

WERKZEUGEMPFEHLUNG

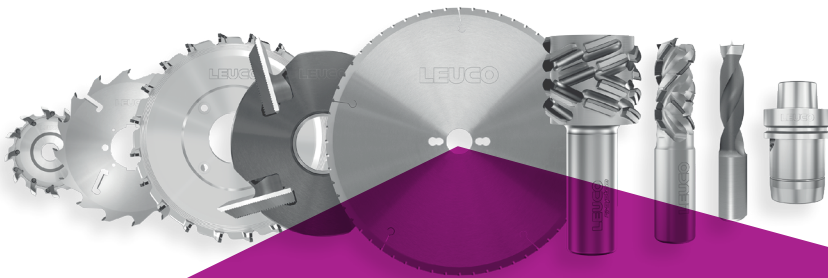
Hersteller

EGGER

Material

PERFECT SENSE

DEKORE U744 / U735 / F128



LEUCO
Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Straße 1
72160 Horb am Neckar / Deutschland

T +49 (0)7451/930

info@leuco.com
www.leuco.com

Stand 09/2025

WERKZEUGEMPFEHLUNG

EGGER PERFECT SENSE

DEKORE U744 / U735 / F128



Die nachfolgenden Werkzeugempfehlungen basieren auf unterschiedlichsten Versuchsreihen mit den jeweils besten Bearbeitungsergebnissen durch die Fa. LEUCO Ledermann GmbH & Co.KG.

1. Zuschnitt / Formatbearbeitung	3
1.1 Zuschnitt der Platten mit Kreissägeblättern	3
1.2 Empfohlene Sägezahnformen	3
1.3 Formatsägen	3
1.4 Plattenaufteilsägen	3
1.5 Durchlauf-Zerspaneranlagen	4
2. Fräs- / Randbearbeitung	4
3. Bearbeitung auf CNC Stationärrmaschinen	4
4. Bohren	5
5. Formeln	5
5.1 Schnittgeschwindigkeit – vc	5
5.2 Zahnvorschub – fz	5
5.3 Vorschubgeschwindigkeit – vf	5
6. LEUCO Werkzeuge für die Bearbeitung von EGGER Perfect Sense Dekoren U744 / U735 / F128	6
6.1 Kreissägeblätter für Formatsägen	6
6.2 Kreissägeblätter für Plattenaufteilsägen	6
6.3 Zerspaner	6
6.4 Fügefräser	7
6.5 CNC Schaftfräser	7
6.6 Dübel-, Durchgangs- und Zylinderkopfböhrer	7

BEGRIFFSERKLÄRUNG:

DP = Diamant (früher DIA); **HW** = Hartmetall; **HR** = Hohlrücken; **L-S** = langsam, schnell; **L-S-L** = langsam, schnell, langsam; **vc** = Schnittgeschwindigkeit; **fz** = Zahnvorschub; **vf** = Vorschubgeschwindigkeit;

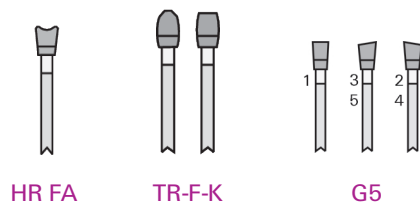
1. ZUSCHNITT / FORMATBEARBEITUNG

1.1 ZUSCHNITT DER PLATTEN MIT KREISSÄGEBLÄTTERN

Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren verantwortlich:

- I Dekorseite muss auf der Eintrittseite sein
- I Richtiger Sägeblattüberstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit.

1.2 EMPFOHLENE SÄGEZAHNFORMEN



1.3 FORMATSÄGEN

Grundsätzlich lassen sich die Platten mit HW- und mit leichten Abstrichen auch mit DP-Kreissägeblättern bearbeiten. Das beste Schnittergebnis lässt sich von einem HW-Kreissägeblatt mit einer TR-F K-Geometrie erzielen, dem „Formatkreissägeblatt HW „TR-F K“ - Anti-Fingerprint“. Allerdings ist hier mit einem größeren Reinigungsaufwand an den Zahnflanken zu rechnen. Ein ebenfalls gutes Schnittergebnis kann auch von dem HW-Kreissägeblatt mit der Geometrie G6 erzielt werden.

Optimale Einsatzdaten: (bei einem Kreissägeblatt Ø 300 mm)

Sägeblattüberstand: $\ddot{u}$ = 40 mm
 Drehzahl: n = 4000 1/min
 Vorschub = Hand vf = 3-8 m/min
 Schnittgeschwindigkeit: vc = 40-50 m/s

1.4 PLATTENAUFTEILSÄGE

Auf Plattenaufteilanlagen lassen sich die Platten grundsätzlich mit allen handelsüblichen HW-Plattenaufteilkreissägeblättern auftrennen. Es gibt jedoch Unterschiede in der Schnittqualität. Für eine nahezu sehr gute Fertigschnittqualität sollte hier der Zuschchnitt mit einem Plattenaufteilkreissägeblatt der Familie Q-Cut TR-F K durchgeführt werden. Ein ebenfalls gutes Ergebnis kann mit einer Säge aus der Familie Q-Cut G5 erzielt werden. Hier ist jedoch mit einem geringeren Standweg zu rechnen.

Optimale Einsatzdaten: (bei einem Kreissägeblatt Ø 350 mm)

Sägeblattüberstand: $\ddot{u}$ = 40 mm
 Drehzahl: n = 3600 1/min
 Vorschub: vf = 20-30 m/min
 Schnittgeschwindigkeit: vc = 65 m/s

Ebenso ist es wichtig auf den richtigen Sägeblattüberstand zu achten. Dieser hat Einfluss auf die Schnittqualität und ist durchmesserabhängig.

Durchmesser Kreissägeblatt	Sägeblattüberstand
D = 250 mm	ca. 15 - 20 mm
D = 300 mm	ca. 15 - 25 mm
D = 350 mm	ca. 18 - 28 mm
D = 400 mm	ca. 25 - 30 mm
D = 450 mm	ca. 25 - 30 mm

1.5 DURCHLAUF-ZERSPANNERANLAGEN

Die industrielle Formatbearbeitung auf Durchlaufanlagen erfolgt mit diamantbestückten Werkzeugen. Bei der Formatbearbeitung mit Zerspanerwerkzeugen sind gute Ergebnisse im Doppelzerspaner-Verfahren erzielbar. Empfehlenswert sind hierbei Zerspaner mit geringem Schnittdruck, wie der LEUCO PowerTec5 Zerspaner. Die Zahnzahl des Zerspaners sollte auf den entsprechenden Vorschub der Bearbeitung ausgelegt sein.

2. FRÄS-/ RANDBEARBEITUNG

Generell sind für die Fügebearbeitung im Durchlauf, Werkzeuge mit DP-Schneiden zu verwenden. Für das Formatieren mit Fügefräsern können Werkzeuge mit einem Achswinkel zwischen 35° und 70° verwendet werden. Die qualitativ besten Ergebnisse werden mit Fügewerkzeugen mit 48° Achswinkel und der Fibonacci-Schneiden Anordnung erreicht.

Der anzustrebende Vorschub/Zahn (fz) liegt im Bereich von 0,7-0,94 mm. Wenn möglich sollte oszillierend gefahren werden, wobei die Oszillationslänge zwischen 3-5 mm liegen sollte. Ist keine Oszillation möglich, dann sollte bei der ersten Gratbildung in der Z-Achse um ca. 0,5 mm verstellt werden, um einen neuen Schneidenteil in Eingriff zu bringen. Grundsätzlich kann in Gleich- und Gegenlauf bearbeitet werden, wobei der Abtrag nicht über 2 mm liegen sollte; optimal sind 0,5-1 mm, um den Verschleiß niedriger zu halten. Beim Vorhandensein von zwei Doppelfügeaggregaten empfiehlt es sich, zweistufig zu fügen: Mit dem ersten Fügeaggregat den Hauptabtrag (Schrupp-Vorgang) durchführen, mit dem zweiten Fügeaggregat die Finish-Bearbeitung (Schlicht-Vorgang) durchführen. Diese Vorgehensweise ist neben der Verwendung präziser Hydro- oder HSK-Spannung die optimale Voraussetzung für höchste Qualität und hohe Standwege in der Fügebearbeitung.

3. BEARBEITUNG AUF CNC STATIONÄRMASCHINEN

Trennschnitte, Taschen- sowie Fügeschnitte können grundsätzlich mit allen gängigen LEUCO Schaftfräsern durchgeführt werden. Mit DP-Hochleistungsfräsern, p-System Fräsern, p-System Fügefräsern sowie Hochleistungsbesäumfräsern konnten durchweg sehr gute Bearbeitungsergebnisse erzielt werden. Besonders die p-System Werkzeuge überzeugen bei Füge-, Nut- und Taschenbearbeitungen durch hohe Schnittqualität und Prozesssicherheit.

Die getesteten Werkzeuge liefern über einen breiten Drehzahl- und Vorschubbereich hinweg konstant gute Ergebnisse. Für optimale Kantenqualität sollte die spätere Sichtkante außerhalb eines Schneidenüberschnitts positioniert werden. Dadurch lassen sich Ausbrüche wirksam vermeiden. Die besten Ergebnisse wurden mit DP-Hochleistungsfräsern sowie den verschiedenen p-System Werkzeugkonzepten erzielt.

Empfohlene Einsatzbedingungen:

nachfolgenden Einsatzdaten haben sich in Versuchsreihen als geeignet erwiesen.

Drehzahl:	$n = 18.000-24.000 \text{ min}^{-1}$
Vorschub:	$v_f = 12-25 \text{ m/min}$
Abtrag (Fügen):	$a_p = 2 \text{ mm}$
Bearbeitung:	Gleichlauf und Gegenlauf möglich
Vorschub pro Zahn:	$f_z = 0,22-0,45 \text{ mm}$

Empfehlung:

Der optimale Vorschub pro Zahn liegt im Bereich von $f_z \approx 0,25 \text{ mm}$, um eine gute Balance zwischen Schnittqualität und Werkzeugverschleiß zu erreichen.

4. BOHREN

Bei Bohrbearbeitungen wie Sackloch- und Durchgangsbohrungen empfiehlt es sich auf Bohrer mit wenig Schnittdruck und gutem Spantransport auszuweichen. Hierzu zählen Bohrer der Familien „Mosquito“ (Durchgangsbohrer) und Zylinderkopfbohrer- „Light“.

Einsatzdaten:

Drehzahl:	$n = 4.500 \text{ U/min}$
Vorschub:	$V_f = 1,5 \text{ m/min}$

5. FORMELN

5.1 SCHNITTGESCHWINDIGKEIT – VC

- | $v_c = D \cdot \pi \cdot n / 60 \cdot 1000$
- | D – Werkzeugdurchmesser [mm] n – Werkzeugdrehzahl [min⁻¹]

5.2 ZAHNVORSCHUB – FZ

- | $f_z = v_f \cdot 1000 / n \cdot z$
- | v_f – Vorschubgeschwindigkeit [m/min]
- | n – Werkzeugdrehzahl [min⁻¹] z – Zähnezahl

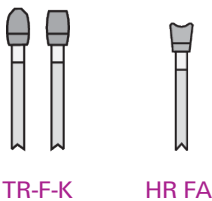
5.3 VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT - VF

- | v_f – Vorschubgeschwindigkeit [m/min]
- | $v_f = f_z \cdot n \cdot z / 1000$
- | f_z – Zahnvorschub [mm]

6. LEUCO WERKZEUGE FÜR DIE BEARBEITUNG VON EGGER PERFECT SENSE DEKOREN U744 / U735 / F128

6.1 KREISSÄGEBLÄTTER FÜR FORMATSÄGEN

Abmessung	Bezeichnung	Z	Zahnform	Schneidstoff	Überstand	Ident-No.
Ø 303x3,2x30	Formatkreissägeblätter HW „TR-F K“ - Anti-Fingerprint	84	TR-F K	HW	40 mm	193195
Ø 300x3,2x30	DIAREX Formatkreissägeblätter DP	65	HR-FA	DP	40 mm	192958



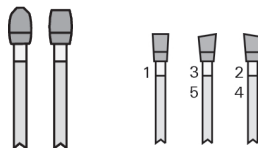
TR-F-K

HR FA

! Weitere Sägeblätter mit anderen Durchmessern, Schneidbreiten, Bohrungen und Zähnezahlen **auf Anfrage lieferbar**.

6.2 KREISSÄGEBLÄTTER FÜR PLATTENAUFTEILSÄGEN

Abmessung	Bezeichnung	Z	Zahnform	Schneidstoff	Überstand	Ident-No.
Ø 300x4,0x30	Plattenaufteilkreissägeblätter HW - Q-Cut „TR-F K“	72	TR-F K	HW	ca. 40 mm	192974
Ø 380x4,0x60	Plattenaufteilkreissägeblätter HW - Q-Cut „TR-F K“	72	TR-F K	HW	ca. 40 mm	192976
Ø 300x4,0x30	Plattenaufteilkreissägeblätter HW - Q-Cut „G5“	100	G5	HW	ca. 40 mm	193312
Ø 350x4,0x30	Plattenaufteilkreissägeblätter HW - Q-Cut „G5“	80	G5	HW	ca. 40 mm	192813
Ø 350x4,0x60	Plattenaufteilkreissägeblätter HW - Q-Cut „G5“	80	G5	HW	ca. 40 mm	192814



TR-F-K

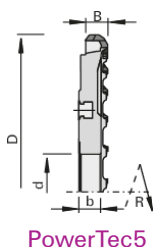
G5

! Weitere Sägen mit anderen Durchmessern, Schneidbreiten, Bohrungen und Zähnezahlen **auf Anfrage lieferbar**.

! Zahnzahl und Vorschubgeschwindigkeit abhängig von Schnitthöhe sowie der Anwendung für Einzelplatten- bzw. Paketschnitt.

6.3 ZERSPANER

Abmessung	Bezeichnung	Z	Schneidstoff	Ident-No.(L)	Ident-No.(R)
Ø 250x10xØ60	PowerTec5	20+10	DP	80477094	80477093
Ø 250x14,5xØ60	PowerTec5	28+14+7	DP	80477104	80477103
Ø 250x10xØ60	PowerTec5S	28	DP	80477124	80477123

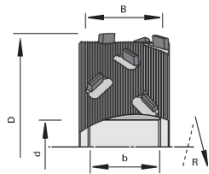


PowerTec5

! Weitere Zerspaner mit anderen Abmessungen **auf Anfrage lieferbar**.

6.4 FÜGEFRÄSER

Abmessung	Bezeichnung	Z	Schneidstoff	Achs <	Ident-No. (L)	Ident-No. (R)
125x62,4xØ30	DIAREX airFace Fibonacci	3	DP	48°	187863	187863
125x43,7xØ30	DIAREX airFace Fibonacci	3	DP	48°	187864	187864
100x43,7xØ30	DIAREX airFace Fibonacci	3	DP	48°	187865	187868

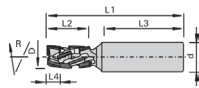


! Weitere Fügefräser mit anderen Durchmessern, Schneidbreiten, Bohrungen und Zähnezahlen **auf Anfrage** lieferbar.

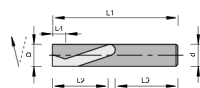
DIAREX airFace Fibonacci

6.5 CNC SCHAFTFRÄSER

Abmessung	Bezeichnung	Z	Schneidstoff	Ident-No. (R)
Ø 12x23xØ16	Hochleistungsschaftfräser DP Nesting - Z=3	3+3	DP	187281
Ø 16x22xØ16	Hochleistungsschaftfräser DP Nesting - Z=3	3+3	DP	186573
Ø 10x32xØ10	Schlichtfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel	2+2	VHW	180871
Ø 18x55xØ18	Schlichtfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel	2+2	VHW	180874



DP Nesting
Schaftfräser

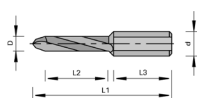


VHW Schlichtfräser

! Weitere Schaftfräser mit anderen Abmessungen **auf Anfrage** lieferbar.

6.6 DÜBEL-, DURCHGANGS- UND ZYLINDERKOPFBOHRER

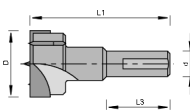
Abmessung	Bezeichnung	Schneidstoff	Ident-No. (L)	Ident-No. (R)
Ø 5	Durchgangsbohrer Mosquito	VHW	183153	183152
Ø 8	Durchgangsbohrer Mosquito	VHW	183157	183156
Ø 5	Hochleistungsdübelbohrer 70 mm	VHW	185772	185771
Ø 8	Hochleistungsdübelbohrer 70 mm	VHW	185776	188775
Ø 15	Zylinderkopfbohrer „Light“	HW	184685	184684
Ø 35	Zylinderkopfbohrer „Light“	HW	184689	184688



Durchgangsbohrer
Mosquito



Hochleistungs-
dübelbohrer



Zylinderkopfbohrer

! Weitere Bohrer mit anderen Durchmessern, Schneidlängen und Schaftabmessungen **auf Anfrage** lieferbar.



Ihr gewünschter Werkzeugtyp bzw. Werkzeugabmessung war nicht dabei?
Wenden Sie sich bitte an den LEUCO Vertrieb.

T +49 (0)7451/93-0
F +49 (0)7451/93-270

info@leuco.com

TIPP – LEUCO ONLINE-KATALOG

Die LEUCO Werkzeugempfehlungen zum Bearbeiten von EGGER Perfect Sense Dekoren U744 / U735 / F128 erhalten Sie im LEUCO Online-Katalog.



Alternativ:
QR-Code einscannen und
über das LEUCO Lagerpro-
gramm informieren

**EINFACH &
SCHNELL**

- 1 www.leuco.com/produkte
- 2 Filter „Werkstoff“ klicken
- 3 „spezielle Hersteller Werkstoffe“
- 4 EGGER
- 5 Perfect Sense Dekore U744 / U735 / F128

→ Sägeblätter, Zerspaner, Fräser, Bohrer wählen



LEUCO
Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Straße 1
72160 Horb am Neckar / Deutschland

T +49 (0)74 51/93 0

info@leuco.com
www.leuco.com