

## SUAVE

### Fügediamantfräser

#### Hohe Vorschubgeschwindigkeiten bei exzellenter Endbearbeitung

Das Werkzeug SUAVE wurde für den Einsatz auf Kantenanleimmaschinen entwickelt. Diese Lösung wurde für die Kalibrierung von Spanplatten mit oder ohne Beschichtung entwickelt und zeichnet sich durch einen symmetrischen Aufbau aus, der den Einsatz sowohl bei Links- und Rechtslaufenden Werkzeugen ermöglicht. Die vergrößerten axialen Winkel und das verbesserte Körperdesign sorgen für eine Optimierung des Spanflusses, die eine Geräuschreduzierung während der Arbeit gewährleistet. Eine hervorragende Verarbeitung, sowohl an der Unter- als auch an der Oberseite der Platte, ist ein weiteres Merkmal, das eine hervorragende Verklebung von Kantenanleimern ermöglicht.



#### VORTEILE

- Sorgt für eine Optimierung der Spanabfuhr.
- Hohe Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 45 m/min.
- Große Schnitttiefen.
- Hervorragende Endverarbeitung.
- Geräuschreduzierung.
- Höhere Produktivität.

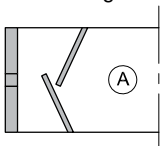
#### MASCHINE

- Für Kantenanleimmaschinen, etc.

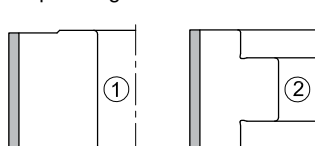
DP=5 mm

D	B/b	d	DKN	Z	Maschine	Ref. LH / Ref. RH
100	25/26	30	8x3	3+3	A1 Homag	A827.100.125.30
	35/36	30	8x3	3+3	A1 Homag	A827.100.135.30
	48/40	30	8x3	3+3	A2 Homag	A827.100.148.30
125	35/36	30	8x3	3+3	A1 Homag	A827.125.135.30
	48/40	30	8x3	3+3	A2 Homag	A827.125.148.30
	63/40	30	8x3	3+3	A2 Homag	A827.125.163.30

Anordnung der Messer



Körperdesign



#### TECHNISCHE INFORMATION

- Stahlgehäuse, gelötete polykristalline Diamantschneiden (DP).
- Mit hohem Wechselachswinkel und effizienter Spanabfuhr für hervorragende Endqualität an beiden Plattenkanten.

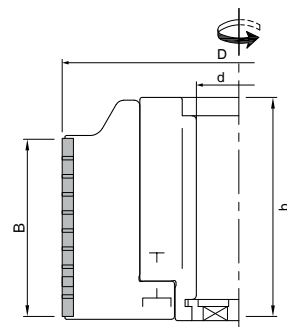
#### ANWENDUNG

- Fügediamantfräser für beschichtete, furnierte und unbeschichtete Holzgrundwerkstoffe wie Spanplatten, Sperrholz und MDF, mit und gegen den Vorschub (Gegen- und Gleichlauf).

Mit Hydro-Manschette

D	B/b	d	Z	Maschine	Ref. LH	Ref. RH
125	63/79	30	4+4	IMA	A827.125.863.30	■ A827.125.963.30

■ Auf Anfrage



## SUAVE

Jointing diamond cutter

### High feed speeds with excellent finishing

The tool SUAVE was designed to work on edge banding machines. Developed for chipboard calibration, with or without coating, this solution presents symmetrical construction, allowing its use both with RH and LH rotations. The increased axial angles and its improved body design provide a chip flow optimization ensuring noise reduction during work. An excellent finishing, both at the bottom and top of the panel, is another of its characteristics which allows a great gluing of edge bands.



#### ADVANTAGES

- Provide a chip flow optimization.
- High feed speeds, up to 45 m/min.
- Big cut depths.
- Excellent finishing
- Noise reduction.
- Higher productivity.

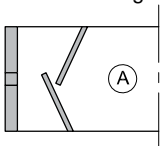
#### MACHINES

- For single and double edge banding machines, etc.

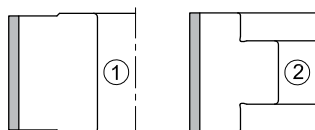
DP=5 mm

D	B/b	d	DKN	Z	Machine	Ref. LH / Ref. RH
100	25/26	30	8x3	3+3	A1 Homag	A827.100.125.30
	35/36	30	8x3	3+3	A1 Homag	A827.100.135.30
	48/40	30	8x3	3+3	A2 Homag	A827.100.148.30
125	35/36	30	8x3	3+3	A1 Homag	A827.125.135.30
	48/40	30	8x3	3+3	A2 Homag	A827.125.148.30
	63/40	30	8x3	3+3	A2 Homag	A827.125.163.30

Cutters arrangement



Body design



#### TECHNICAL INFORMATION

- Steel body, brazed polycrystalline diamond cutting edge (DP).
- With high alternated shear angle and efficient chip clearance for excellent finishing quality on both board edges.

#### APPLICATIONS

- Jointing cutterblock for coated, veneered and uncoated wood base materials such as chipboard, plywood and MDF, with and against the feed (jump cutting).

With hydro sleeve

D	B/b	d	Z	Machine	Ref. LH	Ref. RH
125	63/79	30	4+4	IMA	A827.125.863.30	■ A827.125.963.30

■ Under request

