



Hobelmesser oder Wendeplatten online nachbestellen:
www.brueck-freudenberg.de/hobelmesser/

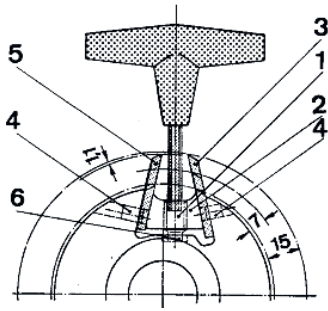
Lieferumfang

Werkzeug	UNI-Profilmesserkopf
Wechselmesser	Eine komplette Bestückung (Falzmesser)

Technische Daten

Artikelnummer	40/50er Profile 3910 - 114 x 40/50 x 30mm Z2 60/80er Profile 3930 - 110 x 60/80 x 30mm Z2
Einsatz	Auf Tischfräsmaschine einsetzbar. Für Hand- und maschinellen Vorschub geeignet.
Arbeitsgang	Profilieren
Werkstoffe	Hart- und Weichhölzer
Vorschub	Bei Handvorschub Gegenlaufräsen. Maschineller Vorschub bei Gegen- u. Gleichlaufräsen möglich.
Schnittgeschwindigkeit	40 - 80 m/s
Drehzahl	Gemäß dem auf dem Werkzeug signierten Drehzahlbereich.
Messerhandhabung	Profilmesser und Abweiser sind stets paarweise einzusetzen. Mit einem einzigen Messer zu arbeiten ist unzulässig. Zudem sollten nur Messer und Abweiser mit gleicher Profilnummer verwendet werden.

Messerwechsel



1. Spannschraube lösen (ca. 3,5 Umdrehungen).
2. Spannkeil und Messer seitlich herausnehmen, von den Aufnahmenstiften abnehmen und reinigen, besonders die Messeranlage- und Spannflächen.
3. Neues Messer und dazu passende Abweiser auf die Aufnahmenstifte aufsetzen. Durch den Abstand der Aufnahmenstifte wird der Sitz von Messer und Abweiser vorgegeben.
4. Messer und Abweiser wieder seitlich in das Werkzeug einführen. Mittig einsetzen, sodass beim Spannen die Spannschrauben in die Ausnehmungen treffen.
5. Spannschraube anziehen

Hinweise

Profiltiefe

40/50mm - Die maximale Profiltiefe beträgt 17mm

60/80mm - Die maximale Profiltiefe beträgt 27mm

Sonderprofilmesser

Sonderprofile dürfen nur vom Werkzeughersteller oder dazu autorisierten Schleifdiensten gefertigt werden.

Nachschärfen

Beim Einsatz von nachgeschärften Profilmessern darauf achten, dass auch die Abweiser entsprechend angepasst werden. Für optimale Ergebnisse werden Messer nicht nachgeschärft sondern gleichermaßen auf beiden Seiten ersetzt.

Sonstiges

Immer gleich profilierte Profilmesser und Abweiser einsetzen.