrisch



Typ S = Schneidenanordnung symmetrisch

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten



Füge- und Falzmesserkopf

Anwendung:

Zum Falzen und Fügen bei gleichzeitigem Abrunden und Profilieren.

Maschine:

Tisch- und Profilfräsmaschinen, Doppelendprofiler, Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung.

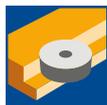
Technische Information:

Messerkopf mit Wendemessern mit wechselseitigem Achswinkel und Dreikantvorschneidern und Ausfräsungen zur Aufnahme von Kantenmessern.

Messerkopf mit Aufnahmen für Kantenmesser

WW 420 1 01

D	SB	BO	Z	KM	n	QAL	ID
mm	mm	mm		STK	min ⁻¹		
125	51	30	2	4	6200 - 10600	HW	029073 ●
125	101	30	2	4	6200 - 10600	HW	029074



Profilmesserkopf ProfilCut Q zur Herstellung von Breiten- und Gehrungsverbindungen

Anwendung:

Zum Anfräsen von 45° Verleimprofilen in Faserrichtung mit hoher Passgenauigkeit. Zur exakten Positionierung der zu verleimenden Hölzer und Herstellung von Eckverbindungen.

Maschine:

Tisch- und Profilfräsmaschinen.

Technische Information:

Nicht für melamin- oder papierbeschichtete Plattenwerkstoffe geeignet.

Profilmesserkopf ProfilCut Q 45°

WE 610 1 53

D	SB	HD	BO	Z	BO _{max}	n	ID
mm	mm	mm	mm		mm	min ⁻¹	
175	40	28	30	2	50	4400 - 7600	125130 ●
175	40	28	50	2	50	4400 - 7600	125131 □



Fräsen



Fasefräser

Anwendung:

Oberfräser zum Anfasen von Werkstückkanten. Führung des Werkzeuges am Werkstück mittels Kugellageranlaufing.

Maschine:

Handoberfräsmaschinen.

Technische Information:

Kugellageranlaufing unten angeordnet zum Fräsen mit Schablone oder mit Ablaufkante am Werkstück.

Fasefräser, HW, Z 2, Schaft 8 mm

WO 314 1, WO 315 1

D	D ₀	GL	SB	FAW	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°	mm		
25,7	12,7	70	25,1	15°	8x30	RL	072522 ●
25	12,7	50,3	12	30°	8x30	RL	072774 ●
38,5	12,7	64,5	23	30°	8x30	RL	072523 ●
26	12,7	47,8	7	45°	8x30	RL	072775 ●

Fasefräser, HW, Z 2, Schaft 12 mm

WO 315 1

D	D ₀	GL	SB	FAW	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm	°	mm		
55	12,7	74	26	45°	12x40	RL	072517 ●

Drehzahl: n = 18000 - 27000 min⁻¹



Spiral-Schruppschlichtoberfräser Marathon

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten in Schruppschlicht-Qualität.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Technische Information:

HW-massiv, HW-Sorte und Marathon-Beschichtung für hohe Standwege besonders in abrasiven Werkstoffen. Bevorzugt für abrasive Werkstoffe wie HPL/CPL einsetzbar.

HW, Z 2, kurze Ausführung, für abrasive Werkstoffe

WO 160 2 15

D	GL	NL	S	Z	Drall	DRI	KBZ	ID
mm	mm	mm	mm					
10	70	25	10x40	2	RD	RL		240200 ●
12	70	25	12x40	2	RD	RL		240201 ●
16	100	40	16x50	2	RD	RL		240202 ●

Drehzahl: n_{max} = 24000 min⁻¹

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten



Oberfräser Diamaster PLUS

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit erhöhtem Standweg in Holzwerkstoffplatten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Technische Information:

Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und HW-Einbohrschneide (ID **090174** mit DP-Einbohrschneide). 5 bis 8-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Für lackierfähige Schnitte in MDF, Nacharbeit mittels Werkzeugen mit durchgängigen Schneiden erforderlich. Stabile Bestückung dadurch besonders für die Bearbeitung von abrasiven und schwer zerspanbaren Werkstoffen (HPL, GFK, CFK etc.) geeignet.

DP, Z 1+1

WO 140 2

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
12	90	24	16x50	RL	090174 ●
16	90	28	20x60	RL	090188 ●
18	110	48	20x60	RL	091101 ●
20	130	58	25x60	RL	090167 ●

Drehzahl: n = 16000 - 24000 min⁻¹



Oberfräser Diamaster PLUS

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt. Besonders geeignet für die Bearbeitung von MDF bei direkter Lackierung oder Folienbeschichtung der gefrästen Schmalseiten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Technische Information:

Negative Achswinkel der Schneiden für ausrissfreie Beschichtung beim Nuten und zur Unterstützung der Werkstückspannung bei kleineren Frästeilen. 5 bis 8-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Kurzer, stabiler Schneidteil, dadurch besonders geeignet zum Nuten und Formatieren von abrasiven und schwer zerspanbaren Werkstoffen (HPL, GFK, CFK etc.).

DP, Z 2

WO 120 2 60

D	GL	NL	S	Z	DRI	ID
mm	mm	mm	mm			
14	80	16	20x50	2	RL	091157 ●
16	80	18	20x50	2	RL	091156 ●

Drehzahl: bei Kunststoffen: n = 12000 - 18000 min⁻¹

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten



Oberfräser Diamaster PRO

Anwendung:

Oberfräser zum Formatieren und Nuten im Nesting-Verfahren bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Für beidseitig ausrissfreie Schnittkanten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindel zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Technische Information:

Spiralförmige Schneidenanordnung mit wechselseitigen Achswinkeln und Echt - Z 2 über die gesamte Nutzlänge, mit DP-Einbohrschneide. Bis zu 3-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Tragkörper in hochfestem Werkstoff ausgeführt.



DP, Z 2+2, Nestinganwendungen

WO 140 2 50

D	GL	NL	S	DRI	ID
mm	mm	mm	mm		
12	70	24	12x42	RL	191060 ●
12	75	28	12x42	RL	191061 ●



Diamantbestückter Profilschaftfräser mit Schrumpfspannfutter ThermoGrip HSK-F 63

Anwendung:

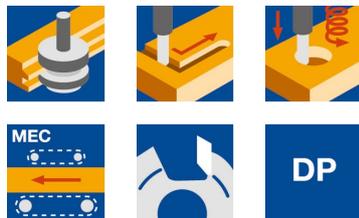
Oberfräser zum Profilieren und Fasen von Kompaktschichtstoffplatten.

Maschine:

Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Technische Informationen:

5- bis 8- mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Stabile Bestückung, dadurch besonders für die Bearbeitung von abrasiven und schwer zerspanbaren Werkstoffen (HPL, GFK, CFK, etc.) geeignet.



Profiloberfräser mit Schrumpfspannfutter HSK-F 63

SO 599-2

P1 mm	D mm	Z	ID
12	18	2/2	184090476
13	58	5UT	184026405

Anwendung:

Oberfräser zum Bohren, Profilieren und Fasen von Kompaktschichtstoffplatten.

Technische Informationen:

Tauchfräsen und axiales Einbohren möglich. 5- bis 8- mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Stabile Bestückung, dadurch besonders für die Bearbeitung von abrasiven und schwer zerspanbaren Werkstoffen (HPL, GFK, CFK, etc.) geeignet.

Profiloberfräser mit Schrumpfspannfutter HSK-F 63, mit Einbohrschneide

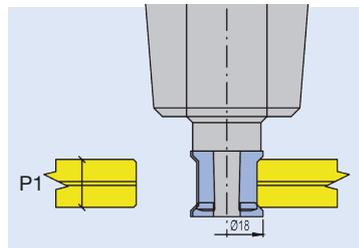
SO 599-2

P1 mm	D mm	Z	ID
6	19	2/2/2	184080161
8	19	1/2/1	184034099
10	19	2/2/2	184061877

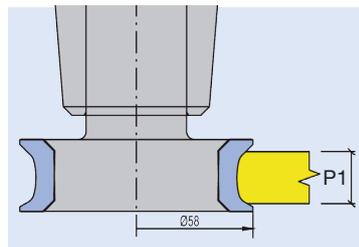
Vorschubgeschwindigkeit: $v_f = 4 - 8 \text{ m/min}$

Drehzahl: $n = 18000 - 24000 \text{ min}^{-1}$

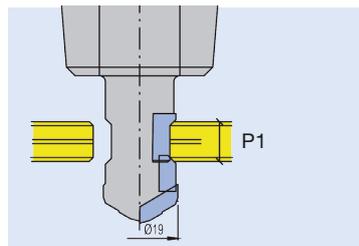
Drehzahl max.: $n \text{ max.} = 30000 \text{ min}^{-1}$



Profiloberfräser ID 184090476

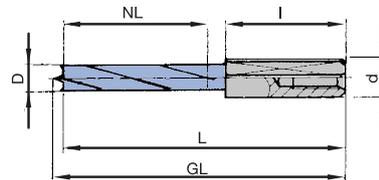


Profiloberfräser ID 184026405

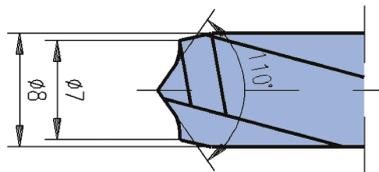


Profiloberfräser mit Einbohrschneide

Bohren



Ausführung ohne Führungsfase



Bohrer GL 70 mm mit modifizierter Bohrspitze für hervorragende Bearbeitungsergebnisse

Beispielhafte Einsatzparameter Kompaktschichtstoffplatten:
 Durchmesser $\varnothing = 5$ mm
 Vorschub $v_f = 1 - 1,5$ m/min
 Drehzahl $n = 3000 - 4500$ min⁻¹

Schaft 10 mm, HW-massiv

Anwendung:

Zum Bohren von Sacklöchern, insbesondere Dübellöchern im Möbelbau. Besonders geeignet zum Bohren von ausrissfreien Sacklöchern in Sichtqualität sowie für die Bearbeitung von Plattenwerkstoffen, die mit schwierig zu bearbeitenden Beschichtungen versehen sind (z. B. dünnes Dekorpapier).

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohranlagen, Bohraggregate.

Technische Informationen:

Vorschneidergeometrie mit extrem ziehendem Schnitt. Ausführung HW-massiv mit extrem verschleißfester HW-Sorte. Hohe Stabilität und lange Standzeit. Polierter Spanraum für minimierte Reibung und Vorschubkräfte.

GL 57,5 mm, Z 2 / V 2

WB 120-0-11, WB 120-0-32

D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	ID LL	ID RL
3	57,5	56	16	10x34	033610 • 033611 •	
4	57,5	56	25	10x27	033784 • 033785 •	
5	57,5	56	25	10x27	033728 • 033729 •	
6	57,5	56	25	10x27	033730 • 033731 •	
8	57,5	56	25	10x27	033732 • 033733 •	
10	57,5	55,5	25	10x27	033786 • 033787 •	

GL 70 mm, Z 2 / V 2 - mit modifizierter Bohrspitze

WB 120-0-10, WB 120-0-11, WB 120-0-32

D mm	GL mm	L mm	NL mm	S mm	ID LL	ID RL
3	70	68,5	16	10x45	130075555 □ 130075554 □	
4	70	68,5	35	10x27	130075557 □ 130075556 □	
5	70	68,5	35	10x27	130075559 □ 130075558 □	
5,1	70	68,5	33	10x27	130072567 130072172	
6	70	68,5	33	10x27	130075560 □ 130072173	
8	70	68,5	33	10x27	130075561 □ 130072175	
8,5	70	68,5	33	10x27	130072568 130072138	
9,3	70	68,5	33	10x27	130072570 130072141	
10	70	68,5	33	10x27	130075562 □ 130072176	

Ersatzteile:

BEZ	ABM mm	BEM	ID
Gewindestift	M5x10	Längeneinstellung	005802 •
Gewindestift für S10x27	M5x8	Längeneinstellung	006378 •
Gewindestift mit Verdrehsicherung	M5x10	Längeneinstellung	007438 •

Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten



HW-massiv, Z 2

Anwendung:

Zum universellen Bohren von Sack- und Durchgangslöchern.

Maschine:

Point-to-Point Bohranlagen, Durchlaufbohranlagen, CNC-Bearbeitungszentren, Beschlageinlass-Bohrmaschinen, Bohraggregate, Ständerbohrmaschine, Handbohrmaschine.

Technische Information:

Flache Dachformspitze. Schaftdurchmesser identisch mit Schneidendurchmesser. Adaptierbar für Schaft-Ø 10 mm mit Reduzierhülse TB 110 0 bzw. PM 320 0 25 (siehe Folgeseiten). Beim Bohren von NE-Metallen wird eine geeignete Schmierung (Sprühnebel bzw. Minimalmengenschmierung) empfohlen.

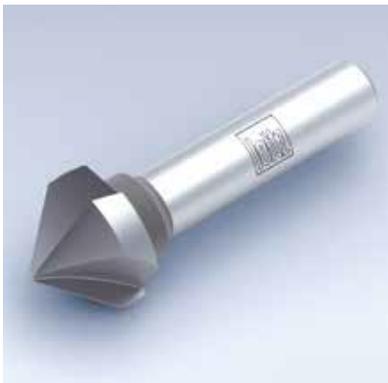


Dachformspitze 120°

WB 101 0 04

D	GL	NL	QAL	ID	ID
mm	mm	mm		LL	RL
2	40	17,5	HW-massiv	034410 ●	034411 ●
2,5	40	18	HW-massiv	034412 ●	034413 ●
3	46	16	HW-massiv	034414 ●	034415 ●
3,2	49	18	HW-massiv	034420 ●	034421 ●
3,5	52	20	HW-massiv	034416 ●	034417 ●
4	55	22	HW-massiv	034418 ●	034419 ●
5	62	26	HW-massiv	034424 ●	034425 ●

Drehzahl: n = 3000 - 9000 min⁻¹



Schaft 10 mm

Anwendung:

Zum nachträglichen Ansenken von Bohrungen.

Maschine:

Bohraggregate, Ständerbohrmaschine, Handbohrmaschine.

Technische Information:

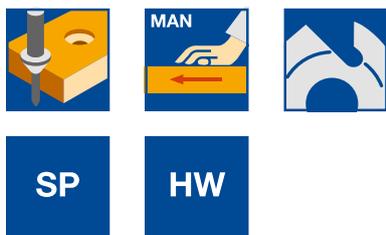
Senker 90° Z 1 SP-massiv (nur für Weich- und Harthölzer). Senker 90° Z 3 HW-massiv. Spezieller Anschliff für ein sauberes sowie ratterfreies Schnittbild.

Ansenkwinkel 90°

WB 700 0, WB 702 0

D	GL	S	QAL	DRI	ID
mm	mm	mm			
20,5	58	10x40	HW-massiv	RL	036255 ●

Drehzahl: n = 2500 - 6000 min⁻¹



Werkzeugempfehlung 09/2020

EGGER Kompaktplatten

	Sägen mehrfach		Sägen voll Kunststoff transparent		Kopieren		Langlochfräsen		Profilieren		Mechan. Schneidspannung nachstellbar		nachschärfbar Spanfläche
	Sägen Dünnschnitt		Sägen hohl Metall		Falzen		Spiralförmiges Einbohren		Profilieren Verbindung		Mechan. Schneidspannung einstellbar		nachschärfbar Freifläche
	Sägen horizontal		Sägen quer Metall		Fasen		Nicht axial einbohren		Stemmen		Mechan. Schneidspannung, nachschärfbar u. durchmesserkonstant		Lärmgemindert
	Sägen längs		Ritzen oben, unten		Abplatten		Zapfenbohren		Mechanischer Vorschub		Glattspindel ohne Verdreh-sicherung		Spanfluss-optimiert
	Sägen quer		Ritzen Zerspanen		Profilieren		Schneiden		Handvorschub		Spindel mit Verdreh-sicherung Keilnut		Legierter Werkzeugstahl
	Sägen universell		Zerspanen		Profilieren joints		Nuten Formatieren		Massivwerkzeug		Spindel mit Verdreh-sicherung Sechskant		Hochlegierter Werkzeugstahl
	Ritzen Sägen		Zerspanen Zerspanen		Profilieren Verbindung		Fräsen außen Schichten		Verbundwerkzeug		Hydrospannung offenes System		Schnellarbeitsstahl
	Ritzen Sägen paketweise		Zerspanen Folding		Hobeln		Nuten horizontal, vertikal		Tragkörper Speziallegierung		Hydrospannung geschlossenes System		Stellit
	Sägen hohl		Kappen		Hobeln Profilieren		Fügen		Tragkörper Leichtmetall		Hydro-Duo Spannung		Hartmetall
	Sägen Wabenplatte		Kanten nachbearbeitung		Bohren Sackloch		Kopieren		Wechselmesser		Hydro-Dehnspanndorn		Polykristalliner Diamant (PKD)
	Sägen einzeln Kunststoff		Nuten horizontal, vertikal		Bohren Durchgangsloch		Falzen		Mechan. Schneidspannung wendbar		Hydro-Spannung		Mono-kristalliner Diamant (MKD)
	Sägen paketweise Kunststoff		Nuten Wabenplatte		Stufenbohren		Fasen		Fliehkraft-Schneidspannung wendbar		Schrumpfspannung		Hartstoffbeschichtung
	Sägen hohl Kunststoff transparent		Fügen		Senken		Abplattung		Mechan. Schneidspannung nicht nachstellbar		Schnellspannsystem		Diamantbeschichtung