

М-Сервис Групп / M-Service Group

Контактные телефоны в Москве:

8 (495) 778-81-81

8 (495) 973-78-78

8 (495) 778-20-99

E-mail: info@m-service-group.ru Моб.

телефон: +7 (909) 989-2-101

Фактический адрес:

127576, г. Москва, ул. Новгородская, д. 1,
офисный центр "Бизнес ДЕРО", помещение 427-Б

LEUCO

КАТАЛОГ ОБЩАЯ ПРОГРАММА 03

По состоянию на 10/2014



ДЕРЕVOOБРАБОТКА

Пилы

ПРОХОДНОЙ СПОСОБ

ОБРАБОТКА НА ЧПУ

Уважаемые дамы и господа,

в современном издании "GP 03" ЛОЙКО каталога находится актуализированная, инновационная программа инструмента, которая соответствует Вашим запросам и нуждам.

Посещайте регулярно нашу интернет-страницу leuco.com! Здесь находится к Вашим услугам каталог в электронном виде, где Вы можете узнать о всех новых инструментах и новостях ЛОЙКО из первых рук.

Основополагающие принципы ЛОЙКО - быть инновативными, определяющими направление развития и надежными - в наших инструментах, сервисе и коммуникации с Вами.

При возникающих вопросах, для информации и предложений обращайтесь пожалуйста к нам по телефону +49 (0) 74 51 93 0 или по электронной почте на info@leuco.com.

Коллектив фирмы ЛОЙКО.





**„СОХРАНЕНИЕ ЖИЗНЕННЫХ
ТРАДИЦИЙ ЭТО НЕ
ПОКЛОНЕНИЕ СТАРОМУ
ПЕПЛУ, ЭТО НЕСЕНИЕ
ГОРЯЩИХ УГЛЕЙ ДАЛЬШЕ.“**





leuco

МАРКИ, НА КОТОРЫЕ ВЫ МОЖЕТЕ ПОЛОЖИТЬСЯ




Форматные дисковые пилы

	Сверхточные дисковые пилы LEUCO
	Дисковые пилы с оптимизированным соотношением цена-качество
DUPLOVIT®	оригинальные пилы с вогнутым зубом




Дисковые пилы для раскроя плит

	универсальны в применении, для пакетной и отдельной распиловки
	Дисковые пилы для раскроя плит с хорошим качеством реза также и при большой высоте реза в пакете
	Дисковые пилы для раскроя плит для лучшего качества кромки на облицованных плитах, для пакетной и отдельной распиловки с небольшой высотой
	Высокопроизводительная пила для раскроя плит для реза пакетов плит с большой высотой и больших объемов производства



Дробители

	Дробители ДИА-Компакт со ступенчатым дроблением
	Дробители ДИА-Компакт для универсального применения
	Дробители ДИА-Компакт со сложной/скомпанованной геометрией резцов

Ножевые головки

	Универсальная ножевая головка со стандартным корпусом
LEUCO EcoPro	Ножевая головка с креплением ножей напрямую
LEUCO SetProfiler	Система ножей с задним рифлением и с большой зоной заточки
	Высокопроизводительная ножевая головка с профилируемым крепёжным клином
	Высокопроизводительная алмазная профильная фреза для больших подач

Сверла

	Сверла с мелкозернистым твердым сплавом и с оптимизированной заточкой для большого ресурса работы
	Сверла из ультрамелкозернистого твердого сплава и с оптимизированной заточкой для очень большого ресурса работы и с улучшенным качеством сверления в материалах с покрытием
LEUCO EcoLine	Универсальная , экономичная программа дюбельных ("глухих") и проходных сверел

Зажимные средства

	Высокоточная система для быстрого зажима с байонетным замком для обработки проходного типа
LEUCO Hydro-S-System	Высокоточная система для быстрого зажима на гидро-буксе с байонетным замком для обработки проходного типа
LEUCO ZEROPLAN®	Система быстрого зажима с настройкой торцевого биения для стakov проходного типа








Высокоточная система для зажима концевой инструмента








Высокопроизводительная, высокоточная зажимная система с многосторонним зажатием для концевой инструмента

Системные инструменты

	Система инструментов с оптимальным отводом стружки для агрегатов с направленным во внутрь потоком
	Концевые и насадные инструменты с осевым углом $\geq 55^\circ$ $\nless 55^\circ$ для наилучшего качества реза, которое в настоящее время существует на рынке при очень высоком рабочем ресурсе; дополнительные возможности применения, которые до сих пор считались невыполнимыми
	Дисковые пилы и пазовальные фрезы, имеющие форму зуба как комбинация из 5-ти зубьев: малозумные, маленькая сила резания, отличное качество реза
CM	Это обозначение имеют все инструменты ЛОЙКО с оптимизированным отводом стружки
	Этот знак имеют все пилы с пониженным уровнем шумности
	Этот знак имеют все насадные инструменты с пониженным уровнем шумности

Режущий материал и покрытия

	ЛОЙКО HW-Твердый сплав
HL Board®	ЛОЙКО HW-Твердый сплав для обработки плит
HL Solid®	ЛОЙКО HW-Твердый сплав для обработки массива
	Покрытие режущей кромки, подобранное в зависимости от применения
LEUCO oxytop	Покрытие корпусов для защиты от коррозии и налипания
	Универсальные в применении высокопроизводительные алмазные материалы
LEUCO DIA	Высокопроизводительный алмазный инструмент с алмазными ножами высотой 6 мм
	Оптимальный по цене алмазный инструмент с алмазными ножами высотой 3 мм
	Алмазный инструмент с алмазными ножами высотой 4,5 мм

УСПЕХ СПЛАЧИВАЕТ!



**„МЫ МОЖЕМ ДОБИТЬСЯ
УСПЕХА ТОЛЬКО ТОГДА,
КОГДА НАШИ КЛИЕНТЫ ЕГО
ДОБИВАЮТСЯ, А МЫ ХОТИМ
БЫТЬ УСПЕШНЫМИ.“**

Дисковые пилы



Дробители



Насадной инструмент



Концевой фрезерный инструмент



Сверла



**Поворотные ножи
Сменные пластины
Ножи**



Зажимные системы



**Запасные части
Техническая информация
Адреса LEUCO**



Распечатывание, копирование и перевод разрешены только с нашего согласия и с указанием на первоисточник.

Мы оставляем за собой право делать изменения в интересах дальнейшего технического развития. За печатные ошибки ответственности не несём. Этот каталог заменяет все предыдущие варианты.
По состоянию на 10/2014

© copyright by Ledermann GmbH & Co. KG, 2014

ДИАЛОГ LEUCO

Вы в нем участвуете. Присоединяйтесь!

Вот уже более 50 лет, руководствуясь индивидуальными требованиями клиентов, компания LEUCO создает новые ключевые разработки. Дупловит, Сегментные дробилки, СуперПрофилер, ЗероПлан, ЭкоПро - это те разработки инструментов, которые вошли в историю.

В 2010 году нами достигнут не только следующий рубеж - обработка древесины с осевым углом более 55° это больше, чем революционный шаг в эволюции. Родился совершенно новый вид обработки древесины, который назван "Пилинг". Области применения, которые до сих пор считались технически невозможными, теперь становятся реальными.

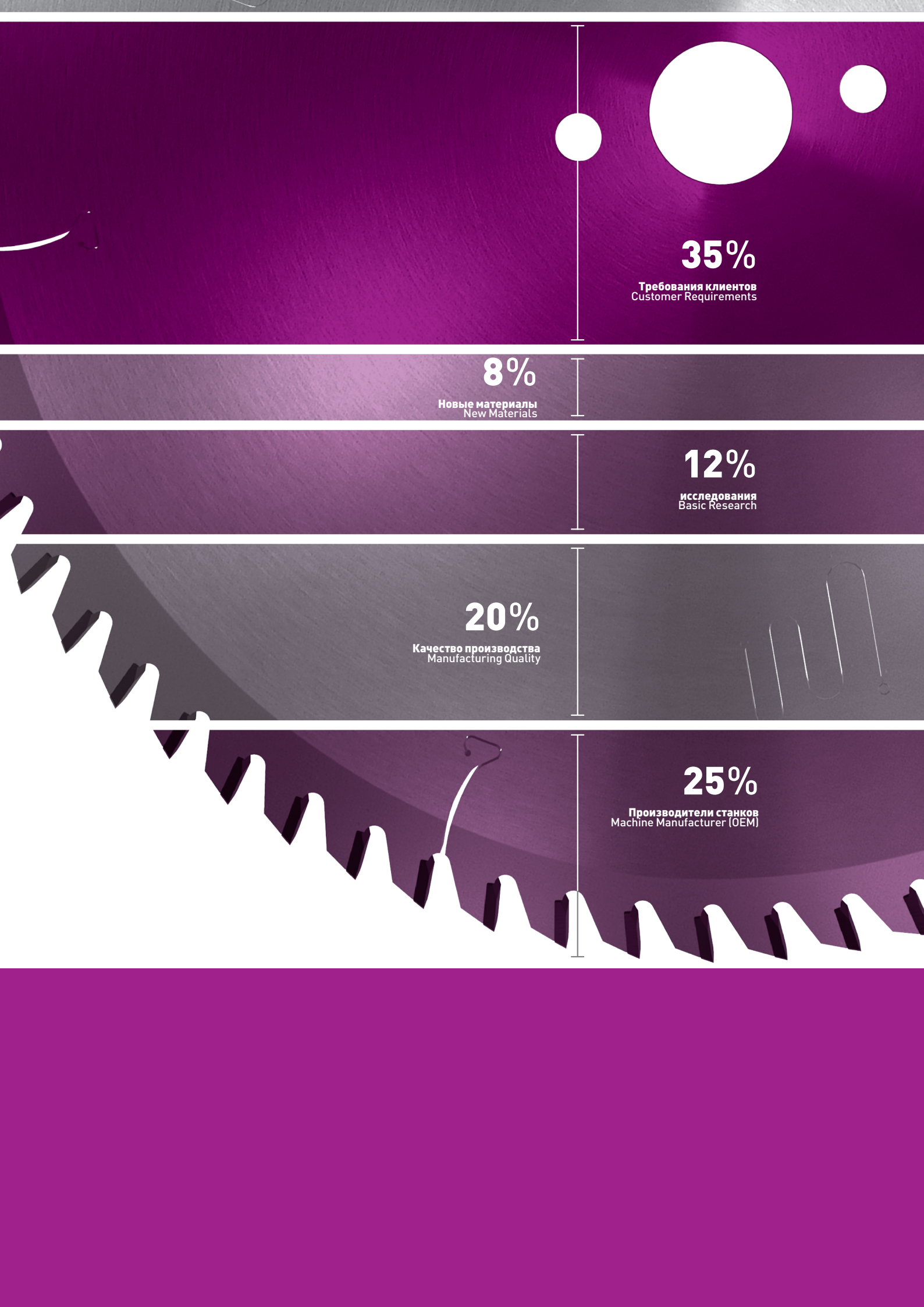
Эта мощная инновационная сила складывается из интенсивного обмена опытом и информацией между всеми участниками процесса. Этот диалог между пользователями инструмента, производителями станков, поставщиками и производителями исходных материалов и сплавов, разработчиками и исследователями и нами, как производителем инструмента, мы рассматриваем как основной фактор успеха в нашей работе и совместном развитии.

Обратитесь к нам и примите участие в этом диалоге.

**„ПОТРЕБНОСТИ НАШИХ КЛИЕНТОВ
НАПРАВЛЯЮТ НАС НА ТВОРЧЕСКОЕ
РАЗВИТИЕ.**

**ДИАЛОГ С КЛИЕНТАМИ ЯВЛЯЕТСЯ
КЛЮЧОМ.“**





35%

Требования клиентов
Customer Requirements

8%

Новые материалы
New Materials

12%

Исследования
Basic Research

20%

Качество производства
Manufacturing Quality

25%

Производители станков
Machine Manufacturer (OEM)



1954

Основание производства инструмента ЛЕДЕРМАНН и Ко. Хорб-на-Неккаре

Твердосплавный инструмент для обработки металла, для автомобильной и машиностроительной промышленности

1956

напайной фрезерный и сверлильный инструмент для дерева и пластмасс

Внедрение ЛОЙКО дисковых пил
ДУПЛОВИТ

1957

Сегментный дробитель для ступенчатого и окружного реза

1962

первая ножевая головка с поворотнорежущими пластинами HW для дерева и пластмасс

1966

Внедрение заточных станков ЛОЙКОМАТ
Фуговальная/для выборки четверти ножевая головка с 12-ми поворотнорежущими пластинами как с подрезателями, так и без них



в 1954 году бизнесмен Вилли Ледерманн и инженер-техник Йозеф Штёрцер основали фирму Ledermann und Co. Рождение марки фирмы ЛОЙКО.

Сегодня, по прошествии 55-ти лет, ЛОЙКО является всемирно ведущим производителем и продавцом твердосплавного и алмазного инструмента для станков по деревообработке и обработке искусственных материалов. Богатство идей и технические Ноу-Хау - это сердце ЛОЙКО со дня основания фирмы. Предложение по инструменту сочетает в себе дисковые пилы, дробители, насадные и концевые фрезы, зажимные средства и поворотные ножи.

Предложения, такие как сервис по заточке, консультации по применению и прочие сервисные пакеты, которые сведены в общий раздел под названием Toolmanagement, дополняют общий спектр услуг. ЛОЙКО продает напрямую на клиента. Клиентами являются заводы-пилорамы, фабрики по производству строительных материалов, мебели и древесных и др. плит, а также предприятия по внутренней отделке помещений.

По всему миру ЛОЙКО имеет около 1.100 сотрудников. Наши дочерние предприятия по продаже и сервису находятся в Австралии, Бельгии, Англии, Японии, Малайзии, Польше, России, Сингапуре, Таиланде, Украине, США и Белоруссии.



1973

синхронно регулируемая
фуговальная ножевая головка

1975

s-система для дисковых пил и дробителей

Подрезная дисковая пила
D192 и D110

ЛОЙКО первый производитель
инструмента, который презентует
алмазный инструмент на выставке LIGNA



1979

Цилиндрическое сверло с поворотно-режущими пластинами

1983

СуперПрофайлер



1987

Алмазная дисковая пила

1988

Быстрозажимная
система для сверел



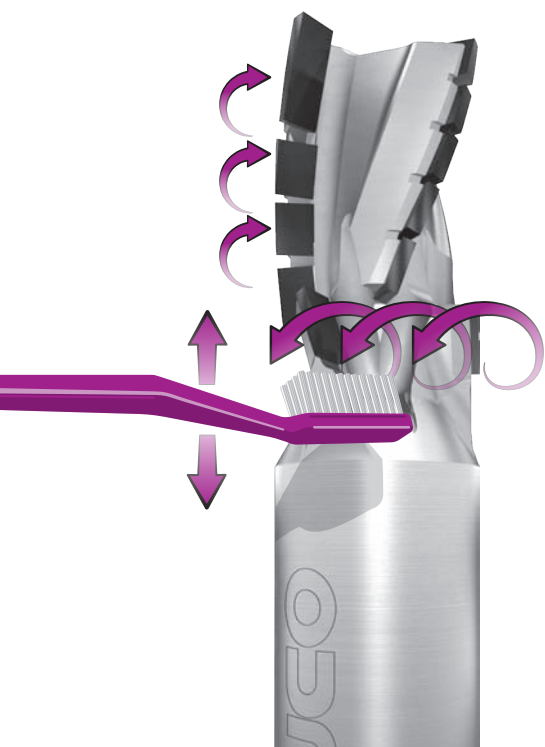


Инструмент словно новый: сервисная заточка с оригинальным качеством производителя.

Как производитель экстра-класса мы владеем с самого начала информацией о свойствах и геометрии режущих материалов в тонкостях и деталях и располагаем оригинальными данными. LEUCO предлагает напайные твердосплавные инструменты с различными сортами твердого сплава и соответствует при этом различным областям применения как никто другой. Как производитель LEUCO владеет лучшим сервисом твердосплавных сортов металла.

Кроме того превосходный сервис ЛОЙКО по заточке отличают:

- Ноу-хау в области заточки инструмента и прекрасно подготовленный персонал



- Самое современное высокотехническое оборудование фирменных сервисных центров
- Постоянное наличие необходимого инструмента благодаря соблюдению сроков заточки

LEUCO сервис по алмазному и твердосплавному инструменту: по всему миру

Предпосылками для оптимальных результатов в обработке древесины являются поддержание в отличном состоянии и при необходимости ремонт высококачественных инструментов. Для этого существует всемирная сеть служб со специалистами и услугами по заточке, которые приведут ваш инструмент в порядок и введут снова в строй. Наша служба по отсылке и доставке со своей собственной сервисной сетью также вблизи от вас - и это по всему миру.

Мыотремонтируем весь ваш инструмент, поскольку, как производители, заботимся о качестве. Заточка резцов со всевозможными геометриями зубьев, замена зубьев, правка(вальцовка), рихтовка, эродирование или настройка - необходимая точность и качество при одновременном сохранении экономичности и есть тот уровень, на который равняется наш коллектив LEUCO-сервис.

Контактные данные вашего компетентного консультанта из LEUCO-сервиса Вы найдете в адресной части в конце каталога или обратитесь к нам по телефону: +49(0) 745 1/930 или по электронной почте info@leuco.com.

„ХОРОШИЙ СЕРВИС ЭТО НЕ ТОЛЬКО УЛЫБЧИВОСТЬ КЛИЕНТУ, НО И ЗАВОЕВАНИЕ УЛЫБКИ У НАШИХ КЛИЕНТОВ.“

1991
LEUCO DIAMAX

Дисковая пила класса
Topline

1996

Предварительное
фрезерование

Ламинатное
напольное покрытие

1999

Дробилки PowerTec

фуговальная фреза i-System

powertec

i-system

2000

Дисковая пила для
раскроя плит FinishCut



2001

Зажимной
патрон
"TRIBOS"

TRIBOS

2002

Дробитель с
кегельнообразным пазухом
для стружки

2003

Дисковая пила
для раскроя плит
SpeedCut+



Дробитель с
оптимизированным
отводом стружки

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ НАШЕГО ИНСТРУМЕНТА

МАССИВНАЯ ДРЕВЕСИНА

Лесопильные заводы

Лесоперерабатывающие предприятия
Поддоны
Пилорамы
Столярные щиты
Производство погонажа

Строительные предприятия

Домостроительство
Деревянные двери и окна
Клееные щиты
Производство лестничных проёмов
Столярно-плотничные мастерские

Мебель и изделия из массива

Фасады из массивной древесины
Музыкальные инструменты
Паркет
Бани
Стулья и столы

КОМПОЗИЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Реакто-/Термопласты

Автомобильная промышленность

Пластиковые окна

Обработка цветных металлов

Производство лыж

Минераллосодержащие плиты

Обработка акриловых материалов

ПЛИТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Производство плитных материалов

Ламинатное напольное покрытие
Фанера
ДСП
МДФ

Мебельная промышленность

Офисная мебель
Кухонная мебель
Ванная мебель
Жилая мебель
Мебельные компоненты

Внутренняя отделка

Столярные мастерские
Стоительство магазинов
Выставочные организации
Монтажные предприятия

2005

Дисковая пила с покрытием Torcoat

torcoat

Алмазная дисковая пила для раскроя цветных металлов

2006

Power DIA Profiler

2007

Форматная дисковая пила G5 (для отличного реза)

2008

Полностью твёрдосплавное высокопроизводительное сверло

2010

Инструменты LEUCO p-System

Дробилки PowerTec III

p-system

2011

аэродинамически благоприятно выполненные фуговальные фрезы LowNoise

LOW NOISE

2013

LEUCO g5-System

Дисковые пилы и пазовальные фрезы, имеющие форму зуба как комбинация из 5-ти зубьев: малошумные, маленькая сила резания, отличное качество реза

g5 system

ПИЛЕНИЕ, СТРОГАНИЕ, ФРЕЗЕРОВАНИЕ



ПИЛИНГ

LEUCO
p-System

Первыми из производителей инструмента мы реализовали инструмент с осевым углом $\geq 55^\circ$.

Мы назвали их
»LEUCO p-System«.

Обработку материалов этим инструментом мы обозначили словом »Peelen« (engl. to peel = "снятие кожуры")

ПИЛИНГ-РЕВОЛЮЦИОННЫЙ ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ ОТ LEUCO

Что значит "пилинг"?

ФУНКЦИИ

Стандартная обработка древесины фрезерование с осевым углом до 54°

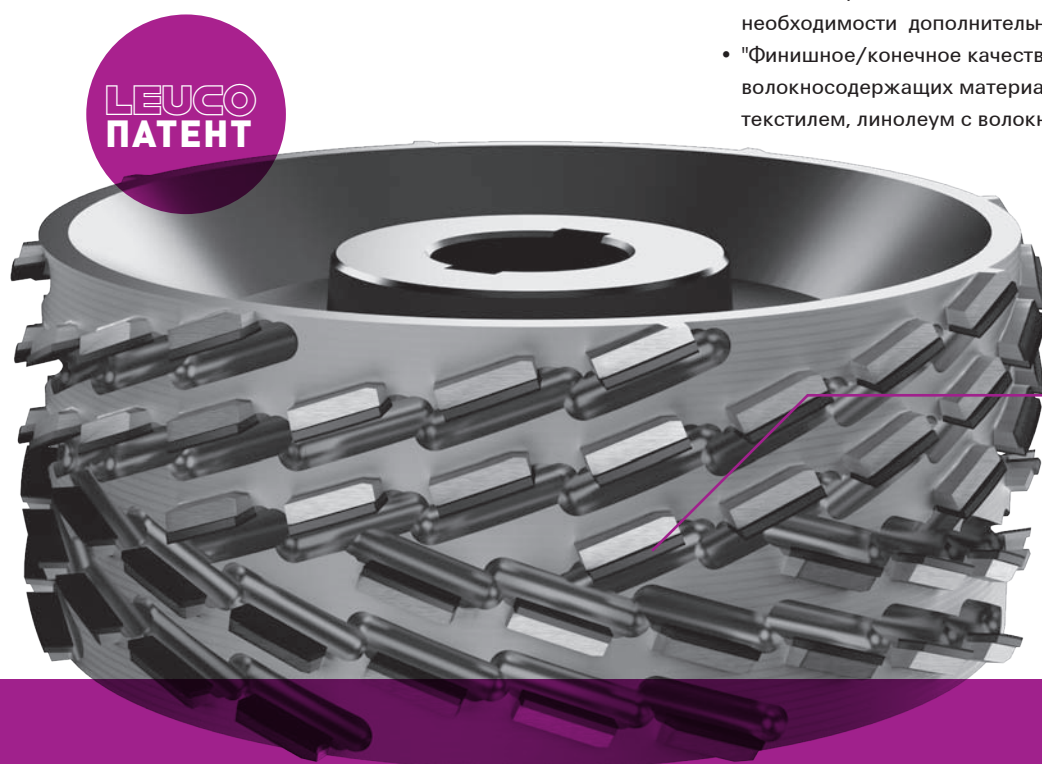
До сих пор (по состоянию технологии) расположение резцов под осевым углом рассматривался как "тянущий рез". Это было следствием того, что свободный(клиновидный) угол резца с осевым углом был меньше чем тот же без осевого угла. При этом речь шла только о "наклонном резе".

НОВОЕ в обработке древесины пилинг с осевым углом $\geq 55^\circ$

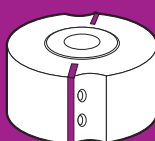
Новое, до сих пор в технологии инструментов не принимаемое в расчет, -это действительно тянущий рез, когда резец расположен с очень большим осевым углом. При этом резец действует как лезвие бритвы, по настоящему тянущий рез. Это намного больше чем простая модернизация инструмента, это совершенно новый вид деревообработки наряду с пилением, строганием и фрезерованием. Пилинг предлагает пользователям такие возможности, которые до сих пор считались недостижимыми.

Области применения, которые до сих пор считались технически невозможными

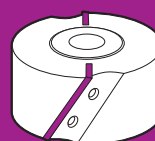
- Обработка массивной древесины алмазными резцами с большим свободным/углом заострения.
- Торцевание на противоходе без вырывов на выходе.
- Свободное от вырывов качество при фуговании перпендикулярно к толстым наклеенным облицовочным кантам.
- Финишное/конечное качество при фуговании Мультиплекса. Нет необходимости дополнительного шлифования.
- "Финишное/конечное качество при пилинге/обработке волокносодержащих материалов, таких как плиты, покрытые текстилем, линолеум с волокнами из мешковины и т.д."



Осевой угол $\geq 55^\circ$
только у LEUCO



$\angle 0^\circ$



$\angle 45^\circ$



$\angle 70^\circ$

ПРИМЕНЕНИЕ

Инструменты LEUCO p-System находят применение при фуговании, выборке четверти, снятии фаски и раскрое на станках стационарного и проходного типа.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальное использование в различных областях промышленного производства, например: корпусные линии, индивидуальная обработка линолеума, изготовление половых покрытий или обработка глянцевых плит. Применение как в малых столярных мастерских так и на больших мебельных фабриках.

ОСОБЕННОСТИ

Необычный, бросающийся в глаза вид инструмента из-за экстремально большого осевого угла (осевой угол $\geq 55^\circ$).

Резцы из поликристаллического алмаза (DP), LEUCO DIA

Снятая таким образом стружка сама по себе тоньше и легче.

Peel it, see it, feel it!



Инструменты LEUCO p-System
Страницы каталога 3-90 и 4-53

Прочие размеры и фрезы p-System
для выборки четверти, фрезы для
снятия фаски и скомпонованные
инструменты - по запросу.



www.leuco.com/
LEUCO p-System

ПРЕИМУЩЕСТВА

LEUCO p-System инструменты показывают на классических древесных материалах и массивной древесине:

- превосходное качество реза, до сих пор непревзойденное на рынке
- как правило намного больший рабочий ресурс чем у обычных инструментов

LEUCO p-System инструменты открывают новые возможности и новые уровни качества для

- Обработки специальных материалов (т.н. "смешанный материал")
- Производств, где необходимо много доработок материала

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ/ОСОБАЯ: НУЛЕВАЯ ФУГА(ШОВ) С ЛАЗЕРНОЙ И ПЛАЗМЕННОЙ ТЕХНОЛОГИЕЙ

Практически невидимая фуга(шов) и устойчивость к влажности

К решающим преимуществам по нанесению кантов с помощью лазерной или плазменной технологии относятся безшовный(гомогенный) вид окантовки и большая влагуустойчивость кантов. Основой для этого является оптимальное качество фугования. Благодаря резцам с очень большим осевым углом поверхность обрабатываемого материала "режется как ножницами", при этом достигается превосходное качество канта. При непревзойденном, без микро-вырывов качестве фугования с LEUCO p-System преимущества технологии лазерной окантовки могут теперь использоваться действительно в полной мере.

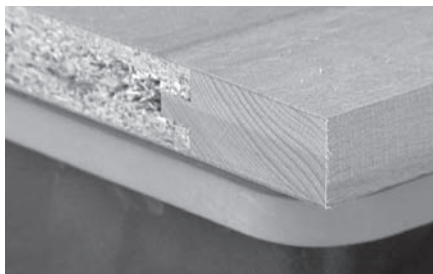
"РАЗ - И ГОТОВО"



Качество как при окончательном чистовом фрезеровании, без доработок

Преимущество: p-System позволяет получать конечное качество, необходимость в доработке/шлифовке отпадает.

БЕЗ ВЫРЫВОВ



Фугование без вырывов плит, покрытых шпоном

Преимущество: Резцы p-System прорезают шпон как острозаточенная бритва. Поперек шпона они режут почти без давления, что показывает отличное качество обработки- все равно на сколько выступал за пределы шпон - 2 или 10 мм.

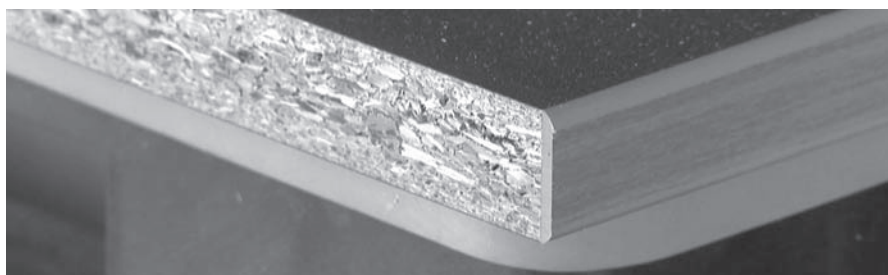
ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА



Большой ресурс на глянцевых материалах с защитной пленкой

Преимущество: Благодаря расположению осевых углов p-System обрезает пленку "как бритва".

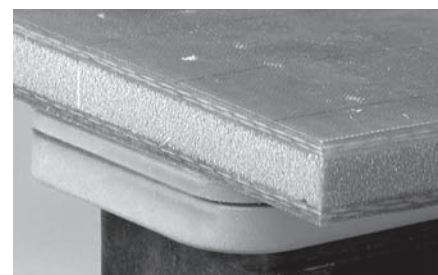
ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ



Уменьшение времени на побочные работы

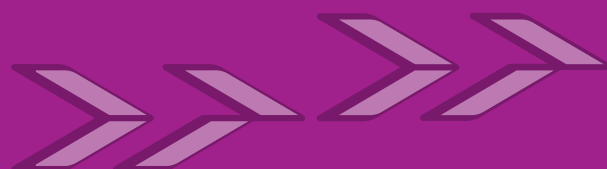
Преимущество: p-System позволяет во многих случаях при резании поперек волокон на противохлоде обрабатывать канту за один проход без вырывов на выходе. Это функционирует также при наклеенной окантовке в зависимости от толщины наклеенной канты и качества плиты. Отпадает необходимость в смене инструмента, что сокращает время простоя станка.

ЭКЗОТИКА



Волокнистые и экзотические материалы

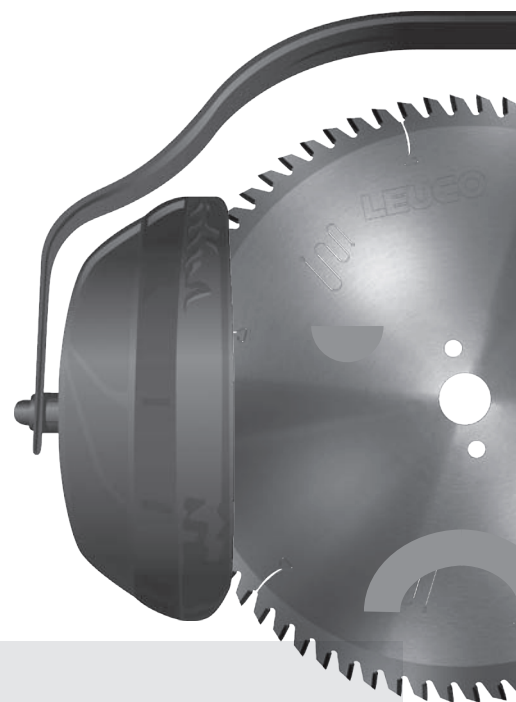
Преимущество: Благодаря сильному осевому углу волокна обрезаются чисто - необходимость в доработке отпадает.



СЛУШАЙТЕ, СЛУШАЙТЕ! ФОРМАТНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ TOPLINE С ПОНИЖЕННОЙ ШУМНОСТЬЮ

У LEUCO теперь все форматные дисковые пилы Topline производятся с пониженным уровнем шумности (LowNoise) и пониженным уровнем вибрации (LowVibration). Корпуса пил сочетают в себе новое исполнение с тепловыми шлицами и лазерными орнаментами. Это служит для ощутимого понижения шумности при работе и на холостом ходу.

Пилы с пониженным уровнем вибрации дают очень высокое качество реза и при этом повышается рабочий ресурс. По сравнению со стандартными пилами эти пилы ЛОЙКО имеют в 4 раза больший смягчающий эффект.



Преимущества пил LowNoise / LowVibration:

СЛЫШИМО: измеримо тише и приятней

ОЧЕВИДНО: лучшее качество реза и большой рабочий ресурс

ОЩУТИМО: необходимо меньшее давление реза

Все пилы LEUCO для форматного раскроя с пониженной вибрацией и шумностью имеют

- изображение уха как символ измеримо более тихой и приятной работы.
- изображение амплитуды как символ высокого качества реза и большого рабочего ресурса .

Страницы каталога 1-16 по 1-22

СЛУШАЙТЕ, СЛУШАЙТЕ...

СЛУШАЙТЕ, СЛУШАЙТЕ! АЭРОДИНАМИЧЕСКИ БЛАГОПРИЯТНО ВЫПОЛНЕННЫЕ НАПАЙНЫЕ ФУГОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ DIAMAX С ПОНИЖЕННОЙ ШУМНОСТЬЮ

LEUCO предлагает с настоящего момента вариант алмазных напайных фуговальных фрез DIAMAX. Совершенно новое исполнение пазухов для отвода стружки и задней грани зуба со скругленными контурами означают меньше турбулентности и заметно ощутимое снижение уровня шума на 5 децибел (dB (A)) на холостом ходу и на 2 децибел (dB (A)) при работе. Фуговальная фреза DIAMAX LowNoise считается самой тихой фрезой на рынке инструмента.

Аэродинамическое исполнение впервые используется в этой области на фуговальных фрезах. Это новшество стало возможным благодаря новому процессу в производстве на ЛОЙКО.

Страницы каталога 3-82



СЛУШАЙТЕ, СЛУШАЙТЕ! МАЛОЭМИССИОННАЯ, ЛЕГКАЯ ФУГОВАЛЬНАЯ ФРЕЗА SMARTJOINTER СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ

Благодаря легкому алюминиевому корпусу новая фуговальная фреза "DIAMAX SmartJointer" работает очень тихо, как будто "шепчет". Уровень шума уменьшается на 2,4 децибел (dB (A)) при работе и на 3 децибел (dB (A)) на холостом ходу по сравнению со стандартными фуговальными фрезами.

Низкая эмиссия шума и заметно позитивные результаты в общем балансе ресурсосбережения: сменные пластины (ножи) и многократно используемый корпус фрезы позволяют экономить ресурсы и исходные материалы.

Страницы каталога 3-83



01

Краткие обозначения материалов инструмента

Новое - согласно ISO	Значение	Старые обозначения
SP	легированная инструментальная сталь (минимум 0,6% C и не более чем 5 % легирующих составных)	SP
HS	высоколегированная инструментальная сталь (с общим содержанием Mo, V, Co больше, чем 12%)	HSS
ST	литейный сплав на основе кобальта, например Стеллит	Stellite
HW	непокрытый твердый сплав	HM
VHW	целиком из твердого сплава	VHM
DP	поликристаллический алмаз	DIA

02

Атрибуты инструмента

Краткая форма	Значение
NL	дополнительные отверстия
KN	шпоночный паз
DKN	двойной шпоночный паз
n	допустимое число оборотов
n max	максимальные обороты
U min-1	число оборотов в минуту
Vc	скорость резания
Vf	скорость подачи
Z	число зубьев

03

Виды подачи

Краткая форма	Значение
MEC	механическая подача
MAN	ручная подача

04

Примечания

Краткая форма	Значение
£	модификации артикулов имеющихся на складе или монтаж из частей имеющихся на складе
o	поставка возможна в короткий срок со склада
s	изготовление по чертежам
#	новые типы ,находятся в разработке
\$	суперстандарт

Все идентификационные номера без кода хранятся на складе

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG отвечает всем требованиям ISO 9001:2008.
Номер сертификата 01 100 010679.

ДИАЛОГ LEUCO

Вы в нем участвуете. Присоединяйтесь!

35%

Требования клиентов
Customer Requirements

20%

Качество производства
Manufacturing Quality

8%

Новые материалы
New Materials

12%

Фундаментальные
исследования
Basic Research

25%

Производители станков
Machine Manufacturer (OEM)

**„МЫ ИЩЕМ ПУТИ И
ВОЗМОЖНОСТИ, ЧТОБЫ С
НИМИ РАСТИ.**

СПРАШИВАЙТЕ У НАС.“



Дисковая пила

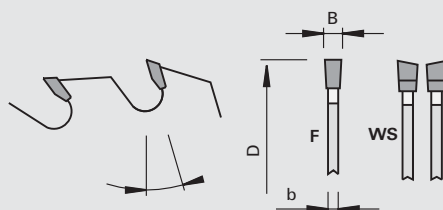
Продукт	Сторона
Дисковые пилы с малой шириной пропила	1-1
Дисковые пилы для многопильных станков	1-3
Дисковые пилы для чернового раскроя	1-10
Форматные дисковые пилы	1-12
Дисковые пилы для форматного раскроя	1-23
Подрезные дисковые пилы	1-40
Торцовые дисковые пилы	1-53
Дисковые пилы для торцовки и снятия фаски	1-60
Торцовые дисковые пилы для обработки цветного металла	1-61
Дисковые пилы для ручных пил	1-69
Техническая информация	1-72

102317 / 102327

Дисковые пилы HW с тонким пропилом для производства паркета

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
делительные станки
для точных разделительного
реза в строганной массивной
древесине

Исполнение

специальный корпус пилы с
покрытием Охутор
форма зуба:
плоский зуб "F" для
распространенных
европейских твердых пород
(дуб, бук,...)
переменный зуб "WS" для
экзотических пород
режущий материал: HW HL
Board 08

Преимущества

оптимальный выход готовой
продукции благодаря тонкому
пропилу

Дополнения

подходит также для
гидравлических зажимных
систем
крайняя дисковая пила для
станка Schröder: посадочное
отверстие необходимо
увеличить до d=65 mm
упаковочная единица: 10 шт.

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба		Идент. №
180	1,0	0.8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254 o
180	1,0	0.8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256 o
220	1,2	0.9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288 o
220	1,2	0.9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289 o
220	1,2	0.9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290 o
220	1,2	0.9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291 o
220	3,8/3,5	3.0	60	30	18	3/10/74 + 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]				

оправка для дисковых пил Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	Идент. №
	105	Weinig HSK	60	68	148	997300	182974 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка	105x15xM58x1,5 [мм]	995290	182993 o

гидравлическая зажимная буска	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	Идент. №
	93	50	60	80	115	997300	182193 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
промежуточные кольца	94	28	60	955520	182198 s
промежуточные кольца	94	30	65	955520	182199 s
ответный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	60	997300	182194 s
ответный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	65	997300	182196 s
ответный фланец снизу	130	14	60	997300	182195 s
ответный фланец снизу	130	14	65	997300	182197 s
Промежуточные кольца	130	4,2	60	955520	182200 s
Промежуточные кольца	130	4,3	60	955520	182201 s
Промежуточные кольца	130	4,4	60	955520	182202 s
Промежуточные кольца	130	4,5	60	955520	182203 s
Промежуточные кольца	130	4,6	60	955520	182204 s
Промежуточные кольца	130	4,7	60	955520	182205 s
Промежуточные кольца	130	4,8	60	955520	182206 s
Промежуточные кольца	130	4,9	60	955520	182207 s
Промежуточные кольца	130	5,0	60	955520	182208 s
Промежуточные кольца	130	4,5	65	955520	182209 s
Промежуточные кольца	130	4,6	65	955520	182210 s
Промежуточные кольца	130	4,7	65	955520	182211 s
Промежуточные кольца	130	4,8	65	955520	182212 s
Промежуточные кольца	130	4,9	65	955520	182213 s
Промежуточные кольца	130	5,0	65	955520	182214 s
	[мм]	[мм]	[мм]		

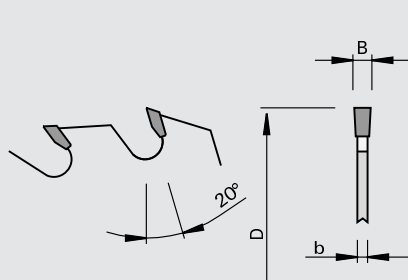
101310 / 101311

Дисковые пилы для многопильных станков „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline_{FS}

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
многопильные станки с одним
и двумя валами
для реза, выдерживающего
заданные размеры, в сухой
строганной древесине мягких
пород

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20
двойные пазы для шпонки
типа A и C на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу

Преимущества

равномерное распределение
силы разания благодаря
смещенному шпоночному пазу
A-C-A-... Продлевает срок
службы станка

Дополнения

возможно расширение
посадочного диаметра до Ø
100 мм за дополнительную
оплату
для высоты реза > 50 мм
необходимо использовать
тип пил с твердосплавным
очистным зубом "F"
при запросах/заказах
прилагайте техническое
описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	№ класса	Идент. №
200	2,0	1.4	40	20			101311	188029
200	2,4	1.6	40	20			101311	188148
225	2,4	1.6	40	20			101311	188150
250	2,4	1.6	40	24			101311	188151
250	3,2	2.2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1.8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2.2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2.2	80	24	18,5x4	2/13/100	101310	189302
350	3,5	2.5	70	28	20x5		101310	189303
350	3,5	2.5	80	28	18,5x4	2/13/100	101310	188027 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

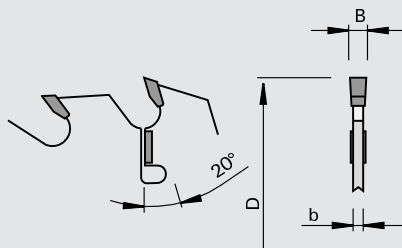
101715

Дисковые пилы для многопильных станков с твердосплавным очистным зубом - Solid „F”

Продукт



Чертеж

LEUCO
SolidLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

многопильные станки с одним и двумя валами
для продольного реза в сухой и влажной древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества

отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу

Дополнения

при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)
для высоты реза > 50 мм

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	макс. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	Идент. №
300	3,0	2,0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2,4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3,0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3,0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3,3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

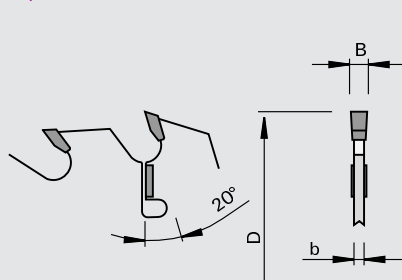
101315

Дисковые пилы HW для многопильных станков с твердосплавным очистным зубом „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- многопильные станки с одним и двумя валами
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 20
- двойные пазы для шпонки типа A и C на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

- отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
- равномерное распределение силы разания благодаря смещенному шпоночному пазу A-C-A-... . Продлевает срок службы станка

Дополнения

- при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)
- для высоты реза > 50 мм

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	DKN	NL	Идент. №
180	2,4	1,6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2,2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293
300	3,4	2,2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296
300	3,2	2,2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294
300	3,2	2,2	80		125	16	2+2	18,5x4	2/13/100 + 4/6,6/95 + 6/5,5/91	189295
350	3,5	2,5	70		120	20	2+2	20x5		189297
350	3,8	2,5	80		125	20	2+2	18,5x4	2/13/100	189299
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

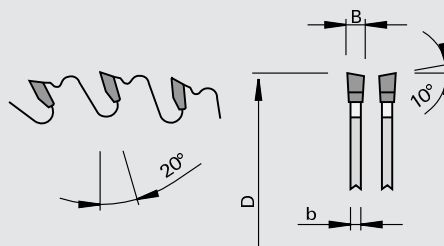
101725

Дисковые пилы для многопильных станков с твердосплавными очистительными зубами, расположенными внутри корпуса - Solid „F”

Продукт



Чертеж

LEUCO
SolidLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | пилы для продольного раскроя массивной древесины
 | подходит для ручной подачи
 | для продольного и поперечного раскроя в сухой и сырой массивной древесине

Исполнение

| форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
 | режущий материал: HW HL Board 20
 | 4 внутренних HW-ножей

Преимущества

| отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
 | исполнение с ограничителем толщины стружки обеспечивает универсальное применение

Дополнения


| при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	NL	Идент. №
350	3,5	2.45	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2.45	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2.8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

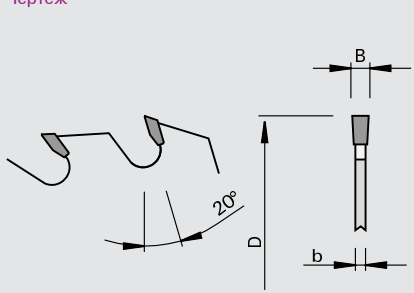
101310

Дисковые пилы HW для многопильных станков с шлицами для охлаждения, „F”

Продукт



Чертеж



LEUCO topLine

LEUCO DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
строгально-калевочные станки многопильные станки с одним и двумя валами (например Raimann, Paul, Costa, ...) для реза, выдерживающего заданные размеры, в сухой строганной древесине твёрдых пород	форма зуба: плоский зуб "F" режущий материал: HW HL Board 10	особенный дизайн и сорт твёрдого сплава для высочайшего качества реза и максимального ресурса	при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество шлицов для охлаждения	DKN	NL	Идент. №
250	3,4	2.2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2.2	80	100	140	28	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2.2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2.4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2.4	80	100	140	32	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2.8	30	100	165	40	4			189282
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

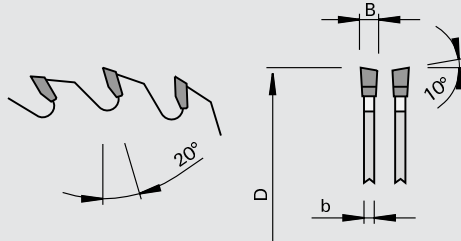
101320

Дисковые пилы для многопильных станков „WS“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
многопильные станки с одним
и двумя валами
для точного продольного
реза в сухой и строганной
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

двойные пазы для шпонки
типа А и С на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу
форма зуба:
попеременнокозой зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 06 для материалов на
древесной основе
режущий материал: HW
HL Solid 15 для массивной
древесины

Преимущества

равномерное распределение
силы разания благодаря
смещенному шпоночному пазу
А-С-А-... . Продлевает срок
службы станка

Дополнения

возможно расширение
посадочного диаметра до Ø
100 мм за дополнительную
оплату
при запросах/заказах
прилагайте техническое
описание (см. приложение)

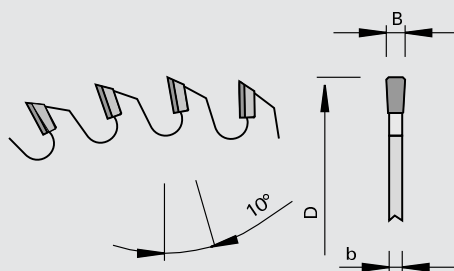
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	LEUCODUR	Идент. №
190	3,4	2.2	30	20			HL Solid 15	188049
200	3,2	2.2	60	34		Paul	HL Board 06	188038
200	3,2	2.2	60	42		Paul	HL Board 06	188041
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4		HL Board 06	189283
220	3,4	2.2	50	24			HL Solid 15	188051
300	3,2	2.2	80	28	18,5x4	2/13/100	HL Solid 15	188054
300	3,2	2.2	70	36	20x5		HL Solid 15	189285
300	3,2	2.2	80	36	18,5x4	2/13/100	HL Solid 15	189286
300	3,2	2.2	70	48	20x5		HL Solid 15	189287
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

203040

Алмазные дисковые пилы для многопильных станков DP, "F-FA" - Paul, Homag

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

многопильные станки Paul, Homag
для раскря непокрытых и облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

Исполнение

форма зуба: плоский с фаской "F-FA"
зона заточки 3,5 мм

Преимущества

Дополнения

применять для пилы Ø d=110 mm гидро-буксы
Ident-No. 183829 / 183821

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.6	60	36	4/9/74	189734 s
250	2,4	2.0	60	36	4/9/74	189735 s
250	1,6	1.3	60	36	4/9/74	189736 s
250	3,2	2.6	60	48	4/9/74	189725 s
250	2,4	2.0	60	48	4/9/74	189726 s
250	1,6	1.3	60	48	4/9/74	189727 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.6	100	36	3/18/150	Paul, Homag 189731 s
250	2,4	2.0	100	36	3/18/150	Paul, Homag 189732 s
250	1,6	1.3	100	36	3/18/150	Paul, Homag 189733 s
250	3,2	2.6	100	48	3/18/150	Paul, Homag 189722 s
250	2,4	2.0	100	48	3/18/150	Paul, Homag 189723 s
250	1,6	1.3	100	48	3/18/150	Paul, Homag 189724 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.6	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag 189728 s
250	2,4	2.0	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag 189729 s
250	1,6	1.3	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag 189730 s
250	3,2	2.6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag 189719 s
250	2,4	2.0	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag 189720 s
250	1,6	1.3	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag 189721 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

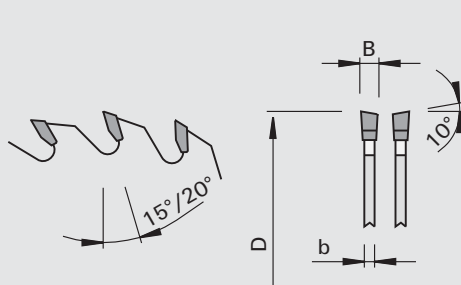
101620/107520

Дисковые пилы для чернового раскроя HW, „WS“

Продукт



Чертеж

LEUCO
highlineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

I столярные кругопильные станки
I для раскроя массивной древесины

Исполнение

I форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
I режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

I Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

Дополнения

I возможно расширение посадочного диаметра до Ø 80 мм за дополнительную оплату

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	№ класса	Идент. №
200	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42	107520	189932
250	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933
250	4,4	2.8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 s
300	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935
300	3,2	2.2	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189936
300	3,2	2.2	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189937
350	3,5	2.5	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189938
350	3,5	2.5	30	32	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189939
350	3,5	2.5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189940
350	4,4	2.8	30	28	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189941
400	3,5	2.5	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189942
400	3,5	2.5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189943
450	3,8	2.8	30	40	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189944
500	3,8	2.8	30	44	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

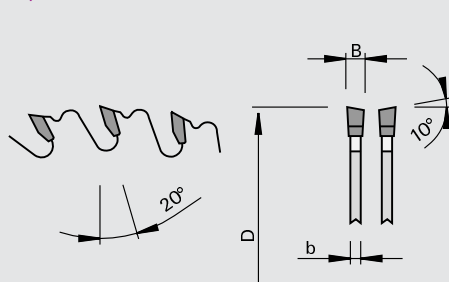
101620

Дисковые пилы для чернового раскроя HW с ограничением толщины стружки, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | специальные станки для раскроя массивной древесины
- | особенно подходит для древесины с сучками

Исполнение

- | форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- | режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- | отсутствие сколов из-за выпадающих сучков благодаря ограничению толщины стружки
- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- | возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189946
300	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189947 \$
315	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189948
350	3,5	2.5	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189949 \$
400	3,5	2.5	30	36	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189950 \$
450	3,8	2.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189951
500	3,8	2.8	30	44	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189952
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

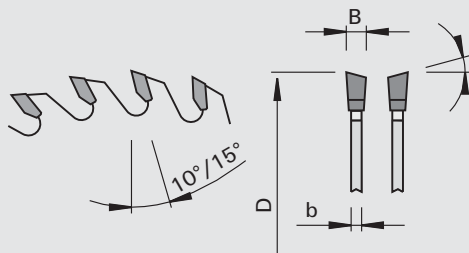
102620/102628/107520

Форматные дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж

LEUCO
highlineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
| специальные станки
| для форматного реза в древесно-стружечных материалах

Исполнение

| форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
| режущий материал: HW
| № класса 107520 HW HL Board 10, передний угол 5°
| № класса 102620/102628 HW HL Board 06, передний угол 10°

Преимущества

| оптимальный выбор относительно качества реза, скорости подачи и толщины материала благодаря разному количеству зубьев
| Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

Дополнения

| возможно расширение посадочного диаметра до Ø 80 мм за дополнительную оплату

Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	№ класса	Идент. №
150	3,2	2,2	30	24		2/7/42	107520	189953
150	3,2	2,2	30	36		2/7/42	102620	189954
150	3,2	2,2	30	48		2/7/42	102620	189955
180	3,2	2,2	30	30		2/7/42	107520	189956
180	3,2	2,2	30	54		2/7/42	102620	189957
200	3,2	2,2	30	34		2/7/42	107520	189958
200	3,2	2,2	30	48		2/7/42	102620	189959
200	3,2	2,2	30	64		2/7/42	102620	189960
250	3,2	2,2	30	40		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189961 \$
250	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189962
250	3,2	2,2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189963
250	3,2	2,2	30	80		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189964
300	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189965 \$
300	3,2	2,2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189966 \$
300	3,2	2,2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189967 \$
300	3,2	2,2	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189968 \$
315	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189969
315	3,2	2,2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189970
350	3,5	2,5	30	54		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189971 \$
350	3,5	2,5	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189972 \$
350	3,5	2,5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189973 \$
350	3,5	2,5	30	108		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189974 \$
400	3,5	2,5	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189975
400	3,5	2,5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189976
400	3,5	2,5	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189977
400	3,5	2,5	30	120		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189978
400	3,5	2,5	50	60	8x8,2	2/10/60	102628	189979 \$
450	3,8	2,8	30	66		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189980
500	3,8	2,8	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189981
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

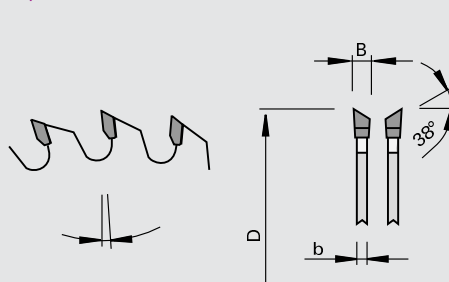
102628

HW форматные пилы „WS“ для профилей, погонажа и пластиковых профилей

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косо́го резания
столярные кругопильные станки
для форматного и обрезного реза в древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба: попеременно́косой зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

резание без сколов без применения подрезного агрегата благодаря попеременно́косому зубу с углом 38°
уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

для профилей, погонажа и пластиковых профилей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

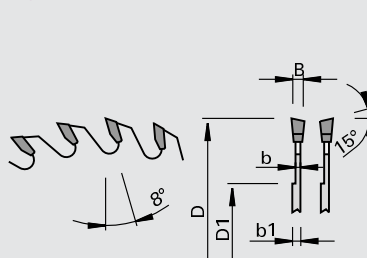
102323

Форматные дисковые пилы HW, ступенчатое основное полотно, сверхмалая ширина пропила „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topoline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

столярные кругопильные станки
станки Scheer FM
для форматного реза в тонкостенных пластиковых профилях и фанере

Исполнение

ступенчатое основное полотно, пилы с малой шириной пропила
форма зуба: попеременно́косой зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

улучшенная стабильность благодаря ступенчатому исполнению корпуса рилы


Дополнения

Ø D	B	b1	b	D1	Ø d	Z	NL	Идент. №
160	1,8	2.2	1.0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209
180	1,6	2.2	1.0	105	16	56	1/6/33	188210
250	1,7	2.2	1.0	170	30	80		188211
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

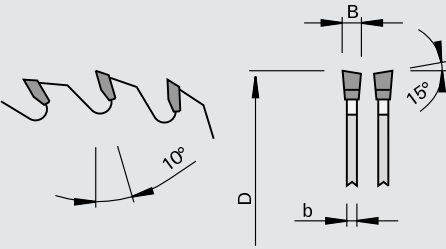
102321

Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, „WS“ древесно-стружечные материалы

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none">пильный станок для торцового и косого резаниястолярные кругопильные станкидля торцового и косого резания в древесно-стружечных материалах, преимущественно в МДФдля обрезки профилей (например из пластмассы)	<ul style="list-style-type: none">форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"режущий материал: HW HL Board 03 plus	<ul style="list-style-type: none">большой ресурс инструмента	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
150	2,4	1.8	30	48		189699
180	2,4	1.8	30	60		189700
200	2,4	1.8	30	64		189701
250	2,4	1.8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702
300	2,4	1.8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704
300	2,6	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705
350	2,6	2.2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189706
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

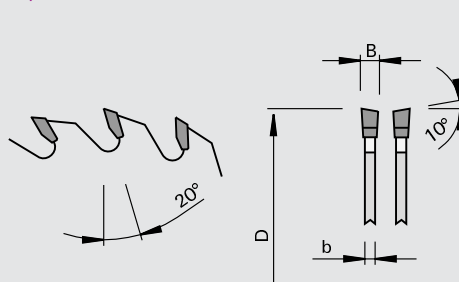
102321

Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, „WS“ массивная древесина

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- I столярные кругопильные станки
- И Круглопильные форматные станки
- И Круглопильные торцовочные станки
- И для форматного и торцевого реза в массивной древесине

Исполнение

- И форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- И режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
180	2,4	1.8	30	30		188064
200	2,4	1.8	30	32		188065
250	2,4	1.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188067
300	2,4	1.8	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188068
350	2,6	2.0	30	54	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188069
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

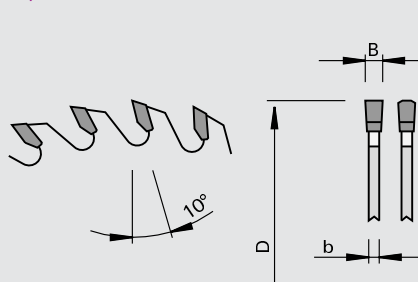
102678

Форматные дисковые пилы HW, „TR-F“ передний угол 10°

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

- И столярные кругопильные станки
- И вертикальные станки для раскроя плит
- И для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- И форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- И режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- И уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- И возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189984 \$
300	3,2	2.2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189985 \$
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189986 \$
350	3,5	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189987
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

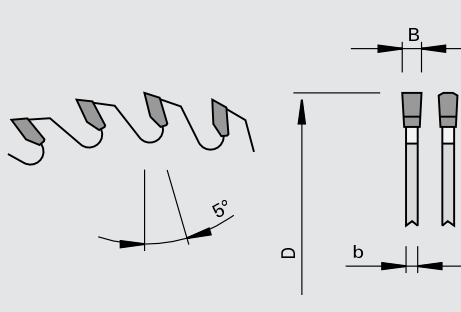
102678

Форматные дисковые пилы HW, „TR-F“ передний угол 5°

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | вертикальные станки для раскроя плит
 | для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

| форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
 | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

| улучшенное качество нижней кромки (без подрезателя) благодаря переднему углу 5°
 | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189988
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189989 \$
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

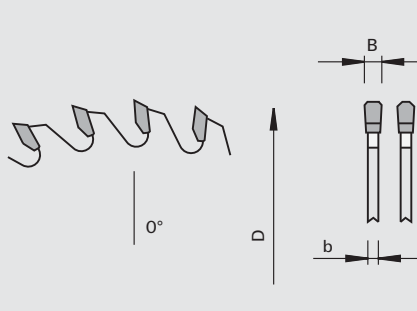
108380

форматная пила HW - Solid Surface „TR-F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | вертикальные станки для раскроя плит
 | особо рекомендуется для обработки материалов Solid Surface и твердых плитных материалов как Corian, Varicor ...

Исполнение

| с лазерными орнаментами
 | форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"
 | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

| снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
303	3,2	2.5	30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189531
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

202180

DIAREX алмазные дисковые пилы для форматного раскроя

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз



Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | вертикальные станки для раскроя плит
 | для чистового реза в древесно-стружечных материалах с меламиновым, бумажным покрытием или покрытием из слоистого пластика HPL и композиционных материалов

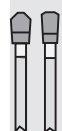
Исполнение

| зона заточки 2,0 мм
 | с лазерными орнаментами

Преимущества

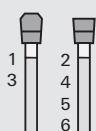
| большой ресурс благодаря повышенному числу зубьев делающих чистовой рез
 | снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения



TR-F-FA

для меламиновых покрытий, а так же HPL-облицованных древесно-стружечных материалов при работе с подрезной пилой



G6

для плит покрытых меламином при работе с подрезной пилой для достижения оптимального качества реза в сравнении с TR-F-FA



HR-FA

- для чистого реза разнообразных материалов, в большинстве случаев так-же при работе без подрезной пилы
 - при обработке композиционных материалов как например Cfk/Gfk рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 5-10 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189635
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189636
303	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189637
350	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189638
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	G6	189623
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	189624
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

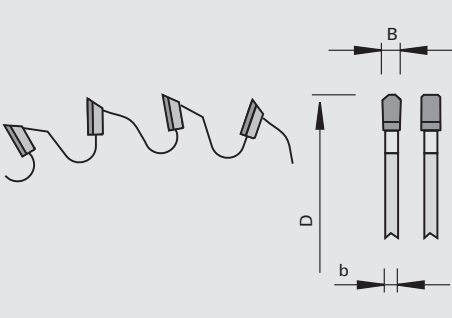
202380

Алмазные форматные дисковые пилы DP, „TR-F-FA“, передний угол позитивный - негативный.

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз



Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
| вертикальные станки для раскроя плит
| для форматного реза в МДФ-плитах и твёрдых материалах (Corian, эпоксидные платы, композиционные материалы на углеродоволокнистой и стекловолокнутой основе,

Исполнение

| несимметричная геометрия пазуха для отвода стружки
| зона заточки 3,5 мм
| форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA" с чередующимися передними углами положительный - отрицательный

Преимущества

| оптимизированный отвод стружки
| малое давление резания
| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам
| улучшенное качество резания благодаря оптимизированным углам входа и выхода

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
303	3,2	2.2	30	56	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189560 s
350	3,5	2.5	30	63	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189561 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

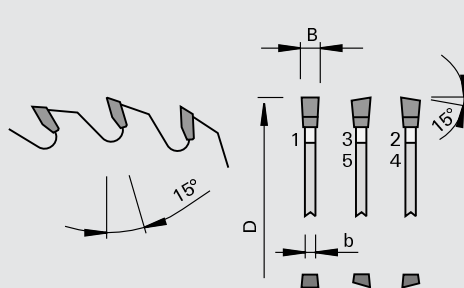
102348

Форматные дисковые пилы HW, „G5“

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise



Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | пильный станок для торцового и косо́го резания
- | для форматного, торцового и косо́го резания на ус без сколов в древесно-стружечных материалах, массивной древесине и полимерных материалах

Исполнение

- | форма зуба: "G5"
- | режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- | великолепное качество реза при поперечном резании
- | отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
- | экстремально повышенный ресурс инструмента
- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- | внимание: учитывайте nmax

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
200	3,0	2.2	30	65		192076
220	3,0	2.2	30	70		192077
240	3,0	2.2	30	75		192078
250	3,0	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192079
280	3,0	2.2	30	85	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192080
300	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192081
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 Striebig	192082
315	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192088
350	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192083
380	3,0	2.2	32	120	elumatec	192089
400	3,0	2.2	30	120	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192084
450	3,6	2.8	30	130	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192085
500	3,6	2.8	30	145	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192086
550	4,0	3.2	30	160	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192090
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
12"	3,0	2.2	1"	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192087 s
дюйм	[мм]	[мм]	дюйм			

202380

Алмазные форматные дисковые пилы DP, „G5”

Продукт

Чертеж

LEUCO
g5 system

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

LOW
noise

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> столярные кругопильные станки вертикальные станки для раскроя плит для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных и полимерных материалах (например профили из пластмассы)	<ul style="list-style-type: none"> зона заточки 3,5 мм форма зуба: "G5"	<ul style="list-style-type: none"> великолепное качество реза при поперечном резании отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания экстремально повышенный ресурс инструмента уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам	<ul style="list-style-type: none"> внимание: учитывайте pmax

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189633 s
350	3,2	2.2	30	100	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189634 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

1023...

Форматные дисковые пилы HW - LowNoise

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного реза

Исполнение

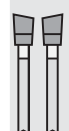
- | шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- | дополнительные температурные шлицы
- | материал реза: HL Board 03 plus и HL Board 06

Преимущества

- | очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
- | для каждого вида применения своя подходящая форма зуба

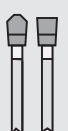
Дополнения

- | идент. № 189690: с высокоточным несущим диском для форматных станков Striebig с подрезным агрегатом
- | Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60



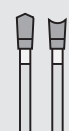
WS

- HL Board 03 plus для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- HL Board 06 для массивной древесины при работе с подрезной пилой



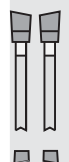
TR-F / TR-F-FA

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- передний угол 10° при работе с подрезной пилой
- передний угол 5° - качество нижней кромки лучше, так же при работе без подрезной пилы
- геометрия зубьев **TR-F-FA** особенно подходит для обработки алюкобонда



DA-D

- передний угол 10° для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- для поперечного реза в пластиковых и деревянных профильных планках
- хорошее качество нижней кромки, так же при работе без подрезной пилы
- наилучшее качество реза



WSA

- универсальное применение
- в сочетании с подрезной пилой
- косая заточка по передней грани для улучшения качества реза



G6

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- в сочетании с подрезной пилой
- меньшее давление реза и очень высокий рабочий ресурс благодаря групповому расположению зубьев



TRD-D-D

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- хорошее качество нижней кромки, так же при работе без подрезной пилы
- увеличение рабочего ресурса благодаря групповому расположению зубьев и твердому сплаву HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664
250	3,2	2.2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666
250	3,2	2.2	60	40	10		WS	HL Board 06	102328	189667
300	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668
300	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669
300	3,2	2.2	60	48	10		WS	HL Board 06	102328	188185 &
350	3,5	2.5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671
400	3,5	2.5	30	60	10	2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2.5	30	84	10	2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189673
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 03 plus	102328	192099
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192100
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192101
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192102 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192103 \$
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192104
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192105
350	3,5	2.5	35	84	10		WS	HL Board 03 plus	102328	192106 &
400	3,5	2.5	30	96	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192107
400	3,5	2.5	30	120	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192108
450	4,0	2.8	30	132	10		WS	HL Board 03 plus	102328	192109
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 03 plus	102328	192110
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192111
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192112
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192113
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192114
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192115 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192116 \$
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192117
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192118
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192121 &
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192122 &
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192123 &
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192124 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192119
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192120
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	42	10	2/7/42	DA-D	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189689 \$
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189617 \$
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2.5	30	84	10	2/10/60	DA-D	HL Board 06	102338	189692
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
250	3,2	2.2	30	48	-6	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2.2	30	60	-6	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2.5	30	72	-6	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189695
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TRD-D-D	HL Board 03	102338	189842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

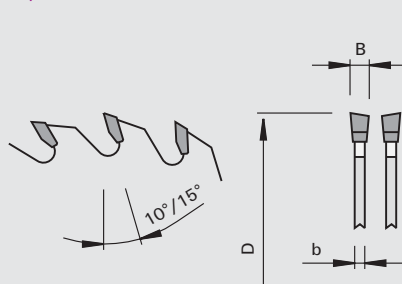
104320

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

UNI-CUT

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для форматного раскроя
универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
для форматного реза в необлицованном и шпонированном ДСП, твердом ДВП, МДФ-плитах и ламинате, отдельно и в пакете

Исполнение

до ØD=355, 10° передний угол и 15° угол косой заточки
от ØD=400, 15° передний угол и 10° угол косой заточки
форма зуба: попеременнокосяной зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении
применение в универсальных двусторонних форматно-обрезных профильных станках в сочетании с мощными дробителями

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
305	4,4	2.8	30	48		Mayer, Panhans	188498
305	4,4	2.8	60	48			188499
350	4,4	3.0	30	54		SCM, Panhans, Schelling	188503
355	4,4	3.0	30	72		Schelling, Mayer, Irion	188506
355	4,4	3.0	60	54			188504
355	4,4	3.0	60	72			188507
355	4,4	3.0	80	54		S.M.A.	188505
355	4,4	3.0	80	72		S.M.A.	188508
380	4,8	3.5	60	54		S.M.A.	191959
400	4,6	3.2	30	60	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	188509
400	4,6	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	188511
400	4,6	3.2	80	60		S.M.A.	188510 &
400	4,6	3.2	80	72		S.M.A.	188512
430	4,6	3.2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2	188513
430	4,6	3.2	80	72		S.M.A.	188514
450	4,6	3.2	30	54		Panhans, Irion, Schelling	188515
450	4,6	3.2	80	72		S.M.A., Irion	188516
500	4,6	3.2	30	60		Schelling, Irion	188517
500	4,6	3.2	80	60		Teutomatic	188518
550	5,0	3.5	80	60		Teutomatic	188521
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

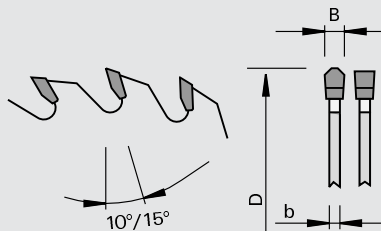
104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „TR-F“

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

UNI-CUT

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

до ØD=360, передний угол 10 градусов
от ØD=380, передний угол 15 градусов
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания
уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

особенно подходит для облицованных пластиком древесно-стружечных материалов и слоистых плит, отдельно и в пакете

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
300	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Panhans Euro P8	192025
300	4,4	3.0	75	72		Homag Espana	192026
305	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer FM 16	192027
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	192029
305	4,4	2.8	60	60		Дробители	192028
320	4,4	3.2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192031
320	4,4	3.2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192030
350	4,4	3.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192033 \$
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	192034
350	4,4	3.0	75	60		Giben MK Gamma	192032
355	4,4	3.0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192038
355	4,4	3.0	75	72	4/15/105	Giben	192037
355	4,4	3.0	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	S.M.A., дробители	192035
355	4,4	3.0	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192036
360	4,4	3.2	65	72	2/9/110	Selco	192039
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192040
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192041 \$
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	192042
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192045
400	4,4	3.2	30	96			192046
400	4,4	3.2	60	72		Anthon	192044 \$
400	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma Тип 01	192048
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192047 \$
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192043
420	4,8	3.5	60	72	2/10/80 + 2/14/125	Holzma	192049
430	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60		192053
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	Anthon	192052
430	4,4	3.2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация	192051
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 192050
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling 192125
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma 192056 \$
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	S.M.A., Irion 192054
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 192055
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH 6 192057
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben 192059
470	4,4	3.2	75	96	4/15/105	Giben Prismatic 3 192058
480	4,4	3.2	30	72		Schelling FL ab 211.145 192060
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530 192062
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 192061
500	4,4	3.2	30	60		Schelling, Irion 192063
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma Тип 22 192064
520	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling FH 8 192066
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Тип 23 192065
550	5,0	3.5	100	72		Giben 192067
565	5,0	3.5	100	72		Giben 192068
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Тип 42 192069
650	6,2	4.0	40	72		Schelling 192070
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

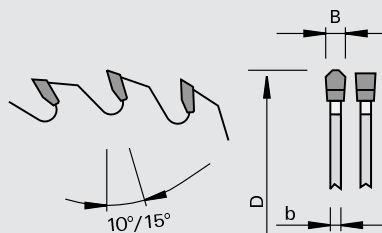
104278

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - UniCut Plus „TR-F” - LowNoise

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineuni-cut
plus

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

- шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- дополнительные температурные шлицы
- до ØD=350, передний угол 10 градусов
- от ØD=380, передний угол 15 градусов
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- отвечает высоким требованиям к производительности
- Впечатляющие качество обработки благодаря точному, откалиброванному резу без сколов.
- уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
- очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
- Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшенному сорту HW

Дополнения

- Особенно подходит для древесных материалов покрытых пластиком и ламинатом, при раскрое по одному листу или в небольшом пакете.

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
320	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer / Format 4	192129
320	4,4	3.2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	191954
350	4,4	3.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	189898
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP350	189897
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	191955
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189901
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189899
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	189900 &
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192017
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192018
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	189902
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 600/132	192019 &
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	192020
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192021
520	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling fh8	192022
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	192023
520	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco Series 750	192024 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

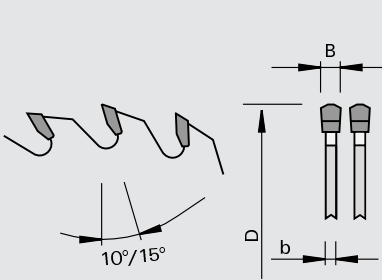
104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „TR-TR“

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]



Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- до ØD=360, 10° передний угол
- от ØD=380, 15° передний угол
- форма зуба: трапеция-трапеция "TR-TR"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- особенно подходит для облицованных пластиком древесно-стружечных материалов и слоистых плит, отдельно и в пакете

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192071
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma Тип 22	192072 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

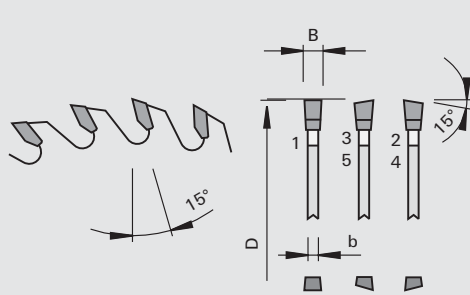
104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - UniCut G5 - LowNoise

Продукт



Чертеж

LEUCO
G5 system

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

- пильная установка для горизонтального раскроя плит
- Для форматного пакетного раскроя клееного щита, фанеры, шпонированных или кашированных плит.
- сотовых панелях

Исполнение

- шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- дополнительные температурные шлицы
- форма зуба: "G5"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- великолепное качество реза при поперечном резании
- Очень низкое давление резания и снижение энергопотребления за счет оптимизированной геометрии реза
- очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам

Дополнения

- Особенно подходит для древесных материалов покрытых пластиком и ламинатом, при раскрое по одному листу или в небольшом пакете.

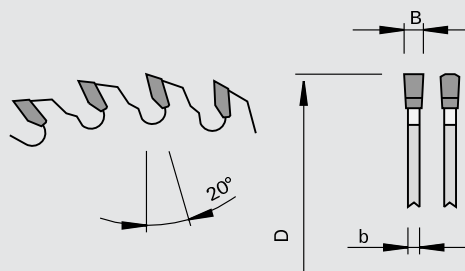
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	4,0	3.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER 192073
350	4,0	3.2	60	80	2/14/100	Holzma 192261
380	4,0	3.2	60	80	2/14/100 + 2/14/125	Holzma 192074
450	4,0	3.2	60	90	2/14/100 + 2/14/125	Holzma 192075
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

104270

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - SpeedCut Plus „TR-F“ - LowNoise

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

SPEED-CUT

твердый сплав [HW]

LOW
noise



Станок / Применение

пильная установка для горизонтального раскроя плит для раскроя в пакете облицованных пластиком или необлицованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

шумо- и вибропоглощающие орнаменты
дополнительные температурные шлицы
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

отвечает высоким требованиям к производительности
уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
улучшенные колебательные характеристики и улучшенный отвод стружки благодаря несимметричной геометрии пазухов для стружки
очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшенному сорту HW

Дополнения

высота пакета: идент. № 189913 до макс. 190 мм., идент. № 189914 до макс. 210 мм., идент. № 189915 до макс. 215 мм.
рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 20-30 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
480	4,8	3.5	60	48	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189903
520	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189904
530	5,0	3.5	30	60		Schelling	189905
530	5,8	4.0	60	60	1/11/85	Anthon	189906
565	5,0	3.5	100	60		Giben	189907
570	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189908
570	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189909
600	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33/42	189910
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	189911
670	6,0	4.4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189912
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling AS	189913
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	189914
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189915
730	6,4	4.4	60	60	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189917
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189916
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

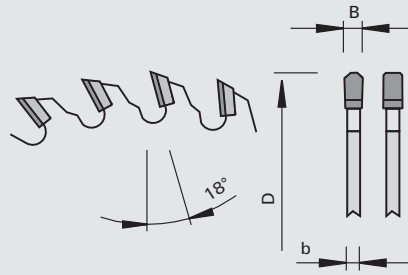
204385

Алмазные дисковые пилы DP - SpeedCut Plus „TR-F-FA“ для станков для раскроя плит

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

пильная установка для горизонтального раскроя плит для раскроя в пакете облицованных пластиком или необлицованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

зона заточки 5 мм
форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"

Преимущества

- отвечает высоким требованиям к производительности
- уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
- улучшенные колебательные характеристики и улучшенный отвод стружки благодаря несимметричной геометрии пазухов для стружки
- максимальная износостойкость
- очень высокий зуб для лучшего ведения пилы и большего количества заточек

Дополнения

рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 20-30 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
530	5,8	4.0	60	60	1/11/85	Anthon	189550 s
570	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189551 s
600	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33 / 42	189552 s
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	189553 s
670	6,0	4.4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189554 s
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/12/140	Schelling AS	189555 s
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	189556 s
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189557 s
730	6,4	4.4	60	60	2/19/120 + 2/11/148	Holzma 66 (Tandem)	189558 s
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189559 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

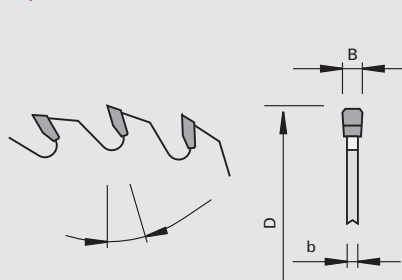
104348

Дисковые пилы для форматного раскроя HW FinishCut „F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

FINISH-CUT

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонированных древесно-стружечных материалах, отдельно или в пакете с высотой резания до 100 мм

Исполнение

форма зуба: плоский с фаской "F-FA"
режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания
уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

выход диска над поверхностью плиты: мин. 20 - 25 мм / макс. 40 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
280	3,2	2.2	30	60		Panhans EURO 5	189205
300	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma HPP 230	192128
300	4,4	3.0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	189203
300	4,4	3.0	75	60		Homag CH03	189204
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	189200
330	4,4	3.2	50	60	8/13/80	Giben	189251
350	4,25	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer	189195 &
350	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	189189
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	Giben Smart	189188
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	189187
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	189229
355	4,4	3.2	75	72		Giben	189185
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189182 &
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco EB 90	189179 &
360	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	189177
370	4,4	3.2	30	72		станок Schelling FM начиная с 202180	189176
380	4,4	3.2	50	72	4/12,5/80	Giben Onyx	189175
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189174
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189172 \$
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	189169 &
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	181691
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	189163
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani CLASS, Scm DELTA	189159
400	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB	189160 &
420	4,8	3.5	60	72	2/10/80 + 2/14/125	Holzma Тип 92	189156
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация	189152
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189150
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	189147
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
450	4,65	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	189144 &
450	4,8	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	189143
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	189140 \$
450	4,4	3.2	75	72	2/7/110	Gibben	189663
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani ELITE	189146 &
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189139 &
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	189249
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	189248 #
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189241
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	189250
[MM]	[MM]	[MM]	[MM]				

2043..

Алмазные дисковые пилы для форматного раскроя „гибко и быстро“

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

UNI-CUT

поликристаллический алмаз

LOW
noise

Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

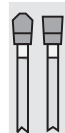
Корпус пилы с орнаментами понижающими шум и вибрацию
Алмазные полированные резцы
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA
оптимизированная геометрия резания каждой формы зубьев у основных и подрезных пил

Преимущества

для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
короткие сроки поставок
интересные цены в зависимости от количества

Дополнения

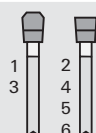
все плоские "F" и попеременнокосые „WS“ зубья имеют защитную фаску
другие размеры и формы зубьев возможны по запросу



F-FA

FinishCut

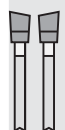
Чистовой раскрой плит штучно и в пакете, отличное качество кромки



G6

UniCut Plus

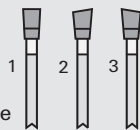
По сравнению со стандартной UniCut более длительный срок службы, сниженная нагрузка на мотор



WS-FA

UniCut

Раскрой необлицованных и шпонируемых плит и фанеры штучно и в пакете



G3

UniCut

Малое давление резания и более длительный срок службы по сравнению с UniCut WS

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
350	4,4	3,2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 189380 s
350	4,4	3,2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250 189385 s
350	4,4	3,2	75	72		WS-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 189395 s
350	4,4	3,2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250 189390 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350 189381 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350 189386 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	WS-FA	Holzma 72, HPP350 189396 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350 189391 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart 189382 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart 189387 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	WS-FA	Giben Smart 189397 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart 189392 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189383 #
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189388 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	WS-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189398 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189393 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer 189384 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G6	Scheer 189389 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	WS-FA	Scheer 189399 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G3	Scheer	189394 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90	189405 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	189408 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco EB 90	189414 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	189411 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189406 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189409 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189415 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189412 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	189407 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	189410 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben	189416 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	189413 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	189420 #
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	189421 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	WS-FA	Holzma	189423 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	189422 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	189425 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	189430 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN / EB	189440 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	189435 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		189426 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		189431 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA		189441 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		189436 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	189427 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	189432 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben, Homag CH08+12	189442 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	189437 s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	189428 s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	189433 s
400	4,4	3.2	60	72		WS-FA	Anthon	189443 s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	189438 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189429 #
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189434 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	WS-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189444 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189439 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189450 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189455 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 8/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189465 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189460 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., дробители	189451 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., дробители	189456 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., дробители	189466 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., дробители	189461 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	189452 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 старая модификация	189457 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	WS-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	189467 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 старая модификация	189462 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	189453 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	189458 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	WS-FA	Anthon	189468 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	189463 s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		189454 s
430	4,4	3.2	30	72		G6		189459 s
430	4,4	3.2	30	72		WS-FA		189469 s
430	4,4	3.2	30	72		G3		189464 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	189475 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	189478 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., Irion	189484 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	189481 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	189476 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	189479 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani ELITE	189485 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	189482 s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	189477 #
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	189480 s
450	4,4	3.2	30	72		WS-FA	Irion, Schelling	189486 s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	189483 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189490 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189492 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189496 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189494 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189491 #
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	189493 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	WS-FA	Holzma	189497 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	189495 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Schelling FL, FH6	189500 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Schelling FL, FH6	189502 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	WS-FA	Schelling FL, FH6	189506 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Schelling FL, FH6	189504 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben Prismatic 3	189501 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben Prismatic 3	189503 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben Prismatic 3	189507 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben Prismatic 3	189505 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189510 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189513 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189519 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189516 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189511 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G6	Holzma	189514 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	WS-FA	Holzma	189520 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G3	Holzma	189517 s
480	4,8	3.5	30	72		TR-F-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145	189512 s
480	4,8	3.5	30	72		G6	станок Schelling FL начиная с 211.145	189515 s
480	4,8	3.5	30	72		WS-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145	189521 s
480	4,8	3.5	30	72		G3	станок Schelling FL начиная с 211.145	189518 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	TR-F-FA	Holzma 22	189569 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	G3	Holzma 22	189586 s
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115+2/19/120	TR-F-FA	Holzma 42, 33	189570 s
600	5,8	4	60	72	2/11/115+2/19/120	G3	Holzma 42, 33	189587 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

2043..

алмазные пилы для раскроя плитных материалов DP - nn-System

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
nnsystem

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

специальная геометрия пазухов для отвода стружки системы NoNoise
Алмазные полированные резцы
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 db
для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
короткие сроки поставок
интересные цены в зависимости от количества

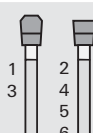
Дополнения

все плоские "F" и попеременнокосые „WS“ зубья имеют защитную фаску
другие размеры и формы зубьев возможны по запросу



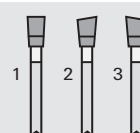
F-FA

Чистовой раскрой плит штучно и в пакете, отличное качество кромки



G6

большой рабочий ресурс в сравнении с TR-F-FA, меньшее потребление энергии



G3

меньшее давление реза на плитах, покрытых шпоном, многослойной фанере и плитах с сотовым наполнением

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
350	4,4	3.2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 192319 s
350	4,4	3.2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250 192320 s
350	4,4	3.2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250 192321 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350 192322 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350 192323 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350 192324 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart 192325 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart 192326 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart 192327 s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192328
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192329 s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192330 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer 192331 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G6	Scheer 192332 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G3	Scheer 192333 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90 192334 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90 192335 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90 192336 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192337 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192338 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192339 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben 192340 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben 192341 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben 192342 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma 192343
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma 192344 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	192345 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	192346 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	192348 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		192349 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		192350 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		192351 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	192352 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	192354 s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	192355 s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	192356 s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	192357 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192358 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192359 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192360 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192361 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192363 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., дробители	192364 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., дробители	192365 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., дробители	192366 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	192367 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 старая модификация	192368 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 старая модификация	192369 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	192371 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	192372 s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		192373 s
430	4,4	3.2	30	72		G6		192374 s
430	4,4	3.2	30	72		G3		192375 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	192376 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	192377 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	192378 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	192379 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	192380 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	192381 s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	192382 s
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	192383 s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	192384 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192385 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192386 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192387 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	192388
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	192389 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	192390 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

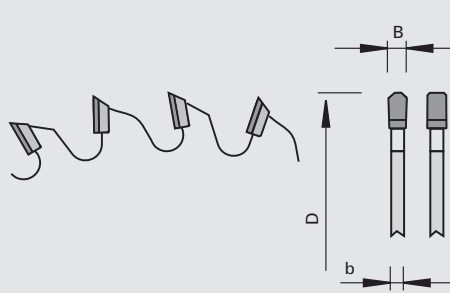
202380

Алмазные дисковые пилы DP „TR-F-FA“ для станков для раскроя плит, передний угол позитивный - негативный.

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки для раскроя плит
для форматного реза
в МДФ и твёрдых
материалах (например:
композиционные материалы
на углеродоволокнистой и
стекловолокнутой основе)

Исполнение

несимметричная геометрия
пазуха для отвода стружки
зона заточки 3,5 мм
форма зуба: трапеция-
плоский с фаской "TR-F-FA" с
чередующимися передними
углами положительный -
отрицательный

Преимущества

оптимизированный отвод
стружки
малое давление резания
уменьшение шума благодаря
лазерным орнаментам
улучшенное качество резания
благодаря оптимизированным
углам входа и выхода

Дополнения

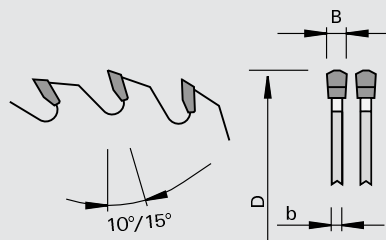
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	4,4	3.2	30	63		189562 s
350	4,4	3.2	60	63	2/14/100	189563 s
380	4,8	3.5	60	70	2/14/100+2/14/125	189564 s
400	4,4	3.2	30	70		189565 s
430	4,4	3.2	30	70		189566 s
450	4,8	3.5	60	70	2/14/125+2/19/120	189567 s
450	4,4	3.2	30	70		189568 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

104371

Дисковые пилы для форматного раскроя плит HW-FinishCut Plus „TR-TR“-LowNoise

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонируемых древесно-стружечных материалах, отдельно или в пакете с высотой резания до 100 мм

Исполнение

шумо- и вибропоглощающие орнаменты
дополнительные температурные шлицы
до ØD=370, передний угол 10 градусов
от ØD=380, передний угол 15 градусов
форма зуба: трапеция-трапеция "TR-TR"
режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

отвечает высоким требованиям к производительности
Впечатляющие качество обработки благодаря точному, откалиброванному резу без сколов.
уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшенному сорту HW

Дополнения

выход диска над поверхностью плиты: мин. 20 - 25 мм / макс. 40 мм

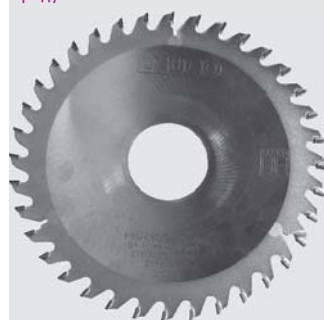
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
300	4,4	3.0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	192140
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	192143
350	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192146
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	192148
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192149
370	4,4	3.2	30	72		станок Schelling FM начиная с 202180	192154
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192156
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192157 \$
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	192159
420	4,8	3.5	60	72	2/10/80 + 2/14/125	Holzma Тип 92	192163
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация	192164
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192167
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192172 \$
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	192174
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	192179
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

2053..

Алмазные подрезные дисковые пилы „гибко и быстро“

Продукт

Чертеж


LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

Алмазные полированные резцы
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

Преимущества

для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
короткие сроки поставок
интересные цены в зависимости от количества

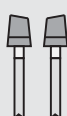
Дополнения

применение в попутном вращении



KO-F

Универсальная подрезная пила для облицованных древесностружечных плит



KO-WS

Для шпонированных плит, сниженная нагрузка на мотор



KO-HR

Отличное качество реза при обработке любых покрытий

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic 189345 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic 189341 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic 189343 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani 189346 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani 189342 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani 189344 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon 189351 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon 189355 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon 189347 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans 189352 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans 189356 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans 189348 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-F	189353
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-WS	189357 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-HR	189349
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart 189354 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart 189358 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart 189350 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma 189360
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma 189361 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma 189359
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans 189366 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans 189370 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans 189362 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-F	Selco 189367
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-WS	Selco 189371 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-HR	Selco 189363 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F	189368 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS	189372 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR	189364 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart 189369 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart 189373 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart 189365 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma 189376
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma 189378 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189374 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-F	Selco	189377 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-WS	Selco	189379 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-HR	Selco	189375 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

2053..

алмазные подрезные пилы DP - nn-System

Продукт



Чертеж

LEUCO
teopline

LEUCO
nn system

поликристаллический алмаз



Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

специальная геометрия пазухов для отвода стружки системы NoNoise
Алмазные полированные резцы
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 db
для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
короткие сроки поставок
интересные цены в зависимости от количества

Дополнения

применение в попутном вращении



KO-F

Универсальная подрезная пила для облицованных древесностружечных плит



KO-WS

Для шпонируемых плит, сниженная нагрузка на мотор



KO-HR

Отличное качество реза при обработке любых покрытий

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	192280 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	192281 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	192282 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	192283 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	192284 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	192285 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	192286 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	192287 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	192288 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192289 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192290 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192291 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-F		192292
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-WS		192293 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-HR		192294
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192295 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192296 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192297 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192298
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192299 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192300
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192301 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192302 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192303 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-F	Selco	192304 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-WS	Selco	192305 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-HR	Selco	192306 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		192307 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		192308 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		192309 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192310 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192311 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192312 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192313 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192314 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192315 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-F	Selco	192316 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-WS	Selco	192317 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-HR	Selco	192318 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

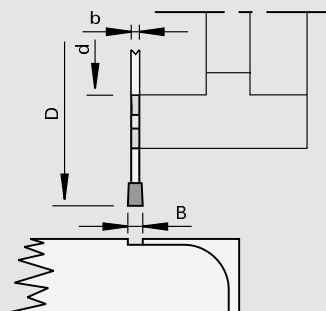
205010

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки Homag
для подрезания без сколов
вкладываемых профилей
из древесно-стружечных
материалов облицованных
шпоном

Исполнение

зона заточки 4,0 мм
n max = 24 000 мин-1
форма зуба: плоский зуб "F"

Преимущества

Дополнения

применение с попутной
подачей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
70	4,0	3.0	34	8	4/5,3/42	168473
75	3,2	2.2	22	10		168464 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

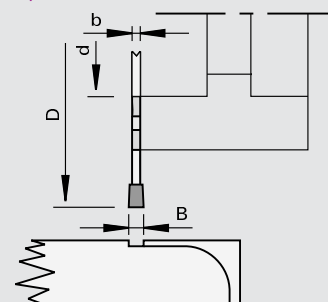
205080

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „KO-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки IMA
для подрезания без сколов
вкладываемых профилей
из древесно-стружечных
материалов

Исполнение

боковые поверхности
конические под углом 3°
зона заточки 4,0 мм
n max = 24 0300 мин-1
форма зуба: конический
плоский зуб "KO-F"

Преимущества

Дополнения

применение с попутной
подачей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
70	4,0	3,0	34	8	4/5,3/42	181145
75	3,2	2,2	22	10		181146 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

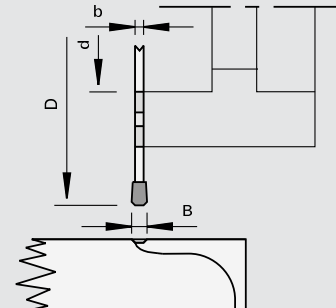
205080

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки Homag
для подрезания без сколов
Softforming-профилей

Исполнение

n max = 24 000 мин-1
зона заточки 3,0 мм
форма зуба: плоский с
двухсторонней фаской 1,5 x
45 градусов "F-FA"

Преимущества

Дополнения

подходит к фланцу Homag
применение с попутной
подачей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
70	4,3	3,0	34	8	4/5,3/42	168474 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

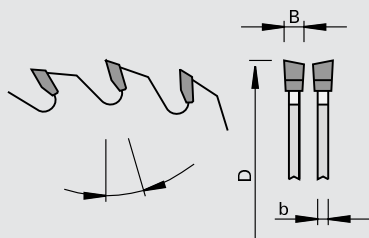
105320

Подрезные дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж


LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом

для подрезания облицованных пластиком пост-формованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

форма зуба: попеременнокозой зуб "WS"

режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

постоянная ширина реза на 0,2 мм больше, чем у главной пилы

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. №
250	4,55	3.5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999
250	4,55	3.5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 &
280	4,55	3.5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324
280	5,0	3.5	45	84		15	30	Holzma Тип 350/380	182081
340	5,0	3.5	45	48		10	20	Holzma	188500
340	5,0	3.5	45	108		0	20	Holzma	188501
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

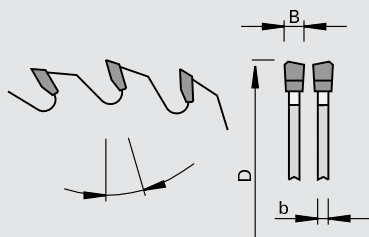
105320

Подрезные дисковые пилы HW „WS-FA“

Продукт



Чертеж


LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом

для подрезания облицованных пластиком пост-формованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

форма зуба: попеременнокозой зуб с фаской "WS-FA"

режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

постоянная ширина реза на 0,2 мм больше, чем у главной пилы

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ заострения		Идент. №
300	4,6	3.2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

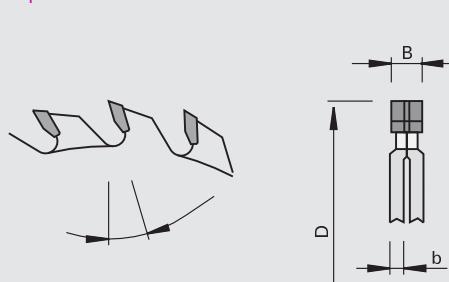
105318

Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | станки для форматного раскроя
- | станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- | для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- | форма зуба: плоский зуб "F"
- | режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- | универсальное применение

Дополнения

- | состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- | сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении
- | X = Оригинальные подрезные пилы Striebig, ширина реза регулируется крепежными болтами и пружинным кольцом

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	Идент. №		
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	10	Striebig	X	9201253
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x10	2/3,8/42	12	Striebig		189707
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	SCM		189307 \$
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	12	Altendorf, Martin		189310 \$
125	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	HOLZ-HER, SCM		189708
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]			

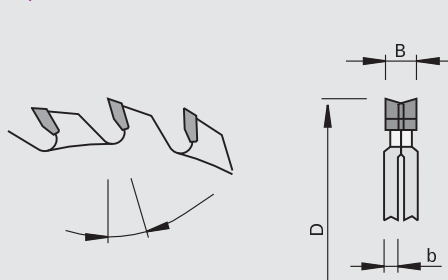
105325 / 105328

Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, „ES“

Продукт



Чертеж


LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- станки для форматного раскроя
- станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- форма зуба: острый с одной стороны "ES"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- более низкая необходимая мощность двигателя за счет формы зуба "ES"

Дополнения

- состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	атаки	№ класса	Идент. №
100	2,8 - 3,6	2.2	20	2x10		12	Schelling	105328 188525 \$
100	2,8 - 3,6	2.2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328 169892
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12		12	SCM	105328 188528 \$
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328 169883 \$
120	2,8 - 3,8	2.2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin передвигание с помощью числового программного управления	105328 181678
120	2,8 - 3,8	2.2	50	2x12	4/6,2/62	12	регулируемый зажимной узел „Rapido“ для станков „Altendorf“	105328 188398 \$
125	4,0 - 4,8	1.6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325 188531
140	2,8 - 3,8	2.0	36	2x12	2/6,2/51 + 3/ 4,2/55 + 3/9/55	12	Martin T75 PreX	105328 189990
145	2,8 - 3,8	3.0	50	2x12		8	Panhans QuickStep	105328 191956
180	3,0 - 3,8	2.2	30	2x18		8	Koelle	105328 188543
160	2,8 - 3,8	2.2	30	2x16		8	Bäuerle	105328 188539
300	4,2 - 4,7	1.8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325 188561
340	4,4 - 5,6	2.5	45	2x24		15	Holzma	105325 188562
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	атаки	№ класса	Идент. №
120	2,8 - 3,7	2.2	20	2x22	2/3,2/42	10	SCM	105328 189892
120	2,8 - 3,7	2.2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328 189893
120	2,8 - 3,7	2.2	50	2x22	4/6,2/62	10	Altendorf-Verstelleinheit Rapido	105328 189894
180	3,0 - 3,8	2.2	50	2x18	4/6,2/62	12	Altendorf 2	105318 189895 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

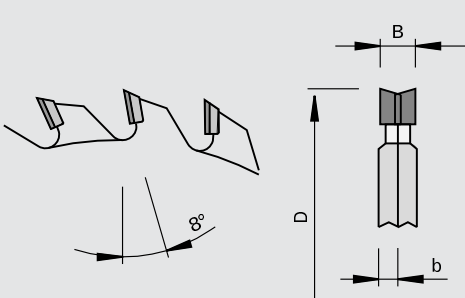
205088

Алмазные подрезные дисковые пилы, регулируемые, „ES“

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

I столярные кругопильные станки
I для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL или облицованных шпоном

Исполнение

I форма зуба: острый с одной стороны "ES"

Преимущества

Дополнения

I применение с попутной подачей
I состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
I идент. № 189104 автоматическая регулировка ширины реза
I X - для Striebig "Compact", "Evolution", "Control", регулируется пружинным кольцом и крепежным болтом

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №	
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X 9201163
120	2,8 - 3,8	2.2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin	189101
120	2,8 - 3,6	2.0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	для LEUCO - устройства регулировки	189652 s
120	2,8 - 3,8	2.2	50	2x12	4/6,2/62	регулируемый зажимной узел для станков „Altendorf“	189104
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

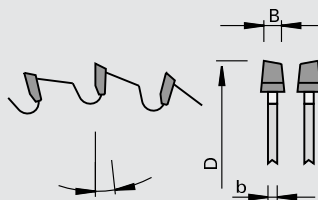
105390

Подрезные дисковые пилы HW „KO-WS“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

форма зуба: конический попеременнокопый зуб "KO-WS"
режущий материал: твердый сплав *HL Board 06 и HL Board 03

Преимущества

более низкая необходимая мощность двигателя за счет формы зуба "KO-WS"
режущий материал HL Board 03, оптимизированная геометрия зубьев
для большего рабочего ресурса по сравнению с HL Board 06
отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения
уменьшение глубины подрезания

Дополнения

путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы
при исполнении со сплавом HL Board 06: 1 мм глубины подрезания = 0,17 мм ширины реза
при исполнении со сплавом HL Board 03: 1 мм глубины подрезания = 0,21 мм ширины реза
оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм
сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
100	3,2 - 4,0	2.2	20	20		8 Schelling	191960
120	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8 Lasari	191961
120	3,1 - 3,9	2.2	22	24		8 Altendorf	191962
125	4,45 - 5,25	3.2	20	20		0 Panhans	191963
125	4,45 - 5,25	3.2	22	20		0 Martin	191964
125	4,45 - 5,25	3.2	45	20		0 Giben, Homag CH03	191965
125	3,0 - 3,8	2.2	20	24		8	191966
125	3,2 - 4,0	2.8	20	24		8 SCM, SICAR, Panhans	191967
125	4,45 - 5,25	3.2	45	24		8 Homag Espana	191968
150	4,45 - 5,25	3.2	30	24		8 Irion, Mayer	191969
150	4,45 - 5,25	3.2	45	24		8 Homag CH06,08,10,12	191970
150	4,45 - 5,25	3.2	45	28		8 Homag Espana	191971
160	4,45 - 5,25	3.2	45	28	3/11/70	8 Giben Prismatic	191972
160	4,45 - 5,25	3.2	55	36	3/6,5/66	8 Gabbiani	191973
180	4,45 - 5,25	3.2	20	30		8 Schelling, Anthon	191974
180	5,8 - 6,6	4.0	20	30		8 Anthon	* 188548
180	4,45 - 5,25	3.2	30	30	2/10/60	8 Panhans	191975
180	5,2 - 6,0	3.5	55	30		0 Giben	* 188547
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8 Holzma	191976 \$
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8 Holzma Тип 11	191977 \$
180	4,45 - 5,25	3.2	50	44	3/13/80	10 Giben Smart	191978
200	4,35 - 5,15	6.0	20	24	2/11/66	8 Schelling	191979
200	5,0 - 5,8	3.5	20	34	2/11/66	8 Schelling	* 188557
200	4,85 - 5,65	3.5	20	34	2/11/66	8 Schelling FH 8	191980 \$
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36	2/11/66	8 Schelling	191981 \$
200	4,45 - 5,25	3.2	30	36	2/10/60	8 S.M.A., Panhans, Scheer	191982
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8 Holzma	191983 \$
200	5,9 - 6,6	4.0	45	36		8 Holzma	* 188556
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8 Selco	191984 \$
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
200	4,85 - 5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB 191985
200	4,4 - 5,2	3.2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart 191986
215	4,45 - 5,25	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic 191987
280	4,85 - 5,65	3.5	45	72		8	Holzma 191988
300	4,45 - 5,25	3.2	30	48	2/11/73	8	Schelling FX-H 430 191989
300	4,45 - 5,25	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic 191990
300	4,45 - 5,25	3.2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB 191991
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Подходит для форматно-раскройных дисковых пил UniCut G5

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
180	4,05 - 4,85	3.2	20	36		0	Schelling, Anton 191992 s
180	4,05 - 4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	Panhans 191993
180	4,05 - 4,85	3.2	45	36		0	Holzma 191994
180	4,05 - 4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart 191995 &
200	4,05 - 4,85	3.2	20	36	2/11/66	0	Schelling 191996
200	4,05 - 4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer 191997 &
200	4,05 - 4,85	3.2	45	36		0	Holzma 191998
200	4,05 - 4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart 191999 &
200	4,05 - 4,85	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	0	Selco 192000
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

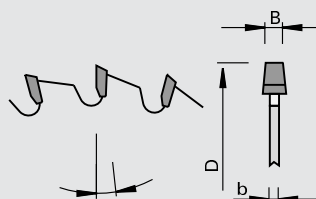
105390

Подрезные дисковые пилы HW „KO-F“

Продукт



Чертеж


LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

форма зуба: конический плоский зуб "KO-F"
режущий материал: твердый сплав *HL Board 06 и HL Board 03

Преимущества

быстрая регулировка
универсальное применение
режущий материал HL Board 03, оптимизированная геометрия зубьев
для большего рабочего ресурса по сравнению с HL Board 06
отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения
уменьшение глубины подрезания

Дополнения

путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы
при исполнении со сплавом HL Board 06: 1 мм глубины подрезания = 0,17 мм ширины реза
при исполнении со сплавом HL Board 03: 1 мм глубины подрезания = 0,21 мм ширины реза
оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм
сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
125	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans 192001
180	6,7 - 7,5	4.4	20	30		8	Anthon * 189235
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8	Holzma 192002
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma Тип 11 192003
200	6,7 - 7,5	4.5	20	34	2/11/66	8	Schelling * 189236
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling 192004
200	4,55 - 5,35	3.0	45	36		8	Homag Sawtech 192005
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma 192006
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco 192007
200	3,2 - 4,0	2.2	30	60		15	Scheer 192008
220	6,7 - 7,5	4.4	20	36		8	Schelling FS-H / AS-H * 189237
250	4,45 - 5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER 192009
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

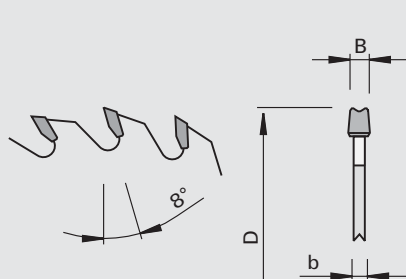
105390

Подрезные дисковые пилы HW „KO-HR“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
для предварительного подрезания без сколов в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 03
конический - задняя грань с углублением

Преимущества

Зажимные средства: высокоточные зажимы, например:
длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	Giben Prismatic	192130
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	Panhans	192131
180	4,85-5,65	3.5	45	36		Holzma Typ 11	192132
200	4,45-5,25	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	192133
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	S.M.A., Panhans, Scheer	192134
200	4,85-5,65	3.5	45	36		Holzma	192135
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	192136
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	Selco WN/EB	192137
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

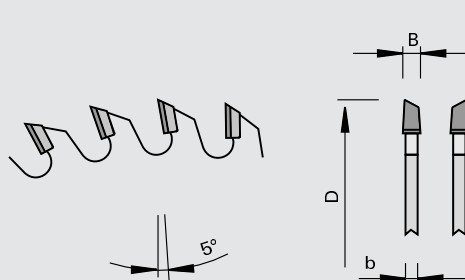
205091

Алмазные подрезные дисковые пилы „KO-WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

столярные кругопильные станки
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL

Исполнение

форма зуба: конический попеременнокопый зуб "KO-WS"

Преимущества

Дополнения

применение с попутной подачей
ширина реза "B" = ширина реза главной пилы

Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. №
120	3,1 - 3,9	2.2	22	16	Altendorf, Martin	178766
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

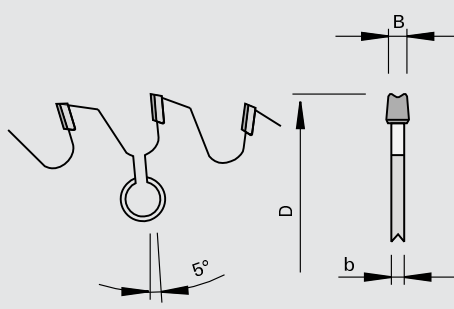
205082

Алмазные подрезные дисковые пилы "KO-HR-FA"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки для форматного раскроя
столярные кругопильные станки
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL

Исполнение

форма зуба: конический - задняя грань с углублением с фаской

Преимущества

большой ресурс инструмента
наилучшее качество реза

Дополнения

применение с попутной подачей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
180	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	182283
180	4,4-5,2	3.2	45	36		Holzma	189234 s
200	4,4-5,2	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	189232 s
200	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	189231 s
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	Selco	189230 s
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/8,4/110	Selco WN/EB	189233 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

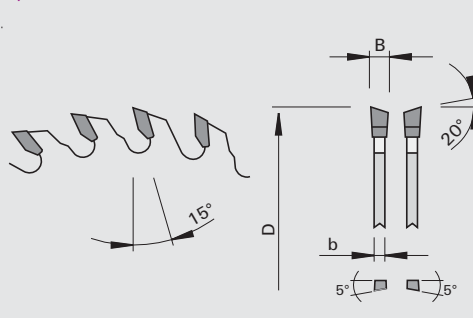
101320

HW обрезные пилы „WSA“ для двусторонних станков с дополнительными охлаждающими элементами

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- комбинированный круглопильно-фрезерный станок
- Обрезные пилы для двусторонних станков.
- столярные круглопильные станки
- Для торцевания (симплекс, дуплекс) для точной подгонки по длине досок, ламелей и т.д.

Исполнение

- положительный передний угол
- проверенная нестандартная геометрия паза для удаления стружки и дополнительные охлаждающие элементы
- форма зуба: попеременнокозый зуб с фаской "WSA"
- режущий материал: HW HL Board 10
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

- Уменьшенная силы реза благодаря переменному осевому углу
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	4,0	2.6	30	54	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788
400	4,4	3.0	30	60	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789
450	4,4	3.0	30	72	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790
500	4,8	3.2	30	72	2/10/80	189792
500	4,8	3.2	30	108	2/10/80 + 2/15/63	189794
550	4,8	3.2	30	72	2/10/80	189795
600	5,4	4.0	30	72	2/10/80 + 2/15/63	189796 s
630	5,4	4.0	40	72	2/10/60	189797
650	5,6	4.0	30	96	2/10/80 + 2/15/63	189798
650	5,6	4.0	30	54	2/10/80 + 2/15/63	189799 s
720	6,2	4.4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189800 s
720	6,2	4.4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189801
735	6,2	4.4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189802 s
735	6,2	4.4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189803
760	6,2	4.4	30	48	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189804 s
760	6,2	4.4	30	72	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189805 s
760	6,2	4.4	30	96	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189806
800	6,2	4.4	30	48		Paul 189807 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

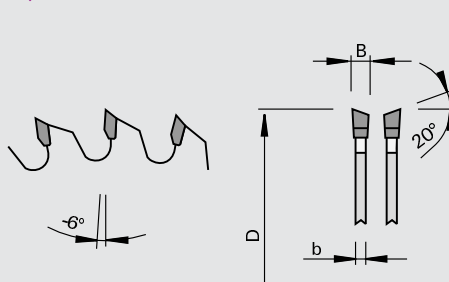
101322

Торцовые дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- торцовые и маятниковые пильные станки
- для поперечного реза в массивной древесине

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Solid 15

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
450	4,4	3.2	30	54	188045
500	4,4	3.2	30	60	188046
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

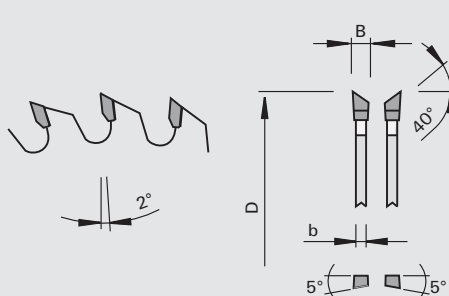
101322

Торцовые дисковые пилы HW для оптимизации древесины, „WSA“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- оптимизирующие торцовые установки
- Подстольная торцовочная пила
- Толкатель пилы
- проходные пилы
- для поперечного реза в массивной древесине

Исполнение

- положительный передний угол
- форма зуба: попеременнокосяй зуб с фаской "WSA"
- режущий материал: HW HL Board 06
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

- Уменьшенная силы реза благодаря переменному осевому углу
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
400	3,4	2.8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM 189896
400	4,6	3.5	30	120	2/10/60	DIMTER 189833
450	4,6	3.5	30	132	2/15/63	DIMTER 189834
500	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER 189835
520	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER 189836
550	4,6	3.5	120	156	6/10,2/240	Paul 189837
600	5,2	3.8	30	172	2/15/63	DIMTER 189838
630	5,4	4.0	30	180	2/15/63	DIMTER 189839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

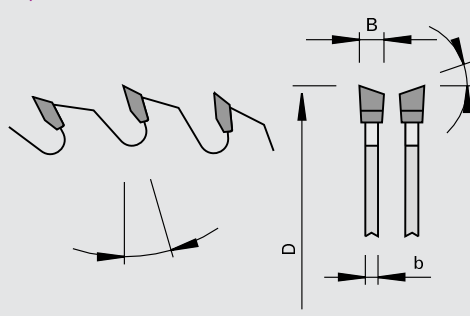
106320

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „WS“ без зенковки

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины
для торцовки кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

положительный или
отрицательный передний угол
с осевым углом или без него
форма зуба:
попеременнокосяй зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой∠	Идент. №
90	3,0	2,0	30	20		8	10	0	Reich 188955
100	2,4	1,6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER 188008
100	2,4	1,6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM 188181
100	3,6	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer 169986
100	2,6	1,6	32	30		10	15	5	Brandt 188009
110	3,6	2,5	22	20		8	30	5	Reich 169987
110	3,6	2,5	32	20		8	30	5	Homag 169988
115	3,2	2,2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400 189632 s
120	3,2	2,2	32	20		10	10	5	Homag 188000
125	2,4	1,6	32	24		15	30	0	Brandt 192189
140	3,2	2,2	16	36		10	15	5	Ott 189326
140	3,2	2,2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER 188880
150	3,2	2,2	22	48		10	10	5	IMA 188002
160	3,2	2,2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER 188006
160	3,5	2,5	22	36		-5	15	5	IMA 188662
160	3,2	2,2	22	48		-8	10	5	IMA 188007
160	3,2	2,2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER 188005
160	3,2	2,2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER 189628
170	3,2	2,2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag 189063
180	3,5	2,5	22	42		-6	15	5	IMA 189996
200	3,2	2,2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA 188626
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]	

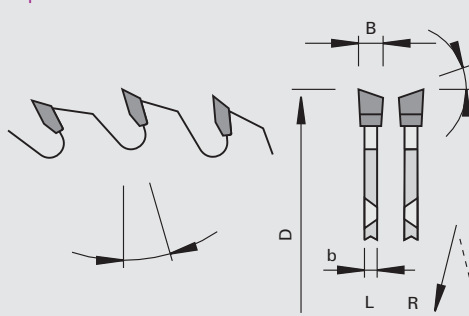
106320

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „WS“ с зенковкой

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

автоматические
кромкооблицовочные
машины
для торцовки кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

положительный передний угол
с осевым углом или без него
дополнительные отверстия с
раззенковкой
форма зуба:
попеременнокосяй зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

Ид. ном. 188682
NL=4/5,5/52 не имеют
зенковки.
Ид. ном. 189259
NL=2/10/60 не имеют
зенковки.
направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	↙ заострения	осевой ↘	Идент. №		
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	L	188290
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	R	188289
110	3,2	2,2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	R	188663
120	3,6	2,8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N	189751 \$
120	3,2	2,5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N	188590
120	3,6	2,8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N	189220 #
125	2,4	1,6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N	189710
125	2,4	1,6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N	188927
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	L	189549 &
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	R	189548 &
150	3,2	2,2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	R	188682
180	3,2	2,2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	L	188291
240	3,5	2,2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	L	189253
240	3,5	2,2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	L	189254 &
350	3,6	2,5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	R	189259
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

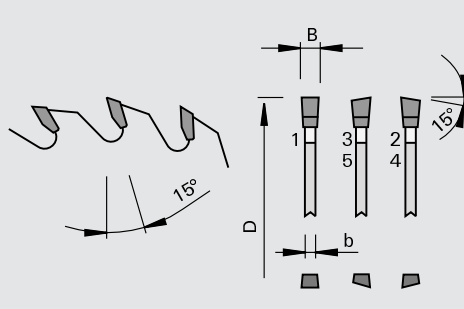
102348

Торцовые дисковые пилы HW, „G5“

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| обрабатывающие центры и агрегаты с ЧПУ
| для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных материалах, массивной древесине и полимерных материалах

Исполнение

| форма зуба: "G5"
| режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

| великолепное качество реза при поперечном резании
| отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
| экстремально повышенный ресурс инструмента
| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| внимание: учитывайте пmax

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
180	3,0	2.2	30	60	4/6/52	Homag, Weeke	192091
200	3,0	2.2	30	65	8/6/52	Homag	192092 &
200	3,0	2.2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192093 &
220	3,0	2.2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	192094 &
240	3,0	2.2	30	75	8/6/52	Homag	192095 &
240	3,0	2.2	40	75	8/6/52	Homag, Weeke	192096
240	3,0	2.2	30	75	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192097 &
280	3,0	2.2	30	85	8/5,5/52	Homag	192098 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

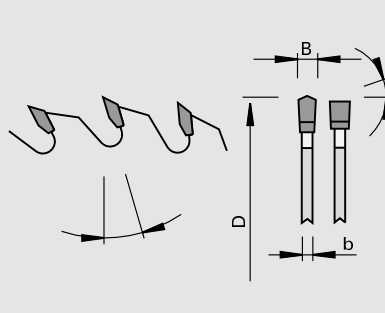
106370

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок „DA-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| кромкооблицовочные станки
| автоматические кромкооблицовочные машины
| для торцовки кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

| без осевого угла
| положительный передний угол
| форма зуба: треугольный зуб + плоский зуб "DA-F"
| режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. №
110	1,7	1.2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	188858
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

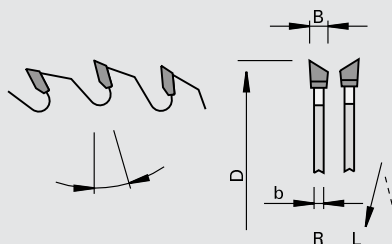
106350

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „ES“ без зенковки

Продукт



Чертеж

LEUCO
topLineLEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины
для торцовки тонких кромок
из массивной древесины,
шпона и синтетических
материалов

Исполнение

положительный или
отрицательный передний угол
с осевым углом и без него
форма зуба: острый с одной
стороны "ES (Прав.+Лев.)"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	3,2	2.2	32	20		-6	30	5	Homag	169991	169992
100	3,0	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	169981	169984
100	2,6	2.0	32	30		-10	15	0	Brandt	181617	181616
100	2,6	1.6	32	30		10	10	0	Brandt	188593	188594
150	3,5	2.2	22	30		-6	15	5	IMA	169966 #	169967 #
150	3,5	2.2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	169962 #	169963 #
150	3,5	2.2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	188855	188854
160	3,6	2.5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	189041	189042
170	3,5	2.2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	181584	181583
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

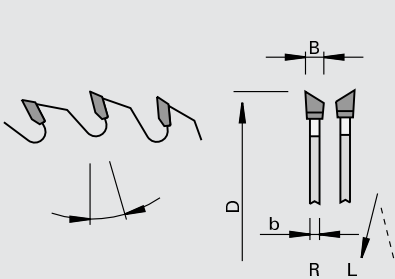
106350

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „ES“ с зенковкой

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- автоматические кромкооблицовочные машины
- для торцовки тонких кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- положительный или отрицательный передний угол
- с осевым углом и без него
- дополнительные отверстия с раззенковкой
- форма зуба: острый с одной стороны "ES (Прав.+Лев.)"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения	осевой◁		Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188277	188278
120	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188010	188011
130	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	189545 s	189544 s
140	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	189547 s	189546 s
150	3,8	2.5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	189328	189327
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

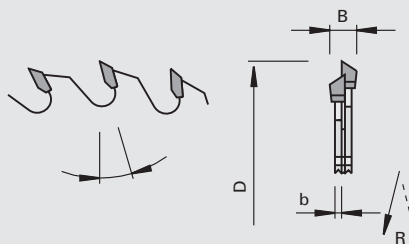
106354

Дисковые пилы HW для торцовки при обработке кромок, регулируемые, „ES“

Продукт



Чертеж

LEUCO
topLineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины Homag, Brandt,
Raimann, Reich, Ott, SCM-
Stefani
для торцовки и снятия фасок
на кромках из массивной
древесины, шпона и
синтетических материалов

Исполнение

положительный передний угол
форма зуба: L - острый слева
"ES-L" / R - острый справа
"ES-R"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

LEUCODUR HW
направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки ↘	осевой ↘		Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	5,8	2.2	32	2x20		8	5		169980	169983
125	6,2	2.0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329	189332
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			

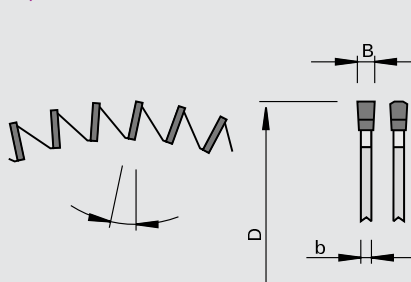
102370

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, „TR-F“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для поперечного реза в тонкостенных пластиковых и алюминиевых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

отсутствие зацеплений
пильного диска и сколов на заготовке благодаря большому числу зубьев

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	Идент. №
200	2,2	2,0	30	100	-6	188388
250	2,2	1,6	30	126	-6	189709
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

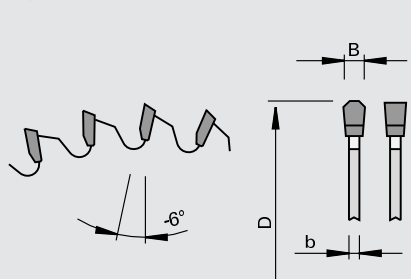
108672

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, отрицательный передний угол "TR-F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
highlineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для торцового и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2,5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita 189846
250	2,8	2,2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi 189847
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita 189848 \$
250	3,2	2,5	32	80		Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer, Ulmia, Trennjäger 189849 &
275	3,2	2,5	40	88	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS I новое поколение, Graule, Trennjäger, Weidmann 189850
300	3,2	2,5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher 189851
300	3,2	2,5	32	72		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid 189852 &
300	2,8	2,2	30	96	2/7/42 + 2/10/60	189853
300	3,2	2,5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher 189854 \$
300	3,2	2,5	32	96		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid 189855 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

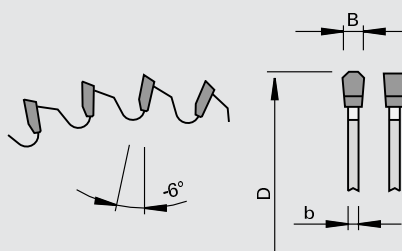
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
330	3,2	2.5	30	96	ELU, Haffner	189856
330	3,2	2.5	32	96	ELU	189857 &
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55 Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189858
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60 DeWALT, Haffner, Pfeiffer	189859
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60	189860
350	3,2	2.5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64	189861 \$
350	3,2	2.5	40	108	4/12/64 + 2/9/55 Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189862 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

108372

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, отрицательный передний угол "TR-F"

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для торцового и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
400	3,8	3.2	30	96	2/12/64 + 4/15/80 DeWALT, Haffner	189863
400	3,8	3.2	50	96	4/15/80 Kaltenbach TL 400	189864 &
420	4,0	3.2	30	96	Rapid, ELU	189865
450	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80 DeWALT, Haffner	189866
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 Pfeiffer, Rapid	189867
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

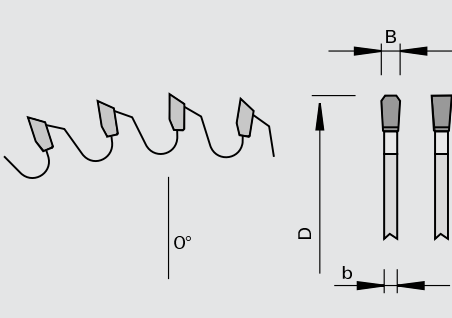
108370

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, нейтральный передний угол "TR-F"

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для торцового и косого резания в алюминиевых профилях

Исполнение

- нейтральный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 08

Преимущества

- резы в профилях без задигов, с малой глубиной шероховатости
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- необходимо прочное закрепление заготовки
- для машин Kaltenbach необходимо увеличить посадочное отверстие

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
380	3,6	3.0	32	90		Elumatec	189111
420	3,8	3.2	30	102	2/10/70	Rapid, Elumatec	189074
500	4,0	3.4	30	114	2/10/70	Rapid, Elumatec	189075
500	4,0	3.4	32	114	2/12/64	Eisele LMS SCA	189076
550	4,4	3.8	30	126	2/10/70	Elumatec, Kaltenbach, Rapid	189113
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

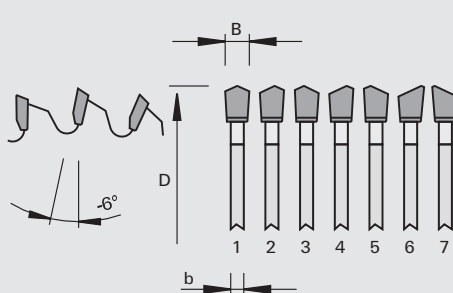
108352

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW - геометрия „G7“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для торцового и косого резания на ус профилей PVC
- для отличного качества реза на тонкостенных алюминиевых-оконных и фасадных профилях

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: "G7"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- уменьшенная сила резания благодаря групповой геометрии зубьев
- отличное качество реза за счёт специального распределения зубьев
- бесшумное исполнение за счёт лазерных орнаментов
- более высокий рабочий ресурс по сравнению с торцовочными пилами с формой зубьев "TR-F"
- высокая производительность и экономичность

Дополнения

- необходимо прочное закрепление заготовки

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	3,2	2.5	30	112	2/9/55 + 2/12/64 + 4/12/64	192275
350	3,5	2.8	30	98	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox 192274
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LSM II, -LSM II-PV, -VA-L, Graule, Ulmia, Weidmann 192273
400	3,8	3.2	30	98	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner 192276
420	4,0	3.2	30	98		Rapid, ELU 192277
450	3,8	3.2	30	112	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner 192278
500	4,0	3.4	30	126	2/10/70	Pfeiffer, Rapid 192279
550	4,0	3.4	30	133	2/12/64 + 4/15/80	Pfeiffer, Rapid 192392
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

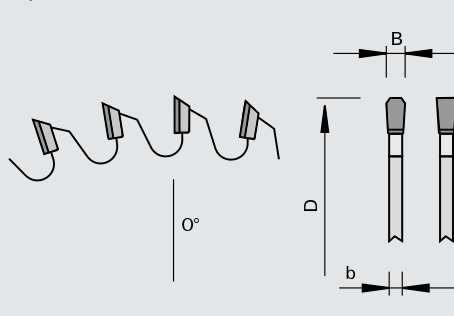
208170

торцовочные алмазные пилы для алюминия DIAREX-NE DP - профили „TR-F“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAREX

поликристаллический алмаз

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для торцового и косого резания в алюминиевых профилях

Исполнение

нейтральный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

Преимущества

великолепный рез, без задигов, с малой глубиной шероховатости благодаря специальным лазерным орнаментам и шагу зубьев

Дополнения

необходимо прочное закрепление заготовки

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
275	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 s
285	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 s
380	3,6	3.0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 s
400	3,8	3.2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC 1	189871 s
500	4,0	3.4	30	108	2/10/70	Elumatec	189872 s
550	4,2	3.6	30	120		Elumatec MGS	189873 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

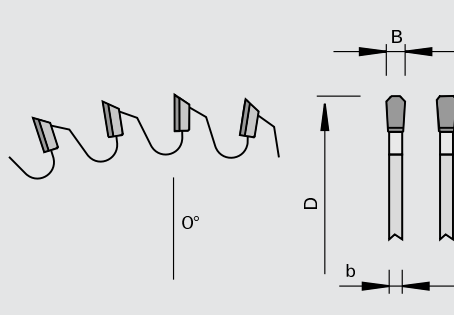
208180

торцовочные алмазные пилы для алюминия DIAREX-NE DP - массивный „TR-F-FA“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAREX

поликристаллический алмаз

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для торцового резания в цельных алюминиевых заготовках

Исполнение

нейтральный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"

Преимущества

великолепный рез, без задигов, с малой глубиной шероховатости благодаря специальным лазерным орнаментам и шагу зубьев

Дополнения

необходимо прочное закрепление заготовки

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
500	4,0	3.4	50	90	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189874 s
500	4,0	3.4	30	90		Elumatec	189875 s
550	4,4	3.8	50	96	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189876 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

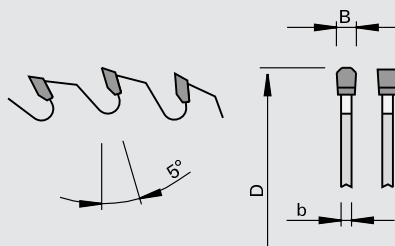
108671

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, положительный передний угол "TR-F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
highlightLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки

| для разделительного и косо́го резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL)

Исполнение

| положительный передний угол

| форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

| режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

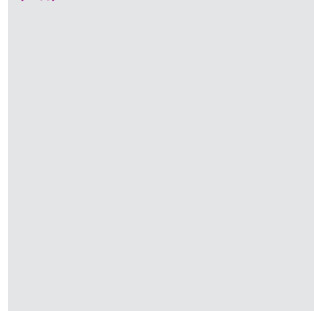
| необходимо прочное закрепление заготовки

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42	Haffner, ELU, Makita 189877
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Fezer, Rapid 189878
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	Fezer, Rapid 189879
300	3,2	2.5	32	96		189880 &
350	3,2	2.5	30	108	2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer 189881
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

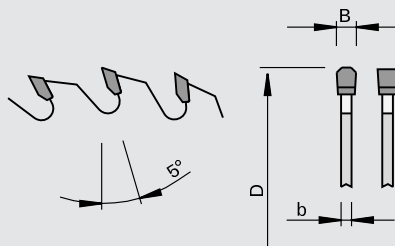
108371

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, положительный передний угол "TR-F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки

| для разделительного и косо́го резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL)

Исполнение

| положительный передний угол

| форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

| режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| необходимо прочное закрепление заготовки

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
400	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	189882
400	3,8	3.2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	Eisele LMS II, LMS III 189883 &
420	3,8	3.2	30	96		ELU DG 102, 104, DLG, MGS 105, Rapid SAT 189884
450	3,8	3.2	40	108	4/12/64 + 2/12/80	Eisele 189885
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 + 2/12/64	Pfeifer, Rapid, BKS 189886
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

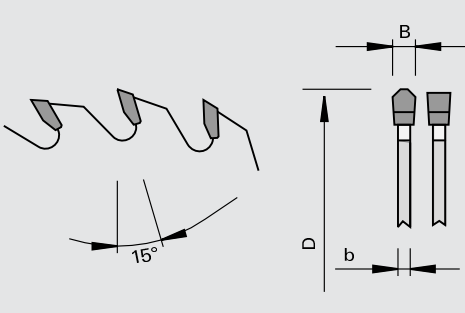
108373

Дисковые пилы HW для раскроя плит цветных металлов с положительным передним углом, „TR-F“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

пильная установка для горизонтального раскроя плит для разделки алюминиевых блочных материалов

Исполнение

форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 09

Преимущества

уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

для высоты пакета до 200 мм (при больших диаметрах пильного диска)

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H		Идент. №
450	4,5	3.2	40	60	2/13/114	-100	Schelling	189887 s
450	4,8	3.5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	Schelling	189891 s
620	5,5	4.2	40	60	2/13/114	110-160	Schelling	189888 s
680	5,8	4.5	40	60	2/13/114	-200	Schelling	189889 s
720	6,0	4.8	40	60	2/13/114	150-220	Schelling	189890 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]		

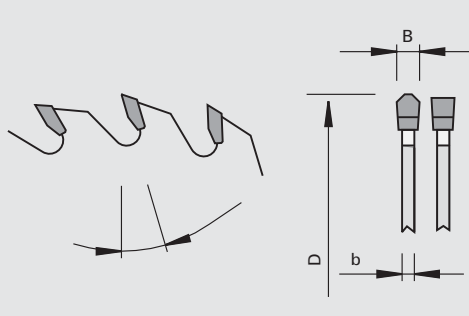
108271

HW -NE-обрезная пила с малой шириной пропила с позитивным углом атаки „TR-F“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

обрезные установки
для разрезания алюминиевых
профилей

Исполнение

с лазерными орнаментами
форма зуба: трапеция-
плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL
Board 08

Преимущества

снижение шума и вибрации
благодаря лазерным
орнаментам

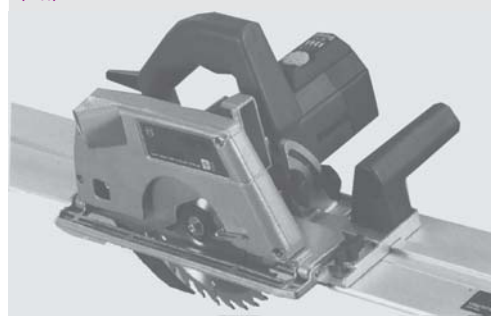
Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	NL		Идент. №
285	2,0	1.6	32	60	5	4/9/50 + 4/11/63	Kasto Speed C9, Kasto WAC-70, Tsune, Nishijima, Rhobi, Everising, I.T.E.C	189655 s
360	3,4	2.6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189657 s
360	3,4	2.6	50	80	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189656 s
425	3,4	2.6	50	50	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15	189658 s
425	3,4	2.6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15	189659 s
460	3,4	2.6	50	50	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189660 s
460	3,4	2.6	50	60	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189662 s
460	3,4	2.6	50	80	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189661 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

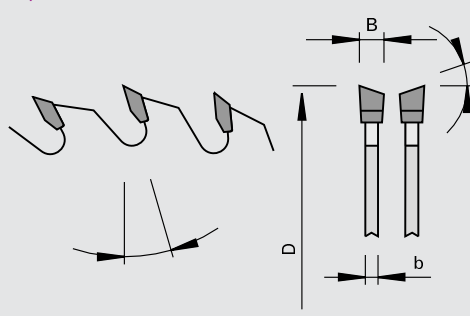
107520

Дисковые пилы HW для ручных пил, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
euroline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

ручные пилы
пилы для торцового и косоугольного реза
для продольного и поперечного реза в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба: попеременнокосяной зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

Дополнения

малое количество зубьев подходит для массивной древесины
высокий ряд зубьев подходит для древесно-стружечных материалов

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
100	2,4	1,4	12	30		10	50110001
100	2,4	1,4	22	30		10	50110003
105	2,4	1,4	22	30		10	50110006
120	1,8	1,3	20	24		15	50104061
125	2,4	1,6	20	20	2/5,5/30	15	50110011
125	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110012
130	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110017
130	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110018
140	2,4	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110242
140	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110028
140	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110029
150	2,6	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110243
150	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110039
150	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110040
150	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110041
150	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110042
160	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110051
160	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110053
160	2,2	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110244
160	2,2	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110054
160	2,2	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110055
160	2,2	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110056
160	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110057
160	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110058
160	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110059
165	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110060
165	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110061
165	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110062
165	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110130
170	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110069
170	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110070
170	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110071
180	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110081
180	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110183
180	2,6	1,6	20	14	2/6/32,5	20	50110247
180	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	20	50110075
180	2,6	1,6	20	40	2/6/32,5	15	50110076
180	2,6	1,6	30	14	2/7/42	20	50110248
180	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110078
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
180	2,6	1.6	30	40	2/7/42	15	50110079
180	2,6	1.6	30	54	2/7/42	10	50110080
190	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110153
190	2,6	1.6	16	30	2/6/32,5	15	50110083
190	2,6	1.6	16	42	2/6/32,5	10	50110084
190	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110154
190	2,6	1.6	20	30	2/6/32,5	15	50110086
190	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110087
190	2,6	1.6	30	16	2/7/42	20	50110251
190	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110155
190	2,6	1.6	30	30	2/7/42	15	50110089
190	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110090
190	2,6	1.6	30	60	2/7/42	10	50110091
200	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110252
200	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110095
200	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110096
200	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110097
205	2,6	1.8	18	30		15	50110286
210	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110253
210	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110104
210	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110105
210	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110106
216	2,8	1.8	30	30	2/7/42	20	50110107
216	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110108
216	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110109
220	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110164
220	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110110
220	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110111
220	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110112
225	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110165
225	2,8	1.8	30	34	2/7/42	15	50110228
225	2,8	1.8	30	48	2/7/42	10	50110237
230	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110255
230	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110168
230	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110113
230	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110114
230	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110115
235	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110256
235	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110170
235	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110117
240	2,8	1.8	30	24	2/7/42	20	50110174
240	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110123
240	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110124
235	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	58110121
235	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	58110118
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060
250	3,2	2.2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061
250	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026
250	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038
254	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067
254	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068
260	3,2	2.2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185
260	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

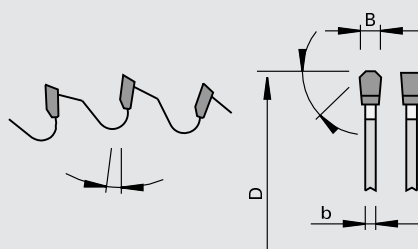
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
260	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

108472

Дисковые пилы HW для ручных пил, „TR-F“

Продукт

Чертеж



LEUCO
proline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

ручные пилы
для продольного и
поперечного реза в
массивной древесине,
древесно-стружечных
материалах и цветных
металлах

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: трапеция-
плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL
Board 10

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
150	2,8	2.2	20	42	2/6/32,5	-6	58115002
160	2,2	1.6	20	42	2/6/32,5	-6	58115004
160	2,2	1.6	20	56	2/6/32,5	-6	58115042
160	2,8	2.2	30	42	2/7/42	-6	58115026
180	2,8	2.2	20	48	2/6/32,5	-6	58115007
180	2,8	2.2	30	48	2/7/42	-6	58115008
190	2,8	2.2	20	54	2/6/32,5	-6	58115009
190	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115010
200	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115011
210	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115012
216	2,8	2.2	30	60	2/7/42	-6	58115024
216	2,8	2.2	30	80	2/7/42	-6	58115034
220	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115021
230	2,8	2.2	30	64	2/7/42	-6	58115014
235	2,8	2.2	30	64	2/7/42	-6	58115018
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Формы зубьев

Форма зуба имеет большое значение для качества реза обрабатываемой поверхности кромки и зависит от следующих факторов:

- Изделие
- Использование (против или попутно)
- направления реза (вдоль / поперек роста волокон)

	F	плоский зуб		DA	треугольный зуб		KO-WS	конический попеременнокосяй зуб
	F-FA	плоский зуб с фасками с двух сторон		DA-F	треугольный зуб + плоский зуб		KO-HR-FA	конический - задняя грань с углублением с фаской
	F-WFA	плоский зуб с попеременной фаской		DA-F-FA	треугольный зуб + плоский зуб с фаской		D	зуб-дупловит
	WS	попеременнокосяй зуб		DA-D	треугольный зуб + зуб-дупловит		D-FA	зуб-дупловит с фасками с двух сторон
	WS-FA	попеременнокосяй зуб с фаской		DA-D-FA	треугольный зуб + зуб-дупловит с фаской		HR	задняя грань с углублением
	TR	трапециевидный зуб		ES	односторонне косяй		HR-FA	задняя грань с углублением + с фаской
	TR-F	трапециевидный зуб + плоский зуб		ES-L	односторонне косяй, слева		G3	G3
	TR-F-FA	трапециевидный зуб + плоский зуб с фаской		ES-R	односторонне косяй, справа		G5	G5
	TR-TR	трапециевидный зуб + трапециевидный зуб		KO-F	конический плоский зуб		G6	G6

число зубьев

Число зубьев зависит от подачи, что можно найти в каталоге при описании инструмента, а также от:

- подача
- число оборотов шпинделя
- диаметр дисковой пилы
- обрабатываемый материал
- требуемое качество реза (черновой; чистовой)
- высота реза (отдельная плита; пакет)
- высота пакета (Количество отдельных плит)
- 1-й рабочий проход

Скорость резания (нормативный показатель)

Твердосплавная дисковая пила

изделие	скорость резания vc[м/с]
Al-Mg-Cu	40 - 60
Al-Si-сплавы	15 - 40
плиты, облицованные с двух сторон	60 - 90
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	15 - 50
экзотическая древесина	50 - 85
шпон	70 - 100
гипсо-картонные плиты	40 - 65
твердолокнистые плиты	50 - 80
твердая древесина	60 - 100
покрытые пластиком прессованные плиты	60 - 80
искусственный профили без заполнения	30 - 70
слоисто-прессованная древесина	40 - 65
чистый алюминий	60 - 80
необлицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	50 - 80
ламинат	60 - 80
ламинат, спрессованная бумага, ткань	50 - 70
ДСП	60 - 80
клееная фанера	50 - 80
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	30 - 70
столовые плиты	50 - 90
уплотненная древесина	40 - 65
мягковолокнистые плиты	60 - 100
мягкая древесина	60 - 100
цементосодержащие плиты	40 - 60

Алмазная дисковая пила

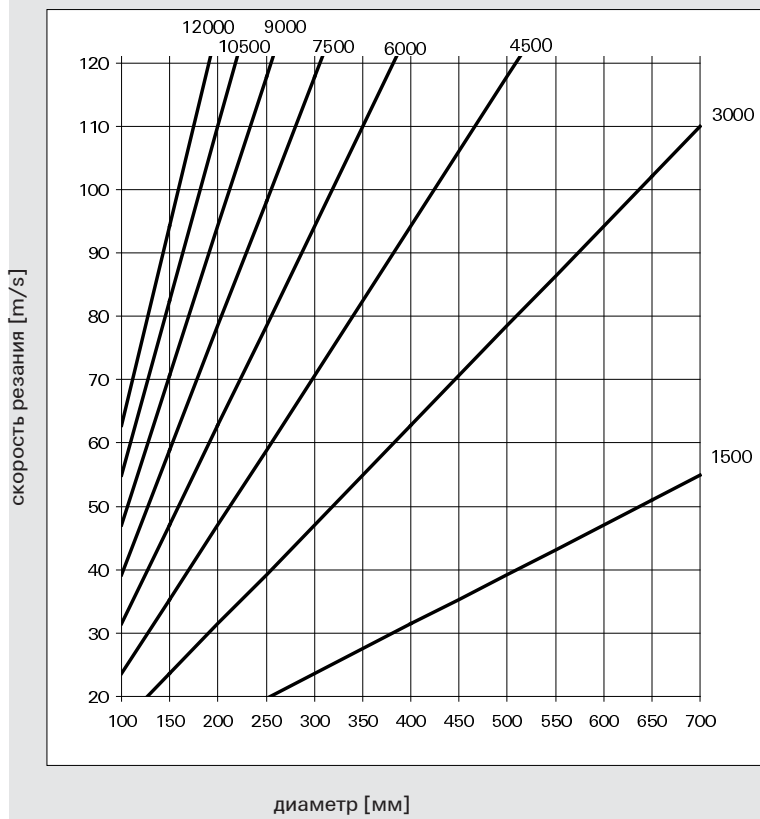
изделие	скорость резания vc[м/с]
композиционный материал на углеродоволокнистой основе, композиционный материал на стекловолоконной основе	40 - 60
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	50 - 80
полимерные плиты (Corian, Varicor)	60 - 90
слоисто-прессованная древесина	40 - 60
облицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	50 - 80
покрытые плёнкой прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	64 - 100
покрытые шпоном прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	65 - 100
необлицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	65 - 100
клееная фанера	65 - 100
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	60 - 90
столовые плиты	60 - 80
уплотненная древесина	70 - 100
	50 - 80

Подача на зуб

Твердосплавная дисковая пила

изделие	подача на зуб fz [мм]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
Al-Si-сплавы	0,03 - 0,08
плиты, облицованные с двух сторон	0,03 - 0,10
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	0,02 - 0,05
твердолокнистые плиты	0,03 - 0,08
покрытые пластиком прессованные плиты	0,03 - 0,15
искусственный профили без заполнения	0,03 - 0,15
массив вдоль волокон	0,10 - 0,50
массив поперек волокон	0,02 - 0,20
полимерные плиты (Corian, Varicor)	0,05 - 0,15
чистый алюминий	0,05 - 0,12
прессованные плиты ДСП, МДФ-плиты	0,05 - 0,25
клееная фанера	0,05 - 0,25
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	0,05 - 0,08

Расчет числа оборотов [мин-1]:



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дисковые пилы

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:		заказ:	<input type="radio"/>
фирма:		запрос:	<input type="radio"/>
завод:			
улица/номер.:		срок поставки календарная неделя:	
индекс / место:		(необязательно)	
страна:		количество изделий:	
ответственный сотрудник:			
Тел.:		факс.:	
место и дата:		подпись:	

станок

производитель:	
тип:	
вид:	
рабочее число оборотов [мин-1]:	
скорость подачи [м/мин]:	
диаметр фланца [мм]:	
мощность мотора [kW]:	
вид станка:	одновальный <input type="radio"/>
	двухвальный <input type="radio"/>
вид приминения:	

попутно:	сверху <input type="radio"/>
	снизу <input type="radio"/>
против:	сверху <input type="radio"/>
	снизу <input type="radio"/>

заготовка

наименование:	
высота резания [мм]:	
способ резания:	по одиночке <input type="radio"/>
	пакет <input type="radio"/>
качество реза:	грубо <input type="radio"/>
	черновой <input type="radio"/>
	чистовой <input type="radio"/>
для массива:	вдоль <input type="radio"/>
	поперек <input type="radio"/>
для изделий из древесины:	раскрой <input type="radio"/>
	дробление <input type="radio"/>

инструмент

диаметр резания D [мм]	
ширина резания B [мм]	
толщина диска пилы b [мм]:	
диаметр отверстия d [мм]:	

Зенкование и углубление

количество зенкеров:			
диаметр отверстия db[мм]:			
диаметр зенкования ds [мм]:			
угол места α [°]:			
диаметр окружности сверления Dt[мм]:			
количество углублений:			
двойной шпоночный паз:	ширина bk	высота hk	
шпоночный паз:	ширина bk	высота hk	
дополнительные отверстия:	кол-во	Ø NL	Диаметр делительной окружности
зенкование (по наброску):			<input type="radio"/>
углубление для дробителя (по наброску):			<input type="radio"/>
число ножей [шт.]:			
основной резец:			

форма зуба:	плоский зуб <input type="radio"/>
	попеременнокосой зуб <input type="radio"/>
	односторонне косой <input type="radio"/>
	зуб-дупловит <input type="radio"/>
	трапецевидный зуб <input type="radio"/>
	треугольный зуб <input type="radio"/>
	конический <input type="radio"/>
	попеременнокосой зуб <input type="radio"/>
	дупловит/Фаска <input type="radio"/>
	трапецевидный/плоский <input type="radio"/>
	попеременнокосой/плоский <input type="radio"/>

со ступенчатым телом полотна пилы:		
положение ступицы (по наброску):	A <input type="radio"/>	B <input type="radio"/>
диаметр ступицы D1 [мм]:		
ширина ступицы b1 [мм]:		
направление вращения:	правое <input type="radio"/>	левое <input type="radio"/>
приминение:	по одиночке <input type="radio"/>	в наборе <input type="radio"/>
o Нужно отметить крестиком		

Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дисковые пилы

название: _____ место и дата: _____

товарная линейка

Topline ☐

Proline ☐

Euroline (только для ручной циркулярной пилы) ☐

режущий материал

твердый сплав ☐

алмаз ☐

стеллит ☐

HS ☐

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже

Полотно пилы

3 двойной шпоночный паз

6 дополнительное отверстие

d диаметр делительной окружности

bk ширина шпоночного паза

hk высота шпоночного паза

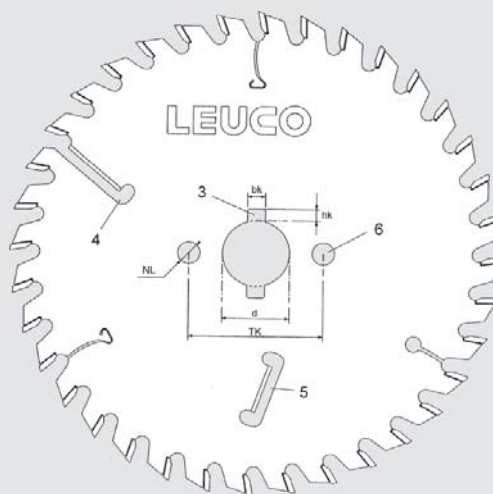
TK диаметр делительной окружности

NL диаметр дополнительного отверстия

дополнительные элементы к полотну пилы

4 основной резец из твердого сплава, снаружи

5 основной резец из твердого сплава, внутри



Зенкование и отверстия для дробителей

1 зенкование для винта с потайной головкой

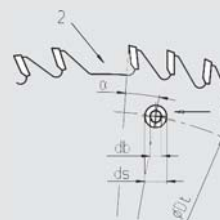
2 отверстия для дробителя

db диаметр сверления

ds диаметр зенкования

α угол места

Dt диаметр окружности сверления



Полотно пилы

D диаметр резания

b толщина полотна пилы

d диаметр сверления

D1 диаметр ступицы

b1 ширина ступицы

B1 рабочая ширина

B2 рабочая ширина

A/B положение ступицы

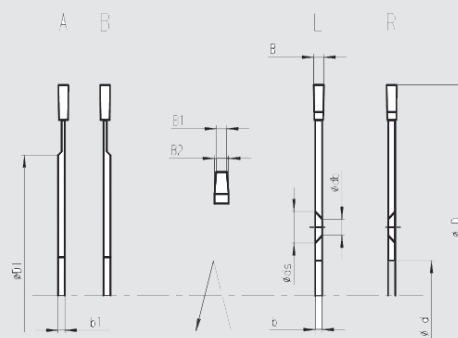
db диаметр отверстия

ds диаметр зенкования

направление вращения

L левое

R правое



516-01.0708

Страница 2

Форма заказа инструмента для обработки цветных металлов

номер клиента.:	_____	ответственный сотрудник:	_____
фирма:	_____	должность:	_____
завод:	_____	Тел.:	_____
улица/номер.:	_____	факс.:	_____
индекс / место:	_____	E-Mail:	_____
страна:	_____		_____

характеристики станка

производитель:	_____		
тип:	_____		
год выпуска:	_____		
мощность привода [kW]:	_____		
число оборотов [мин-1]:	мин	_____	макс
вид подачи:	MAN	<input type="radio"/>	МЕС
		<input type="radio"/>	
скорость резания v_c [м/мин] макс:	_____		
вид станка:	_____		
раскройный: высота плиты [мм]:	_____		
обрезной: пила подходит сверху	сверху	_____	
	снизу	_____	
	а именно	_____	

Пила в текущем использовании

производитель:	_____		
диаметр [мм]:	_____		
сверление [мм]:	_____		
ширина резания [мм]:	_____		
число зубьев [шт.]:	_____		
угол атаки [°]:	_____		
режущий материал:	_____		
фланец-Ø [мм]:	_____		
дополнительные отверстия:	_____		
толщина диска пилы b [мм]:	_____		
форма зуба:	_____		
неравный шаг:	да	<input type="radio"/>	нет
		<input type="radio"/>	
малошумное исполнение	да	<input type="radio"/>	нет
		<input type="radio"/>	

заготовка

изделие:	_____
номер материала.:	_____
Фиксация заготовки:	_____
форма заготовки:	_____
(круглая, профильная...)	_____
размер:	_____
для профиля, толщина стенки [мм]:	_____

Характеристики использования

подача v_f [м/мин]:	_____
охлаждение (опрыскивание, сухое,...):	_____
скорость резания v_c [м/мин]:	_____
число оборотов n [мин-1]:	_____

Требования к качеству резания

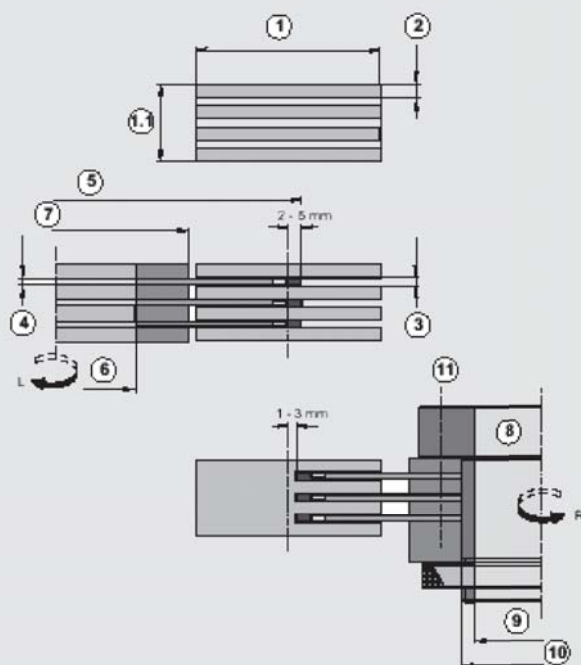
скорость резания [сек.]:	_____
качество обрабатываемой поверхности:	_____
время службы (z.B. пог. м.):	_____
другое:	_____

Примечания

503-01.0106

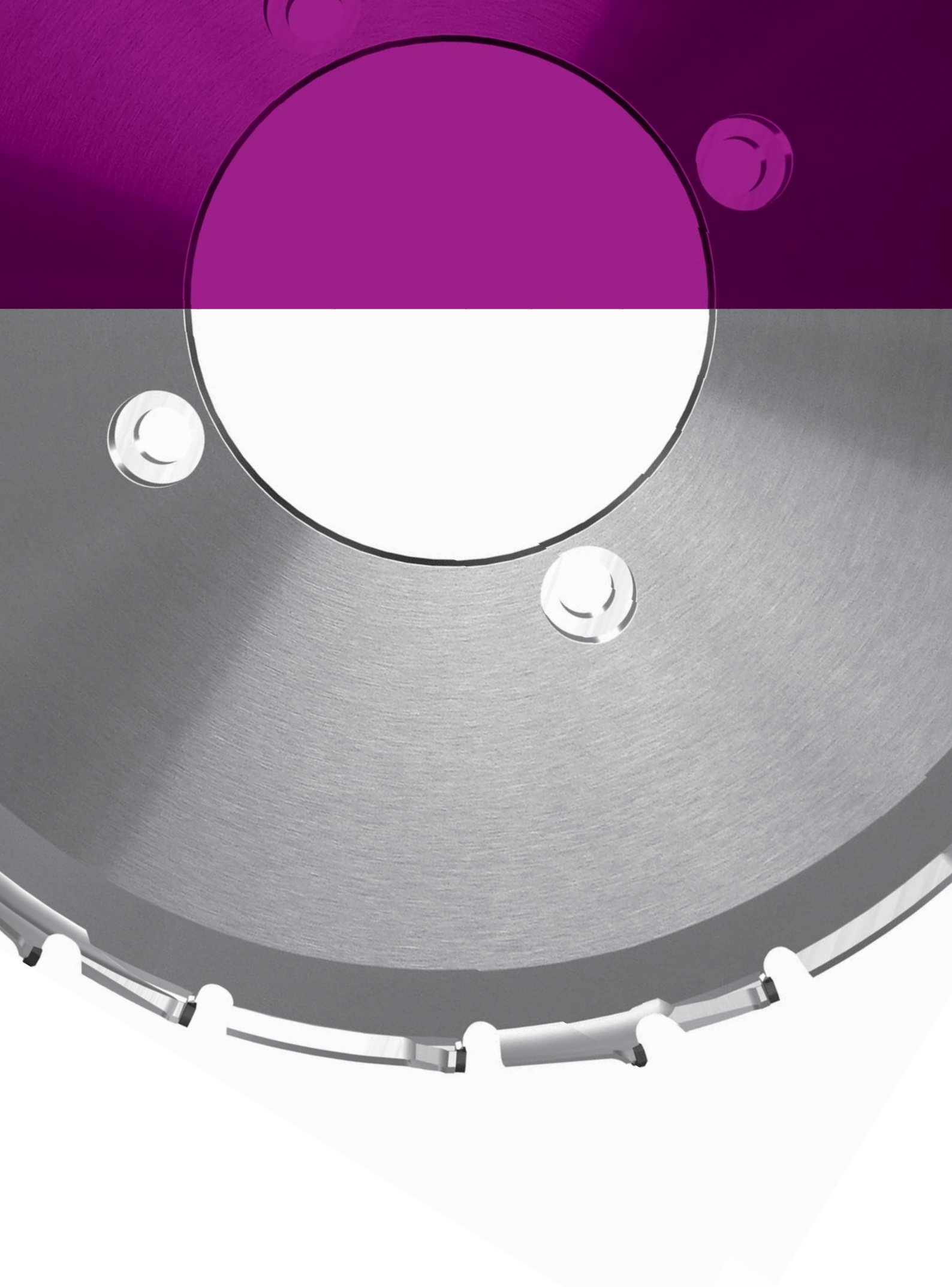
Форма заказа пил с тонким пропилом

номер клиента.:	_____	ответственный сотрудник:	_____
фирма:	_____	должность:	_____
завод:	_____	Тел.:	_____
улица/номер.:	_____	факс.:	_____
индекс / место:	_____	E-Mail:	_____
страна:	_____		



1. Вид дерева:	_____	влажность [%]:	_____	число пил на шпинделе [шт.]:	_____
Оразмеры заготовки: толщина	_____	длина[мм]:	_____	пила на краю:	да <input type="radio"/> нет <input type="radio"/>
1 ширина ламели [мм]:	_____			размер сейчас:	_____
2 толщина ламели [мм]:	_____			пилы в использовании	_____
3 ширина пропила пилы [мм]:	_____			сейчас (размеры):	_____
4 толщина диска пилы b [мм]:	_____			число оборотов [мин-1]:	_____
5 наружный диаметр пилы [мм]:	_____			подача [м/мин]:	_____
6 посадочный диаметр пилы [мм]:	_____			диаметр шпинделя [мм]:	_____
7 фланец-Ø [мм]:	_____			длина шпинделя [мм]:	_____
8 брус: Гидро	да <input type="radio"/> нет <input type="radio"/>			расположение крепления:	
9 брус внутренний диаметр [мм]:	_____			шпиндель / брус :	сверху <input type="radio"/> снизу <input type="radio"/>
10 брус внешний диаметр [мм]:	_____			диаметр [мм]:	_____
11 дополнительные отверстия:	_____	DKN:	_____	диаметр делительной окружности [мм]:	_____

508-01.1006





Дробители

Продукт	Сторона
Дробители PowerTec	2-1
Дробитель UniTec	2-3
ContrastTec-дробитель	2-7
Сегментный дробитель	2-13
Сегментный дробитель для фолдинга	2-37
Пилы с функцией дробления	2-41
Принадлежности для дробителей	2-47
Техническая информация	2-60

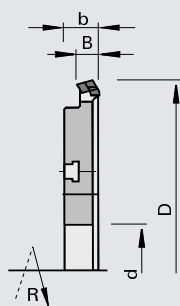
215052

дробитель PowerTec III DP для применения с S-System Ø 160 mm и Ø 192 mm (двойное дробление)

Продукт



Чертеж


LEUCO
powertec III

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

$n_{max} = 7\,200 \text{ мин}^{-1}$
 зона заточки 4 мм
 распределение реза на одном крыле на 2 зуба: на малом зубе для дробления и на зубе с бомбированным резцом для качественного конечного реза

Преимущества

также для высоких скоростей подачи
 улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус
 высокое качество резания за счет распределения усилий резания
 наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
 оптимизированные вибрационные характеристики

Дополнения

применяется для обработки двойным дроблением (DZ)
 применение в попутном вращении
 направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	60	16+8+4	28	S-System Ø 160	183451	183450
250	14,5	23	60	20+10+5	45	S-System Ø 160	183453	183452
250	14,5	23	60	28+14+7	60	S-System Ø 160	183455 s	183454 s
250	14,5	23	60	36+18+9	80	S-System Ø 160	183457 s	183456 s
250	14,5	23	80	16+8+4	28	S-System Ø 192	183461 s	183460 s
250	14,5	23	80	20+10+5	45	S-System Ø 192	183463 s	183462 s
250	14,5	23	80	28+14+7	60	S-System Ø 192	183465 s	183464 s
250	14,5	23	80	36+18+9	80	S-System Ø 192	183467 s	183466 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]			

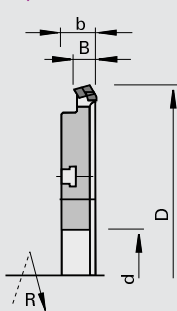
215352

алмазные дробилки PowerTec III topline CM DP для LEUCO S-System Ø 160 мм и Ø 192 мм (DZ)

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
powertec III

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- усиленные алмазные резы для предотвращения больших сколов на периферии инструмента
- полное число зубьев также на дробительной режущей кромке и на режущей кромке по периметру
- распределение реза на одном крыле на 2 зуба: на малозумный зуб для дробления и на зуб с бомбированным резцом для качественного конечного реза
- $n_{max} = 7\ 200\ \text{мин}^{-1}$
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- также для высоких скоростей подачи
- улучшение отвода стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- высокое качество реза благодаря сегментированной фрезеровке
- улучшенный результат реза особенно на выходе из канта при поперечной обработке и невысоком качестве среднего слоя
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- оптимизированные вибрационные характеристики

Дополнения

- применяется для обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

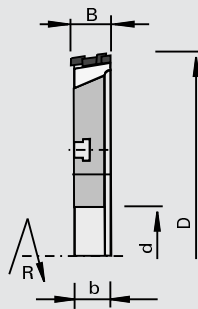
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	9,5	23	60	16+16	30	S-System Ø 160	184617 s	184616 s
250	9,5	23	60	20+20	45	S-System Ø 160	184619	184618
250	9,5	23	60	28+28	60	S-System Ø 160	184621	184620
250	9,5	23	60	36+36	80	S-System Ø 160	184623 s	184622 s
250	14,5	23	60	16+16+4	30	S-System Ø 160	184601 s	184600 s
250	14,5	23	60	20+20+5	45	S-System Ø 160	184603	184602
250	14,5	23	60	28+28+7	60	S-System Ø 160	184605	184604
250	14,5	23	60	36+36+9	80	S-System Ø 160	184607 s	184606 s
250	9,5	23	80	16+16	30	S-System Ø 192	184625 s	184624 s
250	9,5	23	80	20+20	45	S-System Ø 192	184627	184626
250	9,5	23	80	28+28	60	S-System Ø 192	184629	184628
250	9,5	23	80	36+36	80	S-System Ø 192	184631 s	184630 s
250	14,5	23	80	16+16+4	30	S-System Ø 192	184609 s	184608 s
250	14,5	23	80	20+20+5	45	S-System Ø 192	184611	184610
250	14,5	23	80	28+28+7	60	S-System Ø 192	184613	184612
250	14,5	23	80	36+36+9	80	S-System Ø 192	184615 s	184614 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]			

215044

Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж

LEUCO
unitec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

зона заточки 4 мм
 $n_{max} = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
 разделение реза подрезным и зачистным зубом

Преимущества

улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
 уменьшение затрат на очистку
 уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
 высокое качество резания за счет распределения усилий резания
 наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

Дополнения

возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
 применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
 направление вращения по DIN-EN 50144

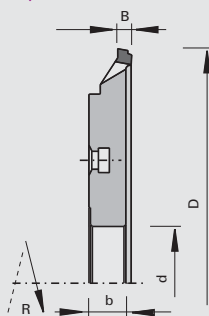
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	23	60	24+12	30	182115 s	182114 s
250	8	23	60	36+18	45	182031 s	182030 s
250	8	23	60	48+24	60	182033 s	182032 s
250	8	23	60	54+27	70	182035 s	182034 s
250	16	23	60	36+18+6	45	182037 s	182036 s
250	16	23	60	48+24+6	60	182039 s	182038 s
250	16	23	60	54+27+9	70	182041 s	182040 s
250	24	23	60	36+18+6+6	45	182048 s	182042 s
250	24	23	60	48+24+6+6	60	182045 s	182044 s
250	24	23	60	54+27+9+9	70	182047 s	182046 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

215044

Алмазные дробители UniTec A CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж

LEUCO
unitec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

зона заточки 4 мм
n max = 6 000 мин-1
разделение реза подрезным и зачистным зубом
поднимающаяся фаска ступеньки

Преимущества

улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
уменьшение затрат на очистку
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
высокое качество резания за счет распределения усилий резания
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

Дополнения

возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	23	60	24+12	28	183471 s	183470 s
250	10	23	60	36+18	40	183473 s	183472 s
250	10	23	60	48+24	50	183475 s	183474 s
250	10	23	60	60+30	75	183477 s	183476 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

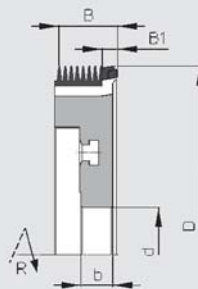
215044

Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ) Подрезные дисковые пилы HW для шипорезных станков „WS“

Продукт



Чертеж


LEUCO
unitec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

Исполнение

- оснащены алмазным резцом
- зона заточки 4 мм
- $n_{max} = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
- HS ножевые блоки $Z = 2+2$ для дробления припуска шпона

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- высокое качество резания древесно-стружечных материалов облицованных шпоном за счет сегментирования резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- меньшая потребляемая мощность
- надёжное дробление припуска шпона
- не образуются лента
- не засоряется вытяжка

Дополнения

- возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	34	8	23	60	36+18	45	182645 s	182644 s
250	34	8	23	60	48+24	60	182647 s	182646 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

HS ножевой блок

332921

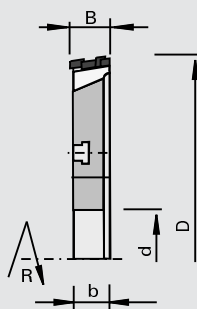
50570980

215044

Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 192 мм (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж

LEUCO
unitec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

зона заточки 4 мм
 $n_{max} = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
 разделение реза подрезным и зачистным зубом

Преимущества

улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
 уменьшение затрат на очистку
 уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
 высокое качество резания за счет распределения усилий резания
 наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

Дополнения

особенно пригоден для ДСП с рыхлым средним слоем, ДСП вторичной переработки, ДСП с чувствительным покрытием
 возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
 применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
 применение в попутном вращении
 направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	23	80	24+12	30	182117 s	182116 s
250	8	23	80	36+18	45	182119 s	182118 s
250	8	23	80	48+24	60	182121 s	182120 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

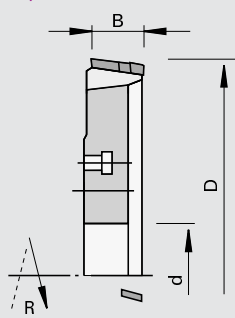
215082

Алмазные дробители CompactTec N CM для LEUCO гидро-S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



LEUCO
compacttec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: восходящая фаска
- с осевым углом
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям

Дополнения

- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки
- возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	20	60	30+5+5	30	182537 s	182536 s
250	10	20	60	36+6+6	35	182539 s	182538 s
250	10	20	60	48+6+6	50	182541 s	182540 s
250	10	20	60	56+8+8	65	182543 s	182542 s
250	10	20	60	72+8+8	80	182545 s	182544 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

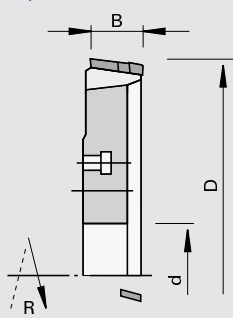
215082

Алмазные дробители CompactТес N для LEUCO S-системы Ø 192 мм (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



LEUCO
compacttec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: восходящая фаска
- с осевым углом
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям

Дополнения

- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки
- возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000$ мин-1
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	20	80	30+5+5	30	182547 s	182546 s
250	10	20	80	36+6+6	35	182549 s	182548 s
250	10	20	80	48+6+6	50	182551 s	182550 s
250	10	20	80	56+8+8	65	182553 s	182552 s
250	10	20	80	72+8+8	80	182555 s	182554 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

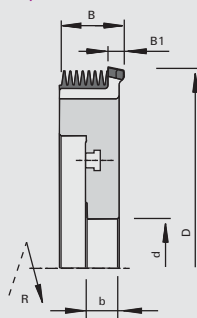
215084

Алмазные дробители CompactТес N CM для LEUCO гидро-S-системы Ø 160 мм (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



LEUCO
compacttec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

Исполнение

- оснащены алмазным резцом
- зона заточки 4 мм
- $n_{max} = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
- HS ножевые блоки $Z = 2+2$ для дробления припуска шпона

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- высокое качество резания древесно-стружечных материалов облицованных шпоном за счет сегментирования резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- меньшая потребляемая мощность
- надёжное дробление припуска шпона
- не образуются лента
- не засоряется вытяжка

Дополнения

- возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	36	10	23	60	36+6+6	35	182649 s	182648 s
250	36	10	23	60	48+6+6	50	182651 s	182650 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

HS ножевой блок

332921

50570980

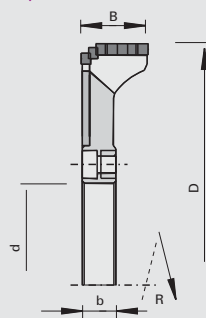
215089

Алмазные дробители Compact - для раскроя ламинированных плит

Продукт



Чертеж



LEUCO
compacttec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для раскроя плит
ламинатное напольное покрытие

Исполнение

открытые пазухи для отвода стружки
с осевым углом
зона заточки 4 мм

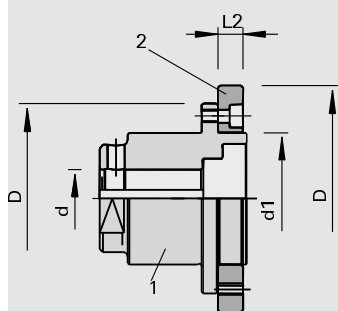
Преимущества

улучшенный отвод стружки благодаря осевому углу
оптимальное расположение при резе дробилки и пилы
уменьшение вымываний на инструменте

Дополнения

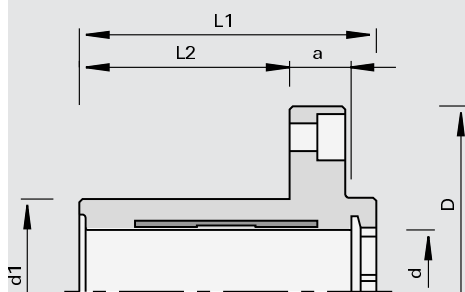
применение во встречном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки
направление вращения по DIN-EN 50144

Дробители на специальных фланцах 35 DKN 189750



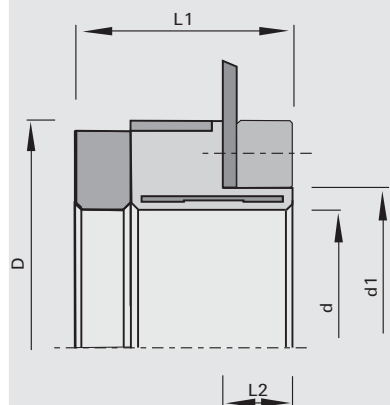
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 s	189738 s
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 s	189740 s
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 s	189742 s
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 s	189744 s
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745 s	189746 s
260	36	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189747 s	189748 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Дробители на гидровтулке 172678 со специальным фланцем 189749



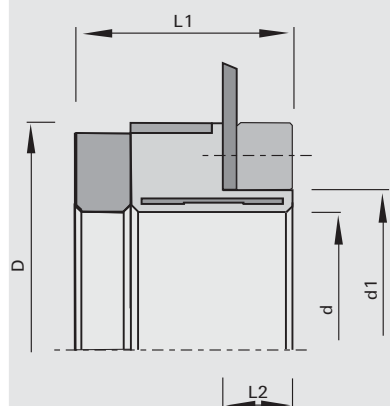
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 s	189753 s
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 s	189755 s
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 s	189757 s
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 s	189759 s
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 s	189761 s
260	36	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189762 s	189763 s
[мм]	[мм]	[мм]				

Дробители на гидравтулке 183821 - дисковые пилы далеко от вала (вариант 1)



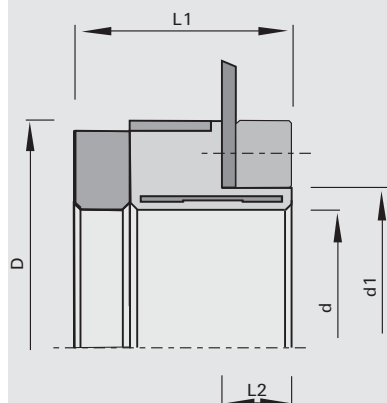
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 s	189810 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 s	189812 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 s	189814 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 s	189816 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 s	189818 s
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189819 s	189820 s
[мм]	[мм]	[мм]				

Дробители на гидравтулке 183821 - дисковая пила к валу (вариант 2)



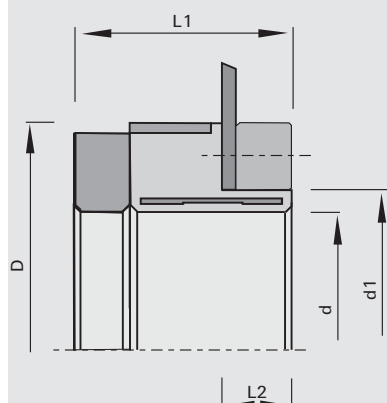
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 s	189822 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 s	189824 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 s	189826 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 s	189828 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 s	189830 s
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189831 s	189832 s
[мм]	[мм]	[мм]				

Дробители на гидровтулке 183829 - дисковые пилы далеко от вала (вариант 1)



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189764 s	189765 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189766 s	189767 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189768 s	189769 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189770 s	189771 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189772 s	189773 s
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189774 s	189775 s
[мм]	[мм]	[мм]				

Дробители на гидровтулке 183829 - дисковая пила к валу (вариант 2)



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189776 s	189777 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189778 s	189779 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189780 s	189781 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189782 s	189783 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189784 s	189785 s
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189786 s	189787 s
[мм]	[мм]	[мм]				

Крепежные втулки и фланцы	Размер	№ класса	Идент. №
гидравлическая зажимная букса	Ø120x96xØ60/40	933030	172678
монтажный фланец для гидравлической зажимной буксы 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	189749s
Крепёжные втулки	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	189750s
гидравлическая зажимная букса	Ø145x65,5xØ110/100	933030	183829
гидравлическая зажимная букса	Ø150x49,5xØ110/100	933030	183821s
	[мм]		

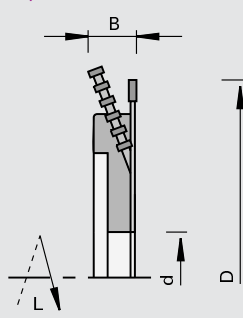
115122

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления „WS“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- одно- и двухсторонние
обрезные кругопильные
станки
- универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
- для форматирования без
сколов древесно-стружечных
материалов необработанных,
с меламиновым и бумажным
покрытием, с покрытием из
слоистого пластика HPL и
шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы:
попеременнокосой зуб "WS"

Преимущества

- наивысшее качество резания
за счет прецизионной точности
по торцевому и радиальному
биениям
- оптимальное дробление
за счет равномерного
расположения режущих
кромки с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном
вращении для продольной
обработки
- идентичные пилы: форматные
пилы № класса 102320 с
попеременнокосым зубом
WS
- направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
300	30	60	48	6 x 8	004813 &	004885 &
300	40	60	48	6 x 10	004819 &	004891 &
300	30	80	48	6 x 8	004816 &	004888 &
300	40	80	48	6 x 10	004822 &	004894 &
300	30	60	60	6 x 8	053174 &	053210 &
300	40	60	60	6 x 10	053180 &	053216 &
300	30	80	60	6 x 8	053177 &	053213 &
300	40	80	60	6 x 10	053183 &	053219 &
300	30	60	72	6 x 8	005437 s	005509 s
300	40	60	72	6 x 10	005443 s	005515 s
300	30	80	72	6 x 8	005440 s	005512 s
300	40	80	72	6 x 10	005446 s	005518 s
300	30	60	96	6 x 8	005581 &	005653 &
300	40	60	96	6 x 10	005587 &	005659 &
300	30	80	96	6 x 8	005584 &	005656 &
300	40	80	96	6 x 10	005590 &	005662 &
305	30	60	48	6 x 8	172935 &	172939 &
305	40	60	48	6 x 10	172936 &	172940 &
305	30	80	48	6 x 8	172937 &	172941 &
305	40	80	48	6 x 10	172938 &	172942 &
355	40	40	54	6 x 10		006466 &
355	30	60	54	6 x 8	004427 &	004501 &
355	40	60	54	6 x 10	004433 &	004507 &
355	30	80	54	6 x 8	004430 &	004504 &
355	40	80	54	6 x 10	004436 &	004510 &
355	40	40	72	6 x 10		006470 &
355	30	60	72	6 x 8	004283 &	004355 &
355	40	60	72	6 x 10	004289 &	004361 &
355	30	80	72	6 x 8	004286 &	004358 &
355	40	80	72	6 x 10	004292 &	004364 &
430	40	80	72	6 x 10	004293 s	004365 s
350	30	60	54	6 x 8	004886 &	004814 &
350	40	60	54	6 x 10	004892 &	004820 &
350	30	80	54	6 x 8	004889 &	004817 &
350	40	80	54	6 x 10	004895 &	004823 &
[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
350	30	60	72	6 x 8	053211 8	053175 8
350	40	60	72	6 x 10	053217 8	053181 8
350	30	80	72	6 x 8	053214 8	053178 8
350	40	80	72	6 x 10	053220 8	053184 8
350	30	60	84	6 x 8	005510 8	005438 8
350	40	60	84	6 x 10	005516 8	005444 8
350	30	80	84	6 x 8	005513 8	005441 8
350	40	80	84	6 x 10	005519 8	005447 8
350	30	60	108	6 x 8	005654 8	005582 8
350	40	60	108	6 x 10	005660 8	005588 8
350	30	80	108	6 x 8	005657 8	005585 8
350	40	80	108	6 x 10	005663 8	005591 8
[мм]	[мм]	[мм]				

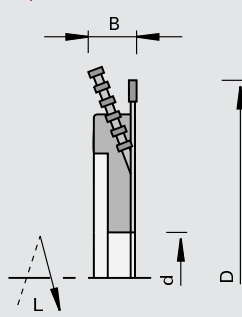
115122

Сегментные дробители HW ступенчатого дробления „WS“

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- одно- и двухсторонние обрезные кругопильные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: попеременнокосой зуб "WS"

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном вращении для поперечной обработки
- идентичные пилы: форматные пилы № класса 102320 с попеременнокосым зубом WS
- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
300	30	60	48	6 x 8	004831 8	004903 8
300	40	60	48	6 x 10	004837 8	004909 8
300	30	80	48	6 x 8	004834 8	004906 8
300	40	80	48	6 x 10	004840 8	004912 8
300	30	60	60	6 x 8	053192 8	053228 8
300	40	60	60	6 x 10	053198 8	053234 8
300	30	80	60	6 x 8	053195 8	053231 8
300	40	80	60	6 x 10	053201 8	053237 8
300	30	60	72	6 x 8	005455 s	005527 s
300	40	60	72	6 x 10	005461 s	005533 s
300	30	80	72	6 x 8	005458 s	005530 s
300	40	80	72	6 x 10	005464 s	005536 s
300	30	60	96	6 x 8	005599 8	005671 8
300	40	60	96	6 x 10	005605 8	005677 8
300	30	80	96	6 x 8	005602 8	005674 8
300	40	80	96	6 x 10	005608 8	005680 8
350	30	60	54	6 x 8	004832 8	004904 8
350	40	60	54	6 x 10	004838 8	004910 8
[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
350	30	80	54	6 x 8	004835 &	004907 &
350	40	80	54	6 x 10	004841 &	004913 &
350	30	60	72	6 x 8	053193 s	053229 s
350	40	60	72	6 x 10	053199 &	053235 &
350	30	80	72	6 x 8	053196 &	053232 &
350	40	80	72	6 x 10	053202 &	053238 &
350	30	60	84	6 x 8	005456 &	005528 &
350	40	60	84	6 x 10	005462 &	005534 &
350	30	80	84	6 x 8	005459 &	005531 &
350	40	80	84	6 x 10	005465 &	005537 &
350	30	60	108	6 x 8	005600 &	005672 &
350	40	60	108	6 x 10	005606 &	005678 &
350	30	80	108	6 x 8	005603 &	005675 &
350	40	80	108	6 x 10	005609 &	005681 &
305	30	60	48	6 x 8	172947 &	172947 &
305	40	60	48	6 x 10	172948 &	172948 &
305	30	80	48	6 x 8	172945 &	172949 &
305	40	80	48	6 x 10	172950 &	172950 &
355	40	40	54	6 x 10	006465 &	006467 &
355	30	60	54	6 x 8	004445 &	004519 &
355	40	60	54	6 x 10	004451 &	004525 &
355	30	80	54	6 x 8	004448 &	004522 &
355	40	80	54	6 x 10	004454 &	004528 &
355	40	40	72	6 x 10	006469 &	006471 &
355	30	60	72	6 x 8	004301 &	004373 &
355	40	60	72	6 x 10	004307 &	004379 &
355	30	80	72	6 x 8	004304 &	004376 &
355	40	80	72	6 x 10	004310 &	004382 &
430	40	80	72	6 x 10	004311 s	004383 s
[мм]	[мм]	[мм]				

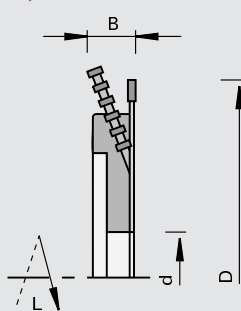
115147

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления „TR-F“

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- одно- и двухсторонние обрезающие кругопильные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: трапеция-плоский "TR-F"

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном вращении для продольной обработки
- сменные пилы: дисковые пилы для раскроя плитных материалов № класса 104370 трапеция-плоский
- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
305	30	60	60	6 x 8	172951 &	172955 &
305	40	60	60	6 x 10	172952 &	172956 &
305	30	80	60	6 x 8	172953 &	172957 &
305	40	80	60	6 x 10	172954 &	172958 &
355	40	40	72	6 x 10	006460 &	006462 &
355	30	60	72	6 x 8	004573 &	004645 &
355	40	60	72	6 x 10	004579 &	004651 &
355	30	80	72	6 x 8	004576 &	004648 &
355	40	80	72	6 x 10	004582 &	004654 &
[мм]	[мм]	[мм]				

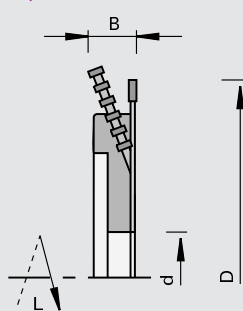
115247

Сегментные дробители HW ступенчатого дробления „TR-F“

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- одно- и двухсторонние
обрезные кругопильные
станки
- универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
- для форматирования без
сколов древесно-стружечных
материалов необработанных,
с меламиновым и бумажным
покрытием, с покрытием из
слоистого пластика HPL и
шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: трапеция-
плоский "TR-F"

Преимущества

- наивысшее качество резания
за счет прецизионной точности
по торцевому и радиальному
биениям
- оптимальное дробление
за счет равномерного
расположения режущих
кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном
вращении для поперечной
обработки
- сменные пилы: дисковые
пилы для раскроя плитных
материалов № класса
104370 трапеция-плоский
- направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
305	30	60	60	6 x 8	172959 &	172963 &
305	40	60	60	6 x 10	172960 &	172964 &
305	30	80	60	6 x 8	172961 &	172965 &
305	40	80	60	6 x 10	172962 &	172966 &
355	40	40	72	6 x 10	006461 &	006463 &
355	30	60	72	6 x 8	004591 &	004663 &
355	40	60	72	6 x 10	004597 &	004669 &
355	30	80	72	6 x 8	004594 &	004666 &
355	40	80	72	6 x 10	004600 &	004672 &
[мм]	[мм]	[мм]				

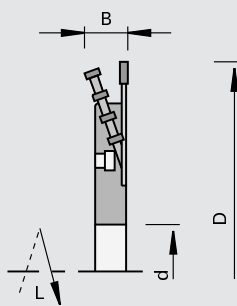
115521

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления для LEUCO S-системы Ø 192 мм, „F“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные
профильные станки
станки для обработки кромок
для форматирования без
сколов древесно-стружечных
материалов необработанных,
с меламиновым и бумажным
покрытием, с покрытием из
слоистого пластика HPL и
шпонированных

Исполнение

форма зуба пилы: плоский
зуб "F"
число оборотов: при B = 18
мм n max = 7 200 мин-1 /
при B = 36 мм n max = 6 000
мин-1

Преимущества

наивысшее качество резания
за счет прецизионной точности
по торцевому и радиальному
биениям
значительно меньшие затраты
на переналадку благодаря
очень большим ресурсам
оптимальное дробление
за счет равномерного
расположения режущих
кромок с осевым углом

Дополнения

применение в попутном
вращении для продольной
обработки
применяется для обработки
дроблением с подрезкой
(RZ) и обработки двойным
дроблением (DZ)
направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	18	80	48	6 x 4	160877 &	160879 &
250	18	80	72	6 x 4	160878 &	160880 &
250	36	80	48	12 x 4	164400 &	164401 &
250	36	80	72	12 x 4	164402 &	164403 &
[мм]	[мм]	[мм]				

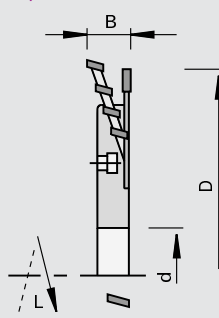
215032

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления для LEUCO S-системы Ø 192 мм, „ES-FA“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

зона заточки 4 мм;
возможность заточки по боковым сторонам зубьев
Форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом "ES-FA"
 $n_{max} = 7\,200 \text{ мин}^{-1}$
Пила с равномерным шагом зубьев

Преимущества

наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
значительно меньшие затраты на переналадку благодаря очень большим ресурсам
оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

применение в попутном вращении
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
направление вращения см. эскиз

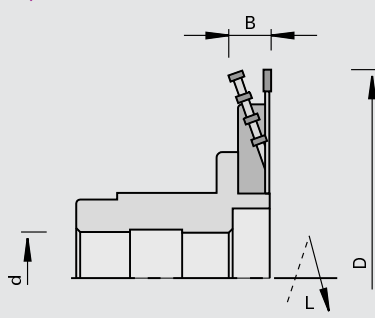
Ø D	B	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	18	80	24	15	25	170693 s	170694 s
250	18	80	30	20	32,5	170695 s	170696 s
250	18	80	36	25	40	170697 s	170698 s
250	18	80	42	27,5	45	170699 s	170700 s
250	18	80	48	30	50	170701 s	170702 s
250	18	80	54	35	55	170703 s	170704 s
250	18	80	60	40	60	170705 s	170706 s
250	18	80	66	45	65	170707 s	170708 s
250	18	80	72	50	70	170709 s	170710 s
[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

115321

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления смонтированный на буксе, „F“ (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

форма зуба пилы: плоский зуб "F"
Ø 160 мм: n max = 9 500 мин-1
Ø 250 мм: n max = 7 600 мин-1

Преимущества

наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

применение в попутном вращении
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	18	35	40	4 x 4 B+G, BIMAG, Hüllhorst	005862 &	005926 s
200	18	35	40	4 x 4 B+G (Вал с плоской гайкой)	005863 &	005927 &
200	18	40	40	4 x 4 B+G	005864 &	005928 &
200	18	40	40	4 x 4 M+S	005865 &	005929 &
200	18	35	40	4 x 4 Danckaert	005867 &	005931 &
200	18	40	40	4 x 4 Gabbiani (Вал со шпонкой)	005868 &	005932 &
200	18	30	40	4 x 4 Wadkin, Lehbrink	005869 &	005933 &
200	18	35	40	4 x 4 Kuhlmann	005870 &	005934 &
200	18	35	40	4 x 4 Celaschi	005872 &	005936 &
200	18	35	40	4 x 4	005873 s	005937 s
200	18	30	40	4 x 4 SPA	005874 s	005938 s
200	18	35	40	4 x 4 Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	005876 &	005940 &
200	18	35	60	4 x 4 B+G, Bimag, Hüllhorst	005990 &	006054 &
200	18	35	60	4 x 4 B+G (Вал с плоской гайкой)	005991 &	006055 &
200	18	40	60	4 x 4 B+G	005992 &	006056 &
200	18	40	60	4 x 4 M+S	005993 &	006057 &
200	18	35	60	4 x 4 Danckaert	005995 &	006059 &
200	18	40	60	4 x 4 Gabbiani (Вал со шпонкой)	005996 &	006060 &
200	18	30	60	4 x 4 Lehbrink, Wadkin	005997 &	006061 &
200	18	35	60	4 x 4 Kuhlmann	005998 &	006062 &
200	18	35	60	4 x 4 Celaschi	006000 &	006064 &
200	18	35	60	4 x 4	006001 &	006065 &
200	18	30	60	4 x 4 SPA	006002 &	006066 &
200	18	35	60	4 x 4 Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	006004 &	006068 &
200	18	35	60	4 x 4 Frommia	052518 &	052514 &
200	18	35	60	4 x 4 Frommia	052526 &	052522 &
250	18	35	72	6 x 4 B+G, Bimag, Hüllhorst	057154 &	057155 &
250	18	35	72	6 x 4 B+G (Вал с плоской гайкой)	057156 &	057157 &
250	18	40	72	6 x 4 B+G	057158 &	057159 &
250	18	35	72	6 x 4 Celaschi	057160 &	057161 &
250	18	35	72	6 x 4 Danckaert	057162 &	057163 &
250	18	40	72	6 x 4 Gabbiani (Вал со шпонкой)	057164 &	057165 &
250	18	35	72	6 x 4 Frommia	057166 &	057167 &
250	18	35	72	6 x 4 Homag, Homburg, IMA, Koch	057168 &	057169 &
250	18	35	72	6 x 4 Kuhlmann	057170 &	057171 &
[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	18	40	72	6 x 4	M+S	057172 &	057173 &
250	18	30	72	6 x 4	SPA	057174 &	057175 &
250	18	30	72	6 x 4	Lehbrink, Wadkin	057176 &	057177 &
250	18	35	72	6 x 4		057178 &	057179 &
200	18	35	40	4 x 4	Raimann	059182 &	059186 &
200	18	35	60	4 x 4	Raimann	059190 &	059194 &
250	18	35	72	6 x 4	Raimann	059198 &	059202 &
200	18	35	40	4 x 4	Festo	059516 &	059520 &
200	18	35	60	4 x 4	Festo	059524 &	059528 &
250	18	35	48	6 x 4	B+G, Hüllhorst, Bimag	162135 &	162139 &
250	18	35	48	6 x 4	B+G (Бал с плоской гайкой)	162143 &	162147 &
250	18	35	48	6 x 4	Celaschi	162159 &	162163 &
250	18	35	48	6 x 4	Danckaert	162167 &	162171 &
250	18	40	48	6 x 4	M+S	162175 &	162179 &
250	18	35	48	6 x 4	Raimann	162183 &	162187 &
250	18	30	48	6 x 4	SPA	162191 &	162195 &
250	18	30	48	6 x 4	Lehbrink, Wadkin	162199 &	162203 &
250	18	35	48	6 x 4		162207 &	162211 &
250	18	40	48	6 x 4	Gabbiani (Бал со шпонкой)	162223 &	162227 &
250	18	35	48	6 x 4	Frommia	162231 &	162235 &
250	18	35	48	6 x 4	Homag, SCM-IDM, Homburg, IMA	162239 &	162243 &
250	18	35	48	6 x 4	Kuhlmann	162247 &	162251 &
250	18	35	48	6 x 4	Festo	162255 &	162259 &
250	18	35	72	6 x 4	Festo	162263 &	162267 &
[мм]	[мм]	[мм]					

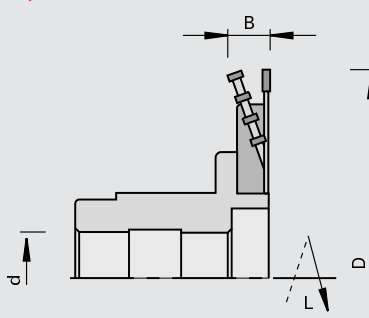
215031

Сегментные алмазные дробители равномерного кругового дробления смонтированный на буксе, „ES-FA“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- Пила с равномерным шагом зубьев
- Форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом "ES-FA"

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса режущего инструмента
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000$ мин-1

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	Z-Сегмент	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	18	35	24	10x3,3	4 x 4	15	25	170453 s	170454 s
200	18	35	28	10x3,3	4 x 4	17,5	30	170455 s	170456 s
200	18	35	32	10x3,3	4 x 4	20	32,5	170457 s	170458 s
200	18	35	36	10x3,3	4 x 4	22,5	35	170459 s	170460 s
200	18	35	40	10x3,3	4 x 4	25	40	170461 s	170462 s
200	18	35	44	10x3,3	4 x 4	27,5	45	170463 s	170464 s
200	18	35	48	10x3,3	4 x 4	30	50	170465 s	170466 s
250	18	35	24	10x3,3	6 x 4	15	25	170567 s	170568 s
250	18	35	30	10x3,3	6 x 4	20	32,5	170569 s	170570 s
250	18	35	36	10x3,3	6 x 4	25	40	170571 s	170572 s
250	18	35	42	10x3,3	6 x 4	27,5	45	170573 s	170574 s
250	18	35	48	10x3,3	6 x 4	30	50	170575 s	170576 s
250	18	35	54	10x3,3	6 x 4	35	55	170577 s	170578 s
250	18	35	60	10x3,3	6 x 4	40	60	170579 s	170580 s
250	18	35	66	10x3,3	6 x 4	45	65	170581 s	170582 s
250	18	35	72	10x3,3	6 x 4	50	70	170583 s	170584 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

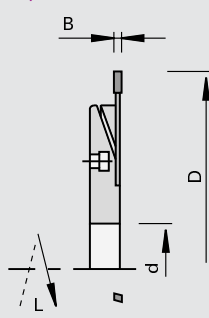
215032

Алмазные пилы с функцией дробления для LEUCO S-системы Ø 192 мм „ES-FA“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- Пила с равномерным шагом зубьев
- Форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом "ES-FA"
- $n_{max} = 7\,200 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- значительно меньшие затраты на переналадку благодаря очень большим ресурсам

Дополнения

- для комбинирования с твердосплавными сегментами, имеющими осевой угол № 116200 / DP № класса 216200
- применение в попутном вращении
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	4	80	24	15	25	170675 s	170676 s
250	4	80	30	20	32,5	170677 s	170678 s
250	4	80	36	25	40	170679 s	170680 s
250	4	80	42	27,5	45	170681 s	170682 s
250	4	80	48	30	50	170683 s	170684 s
250	4	80	54	35	55	170685 s	170686 s
250	4	80	60	40	60	170687 s	170688 s
250	4	80	66	45	65	170689 s	170690 s
250	4	80	72	50	70	170691 s	170692 s
[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

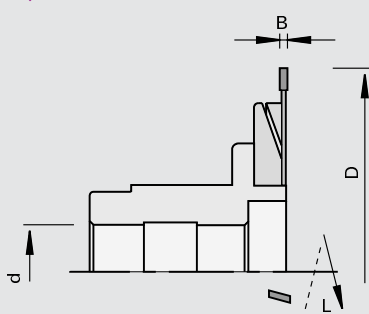
215032

Алмазные пилы с функцией дробления смонтированные на буксе, „ES-FA“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

зона заточки 4 мм;
возможность заточки по боковым сторонам зубьев
Пила с равномерным шагом зубьев
Форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом "ES-FA"

$n_{\max} = 7\,200 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
значительно меньшие затраты на переналадку благодаря очень большому ресурсам

Дополнения

для комбинирования с сегментами, оснащенными твердым сплавом и алмазом, имеющими осевой угол
применение в попутном вращении
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	4	35	24	10x3,3	15	25	170439 s	170440 s
200	4	35	28	10x3,3	17,5	30	170441 s	170442 s
200	4	35	32	10x3,3	20	32,5	170443 s	170444 s
200	4	35	36	10x3,3	22,5	35	170445 s	170446 s
200	4	35	40	10x3,3	25	40	170447 s	170448 s
200	4	35	44	10x3,3	27,5	45	170449 s	170450 s
200	4	35	48	10x3,3	30	50	170451 s	170452 s
250	4	35	24	10x3,3	15	25	170549 s	170550 s
250	4	35	30	10x3,3	20	32,5	170551 s	170552 s
250	4	35	36	10x3,3	25	40	170553 s	170554 s
250	4	35	42	10x3,3	27,5	45	170555 s	170556 s
250	4	35	48	10x3,3	30	50	170557 s	170558 s
250	4	35	54	10x3,3	35	55	170559 s	170560 s
250	4	35	60	10x3,3	40	60	170561 s	170562 s
250	4	35	66	10x3,3	45	65	170563 s	170564 s
250	4	35	72	10x3,3	50	70	170565 s	170566 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[м/мин]	[м/мин]		

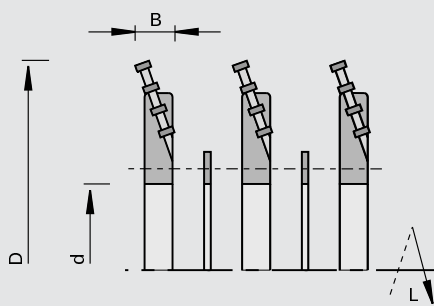
115301

Сегментный расширитель HW равномерного кругового дробления

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для измельчения больших припусков на обработку и свесов шпона

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- возможны конструктивные размеры до 72 мм
- для дополнительного расширения имеющегося Folding- дробителя Ø 200 мм и Ø 250 мм
- элементы расширения состоят из несущего корпуса со встроенными твердосплавными сегментами, промежуточного кольца и винтов
- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	18 - 36	80	4 x 4	006406 &	006407 &
200	18 - 54	80	8 x 4	006408 &	006409 &
200	18 - 72	80	12x4	006410 &	006411 &
200	36 - 54	80	4 x 4	006433 &	006434 &
200	36 - 72	80	8 x 4	006435 &	006436 &
200	54 - 72	80	4 x 4	006437 &	006438 &
250	18 - 36	80	6 x 4	058390 &	058391 &
250	18 - 54	80	12 x 4	058392 &	058393 &
250	18 - 72	80	18 x 4	058394 &	058395 &
250	36 - 54	80	6 x 4	058396 &	058397 &
250	36 - 72	80	12 x 4	058398 &	058399 &
250	54 - 72	80	6 x 4	058402 &	058403 &
[мм]	[мм]	[мм]			

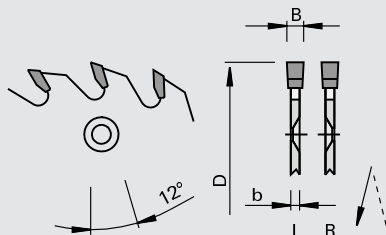
102312

Форматные дисковые пилы HW для сегментных дробителей „F“

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки для обработки кромок
для форматного раскроя
плит на древесной основе с
покрытием и без него

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

диаметр посадочного
отверстия 100 мм для
S-системы- дробителей
направление вращения см.
эскиз

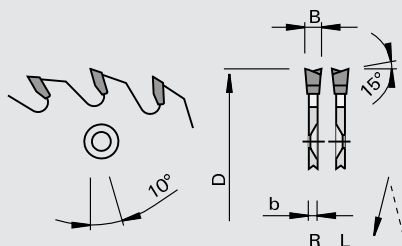
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	4,0	2.8	80	40	4/6,5/140	188226	188227
200	4,0	2.8	80	60	4/6,5/140	188228 \$	188229
250	4,0	2.8	80	48	6/6,5/200	188230	188231
250	4,0	2.8	100	48	6/6,5/200	188238	188239
250	4,0	2.8	80	72	6/6,5/200	188236	188237
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/200	188240 \$	188241
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

102320

Дисковые пилы HW для сегментных дробителей „WS“

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки для обработки кромок
для форматного раскроя
плит на древесной основе с
покрытием и без него

Исполнение

форма зуба:
попеременнокосяй зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

оптимальные режущие
свойства и стойкость
режущего инструмента

Дополнения


с дополнительными
отверстиями для сегментного
дробителя LEUCO
направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
355	4,4	3.0	80	72	6/5,5/300	189055	189054
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

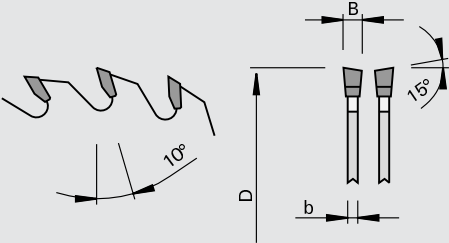
102328



Форматные дисковые пилы HW LowNoise для сегментных дробителей „WS“

Продукт





Чертеж





твёрдый сплав [HW]



Станок / Применение

Исполнение

I форма зуба:
попеременнокосой зуб "WS"

Преимущества

Дополнения

- I Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- I при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- I дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- I другие размеры и исполнения представлены в главе "Дисковые пилы"
- I Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
300	3,2	2.2	60	48		188185 ₺
300	3,2	2.2	30	48	Combi2	189668
300	3,2	2.2	30	60	Combi2	189669
300	3,2	2.2	30	72	Combi2	192102 \$
300	3,2	2.2	30	96	Combi2	192103 \$
350	3,5	2.5	30	72	Combi2	189671
350	3,5	2.5	30	84	Combi2	192104
350	3,5	2.5	30	108	Combi2	192105
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

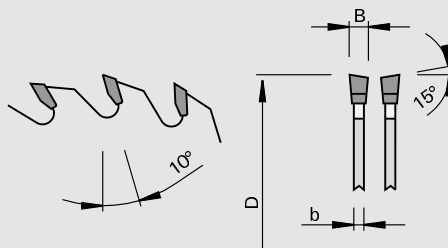
102320

Дисковые пилы для раскроя плитных материалов HW применяемые на сегментных дробителях „WS“

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- форма зуба: попеременнокося зуб "WS"

Преимущества

Дополнения

- Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- другие размеры и исполнения представлены в главе "Дисковые пилы"

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
355	4,4	3.0	60	54	188504
355	4,4	3.0	30	72	188506
355	4,4	3.0	60	72	188507
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

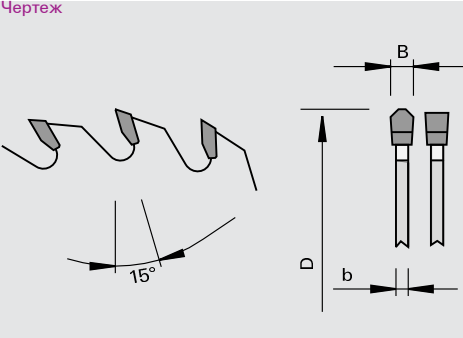
104370

Дисковые пилы для раскроя плитных материалов HW применяемые на сегметнтных дробителях „TR-F“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

Преимущества

Дополнения

- Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- другие размеры и исполнения представлены в главе "Дисковые пилы"

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
305 [мм]	4,4 [мм]	2.8 [мм]	60 [мм]	60	192028

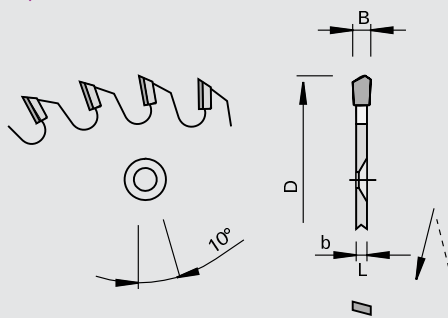
202062

Алмазные форматные дисковые пилы для сегментных дробителей „ES-FA“

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом "ES-FA"
- Пила с равномерным шагом зубьев
- $n_{max} = 9\,000 \text{ мин}^{-1}$ при $\varnothing 200 \text{ мм}$
- $n_{max} = 7\,200 \text{ мин}^{-1}$ при $\varnothing 250 \text{ мм}$
- зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев

Преимущества

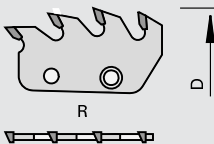

Дополнения

- применение в противовращении
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- для комбинирования с дробителями LEUCO: O 80 на сегментном дробителе со стандартной буквой / O 100 на сегментном дробителе для LEUCO S-системы
- указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
- направление вращения см. эскиз

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	4	2.8	80	24	15	25	170397 s	170398 s
200	4	2.8	80	28	17,5	30	170399 s	170400 s
200	4	2.8	80	32	20	32,5	170401 s	170402 s
200	4	2.8	80	36	22,5	35	170403 s	170404 s
200	4	2.8	80	40	25	40	170405 s	170406 s
200	4	2.8	80	44	27,5	45	170407 s	170408 s
200	4	2.8	80	48	30	50	170409 s	170410 s
250	4	2.8	80	24	15	25	170495 s	170496 s
250	4	2.8	80	30	20	32,5	170497 s	170498 s
250	4	2.8	80	36	25	40	170499 s	170500 s
250	4	2.8	80	42	27,5	45	170501 s	170502 s
250	4	2.8	80	48	30	50	170503 s	170504 s
250	4	2.8	80	54	35	55	170505 s	170506 s
250	4	2.8	80	60	40	60	170507 s	170508 s
250	4	2.8	80	66	45	65	170509 s	170510 s
250	4	2.8	80	72	50	70	170511 s	170512 s
250	4	2.8	100	24	15	25	170621 s	170622 s
250	4	2.8	100	30	20	32,5	170623 s	170624 s
250	4	2.8	100	36	25	40	170625 s	170626 s
250	4	2.8	100	42	27,5	45	170627 s	170628 s
250	4	2.8	100	48	30	50	170629 s	170630 s
250	4	2.8	100	54	35	55	170631 s	170632 s
250	4	2.8	100	60	40	60	170633 s	170634 s
250	4	2.8	100	66	45	65	170635 s	170636 s
250	4	2.8	100	72	50	70	170637 s	170638 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

116200

Твёрдосплавные сегменты HW для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением, с осевыми углами

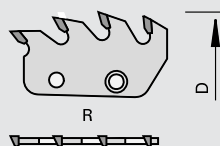
Продукт		Чертеж			
					
				твердый сплав [HW]	
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе		первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев с осевым углом с твердосплавной напайкой HW		отсутствие сколов на выходе при продольной обработке	
				Дополнения	
				для ширины припуска на обработку до 18 мм готовый к установке на сегментные алмазные и твердосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)	
Ø D	Z			Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250	4	DZ		171395	171396
[мм]					

116200

Твердосплавные сегменты НМ для сегментных дробителей со ступенчатым дроблением

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

идент. № 177376 и 177377: первый зуб сегмента имеет наклон 10 градусов к боковой поверхности зуба
с осевым углом
с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

отсутствие сколов на выходе при поперечной обработке

Дополнения

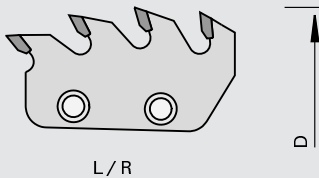
для ширины припуска на обработку до 18 мм
готовый к установке на сегментные алмазные и твердосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм
сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250	4	Ступенчатое	177374	177375
200/250	4	Ступенчатое	177376	177377

[мм]

116200

Твёрдосплавные сегменты HW для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением

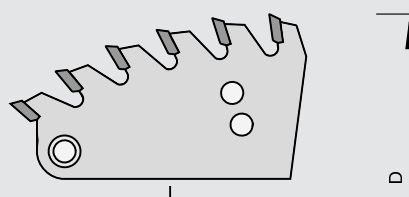
Продукт		Чертеж		<div><div>LEUCO</div><div>DUR</div></div> <div>твёрдый сплав [HW]</div>
				
Станок / Применение		Исполнение		Дополнения
для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе		с твердосплавной напайкой HW сегменты применимы слева и справа		для ширины припуска на обработку до 18 мм готовый к установке на сегментные твердосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
Ø D	Z			Идент. №
200/250	4	RZ		168680
200/250	4	DZ		167118
[мм]				

116100

Твердосплавные сегменты НМ для сегментных дробителей со ступенчатым дроблением

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

сегменты применимы слева и справа

Преимущества

отсутствие сколов на выходе при продольной и поперечной обработке

Дополнения

готовый к установке на сегментные твердосплавные дробители Ø 250 мм (старое исполнение) / Ø 300 мм - Ø 430 мм

сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 250 мм (старое исполнение) и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 300 - 430 мм

применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

сегменты могут применяться как для кругового равномерного дробления, так и для ступенчатого

Ø D	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	6	006120	006129
250	8	006121	006130 #
300	6	006123	006132
300	8	006124	006133
300	10	006125	006134
350/430	6	006126	006135
350/430	8	006127	006136
350/430	10	006128	006137

[мм]

216200

Твёрдосплавные сегменты для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением Z=1 DP + 3 HW

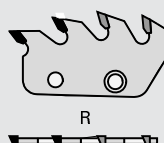
Продукт		Чертеж	
		<div></div> <div><div><div></div>LEUCODUR</div><div><div></div>LEUCODIA</div></div>	
<div></div> поликристаллический алмаз			
Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<div><div>для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе</div></div>	<div><div>первый зуб с напайкой DP (поликристаллический алмаз), последующие зубья с напайкой HW (твердый сплав)</div><div>первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев</div><div>с осевым углом</div></div>	<div><div>отсутствие сколов на выходе при продольной обработке</div></div>	<div><div>для ширины припуска на обработку до 18 мм</div><div>готовый к установке на сегментные алмазные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм</div><div>сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм</div><div>применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)</div></div>
Ø D	Z	Идент. № [L] Идент. № [R]	
200/250	1+3	172288 172289	
[мм]			

216200

Твёрдосплавные сегменты для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением Z=2 DP + 2 HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

первые 2 зуба с напайкой из поликристаллического алмаза, последующие зубья с твердосплавной напайкой
первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев
с осевым углом

Преимущества

отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

Дополнения

для ширины припуска на обработку до 18 мм
готовый к установке на сегментные алмазные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм
сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250 [мм]	2+2	172290	172291

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для фиксирования сегмента (54 mm)	M8x12,5	995192	180010
Винты с плоской головкой		M5x12	995122	180007
Промежуточные кольца		115x1,0x80,5	955520	009255
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (18 и 36 mm)	M8x16	995111	180004
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (54 mm)	M8x30	995111	180005
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (72 mm)	M8x50	995111	180006
Г-образный торцевой ключ		SW5 DIN ISO 2936	985730	009674
Отвертка	для дробителя	9,0 [мм]	985730	011088

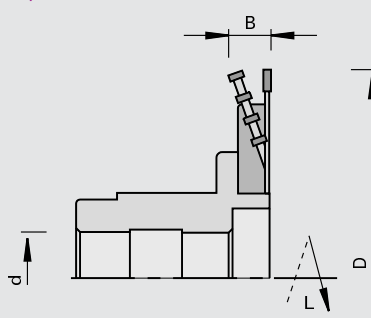
115421

Сегментные дробители НМ для фолдинга на буксе - с равномерным круговым дроблением „F“

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для фолдинга (производство мебельных элементов)
для фрезерования V-образных пазов и фальцев в облицованных и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба пилы: плоский зуб "F"
число оборотов $n = 3\,000$ мин-1 и $n = 6\,000$ мин-1 в зависимости от станка

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении
Пила и сегменты на одном диаметре
угол раствора > 90 градусов должен устанавливаться индивидуально
направление вращения см. эскиз

H	Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25,0	200	36	30	40	8 x 4 Lehbrink	017385 &	017384 &
12,5	200	18	30	40	4 x 4 Lehbrink	017390 &	017391 &
37,5	200	54	30	40	12 x 4 Lehbrink	017392 &	017393 &
12,5	200	18	35	40	4 x 4 Koch, Lehbrink	051210 &	051207 &
25,0	200	36	35	40	8 x 4 Koch, Lehbrink	051211 &	051208 &
37,5	200	54	35	40	12 x 4 Koch, Lehbrink	051212 &	051209 &
16,0	200	22	30	40	4 x 5 Lehbrink	162010 &	162011 &
16,0	200	22	35	40	4 x 5 Koch, Lehbrink	162012 &	162013 &
16,0	200	22	40	40	4 x 5 M+S	162608 &	162607 &
12,5	250	18	30	48	6 x 4 Lehbrink	164013 &	164014 &
25,0	250	36	30	48	12 x 4 Lehbrink	164015 &	164016 &
37,5	250	54	30	48	18 x 4 Lehbrink	164017 &	164018 &
12,5	250	18	35	48	6 x 4 Koch, Lehbrink	164019 &	164020 &
25,0	250	36	35	48	12 x 4 Koch, Lehbrink	164021 &	164022 &
37,5	250	54	35	48	18 x 4 Koch, Lehbrink	164023 &	164024 &
16,0	250	22	30	48	6 x 5 Lehbrink	164025 &	164026 &
16,0	250	22	35	48	6 x 5 Koch, Lehbrink	164027 &	164028 &
16,0	250	22	40	48	6 x 5 M+S	164029 &	164030 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

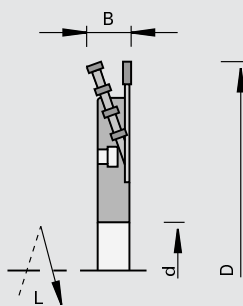
115621

Сегментные дробители HW для фолдинга для LEUCO S-системы Ø 192 - с равномерным круговым дроблением „F”

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для фолдинга (производство мебельных элементов) Homag, Koch, Lehbrink
для фрезерования V-образных пазов и фальцев в облицованных и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба пилы: плоский зуб "F"
n max = 7.200 мин-1

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении
Пила и сегменты на одном диаметре
угол раствора > 90 градусов должен устанавливаться индивидуально
направление вращения см. эскиз

H	Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12,5	250	18	80	48	6 x 4	161995 &	161996 &
16,0	250	22	80	48	6 x 5	162682 &	162683 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

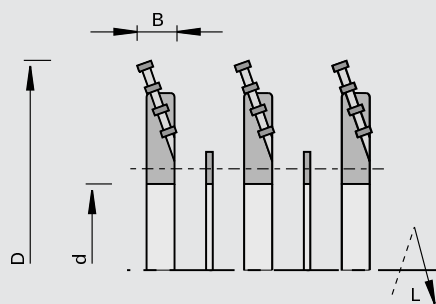
115401

Расширители сегментных дробителей HW для фолдинга - равномерное круговое дробление

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерования V-образных пазов в плитах большой толщины

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

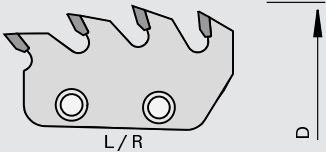

Дополнения

- возможны конструктивные размеры до 54 мм
- для дополнительного расширения имеющегося Folding- дробителя Ø 200 мм и Ø 250 мм
- диаметры Folding-дробителя и Folding-расширителей должны быть согласованы друг с другом
- элементы расширения состоят из несущего корпуса со встроенными твердосплавными-сегментами, промежуточного кольца и винтов
- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	18 - 36	80	4 x 4	017395 &	017396 &
200	18 - 54	80	8 x 4	017397 &	017398 &
200	36 - 54	80	4 x 4	017399 &	017400 &
250	18 - 36	80	6 x 4	164007 &	164008 &
250	18 - 54	80	12 x 4	164009 &	164010 &
250	36 - 54	80	6 x 4	164011 &	164012 &
[мм]	[мм]	[мм]			

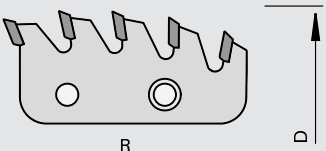

116210

Сегменты HW - Z=4 для дробителей для фолдинга

Продукт		Чертеж			
					
				твердый сплав [HW]	
				MEC	
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
I для полного измельчения материала при обработке V-образных пазов		I с твердосплавной напайкой HW		Дополнения	
				I готовый к установке как на сегментные твердосплавные HW-Folding дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм так и на расширители	
				I диаметры сегментов и пилы должны быть согласованы друг с другом	
				I сегменты применимы слева и справа	
Ø D	Z			Идент. №	
200	4			168757	
250	4			168760	
[мм]					

116210

Сегменты HW - Z=5 для дробителей для фолдинга

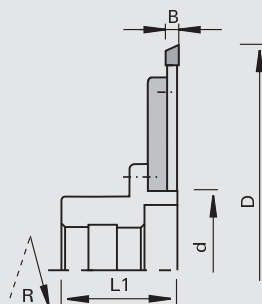
Продукт		Чертеж			
					
				твердый сплав [HW]	
				MEC	
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
I для полного измельчения материала при обработке V-образных пазов		I с твердосплавной напайкой HW		Дополнения	
				I готовый к установке как на сегментные твердосплавные HW-Folding дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм так и на расширители	
				I диаметры сегментов и пилы должны быть согласованы друг с другом	
Ø D	Z			Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	5			168759	168758
250	5			168761	168762
[мм]					

115775

Пилы HW с функцией дробления для шипорезных станков - Grecon

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| шипорезные станки
 | для поперечной распиловки
 массивной древесины без
 сколов

Исполнение

Преимущества

| чистое, без сколов, резание
 при большом ресурсе
 режущего инструмента за
 счет специальной геометрии
 режущих кромок
 | точная посадка при
 сращивании на минишип
 | малозумный

Дополнения

| комплектация: пила для
 дробителя, фланец, винты и
 отвертка (не в сборе); букса
 в объем поставки не входит
 | направление вращения по
 DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	44	59	80	60	12x3,3	Grecon	182379 &	182378 &
300	8	44	59	80	60	12x3,3	Grecon	182603 &	182604 &
350	10	44	59	80	60+12	12x3,3	Grecon	182609 &	182610 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

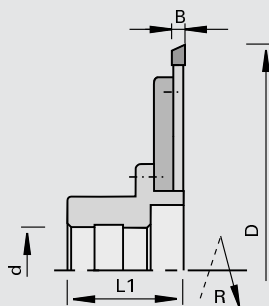
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пилы для дробителей	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Фланцы	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Винты с плоской головкой	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Буксы для NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[мм]			

115775

Пилы HW с функцией дробления смонтированные на буксе для шипорезных станков Grecon

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| шипорезные станки
 | для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

| чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок
 | точная посадка при сращивании на минишип
 | малошумный

Дополнения

| направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182599 &	182600 &
300	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182605 &	182606 &
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 &	182612 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

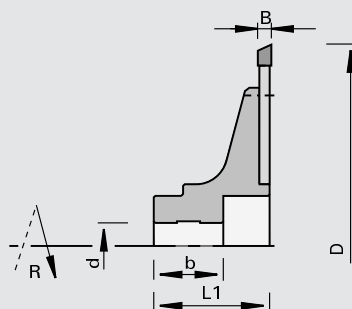
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пилы для дробителей	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Фланцы	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Винты с плоской головкой	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Буксы для Grecon-Combipac	Ø250x8x40	997370		178783
	[мм]			

115775

Пилы HW с функцией дробления смонтированные на буксе для шипорезных станков - NKT

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| шипорезные станки
 | для поперечной распиловки
 массивной древесины без
 сколов

Исполнение

Преимущества

| чистое, без сколов, резание
 при большом ресурсе
 режущего инструмента за
 счет специальной геометрии
 режущих кромок
 | точная посадка при
 сращивании на минишип
 | малозумный

Дополнения

| направление вращения по
 DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	84	102	38	60	10x4	NKT	182601 &	182602 &
300	8	84	102	38	60	10x4	NKT	182607 &	182608 &
350	10	84	102	38	60+12	10x4	NKT	182613 &	182614 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. № [L]

Идент. № [R]

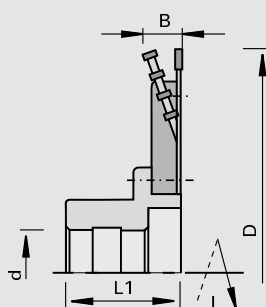
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[мм]			

115775

Сегментные дробители HW смонтированные на буксе для шипорезных станков Grecon

Продукт

Чертеж


LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| шипорезные станки
 | для поперечной распиловки
 массивной древесины без
 сколов

Исполнение

Преимущества

| чистое, без сколов, резание
 при большом ресурсе
 режущего инструмента за
 счет специальной геометрии
 режущих кромок
 | точная посадка при
 сращивании на минишип
 | малошумный

Дополнения

| направление вращения см.
 эскиз

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	16,3	44	59	40	48+(6x4)	12x3,3	Grecon	189097 &	189096 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

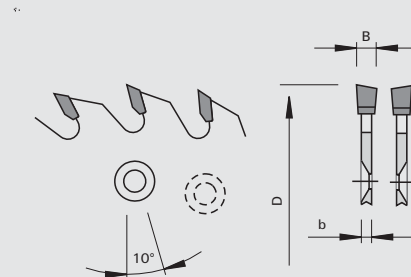
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пила для дробителей	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	189092	189093
HW-Сегменты	Ø250 Z=4	116200	189094	189094
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Винты с плоской головкой	M6x10	995190		699437
Винты с потайной головкой	M5x10 DIN EN ISO 2009	995122		055881
Цилиндрические винты	M8x16 DIN912	995111		001891
Отвертка	SW4x100	985730		166091
Отвертка	8	985730		053874
	[мм]			

105320

Подрезные дисковые пилы HW „WS” - для шипорезных станков

Продукт

Чертеж


LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| шипорезные станки Grecon
 | для подрезки массивной
 | древесины

Исполнение

| на каждой стороне по 6
 | дополнительных отверстий с
 | зенковкой
 | может применяться с левым и
 | правым вращением
 | форма зуба:
 | попеременнокосяной зуб "WS"
 | режущий материал: HW HL
 | Board 06

Преимущества

Дополнения

| вдоль и поперёк волокон,
 | снизу

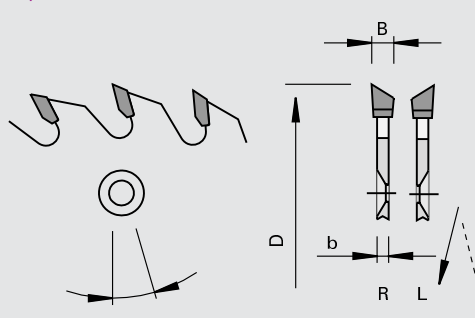
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. №
200	7,0	4.0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

105350

Подрезные дисковые пилы HW „ES” - для шипорезных станков

Продукт

Чертеж


LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| шипорезные станки Grecon
 | Combiact
 | для подрезки массивной
 | древесины

Исполнение

| форма зуба: острый с одной
 | стороны "ES (Прав.+Лев.)"
 | режущий материал: HW HL
 | Board 06

Преимущества

Дополнения

| вдоль и поперек волокна,
 | соответственно сверху и
 | снизу
 | направление вращения см.
 | эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	5,1	3.5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Combiact	188947	188948
200	4,7	3.4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4.0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			

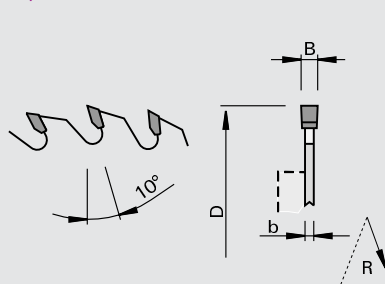
105311

Подрезные дисковые пилы HW „F” - для дробителей и фланца

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

применение в попутном вращении
для фланца идент. № L 164770 / R 164758 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System
для фланца идент. № 006480 подходит к валам с Ø 30 DKN на машины Homag, Brandt, IMA
фланцы (см. главу "Система зажимных приспособлений")
комплектация: пила без фланца
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]	
180	3,2	2.2	65	36	6/6,5/90	188266	188267	
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	188268	188269	
180	3,2	2.2	65	54	6/6,5/90	188270	188271	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					
комплектный набор с фланцем			Ø D	Z		№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
			180	36	Homag, Brandt, IMA	105011	160656 &	160655 &
			180	48	Homag, Brandt, IMA	105011	161274 &	161273 &
			180	54	Homag, Brandt, IMA	105011	161272 &	161271 &
			[мм]					

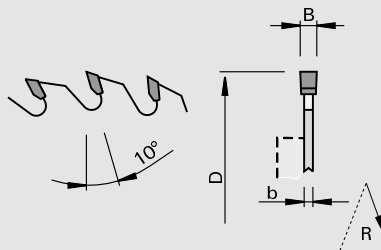
105311

Подрезные дисковые пилы HW „F” - для дробителей и фланца 160849

Продукт



Чертеж



LEUCO
top line

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

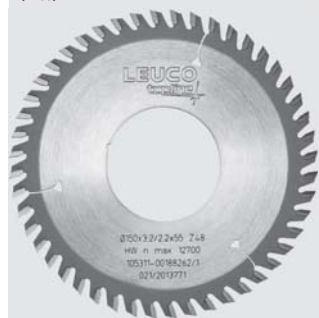
применение в попутном вращении
для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съема LEUCO S-System
фланцы (см. главу "Система зажимных приспособлений")
комплектация: пила без фланца
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	188263
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	188264
180	3,2	2.2	50	54	3/22/80	188265
200	3,2	2.2	50	42	3/22/80	188272 &
200	3,2	2.2	50	64	3/22/80	188273
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

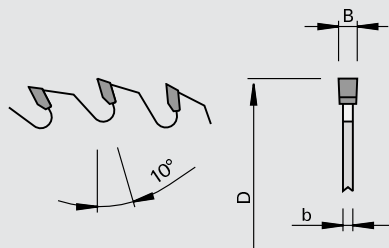
105311

Подрезные дисковые пилы HW „F” - для дробителей

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

применение в попутном вращении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
150	3,2	2.2	30	36		188295
150	3,2	2.2	40	36		188255 &
150	3,2	2.2	40	48		188256
150	3,2	2.2	55	36		188274
180	3,2	2.2	30	36		188257
180	3,2	2.2	30	54		188259
200	3,2	2.2	30	42		188260
200	3,2	2.2	60	64		188276
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

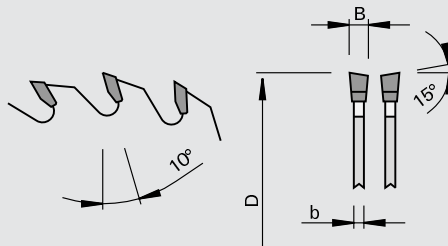
105320

Подрезные дисковые пилы HW WS - для дробителей

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

применение в попутном вращении

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
150	3,2	2.2	30	48	188292
180	3,2	2.2	30	54	188293
200	3,2	2.2	30	64	188294
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

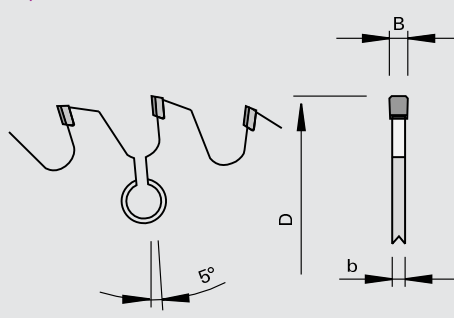
205241

DIAMAX Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей и фланцев 160849

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
 $n_{max} = 10\,000 \text{ мин}^{-1}$
уменьшенная зона заточки

Преимущества

наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)
выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

применение в попутном вращении
указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съема LEUCO S-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	173712 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	173716
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	173720
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]	

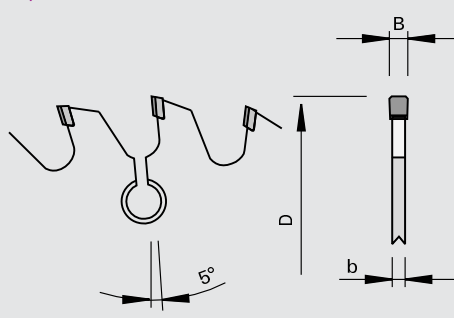
205241

DIAMAX Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей и фланцев 006480

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
 $n_{max} = 10\,000 \text{ мин}^{-1}$
уменьшенная зона заточки

Преимущества

наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)
выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

применение в попутном вращении
указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
для фланца идент. № 006480 (Homag, Brandt, IMA) подходящего к системе быстрого съема LEUCO S-System

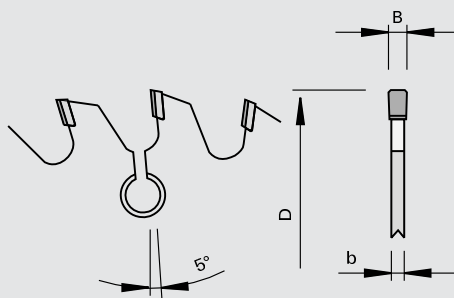
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	65	24	6/6,5/90	20	173714
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	173722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]	

205041

Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
зона заточки 4 мм

Преимущества

наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)

Дополнения

применение в попутном вращении
указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000$ мин-1

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендуемая подача	Идент. №
150	3,2	2.2	55	28	25	169322 s
180	3,2	2.2	30	48	50	169338 s
180	3,2	2.2	30	44	45	169335 s
180	3,2	2.2	30	40	40	169332 s
180	3,2	2.2	30	36	35	169329 s
180	3,2	2.2	30	32	30	169327 s
180	3,2	2.2	30	28	25	169326 s
180	3,2	2.2	30	24	20	169325 s
150	3,2	2.2	55	32	30	169323 s
150	3,2	2.2	55	24	20	169321 s
200	3,2	2.2	30	24	20	169341 s
150	3,2	2.2	60	36	35	170173 s
150	3,2	2.2	55	36	35	169324 s
150	3,2	2.2	60	28	25	170171 s
150	3,2	2.2	60	32	30	170172 s
200	3,2	2.2	30	28	25	169343 s
150	3,2	2.2	60	24	20	170170 s
200	3,2	2.2	30	48	50	169353 s
200	3,2	2.2	30	44	45	169351 s
200	3,2	2.2	30	40	40	169349 s
200	3,2	2.2	30	36	35	169347 s
200	3,2	2.2	30	32	30	169345 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	

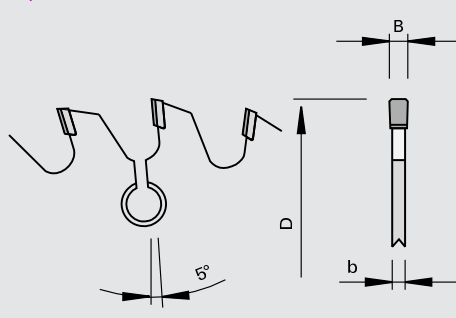
205041

Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей и фланцев 160849

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
зона заточки 4 мм

Преимущества

наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)

Дополнения

применение в попутном вращении
указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System

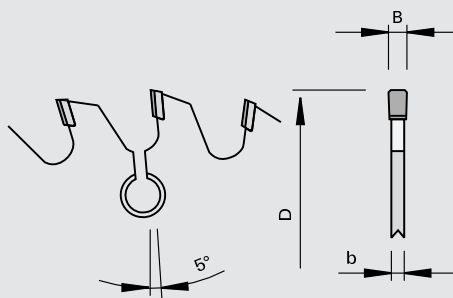
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	168905 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	168907 s
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	168909 s
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169330 s
180	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169333 s
180	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169336 s
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	50	169339 s
200	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	169342 s
200	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	169344 s
200	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	169346 s
200	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169348 s
200	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169350 s
200	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169352 s
200	3,2	2.2	50	48	3/22/80	50	169354 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]	

205041

Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей и фланцев 006480

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)

Дополнения

- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000$ мин-1
- для фланца идент. № 006480 (Homag, Brandt, IMA) подходящего к системе быстрого съема LEUCO S-System

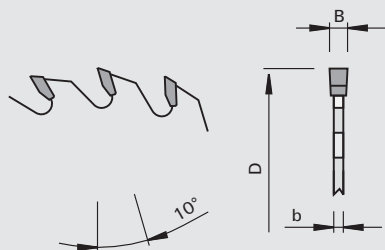
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	65	24	6/5,5/90	20	168906
180	3,2	2.2	65	28	6/5,5/90	25	168908 s
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	169328 s
180	3,2	2.2	65	36	6/5,5/90	35	169331 s
180	3,2	2.2	65	40	6/6,5/90	40	169334 s
180	3,2	2.2	65	44	6/5,5/90	45	169337 s
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	50	169340 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]	

102312

HW форматные пилы „F“ для дробилок

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
для форматного раскроя
плит на древесной основе с
покрытием и без него

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

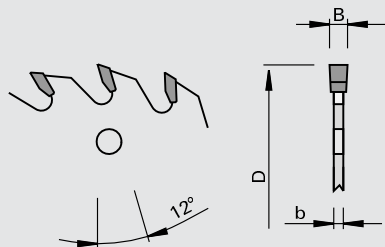
Ø D	B	b	Ø d	Z	форма зуба	Идент. №
250	4,0	2.8	80	54	плоский зуб без впадины между зубьями	188248
250	4,0	2.8	80	78	плоский зуб без впадины между зубьями	188249
255	4,0	2.8	60	60	плоский зуб без впадины между зубьями	188251
255	4,0	2.8	80	60	плоский зуб без впадины между зубьями	188253 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102312

HW форматные пилы „F“ для дробилок High-Tech

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
для форматного раскроя
плит на древесной основе с
покрытием и без него

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/172	плоский зуб с 6-впадинами между зубьями	188245
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

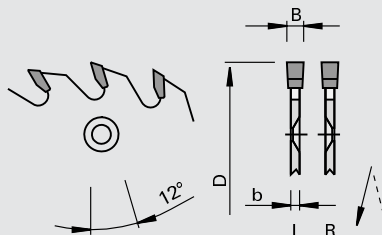
102312

Форматные дисковые пилы HW для дробителя TwinTec „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки для обработки кромок
для форматного раскроя
плит на древесной основе с
покрытием и без него

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
220	4,0	2.8	80	48	6/6/154	169820	169819
220	4,0	2.8	80	60	6/6/154	169818	169817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

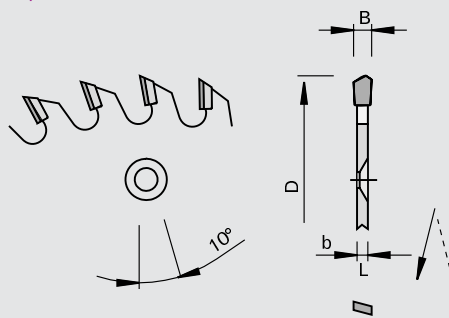
202062

Алмазные дисковые пилы для дробителей TwinTec „ES-FA“

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом "ES-FA"
- $n_{max} = 7.200 \text{ мин}^{-1}$
- зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- Пила с равномерным шагом зубьев

Преимущества

- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса режущего инструмента

Дополнения

- применение в попутном вращении
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- для комбинирования с дробителем LEUCO TwinTec
- указанные значения подачи находят применение при $n = 6\,000 \text{ мин}^{-1}$
- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
220	4	2.8	80	24	15	25	171353 s	171354 s
220	4	2.8	80	30	20	32,5	171355 s	171356 s
220	4	2.8	80	36	25	40	171357	171358
220	4	2.8	80	42	27,5	45	171359 s	171360 s
220	4	2.8	80	48	30	50	171361 s	171362 s
220	4	2.8	80	54	35	55	171363 s	171364 s
220	4	2.8	80	60	40	60	171365	171366 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

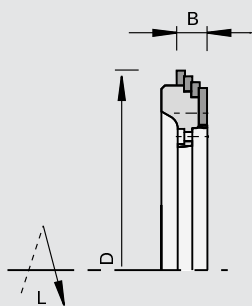
115205

Дробительный венец HW для дробителей типа TwinTec

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для форматирования без сколов при поперечной обработке

Исполнение

режущие элементы упорядочены для ступенчатого резания
вставные режущие элементы
Z = 1 целиком из твердого сплава и с осевым углом

Преимущества

Дополнения

направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
239 [мм]	18,4 [мм]	4x6	172304 s	172303 s

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Отвертка

T20x100

985730

166092

Цилиндрические винты

M5x12 T20

995115

171237

[мм]

150501

резцы полностью из твердого сплава VHW для дробилок TwinTec

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

Станок / Применение

для использования в дробителях TwinTec

Исполнение

Z = 1 полностью из твердого сплава VHW
с осевым углом

Преимущества

Дополнения

один комплект состоит из 6 ножей
комплектное оснащение для равномерного кругового дробления: 12 ножей / ступенчатого дробления: 24 ножа

		Идент. № [L]	Идент. № [R]
		171232	171233
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x13,5 T20	995125	171238
Отвертка	T20x100	985730	166092
		[мм]	

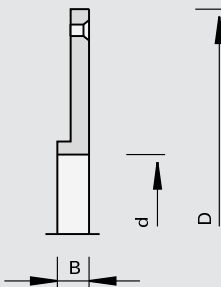
232921

Вставные алмазные режущие элементы для дробителей TwinTec

Продукт		Чертеж		<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div><div><div><div><div><div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div></div>	
---------	--	--------	--	---	--

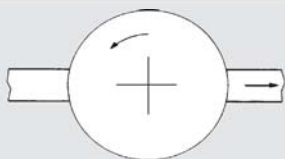
997300

Фланец для дровителя TwinTec

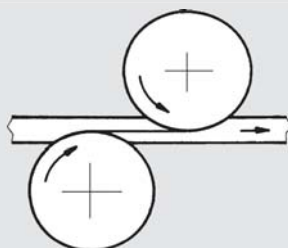
Продукт		Чертеж			
					
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
I для крепления пил дробителя				Дополнения I при двойном дроблении дисковая пила прикручивается к фланцу I комплектация: фланец, включая винты с потайной головкой M5x16 мм	
Ø D	B	Ø d		Идент. №	
170	12	60		171367 s	
[мм]	[мм]	[мм]			
Запасные части		Размер		№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой		для фиксирования дисковой пилы без фланца	M5x10 T20	995125	171236
Винты с плоской головкой		для фиксирования фланца	M5x16 T20	995125	164839
Отвертка		T20x100		985730	166092
		[мм]			

Пример применения

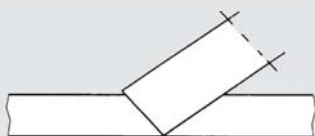
дробитель



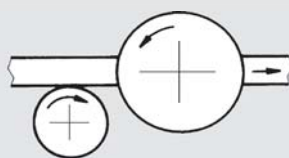
двойное дробление



фолдинг-дробитель



подрезка / дробление



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дробители

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:		заказ:	<input type="radio"/>
фирма:		запрос:	<input type="radio"/>
завод:			
улица/номер.:		срок поставки календарная неделя:	
индекс / место:		(необязательно)	
страна:		количество изделий:	
ответственный сотрудник:			
тел.		факс.:	
место и дата:		подпись:	

станок

производитель:		диаметр резания D [мм]	
тип:		ширина дробления [мм]:	
вид:		число ножей [шт.]:	
рабочее число оборотов [мин-1]:		дисковая пила:	
скорость подачи [м/мин]:		количество x число зубьев сегмента:	X
диаметр фланца [мм]:			
мощность двигателя (Мотор дробителя):		направление вращения	правое <input type="radio"/> левое <input type="radio"/>
вид приминения:			

дробитель:	попутно:	<input type="radio"/>
	против:	<input type="radio"/>
вид обработки:	дробитель	<input type="radio"/>
	подрезка / дробление	<input type="radio"/>
	двойное дробление	<input type="radio"/>

заготовка

наименование:	
толщина материала [мм]:	
ширина дробления [мм]:	

качество реза:	подрезное дробление	<input type="radio"/>
	чистовое дробление	<input type="radio"/>
	фолдинг	<input type="radio"/>
	круговое	<input type="radio"/>
	ступенчатое	<input type="radio"/>
направления обработки:	вдоль	<input type="radio"/>
(массив):	поперек	<input type="radio"/>
покрытие	да	<input type="radio"/>
	нет	<input type="radio"/>

наименование:	
дополнительная информация:	

инструмент

цельный дробитель серии Kompakt	<input type="radio"/>
Сегментный дробитель	<input type="radio"/>
TwinTec-дробитель	<input type="radio"/>
радиусный дробитель	<input type="radio"/>
другое:	<input type="radio"/>

517-01.0708

диаметр резания D [мм]	
ширина дробления [мм]:	
число ножей [шт.]:	
дисковая пила:	
количество x число зубьев сегмента:	X

сопряжение

букса:	
двойной шпоночный паз	ширина высота
шпоночный паз	ширина высота

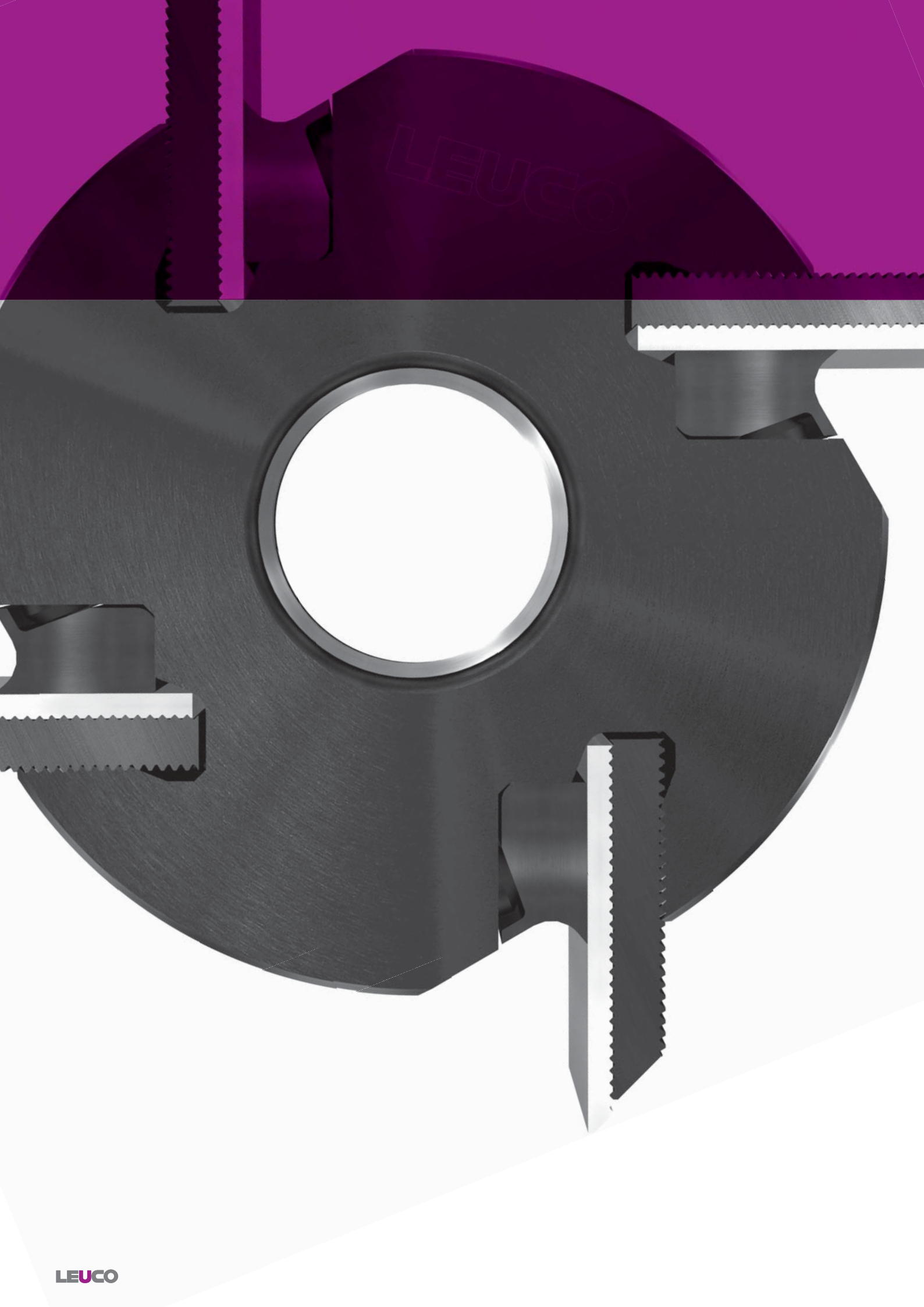
гидро-букса:	
гидро-S-система:	
S-система:	
другое:	

режущий материал

дисковая пила:	твердый сплав	<input type="radio"/>
	алмаз	<input type="radio"/>
сегмент:	твердый сплав	<input type="radio"/>
	алмаз	<input type="radio"/>

о Нужно отметить крестиком

чертеж инструмента:



Насадной инструмент

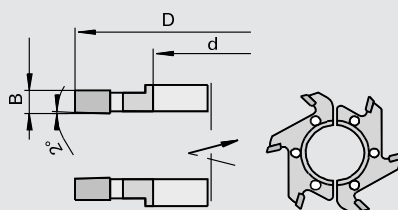
Продукт	Сторона
Обработка кромки	3-1
Постформинг	3-62
Пазование	3-67
Фугование/фальцевание/фазование/ закругление	3-81
Профилирование	3-101
Пазовое основание	3-112
Строгание	3-114
Соединение	3-129
Техническая информация	3-142

122110

Фреза для прифуговки кромки HW, двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135
для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
исполнение из двух частей
с двухсторонней зенковкой
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения см. эскиз

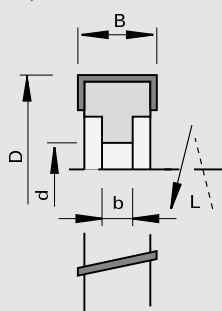
Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза для прифуговки кромки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

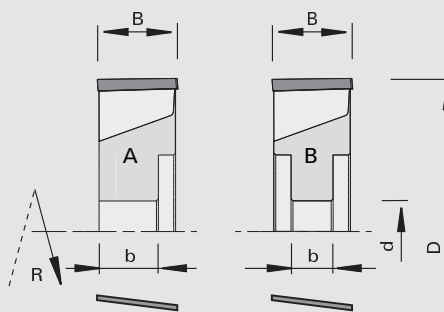
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой ∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796	180795
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122112

Фреза для прифуговки кромки HW- SCM-Stefani

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
SCM-Stefani с ED-системой
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой	Тип		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182987 s	182988 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985	182986
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

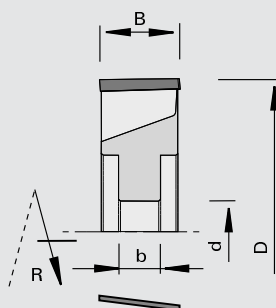
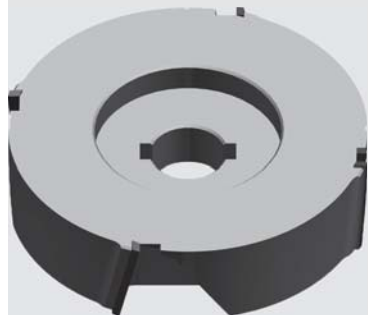
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой	Тип		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991	182992
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617	182618
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

222110

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
SCM-Stefani с ED-системой
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
уменьшенная зона заточки
n max = 23 800 мин-1

Преимущества

Дополнения

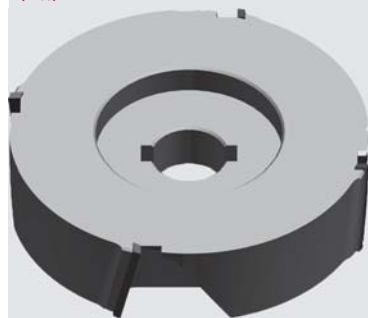
направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой		Идент. № [L]	Идент. № [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

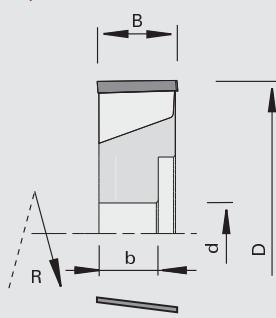
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
SCM-Stefani с ED-системой
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки
благодаря исполнению
ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка
стружкой
- отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
- уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

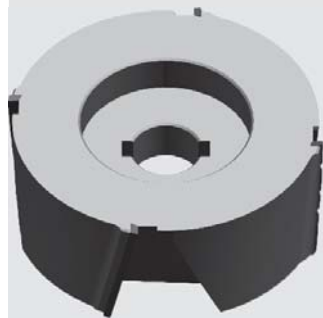
направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой ∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

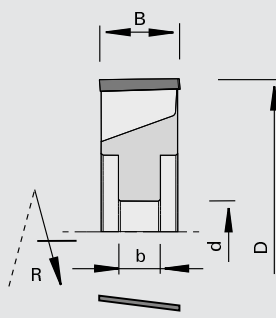
222510

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
SCM-Stefani с ED-системой
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки
благодаря исполнению
ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка
стружкой
- отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
- уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой ∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

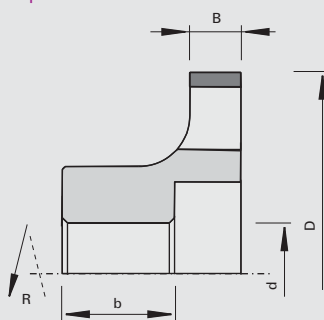
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Biesse

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Biesse RS 10
для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
уменьшенная зона заточки
 $n_{max} = 23\,800 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

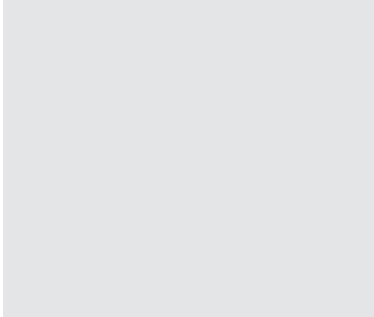
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
80	10	35	20	6	6x2,8	183717 s	183718 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

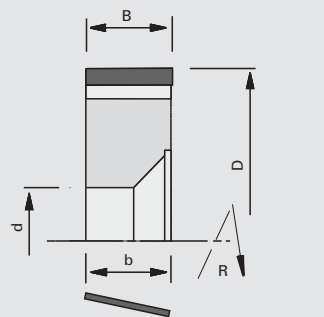
122110

Фрезы HW CM для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
малошумный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

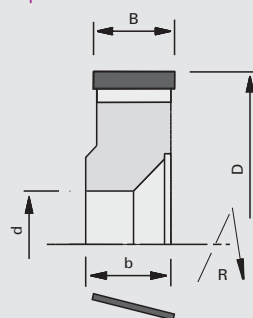
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой ∠	n _{max}	Идент. № [L]	Идент. № [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]		

122110

фреза алмазная HW для прифуговки кромки - HOLZ-HER 1828 - с системой AirStream

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1828
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
система AirStream
ChipMeister

Преимущества

Ø 2 - 20мм улучшенный
отвод стружки посредством
применения версии ChipMei-
ster и AirStream-System
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малощумный

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

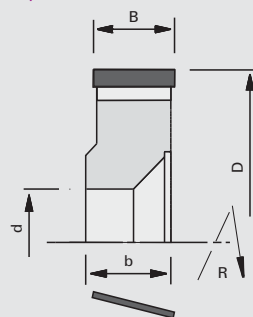
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠	n max		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]			

222810

фреза алмазная DP для прифуговки кромки - HOLZ-HER 1826 - с системой AirStream

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1826
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
система AirStream
ChipMeister
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Ø 2 - 20мм улучшенный
отвод стружки посредством
применения версии ChipMei-
ster и AirStream-System
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малощумный

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠	n max		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184751 s	184750 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]			

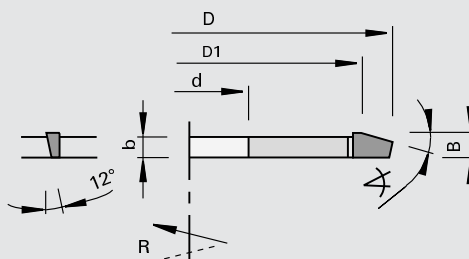
122115

Фреза для прифуговки кромки HW- Brandt

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для фрезерования заподлицо
и снятия фаски на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n = 8 100 - 13 800 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

фаски	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	60	66	4	3	16	6	12 Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5	40	12	12 Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		

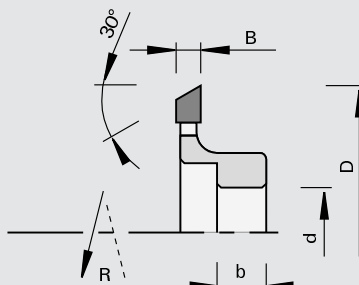
122100

Фреза для прифуговки кромки HW- IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для фрезерования заподлицо
и снятия фаски на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
73	6	12	20	12	6x3,5 IMA	171240	171239
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

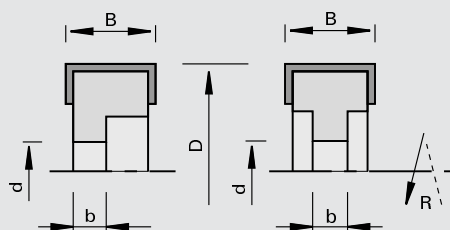
120100

Ножевые головки для прифуговки кромок HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney	167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg	164066
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM	179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann	164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag	167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag	167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag	164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag	164068
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich	182077 s
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, Homburg, Biesse Akron 400 RS 502	164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott	164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER	164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER	164072
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	15	12	1.5	150515	003081
	20	12	1.5	150515	003082
	40	12	1.5	150515	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	164526
Прижимные планки	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	164076
Прижимные планки	B=39	164072	925300	164077
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	180002
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

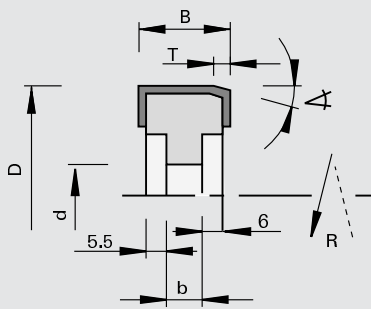
120100

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 06
n max = 18 000 мин⁻¹

Преимущества

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	b	Ø d	T	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15 [°]	70 [мм]	29,5 [мм]	17 [мм]	20 [мм]	5 [мм]	4 HOLZ-HER	164462	164463

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для левого направления вращения	29,5	12	1.5	150515	160618
для правого направления вращения	29,5	12	1.5	150515	160118
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	925300	164185
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

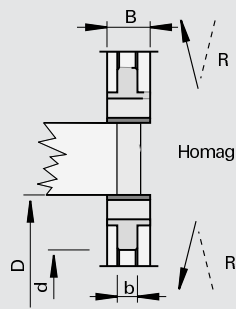
120101

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - Homag

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. №
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14,3	2,5	150518	170248
	20	14,3	2,5	150518	168509
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		

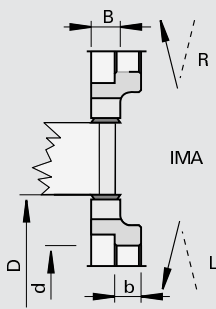
120101

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	14,3	13	20	4	6x3,5 IMA	172717 s	172718 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотные пластины

B

H

S

№ класса

Идент. №

14,3

14,3

2,5

150518

170248

[мм]

[мм]

[мм]

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой

M5x10,8 T15

995125

180840

Отвертка

T15x100

985730

180470

[мм]

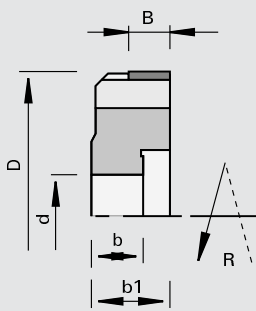
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
уменьшенная зона заточки
без осевого угла
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	12,5	19	20	4	6x3,5	175787 s	175786 s
70	10	12,5	19	20	6	6x3,5	175789 s	175788 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

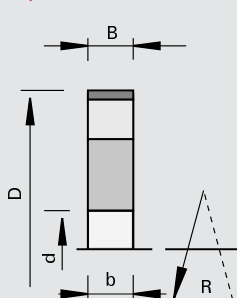
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Brandt, Homag, Biesse

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Biesse Akron 400 RS 502
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
уменьшенная зона заточки
2,0 mm
без осевого угла
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

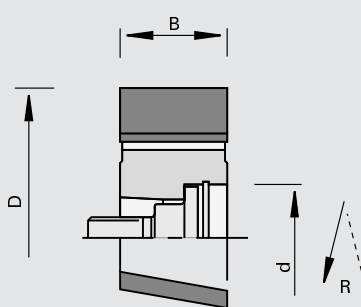
122110

Фреза HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
HW

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag, IMA
для фрезерования заподлицо
и снятия фаски на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	HSK 25R	4	177590 #	177589 #
70	35	HSK 25R	4	178035 s	178034 s
[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

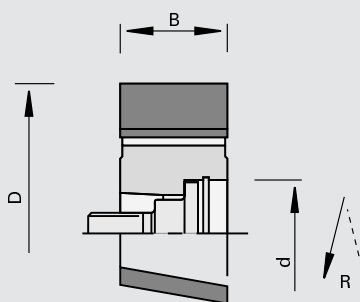
122110

Фреза HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
 $n_{\max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70 [мм]	25 [мм]	HSK 25R [мм]	4	180765	180766

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472 [мм]	995460	177782

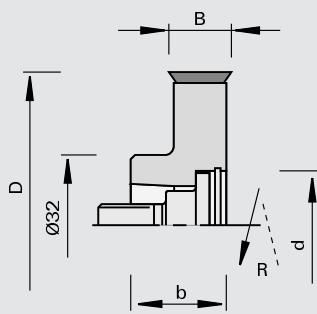
120101

Ножевые головки HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag, IMA
для фрезерования заподлицо
и снятия фаски на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

режущие элементы без
осевого угла, 4 режущих
кромки
режущий материал: HW HL
Solid 15
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	14,3	23	HSK 25R	4	177592	177591
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14,3	2,5	150518	170248
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

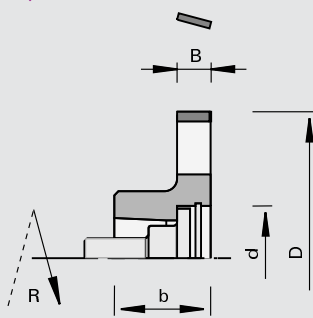
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- с осевым углом
- $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- незатачиваемый из-за соблюдения базового нулевого диаметра
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	8	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

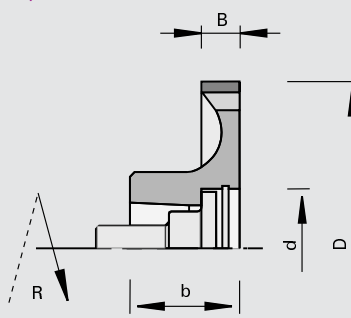
222812

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline_{plus}LEUCO
iQsystem

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

Кромочники Homag Aggregat FF и чистовое фрезерование, IMA
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
с осевым углом

Преимущества

- максимальная точность вращения
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- Z = 8 для подачи 45 - 60 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- базовый размер постоянный
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	8,5	22.2	HSK 25R	4	180648	180649
70	8,5	22.2	HSK 25R	6	180650 s	180651 s
70	8,5	22.2	HSK 25R	8	180652 s	180653 s
70	15	23	HSK 25R	4	180934 s	180935 s
70	15	23	HSK 25R	6	180936 s	180937 s
70	8	23	HSK 25R	4	181176	181177
70	8	23	HSK 25R	6	181178	181179
70	8	23	HSK 25R	8	181180 s	181181 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

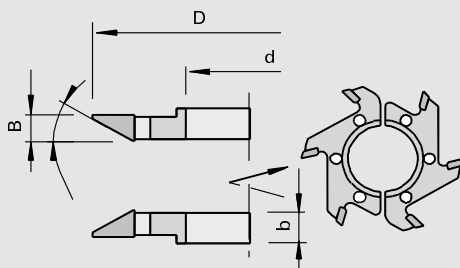
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

122110

Фреза HW для обработки кромок снятием фаски, двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для оклейки кромок
IMA, модель BIMA с
устройством проклейки
/ агрегат фрезерования
заподлицо 6135

для фрезерования заподлицо
и снятия фаски на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
исполнение из двух частей
 $n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

направление вращения см.
эскиз

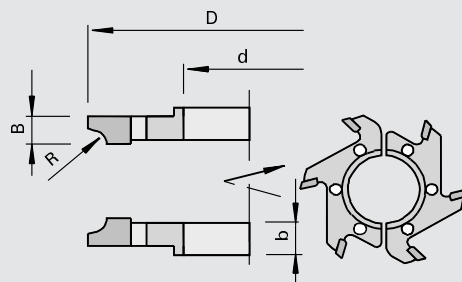
∠ фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
30	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180161 s	180162 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза HW для скругления кромки двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135

для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

исполнение из двух частей

с осевым углом

$n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

направление вращения см. эскиз

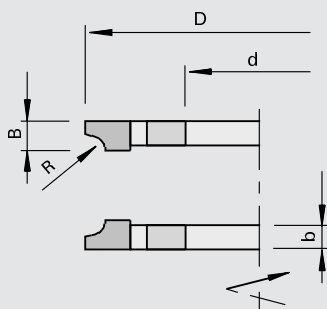
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
2,5	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	708379 s	708378 s
2,5	70	7,6	6	30	6	IMA (BIMA)	710972 s	710971 s
3	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180165 s	180166 s
3	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
4	72	7,5	6	30	6	IMA (BIMA)	713621 s	713620 s
5	74	8	6	30	6	IMA (BIMA)	711046 s	711045 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122115

Фреза HW для скругления кромки цельная Brandt

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt
для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

цельное исполнение
с осевым углом
 $n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

Ø 96 мм, Brandt, № запчасти 2 001-80-510-540
Ø 66 мм, Brandt, № запчасти 2 001-80-480-500
направление вращения см. эскиз

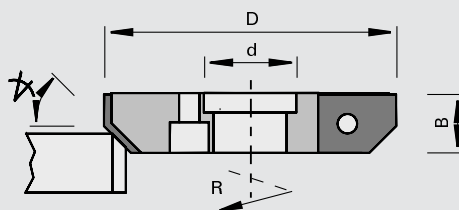
R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	66	60	6	6	16	6	Brandt	819471 s	819472 s
2,5	66	60	6	6	16	6	Brandt	819473 s	819474 s
3	66	60	6	6	16	6	Brandt	819475 s	819476 s
2	96	86	8	6	40	6	Brandt	820051 s	820052 s
2,5	96	86	8	6	40	6	Brandt	820053 s	820054 s
3	96	86	8	6	40	6	Brandt	820055 s	820056 s
3,5	96	86	8	6	40	6	Brandt	820057 s	820058 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120102

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски для BAZ - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

BAZ Homag
для фрезерования заподлицо
и снятия фаски на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	60	12	19	3	179207 s	179206 s
15	60	12	19	3	178634 s	178633 s
30	60	13,5	19	3	178632	178631
45	60	12	19	3	178630 s	178629 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	5	12	16	2	151545	179174	179173
	15	12	16	2	151545	177042	177045
	30	13,5	16	2	151545	177043	177046
	45	12	16	2	151545	177822	177823
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

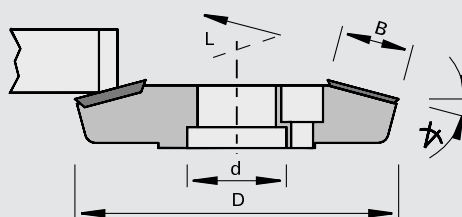
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	178759
Магнитный упор	0,0	997800	016613
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

120101

Фрезы для снятия фаски со сменными твердосплавными ножами для обрабатывающих центров(специально для тонкой кромки) - Homag

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

BAZ Homag
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

специально для тонких устройств нанесения клея
направление вращения по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
	[мм]	[мм]	[мм]		

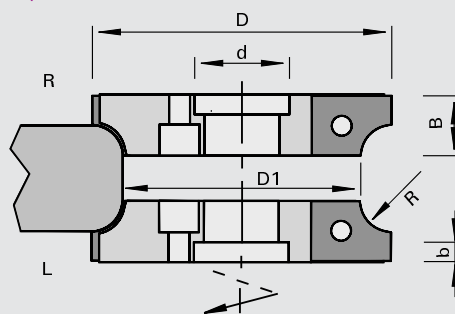
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки для BAZ - Номат

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

BAZ Номат
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 06
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус
ножевых головок для R 1,5 -
3 мм; R 4-5 мм
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	59	50	15	4	19	3	185197 &	185198 &
1,5	59	50	15	4	19	3	185199 &	185200 &
2	59	50	15	4	19	3	180749 &	180748 &
2,5	59	50	15	4	19	3	185201 &	185202 &
3	59	50	15	4	19	3	180751 &	180750 &
4	63	50	15	4	19	3	178795 s	178794 s
5	63	50	15	4	19	3	178797 s	178796 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1	13	15	2	151546	180722	180721
	1,5	13	15	2	151546	181954	181953
	2	13	15	2	151546	181956	181955
	2,5	13	15	2	151546	180728	180727
	4	14	17	2	151545	177036 #	177040 #
	5	15	17	2	151545	177037	177041
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Прижимные планки	B=12	925300	178759
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

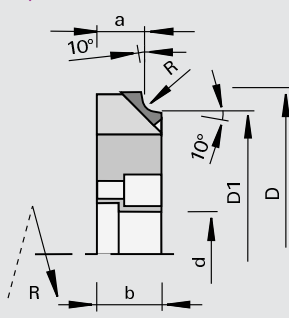
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - HOMAG

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

BAZ Homag
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца
сверхчистовая обработка задней поверхности
с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179416	179417
3	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179418	179419
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

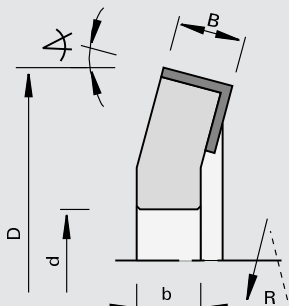
120120

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

α фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	65	12	11	16	3	5x2,3	167735	167734
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

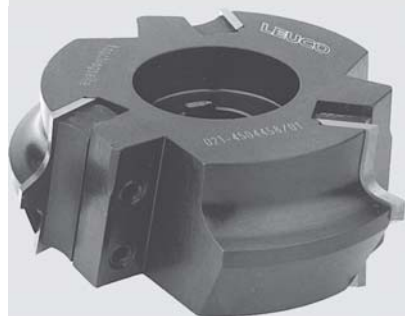
Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

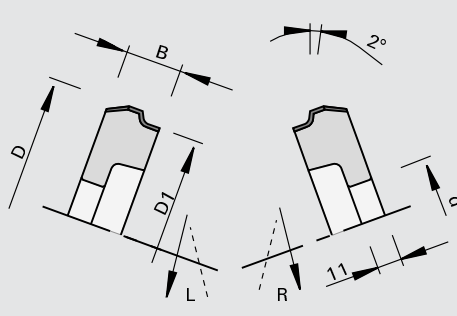
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки - Homag Softforming

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag, для Softforming-процесса
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм;
R 5 - 8 мм.
направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 s	163080 s
3	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 s	163092 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	20,5	15	2	151545	163062 s
	3	20,8	15	2	151545	163063
	5	30	17	2	151545	163065
	6	30,5	17	2	151545	163066
	8	30,5	17	2	151545	163068 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

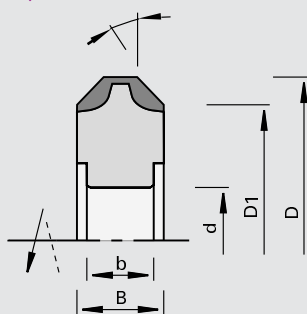
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	163077
Прижимные планки	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	163078
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120102

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для снятия фаски на кромках
из массивной древесины,
шпона и синтетических
материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

для правого и левого
вращения
направление вращения по
DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	171189 &
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	173379 &
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3 Homag	173380 &
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3 Brandt	172728 &
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5 HOLZ-HER	173381 &
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5 IMA, Wilmsmeyer	172729 &
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Сменные пластины	угол фаски	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 57	45	12	12	1.5	151545	171190
для Ø D = 62/73/82	45	16	17.5	2	151545	169292
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x9,5x6	171189	925300	170342
Прижимные планки		173379, 173380, 173381	925300	169246
Прижимные планки	B=15,6	172728, 172729	925300	163488
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

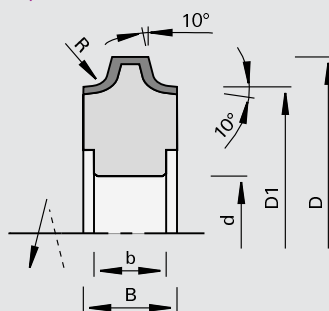
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

для правого и левого
вращения
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
2	57	50	12	12	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	170338 &
3	57	50	12	12	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	170339 &
2	58	50	12	10	16	4	5x2,3 Brandt	177030
3	58	50	12	10	16	4	5x2,3 Brandt	177031 s
2	62	50	16	10	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	179997
3	62	50	16	10	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	169241
5	62	50	16	10	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	169243 &
2	73	61	16	11	16	3	5x2,3 Homag, Ott	171128
3	73	61	16	11	16	3	5x2,3 Homag, Ott	171129
4	73	61	16	11	16	3	5x2,3 Homag, Ott	171130 &
5	73	61	16	11	16	3	5x2,3 Homag, Ott	171131 &
6	81	61	24	11	16	3	5x2,3 Homag, Ott	170254 &
8	81	61	24	11	16	3	5x2,3 Homag, Ott	170256 &
9	81	61	24	11	16	3	5x2,3 Homag, Ott	170257 &
2	78	70	16	11	16	4	5x2,3 Brandt	182086 &
2	82	70	16	11	16	4	5x2,3 Brandt	170192 &
3	82	70	16	11	16	4	5x2,3 Brandt	170193 &
4	82	70	16	11	16	4	5x2,3 Brandt	170194 &
5	82	70	16	11	16	4	5x2,3 Brandt	170195 &
2	73	61	16	11	20	3	6x3,5 HOLZ-HER	171132 &
3	73	61	16	11	20	3	6x3,5 HOLZ-HER	171133 &
4	73	61	16	11	20	3	6x3,5 HOLZ-HER	171134 &
5	73	61	16	11	20	3	6x3,5 HOLZ-HER	171135 &
2	82	70	16	11	20	4	6x3,5 IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3	82	70	16	11	20	4	6x3,5 IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4	82	70	16	11	20	4	6x3,5 IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5	82	70	16	11	20	4	6x3,5 IMA, Wilmsmeyer	166879 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2	151545	176583
для Ø D = 58	2	12	13	2	151545	177033
для Ø D = 57	2	12	12	1.5	151545	170340
для Ø D = 78	2	16	15.5	2	151545	182087
для Ø D = 62/73/82	2	16	17.5	2	151545	163489
для Ø D = 58	3	12	13	2	151545	177032
для Ø D = 57	3	12	12	1.5	151545	170341
для Ø D = 62/73/82	3	16	17.5	2	151545	163490
для Ø D = 62/73/82	4	16	17.5	2	151545	163491
для Ø D = 62/73/82	5	16	17.5	2	151545	163492
для Ø D = 81	6	24	22	2	151545	170258
для Ø D = 81	8	24	22	2	151545	170260
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 81	9	24	22	2	151545	170261 #
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части	Размер	для идент. №			№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10,5	177030, 177031			925300	175640
Прижимные планки	12x9,5x6	170338, 170339			925300	170342
Прижимные планки		169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997			925300	169246
Прижимные планки	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086			925300	163488
Прижимные планки	24x14,5x7	170254, 170256, 170257			925300	170262
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031			995161	050565
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086			995161	180214
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257			995161	180001
Магнитный упор	0,0				997800	016613
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936				985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936				985730	009672
	[мм]					

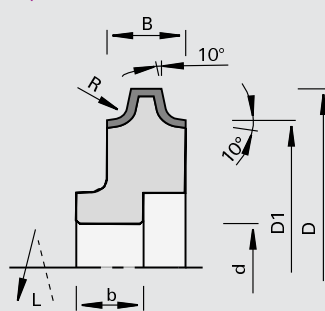
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 5 мм
направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 &	168374 &
3	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 &	168354 &
4	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 &	168376 &
5	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 &	168378 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Сменные пластины для снятия фаски		16	17.5	2	151545	169292
Радиусные сменные ножи	2	16	17.5	2	151545	163489
Радиусные сменные ножи	3	16	17.5	2	151545	163490
Радиусные сменные ножи	4	16	17.5	2	151545	163491
Радиусные сменные ножи	5	16	17.5	2	151545	163492
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=15,6	925300	163488
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

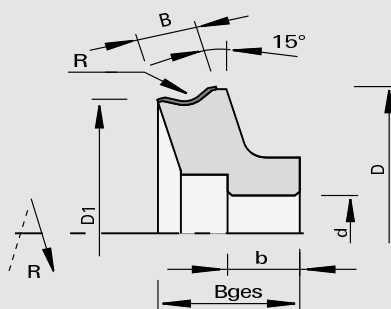
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки (изогнутые)- IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| кромкооблицовочные станки IMA
 | для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

| резцы без осевого угла
 | режущий материал: HW HL Board 05
 | $n_{max} = 18\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

| одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 4 мм
 | направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172712 &	172711 &
3	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172710 &	172709 &
2	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172708 &	172707 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	13	16	2	151555	172713
	3	13	16	2	151555	172714
	4	13	16	2	151555	172715 #
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	162095
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

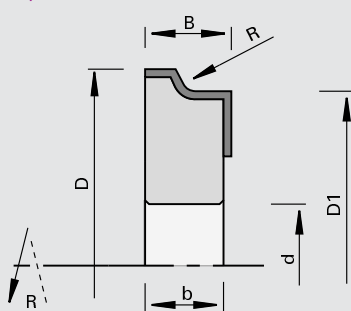
120102

Ножовые головки HW для скругления кромки Brandt

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt
для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза в массивной древесине благодаря осевому углу

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножовых головок для R 2 - 3 мм
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 &	180440 &
3	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 &	173388 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	3	16,1	14	2	151545	178221	178220
	2	19,6	15.2	2	151545	173817	173816
	3	19,6	15.2	2	151545	173393	173392
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=17	925300	167971
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

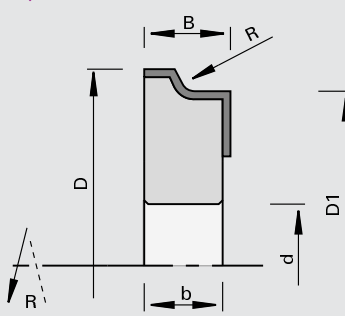
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки - Brandt, EBM, Reich

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Brandt, EBM, Reich
для закругления и
фрезерования заподлицо
кромки из массивной
древесины, шпона и
синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус
ножевых головок для R 2 - 3
мм
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327	177328
2	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	12	14,5	2	151545	172142	172141
	3	12	14,5	2	151545	172144	172143
	2	15	14,5	2	151545	177317	177318
	2,5	15	14,5	2	151545	177319	177320
	3	15	14,5	2	151545	177321	177322
	2	16,1	14	2	151545	178219	178218
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

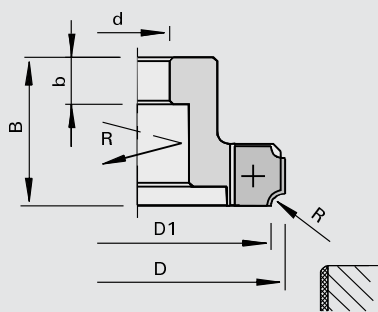
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	171221
Прижимные планки	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	177332
Прижимные планки	B=15	178214, 178215	925300	178213 o
Установочные винты	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	180028
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	180214
Магнитный упор	0,0	для всех	997800	016613
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	009672
	[мм]			

120115

Ножевые головки HW для скругления кромки - EBM, Hebrock

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки EBM, Hebrock, модель: радиусная фреза для фасонных деталей FRF 130 для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

цельное исполнение
с осевым углом
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	74	67	16	12	16	6	783001 s	783003 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	16	13.5	2	151586	180151
	3	16	13.5	2	151586	180152
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	168344
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	995161	180001
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

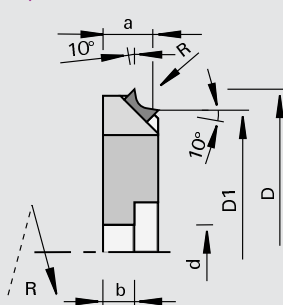
222512

DIAMAX Фреза алмазная DP для скругления кромки - Homag, Brandt, Ott

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag, Brandt, Ott
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца
сверхчистовая обработка
задней поверхности
с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

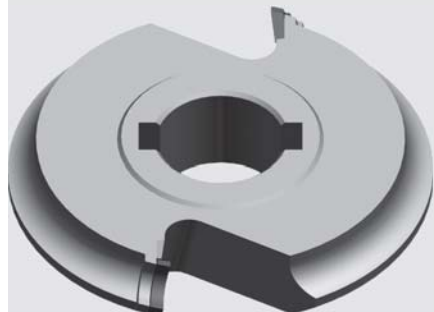
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	69	61	9.1	10	16	4	5x2,3	177312	177311
3,0	69	61	10	10	16	4	5x2,3	177314 s	177313 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

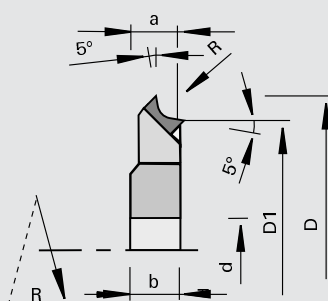
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

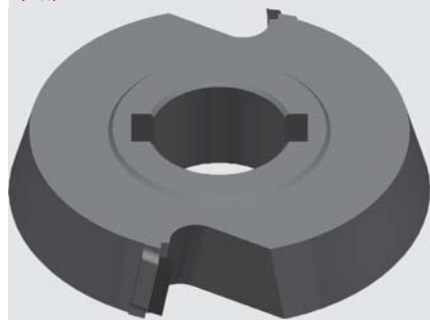
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 o	182144 o
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145 o	182146 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

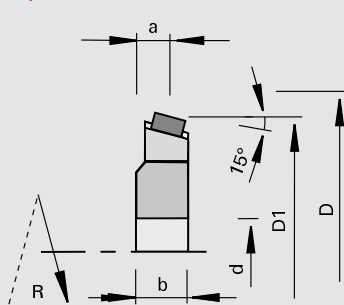
222512

DIAMAX Фрезы алмазные для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER

для снятия фаски на кромках
из массивной древесины,
шпона и синтетических
материалов

Исполнение

с осевым углом

$n_{max} = 24\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1

направление вращения по
DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15 [°]	52 [мм]	50 [мм]	8.5 [мм]	12.5 [мм]	16 [мм]	2	5x2,3 [мм]	182147 s	182148 s

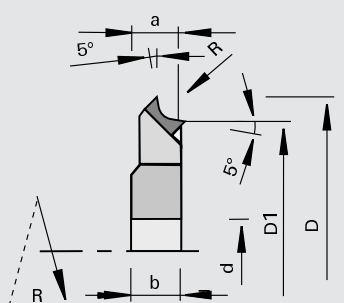
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки CM - HOLZ-HER 1832

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1832

для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом

полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности

$n_{max} = 24\,000$ мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки
благодаря исполнению
ChipMeister

отсутствие загрязнения станка
стружкой

отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки

уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки

малозумный

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1

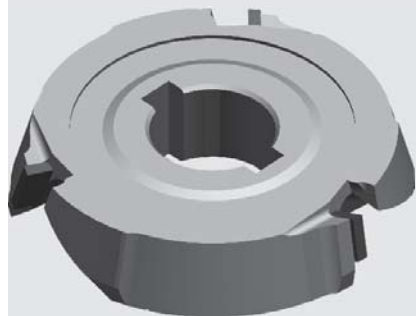
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
2	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182685
3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182686
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

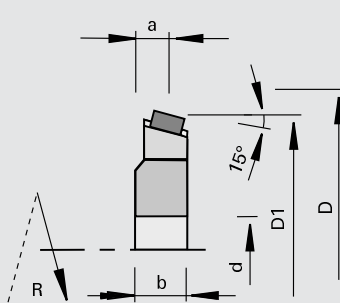
222512

DIAMAX Фрезы алмазные CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1832

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1832
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- $n_{max} = 24\,000 \text{ мин-1}$

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

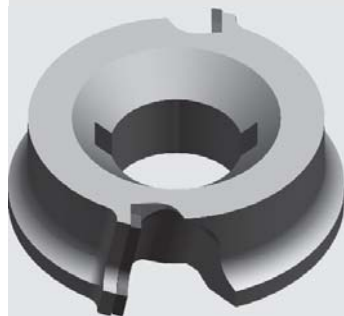
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

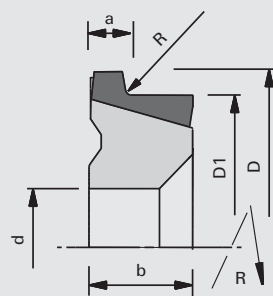
222312

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1827

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1827
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
зона заточки около 2 мм
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальный отвод стружки
благодаря исполнению
ChipMeister
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

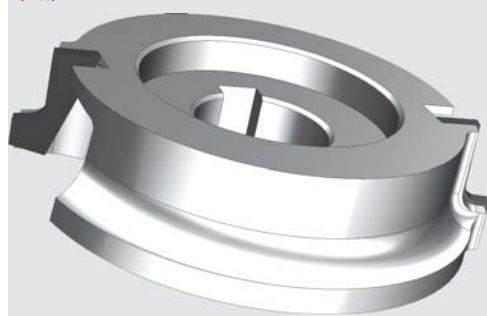
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183099 s	183100 s
2	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183101	183102
2,5	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183103	183104
3	57	50	8	17	20	2	5x2,2	183105 s	183106 s
5	60	50	8	17	20	2	5x2,2	183107 s	183108 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

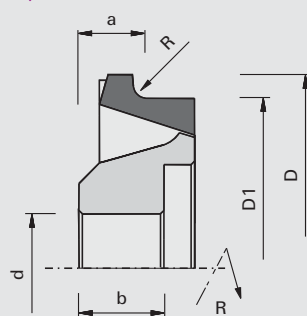
222312

Фреза для скругления кромки CM DP - HOLZ-HER 1825M

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

Кромкооблицовочный агрегат HOLZ-HER 1825M
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
зона заточки около 2 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
малошумный

Дополнения

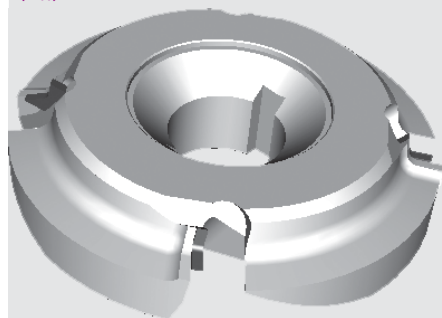
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184319	184318
2	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184321	184320
2,5	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184323	184322
3	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184325	184324
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

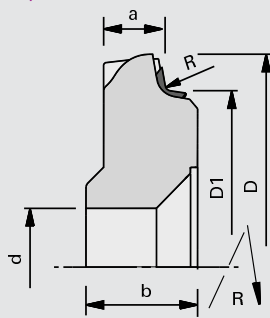
222312

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1833
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
зона заточки 3,5 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки
благодаря исполнению
ChipMeister
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

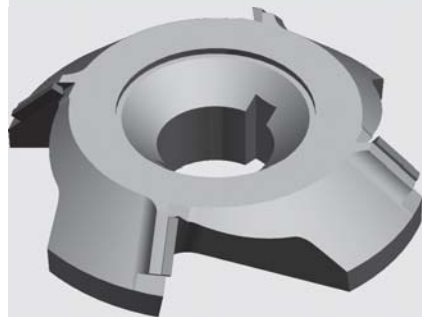
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505	182504
3	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

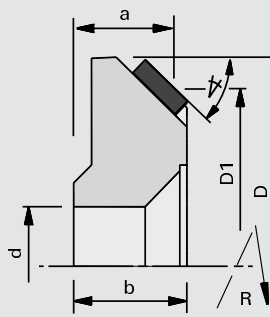
222312

Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1833
для снятия фаски в массивной
древесине, пластиковых
кромках и кромках из шпона

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
зона заточки 3,5 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки
благодаря исполнению
ChipMeister
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

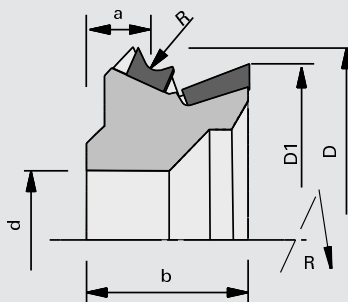
222312

Фрезы алмазные DP CM для скругления кромки - HOLZ-HER 1826

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1826
для закругления и
фрезерования заподлицо
кромки из массивной
древесины, шпона и
синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
зона заточки 3,5 мм
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальный отвод стружки
благодаря исполнению
ChipMeister
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малошумный

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	57.3	50	10.76	23	20	2	5x2,2	182481	182480
5	57.3	50	11.80	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1	57.3	50	10.76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5	57.3	50	11.80	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

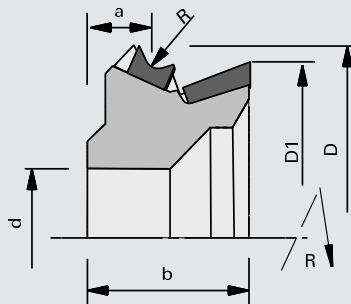
222312

фреза алмазная DP CM для скругления кромки - HOLZ-HER 1826 - с системой AirStream

Продукт



Чертеж

AIR
STREAMLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1826
для закругления и
фрезерования заподлицо
кромки из массивной
древесины, шпона и
синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
система AirStream
ChipMeister
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Ø 2 - 20мм улучшенный
отвод стружки посредством
применения версии ChipMei-
ster и AirStream-System
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малошумный

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

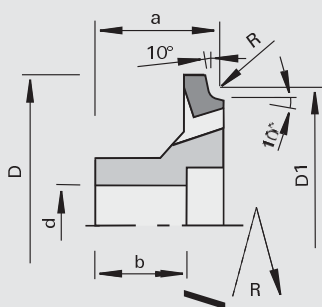
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	55	50	11.02	23.6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737	184736
3	56	50	11.28	23.9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2	55	50	11.02	23.6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3	56	50	11.28	23.9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

122110

Фреза алмазная HW для обработки кромки - скругление - SCM-Stefani Round/K

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой и агрегатом Round/K
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

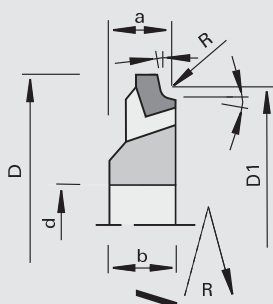
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	55.7	49,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55.7	50,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55.7	51,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
2,5	55.7	52,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182452 s	182453 s
3,0	55.7	53,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122212

Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-Stefani K130

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с агрегатом K130
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

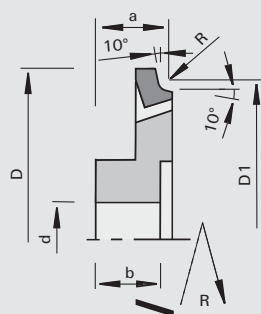
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	55.3	52	12	13.5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55.3	54	13	13.5	16	3	5x2,3	192216	192215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122122

Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-IDM

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом C1 / C2

для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

$n_{max} = 18\,000 \text{ мин-1}$

Преимущества

оптимизированный отвод стружки

отсутствие загрязнения станка стружкой

отсутствие нарушений функционирования из-за стружки

уменьшенное потребление мощности для отвода стружки

малозумный

Дополнения

постоянные базовые размеры a и $D1$

направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	70	62,031	14.5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14.5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14.5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
2,5	70	65,077	14.5	14	16	4	5x2,3	182905 s	182904 s
3,0	70	66,092	14.5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

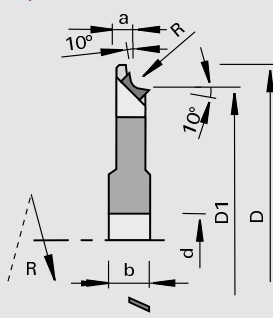
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
SCM-Stefani с ED-системой
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
 $n \max = 20\,000 \text{ мин}^{-1}$
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности

Преимущества

оптимизированный отвод
стружки
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малошумный

Дополнения

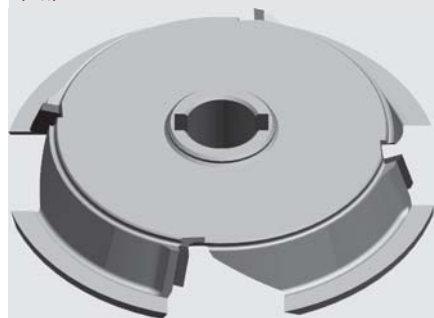
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	73	61,7	8.1	12	12	4	4x2,15	182288 s	182289 s
1,5	73	61,7	7.6	12	12	4	4x2,15	182290 s	182291 s
2,0	73	61,7	7.1	12	12	4	4x2,15	182292	182293
2,5	73	61,7	6.6	12	12	4	4x2,15	182294 s	182295 s
3,0	73	61,7	6.1	12	12	4	4x2,15	182296 s	182297 s
4,0	73	61,7	5.1	12	12	4	4x2,15	182298 s	182299 s
5,0	73	61,7	4.1	12	12	4	4x2,15	182300 s	182301 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

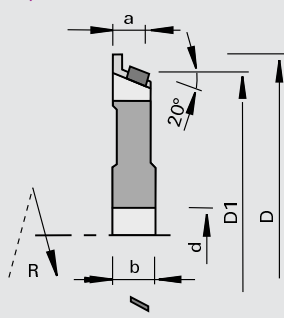
222512

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
 $n_{max} = 20\,000 \text{ мин}^{-1}$
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

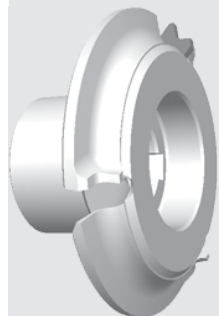
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	61,7	8,7	12	12	4	4x2,15	182302	182303
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

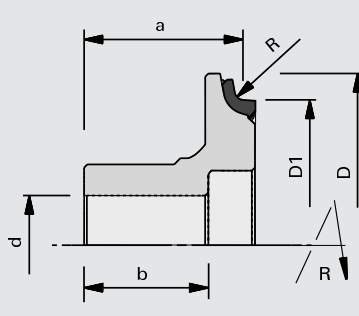
222310

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление - SCM-IDM Round/K

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом Round/K
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
 $n_{max} = 20\,000 \text{ мин}^{-1}$
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

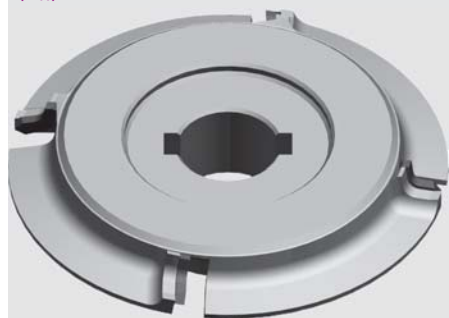
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	55,3	49,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55,3	50,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2	55,3	51,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55,7	52,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3	55,7	53,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

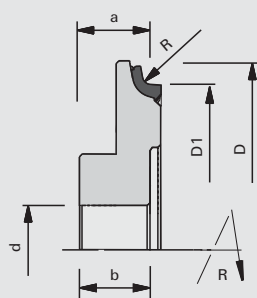
222310

Фреза алмазная DP для скругления кромки - SCM-IDM C1/C2

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
SCM-IDM с ED-системой и
агрегатом C1 / C2
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
n max = 18 000 мин-1
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности

Преимущества

оптимизированный отвод
стружки
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

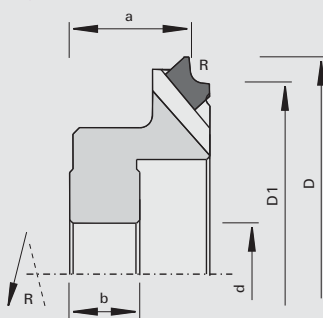
222210

DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse Ergho, Akron

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Biesse Ergho/Akron 200/800
- CR 200/CR 202
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
уменьшенная зона заточки
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

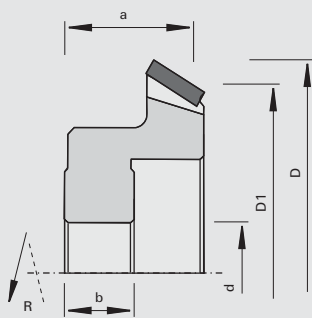
222210

DIAMAX Фрезы алмазные для снятия фаски - Biesse Ergho, Akron

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Biesse Ergho/Akron 200/800
- CR 200/CR 202
для снятия фаски в массивной
древесине, пластиковых
кромках и кромках из шпона

Исполнение

с осевым углом
уменьшенная зона заточки
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

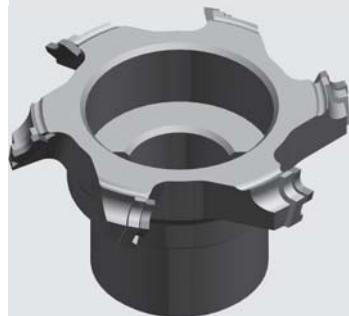
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25 [°]	68 [мм]	60 [мм]	20.7 [мм]	22 [мм]	16 [мм]	6	5x2,3 [мм]	183705 s	183706 s

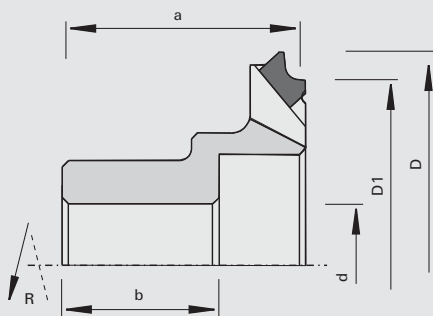
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Biesse
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
уменьшенная зона заточки
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

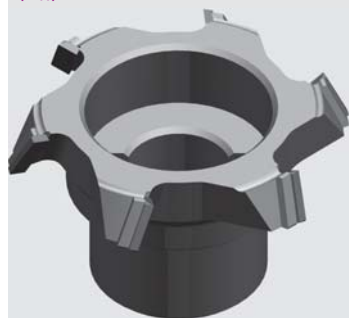
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

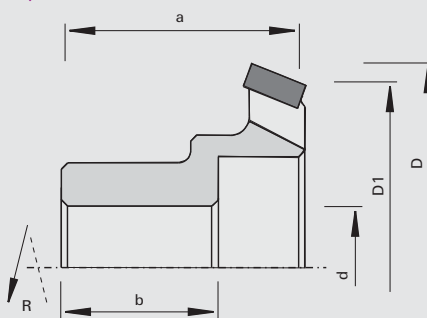
222510

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - Biesse

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Biesse
для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
уменьшенная зона заточки
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

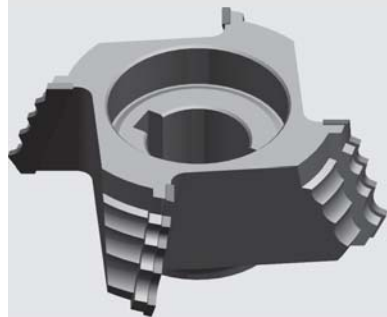
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

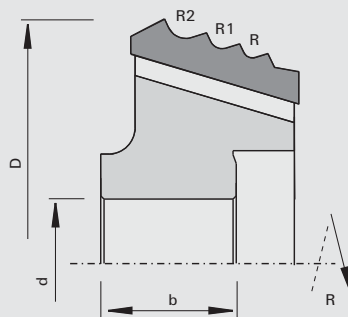
222360

Фреза алмазная DP для обработки кромки закругление/фаска Multi HSK 25R - Biesse

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Biesse RF 40
для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
зона заточки 1,0 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

R	R1	R2	∠ фаски	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	2.0	3.0	25	75.4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

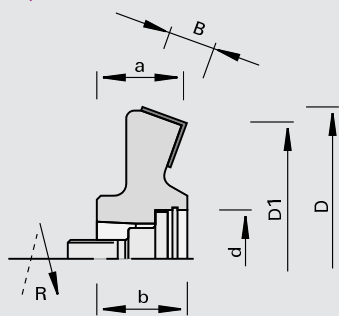
120120

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| кромкооблицовочные станки Homag, IMA
 | для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

| с осевым углом
 | режущий материал: HW HL Board 05
 | $n_{max} = 18\,000$ мин-1

Преимущества

| наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

| постоянные базовые размеры a и $D1$
 | направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20 [°]	77 [мм]	70 [мм]	21.5 [мм]	12 [мм]	23 [мм]	HSK 25R [мм]	4	177594	177593

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	150515	003080

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100 [мм]	985730	166090

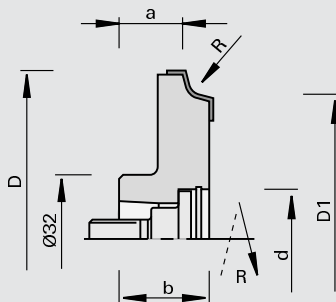
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - Homag

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1
одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 1,5 - 3 мм
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1,5	12	17	2	151521	177606	177605
	2	12	17	2	151521	177608	177607
	2,5	12	17	2	151521	177610 #	177609 #
	3	12	17	2	151521	177612	177611
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x11x7	925300	177724
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

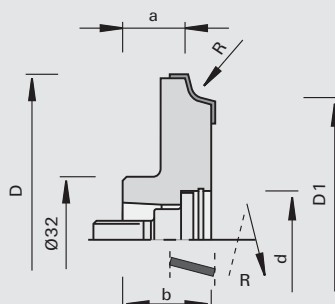
120112

Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D 1
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	12	18	2	151586	180174	180173
	3	12	18	2	151586	180176	180175
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер		№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x11x7	левое	925300	180255
Прижимные планки	12x11x7	правое	925300	180256
Винты	M10x1,25x32 SW8		995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988		995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472		995460	177782
Установочные винты	M6x16 SW3		995161	001617
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

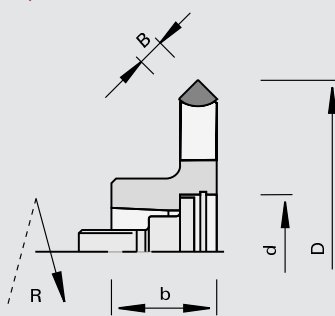
222530

Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag, IMA
для снятия фаски на кромках
из массивной древесины,
шпона и синтетических
материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца
сверхчистовая обработка
задней поверхности
затачиваемый
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	75	8	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

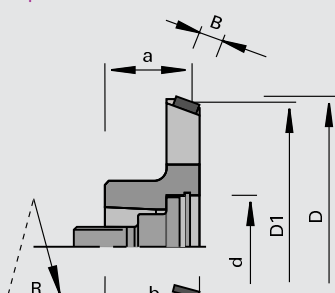
222510

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag-агрегат FF, IMA
для фрезерования заподлицо
и снятия фаски на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца
сверхчистовая обработка
задней поверхности
с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	70	73	21.5	6	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

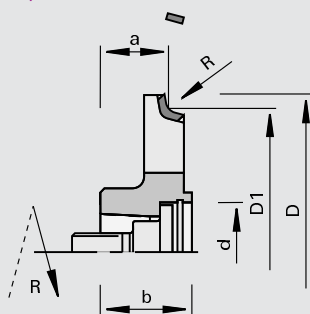
222512

DIAMAX Фреза алмазная DP HSK 25R для закругления кромок - Homag FF, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag-агрегат FF, IMA
для закругления кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность реза
сверхчистовая обработка
задней поверхности
с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
Z = 4 для подачи 20 - 30 м/
мин
Z = 6 для подачи 30- 45 м/
мин
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
3,5	80.0	70	16.5	23	HSK 25R	4	177665 s	177666 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	4	177667 s	177668 s
4,5	82.3	70	16.5	23	HSK 25R	4	177669 s	177670 s
5,0	83.3	70	16.5	23	HSK 25R	4	177671 s	177672 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
4,5	82.3	70	16.5	23	HSK 25R	6	178559 s	178560 s
5,0	83.3	70	16.5	23	HSK 25R	6	178561 s	178562 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

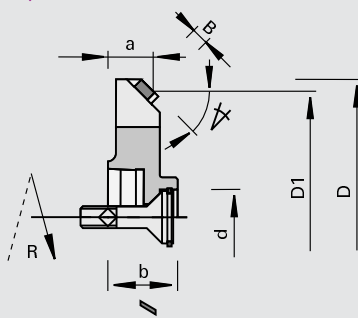
222512

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag / агрегат FK 01, FK 02,
FK 03
для снятия фаски на кромках
из массивной древесины,
шпона и синтетических
материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца
сверхчистовая обработка
задней поверхности
с осевым углом
n max = 18 000 мин⁻¹

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	62.7	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71.5	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	176494	176493
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части**Размер****№ класса****Идент. №**

Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

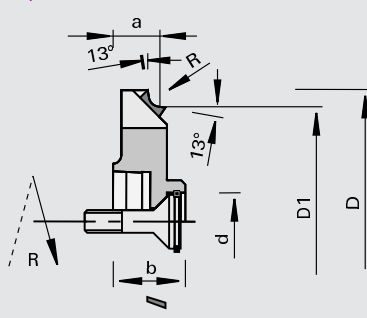
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 32 - Homag FK

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- $n_{max} = 18\,000$ мин⁻¹
- HSK 32, укорочен

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
3,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179388 s	179389 s
4,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179390 s	179391 s
4,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179392 s	179393 s
5,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179394 s	179395 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178464 s	178465 s
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178472 s	178473 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
3,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178476 s	178477 s
4,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178478 s	178479 s
4,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178480 s	178481 s
5,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178482 s	178483 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

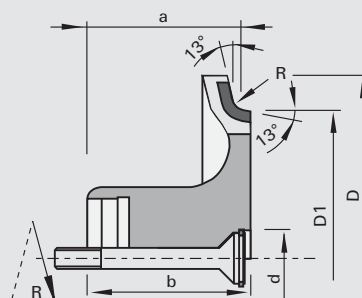
222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки HSK 32 - Homag FK

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-агрегат FK
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180301	180300
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

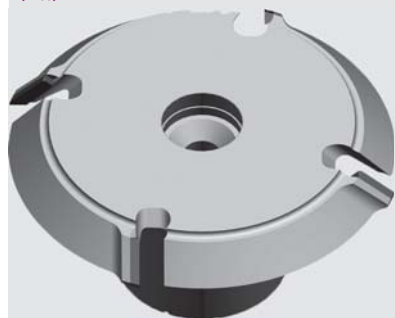
Идент. №

Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

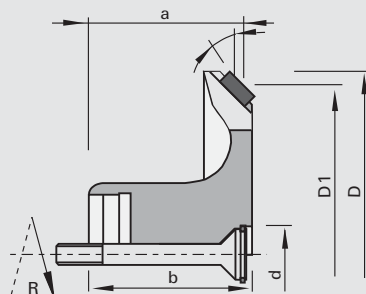
222812

Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline_{plus}LEUCO
i@system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag / агрегат FK для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца
сверхчистовая обработка задней поверхности
с осевым углом

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

постоянные базовые размеры а и D1
внимание: станки должны быть дооснащены соответствующим образом
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

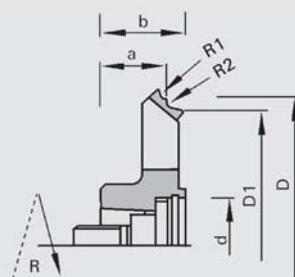
222512

DIAMAX Фреза алмазная для обработки кромки закругление/фаска HSK 25R - HOMAG

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag-агрегат FF
для закругления и снятия
фасок на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца
сверхчистовая обработка
задней поверхности
с осевым углом
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

постоянные базовые
размеры а и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

R1	R2	∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	2	20	85	69	22.75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

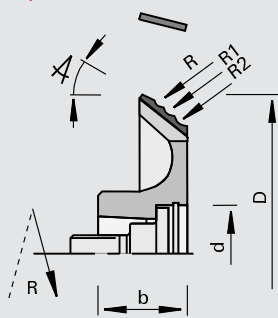
222812

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление/фаска Multi HSK 25R - Nomag FF

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Nomag-агрегат FF
для закругления и снятия
фасок на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца
сверхчистовая обработка
задней поверхности
с осевым углом
зона заточки 1,0 мм

Преимущества

- наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента
- оптимальный выброс стружки
благодаря интегрированному в
инструмент устройству отвода
стружки
- отсутствие загрязнения станка
стружкой
- отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
- уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

- базовый размер постоянный
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/
мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/
мин
- станки должны быть
оснащены агрегатом
i-System
- направление вращения по
DIN-EN 50144

R	R1	R2	∠ фаски	Ø D	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3,0	2,0		20	81.1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2,0		20	81.1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2,0	3,0	20	81.1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2,0	3,0	20	81.1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

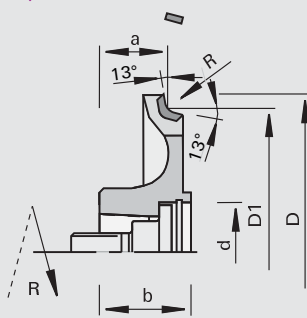
222812

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag-агрегат FF
для снятия фаски на кромках
из массивной древесины,
шпона и синтетических
материалов

Исполнение

полированная передняя
поверхность реза
сверхчистовая обработка
задней поверхности
с осевым углом
угол выхода 13°

Преимущества

наилучшее качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента
оптимальный выброс стружки
благодаря интегрированному в
инструмент устройству отвода
стружки
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малошумный

Дополнения

постоянные базовые
размеры a и D1
Z = 4 для подачи 20 - 30 м/
мин
Z = 6 для подачи 30 - 45 м/
мин
станки должны быть
оснащены агрегатом
i-System
направление вращения по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	180542	180543
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	180544	180545
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	180546	180547
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	180548 s	180549 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	180550	180551
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	4	180552 s	180553 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	4	180556 s	180557 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	180560 s	180561 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	180562	180563
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	180564	180565
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	180566 s	180567 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	180568 s	180569 s
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	6	180570 s	180571 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	6	180572 s	180573 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	6	180574 s	180575 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	6	180576 s	180577 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

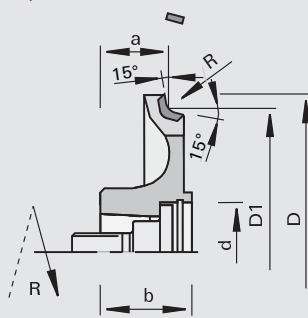
222812

Фрезы алмазные для скругления кромки DP HSK 25R - IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline_{MA}LEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA
для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца
сверхчистовая обработка задней поверхности
с осевым углом
угол выхода 15°

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1
Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
станки должны быть оснащены агрегатом i-System
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	184917	184918
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

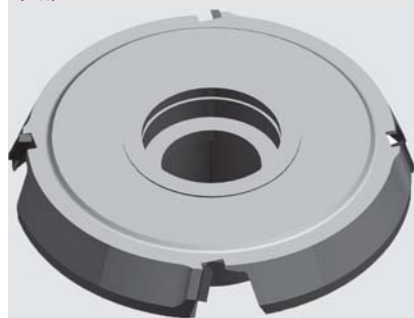
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	184935 s	184936 s
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933 s	184934 s
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929 s	184930 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

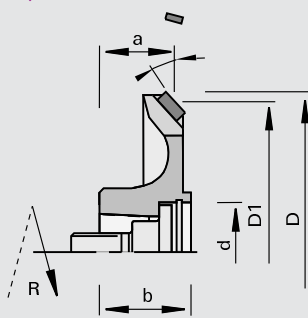
222812

Фрезы алмазные DP для снятия фаски с HSK 25R - Номаg FF, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Номаg-агрегат FF, IMA
для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца
сверхчистовая обработка задней поверхности
с осевым углом

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1
Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
станки должны быть оснащены агрегатом i-System
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	6	180584 s	180585 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

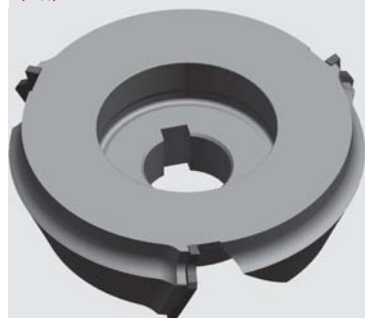
Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

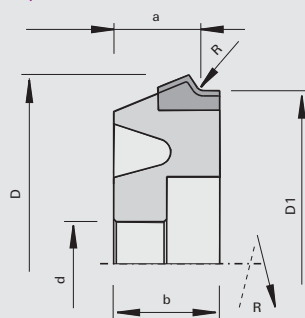
222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - Brandt

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
зона заточки около 2 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

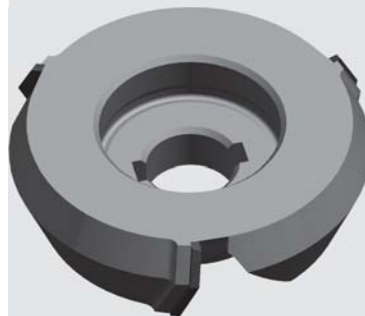
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70.57	65,08	17.8	20	16	3	5x2,3	183169 s	183168 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

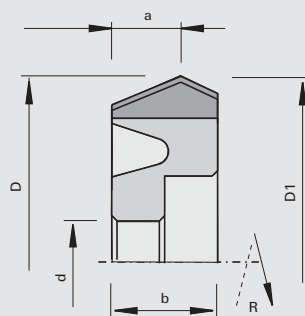
222812

Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - Brandt

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt
для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
зона заточки около 2 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
малозумный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	70.6	69,98	13.07	20	16	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

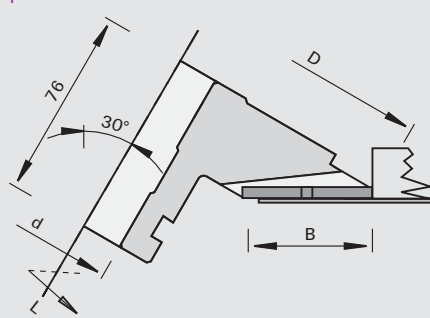
222022

Фреза алмазная DP для снятия с плиты покрытия под окутывание, постформинг - Номаг, IMA

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номаг, IMA
для выборки плиты в комплексном процессе постформинга

Исполнение

$n_{\max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

применяется без вставного стержня
применение в попутном вращении
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	44	76	35	4+4	10x4	180522 s	180523 s
200	54	76	35	4+4	10x4	180524 s	180525 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

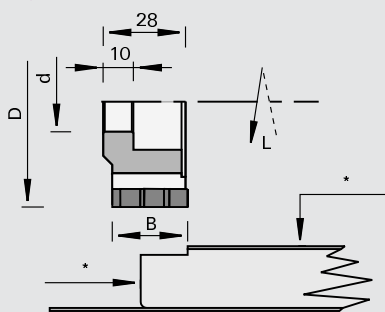
222020

Фреза алмазная DP для снятия тонкого слоя материала постформинг - Номаг

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номаг
для снятия тонкого слоя облицовки у древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном в рамках процесса постформинг

Исполнение

зона заточки 3,5 мм
торцовый Z = 9
осевой угол с экстремальным распределением режущих элементов
 $n_{\max} = 24\,000$ мин-1

Преимущества

подрезание не требуется

Дополнения

для вкладываемых профилей
применение в попутном вращении
* копирование обкаткой контура роликом
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

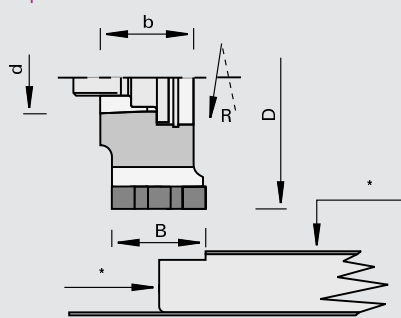
222020

Фреза алмазная DP HSK 25R для снятия тонкого слоя материала, постформинг - Номат для вкладываемых профилей

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номат
для снятия тонкого слоя облицовки у древесно-стружечных материалов с меламинальным и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном в рамках процесса постформинг

Исполнение

зона заточки 3,5 мм
торцовый Z = 9 или Z = 12
осевой угол с экстремальным распределением режущих элементов
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
подрезание не требуется

Дополнения

для вкладываемых профилей
применение в попутном вращении
* копирование обкаткой контура роликом
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендуемая подача	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 s	179019 s
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 s	180463 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

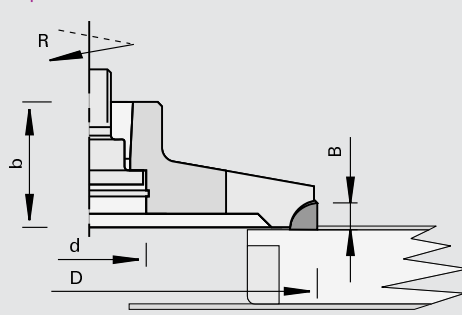
222020

Фреза алмазная DP HSK 25R для снятия тонкого слоя материала, постформинг - Номат для профилей „U” и „L”

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номат
для выборки плиты в комплексном процессе постформинга

Исполнение

с осевым углом
зона заточки 3,5 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

для фрезерования U-образного профиля и фрезерования заподлицо L-образного профиля
применение в противовращении
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	5	28	HSK 25R	4	177701 s	177702 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

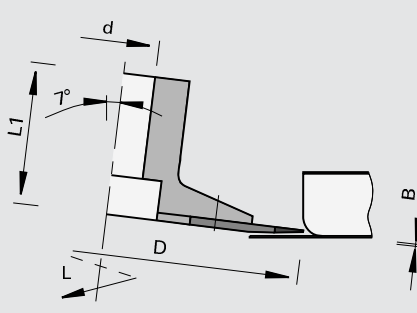
209080

Ножевые алмазная DP головки для подрезки под облицовку, постформинг - Номаг, IMA

Продукт



Чертеж



LEUCODIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номаг, IMA
для доводки радиусов под покрытие в процессе постформинга

Исполнение

сменные лезвия
без осевого угла
форма зуба: симметричная для всех радиусов
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

применяется без вставного стержня
применение в противовращении
режущие вкладки LEUCODIA следует устанавливать только комплектно (единица упаковки 4 шт.)
B=0,5 мм не подходит для длинных заготовок; в этом случае необходимо применять B=1,2 мм
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	0,5	20	45	4	6x3	180073 &	180074 s
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 &	180956 s
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 &	180831 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. № [L]

Идент. № [R]

алмазные резцы LEUCODIA с "B" 0,5 мм и потойными винтами

232921

180063

180064

алмазные резцы LEUCODIA с "B" 0,8 мм и потойными винтами

232921

180959

180960 s

алмазные резцы LEUCODIA с "B" 1,2мм и потойными винтами

232921

180834

180835 s

Винты с плоской головкой

995125

178722

Отвертка

985730

171188

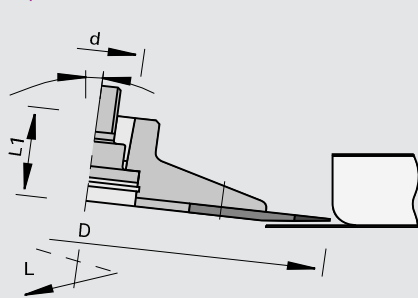
209080

Ножевые алмазная DP головки для подрезки под облицовку HSK 25R постформинг - Nomag

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Nomag
для доводки радиусов под покрытие в процессе постформинга

Исполнение

резцы без осевого угла
форма зуба: симметричная для всех радиусов
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения, точности по торцовому биению и плавности хода инструмента

Дополнения

применяется без вставного стержня
применение в противовращении
режущие вкладки LEUCODIA следует устанавливать только комплектно (единица упаковки 4 шт.)
B=0,5 мм не подходит для длинных заготовок; в этом случае необходимо применять B=1,2 мм
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075 &	180076 &
125	0,8	HSK 25R	26	4	6x3	180957 &	180958 s
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832 &	180833 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. № [L]

Идент. № [R]

алмазные резцы LEUCODIA с "B" 0,5 мм и потойными винтами	232921	180063	180064
алмазные резцы LEUCODIA с "B" 0,8 мм и потойными винтами	232921	180959	180960 s
алмазные резцы LEUCODIA с "B" 1,2мм и потойными винтами	232921	180834	180835 s
Винты	995190		177780
установочное кольцо	995440		177781
Стопорное кольцо	995460		177782
Винты с плоской головкой	995125		178722
Отвертка	985730		171188

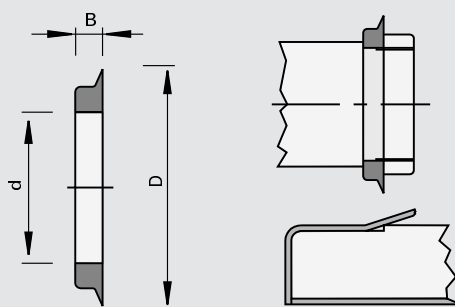
164507

Дисковый нож целиком из твердого сплава VHW для обработки кромок Softforming - Nomag

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки Nomag
для резания вкладных
Softforming-профилей

Исполнение

дисковый нож целиком из
твердого сплава LEUCODUR

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	Ø d	Идент. №
40	3	25	172757
[мм]	[мм]	[мм]	

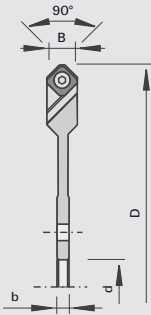
120405

Профильные ножевые головки HW для паза „V” для комбинированных плит содержащих алюминий - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

вертикальные станки для раскроя плит
для производства фасадных элементов, царг, угловых деталей из алюминиевого композитного материала, "Gutbond" и т.д.

Исполнение

базовый корпус из алюминия с покрытием
режущий материал: HL Solid 40

Преимущества

инструмент имеет постоянный диаметр благодаря применению сменных режущих пластин
простая и быстрая смена ножей

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
244	16,5	6.5	30	8	182616
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14	14	2	151514	182079
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x9 T10 / T15	995125	879309
	[мм]		

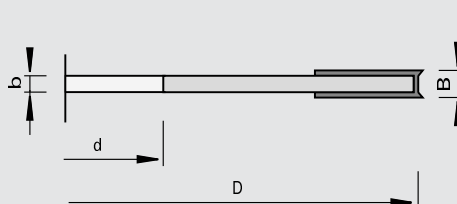
120455

Пазовые ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настоольные фрезерные станки
для прорезки пазов без
сколов в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

$n = 6\,500 - 11\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

применение в
противовращении вдоль и
поперек волокон

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	$\varnothing d_{\max}$	Z	Идент. №
125	4	3	30	40	4+4	167253
125	5	4	30	40	4+4	165922
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины		B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель		14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины	для B = 4	18	18	1.95	150508	163699
Поворотные пластины	для B = 5	18	18	2.5	150508	165906
		[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	163925
Винты с плоской головкой	M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	165908
Специальные гайки	M4x0,5x1,6		995290	163704
Специальные гайки	M4x0,5x2,2	167253	995290	163703
Специальные гайки	M4x0,5x2,75	165922	995290	165907
Отвертка	T9		985730	164344
	[мм]			

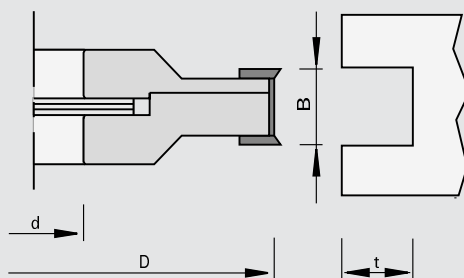
121455

Пазовые ножевые головки HW - регулируемая ширина паза 4-15 мм

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| настольные фрезерные станки
 | строгально-калеводные станки
 | универсальные двусторонние
 форматно-обрезные
 профильные станки
 | для прорезки пазов без
 сколов в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| Ø 130 мм: n = 6 000 - 10 000
 мин-1
 | Ø 160 мм: n = 5 000 - 8 000
 мин-1
 | Ø 180 мм: n = 4 500 - 7 400
 мин-1

Преимущества

Дополнения

| применение в
 противовращении вдоль и
 поперек волокон
 | ширина реза 4 - 7,5 мм,
 состоит из 2 частей
 | ширина реза 4 - 15 мм,
 состоит из 3 частей
 | ширина реза регулируется
 промежуточными кольцами
 с шагом 0,1 мм
 | отдельные ножевые головки
 и промежуточные кольца
 монтируются с защитой от
 прокручивания с помощью
 штифтов

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Идент. №
130	4 - 7,5	30	25	4+4		166509
180	4 - 7,5	30	35	8+4		168081
180	4 - 7,5	35	35	8+4	10x4	168083
180	4 - 7,5	40	35	8+4	12x5	168085 s
180	4 - 15	30	35	8+2+4		168080
180	4 - 15	35	35	8+2+4	10x4	168082 s
180	4 - 15	40	35	8+2+4	12x5	168084 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	150515	052543
Поворотные пластины	18	18	1.95	150508	163699
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	168074
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	050565
Контрклинья	B=6,8	166509, 168083, 168085	925200	010751 #
Прижимной клин	B=6,8	166509, 168083, 168085	925100	010750 #
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	166509, 168081, 168083, 168085	995125	163925
Наборы прокладочных колец	50x3,5x30	166509	955521	166367
Наборы прокладочных колец	66x3,5x30	168080, 168081	955521	168075
Наборы прокладочных колец	70x3,5x35	168082, 168083	955521	168076
Наборы прокладочных колец	70x3,5x40	168084, 168085	955521	168077
Специальные гайки	M4x0,5x1,6	166509, 168081, 168083, 168085	995290	163704
Специальные гайки	M4x0,5x2,2	166509, 168081, 168083, 168085	995290	163703
Отвертка	T9	для всех	985730	164344
Отвертка	SW2,5x100	для всех	985730	168010
	[мм]			

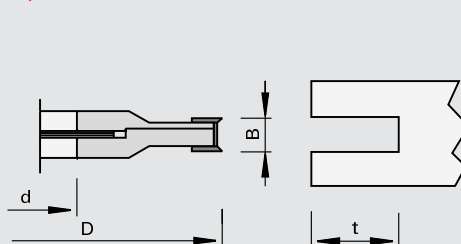
121455

Пазовые ножевые головки HW - регулируемая ширина паза 8-24 мм

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| настольные фрезерные станки
 | строгально-калеводные станки
 | универсальные двусторонние
 форматно-обрезные
 профильные станки
 | для прорезки пазов без
 сколов в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| n = 4 500 - 7 400 мин-1

Преимущества

Дополнения

| применение в
 противонаправлении вдоль и
 поперек волокон
 | ширина реза 8 - 15 мм и
 12,6 - 24 мм, состоит из 2
 частей
 | ширина реза регулируется
 промежуточными кольцами
 с шагом 0,1 мм
 | отдельные ножевые головки
 и промежуточные кольца
 монтируются с защитой от
 прокручивания с помощью
 штифтов

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Идент. №
180	8,0 - 15	30	35	4+4		178725
180	8,0 - 15	35	35	4+4	10x4	178726 &
180	8,0 - 15	40	35	4+4	12x5	178727 s
180	12,6 - 24	30	40	4+4		178729
180	12,6 - 24	35	40	4+4	10x4	178730 &
180	12,6 - 24	40	40	4+4	12x5	178731 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	


Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	150515	052543
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	178729, 178730, 178731	925300	164526
Прижимные планки	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	168074
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	для всех	995125	176199
Установочные винты	M5x20 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	178741
Установочные винты	M6x20 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	178742
Наборы прокладочных колец	66x11,5x30	178729	955521	167278
Наборы прокладочных колец	70x11,5x35	178730	955521	167279
Наборы прокладочных колец	70x11,5x40	178731	955521	167280
Наборы прокладочных колец	66x7x30	178725	955521	167282
Наборы прокладочных колец	70x7x35	178726	955521	167283
Наборы прокладочных колец	70x7x40	178727	955521	167284
Отвертка	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	166090
Отвертка	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	168010
Отвертка	T20x100	для всех	985730	166092
установочные шаблоны	0,3	для всех	985200	055883
	[мм]			

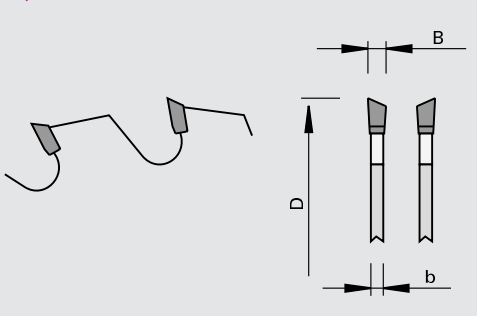
109085

Ламельная ножевая головка HW

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

станки Lamello, ELU
для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения


применение в противовращении вдоль и поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Идент. №
100	4,0	3.45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello	189095
102	3,85	3.0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]		

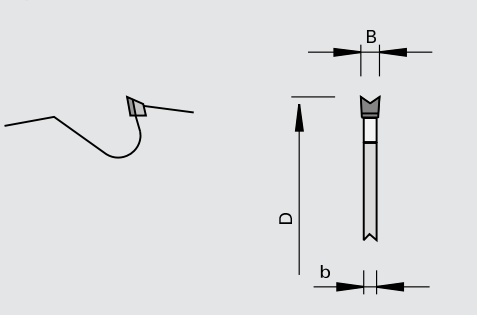
209285

Пазовая фреза алмазная DP с подрезателями Lamello

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

станки Lamello
для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение

уменьшенная зона заточки
форма зуба: вогнутый
n = 7 700 - 13 300 мин-1

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении вдоль и поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. №
100	3,95	4	22	4		178496
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

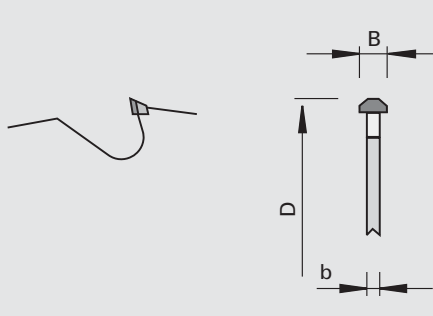
209285

Пазовая фреза алмазная DP с подрезателями Lamello - Clamex P

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для фрезерования пазов
| без сколов для соединений
Lamello Clamex P в массивной
древесине и древесных
плитных материалах

Исполнение

| неперетачиваемый
| форма зуба: специфический
| $n = 7\,700 - 13\,300 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

| применение в
| противовращении вдоль и
| поперек волокон
| может применяться
| в станках с ЧПУ как
| пазовальный инструмент
| Сверло Mosquito для
| сквозных отверстий
| полностью из твердого
| сплава, для Lamello Clamex P
| см. главу сверла

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	NL		Идент. №
100.4	7.0	4	30	3	4/6,6/48	для Lamello Clamex P	189711
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

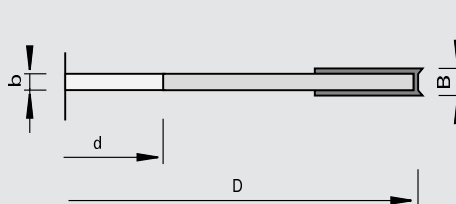
120455

Ламельная ножевая головка HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

станки Lamello
для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение

$n = 7\,700 - 13\,300$ мин-1

Преимущества

Дополнения

применение в
противовращении вдоль и
поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	4	4	22	4+4	4/4,5/36	164838
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины	18	18	1.95	150508	163699
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	995125	163925
Специальные гайки для поворотных пластин	M4x0,5x2,2	995290	163703
Специальные гайки для подрезателя	M4x0,5x1,6	995290	163704
Отвертка	T9	985730	164344
	[мм]		

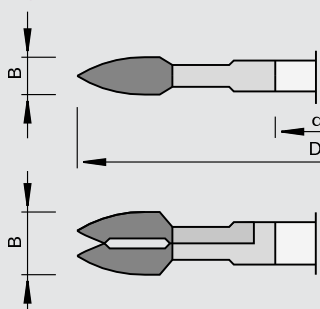
122415

Фреза для засмолок HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерные станки Mini-Spot
для вырезания смолистых участков в массивной древесине

Исполнение

с разносторонними осевыми
углами
 $n_{max} = 12\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

для размеров заплат 1 - 4

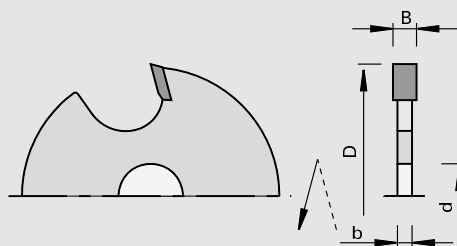
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	8	22	4	4/4,3/36	180469
100	14	22	4		70176331 o
100	15	22	4		70176420 o
[мм]	[мм]	[мм]			

109015

Твердосплавная пазовая фреза HW - ручные фрезерные машины

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя

для прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

2 напайных резца с плоским зубом, несъемные

$n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: фрезерный адаптер

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
40	1,8	1.0	8	2	001367
40	2,0	1.2	8	2	001370
40	2,5	1.5	8	2	001374
40	3,0	2.0	8	2	001377
40	3,5	2.5	8	2	001380
40	4,0	3.0	8	2	001383
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

зажимная оправка

8x8

997200

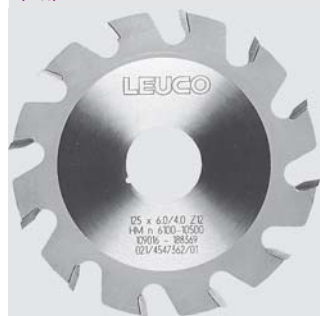
160363

[мм]

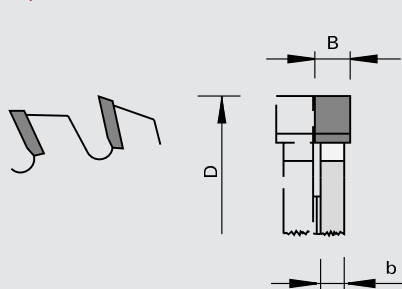
109015

Твердосплавная пазовая фреза HW - для ручной подачи

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для прорезки пазов без
сколов в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

применение в
противовращении вдоль
волокон (массивная
древесина)
применение в попутном
вращении только с
механической подачей
(древесно-стружечные
материалы)
при Z = 12 и Z = 18
возможны другие ширины
пазов путём применения
нескольких фрез в сборе
расчет ширины паза для
сборных инструментов:
сумма всех "b" +
твердосплавный выступ
слева и справа + толщина
промежуточного кольца

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Идент. №
125	1,5	0.8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1.0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1.2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1.2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1.4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2.0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2.5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2.5	30	12	6100-10500	188366
125	4,5	3.0	30	12	6100-10500	188367
125	5,0	4.0	30	12	6100-10500	188368
125	6,0	4.0	30	12	6100-10500	188369
125	7,0	5.0	30	12	6100-10500	188370
125	8,0	5.0	30	12	6100-10500	188371
125	10,0	6.0	30	12	6100-10500	188372
150	1,5	0.8	30	12	5200-8800	188373
150	2,0	1.2	30	12	5200-8800	188375
150	2,2	1.2	30	12	5200-8800	188376
150	2,5	1.5	30	12	5200-8800	188377
150	3,0	2.0	30	12	5200-8800	188378
150	3,5	2.5	30	12	5200-8800	188379
150	4,0	3.0	30	12	5200-8800	188380
150	4,5	3.5	30	12	5200-8800	188381
150	5,0	4.0	30	12	5200-8800	188382
150	6,0	4.0	30	12	5200-8800	188383
150	7,0	5.0	30	12	5200-8800	188384
150	8,0	5.0	30	12	5200-8800	188385
150	9,0	6.0	30	12	5200-8800	188386
150	10,0	6.0	30	12	5200-8800	188387
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

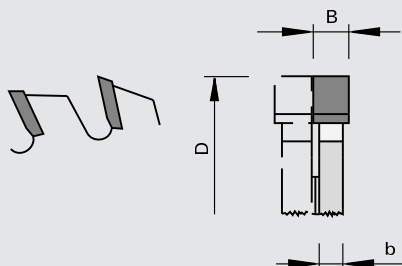
109010

Пазовая фреза HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
для прорезки пазов без
сколов в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

при $Z = 12$ и $Z = 18$
возможны другие ширины
пазов путём применения
нескольких фрез в сборе
расчет ширины паза для
сборных инструментов:
сумма всех "b" +
твердосплавный выступ
слева и справа + толщина
промежуточного кольца

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. №
150	4,0	3,0	30	12		12700	160802
150	5,0	4,0	30	12		12700	001434
150	6,0	4,0	30	12		12700	161617
150	7,0	5,0	30	12		12700	161619
150	8,0	5,0	30	12		12700	161620
150	10	6,0	30	12		12700	161622
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700	001435 &
150	10	6,0	35	12	10x4	12700	161623 &
150	1,5	0,8	35	18	10x4	12700	001447
150	1,8	1,0	35	18	10x4	12700	001448
150	2,0	1,2	35	18	10x4	12700	001449
150	2,2	1,2	35	18	10x4	12700	001450
150	2,5	1,5	35	18	10x4	12700	001451
150	3,0	2,0	35	18	10x4	12700	001452
150	4,0	3,0	35	18	10x4	12700	001453
150	5,0	4,0	35	18	10x4	12700	001454
150	6,0	4,0	35	18	10x4	12700	161627
150	8,0	5,0	35	18	10x4	12700	161628
150	4,0	3,0	30	24		12700	169689
150	5,0	4,0	30	24		12700	169688
150	6,0	4,0	30	24		12700	169687
150	4,0	3,0	30	48 WS		12700	160804
180	4,0	3,0	30	12		10300	001442
180	5,0	4,0	30	12		10300	001443
180	6,0	4,0	30	12		10300	161624
180	8,0	5,0	30	12		10300	161625
180	10	6,0	30	12		10300	161626
180	4,0	3,0	30	18		10600	169685
180	5,0	4,0	30	18		10600	169684
180	8,0	5,0	30	18		10600	169683
180	10,0	6,0	30	18		10600	169682
196	6,0	5,0	30	12 WS		9600	163836
200	4,0	2,8	30	24			1527332 o
200	4,5	2,8	30	24			1527333 o
200	5,0	2,8	30	24			1527334 o
200	5,5	2,8	30	24			1527335 o
200	6,0	2,8	30	24			1527336 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

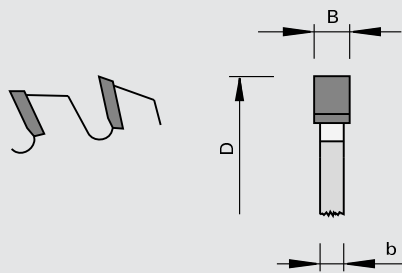
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. №
200	6,5	2.8	30	24			1527337 o
200	7,0	5.0	30	24			1527339 o
200	7,5	5.0	30	24			1527340 o
200	8,0	5.0	30	24			1527341 o
200	8,5	5.0	30	24			1527342 o
200	9,0	5.0	30	24			1527343 o
200	9,5	5.0	30	24			1527344 o
200	10	5.0	30	24			1527345 o
220	4,0	3.0	30	30			1521934 o
220	4,5	3.0	30	30			1521935 o
220	5,0	3.0	30	30			1521936 o
220	5,5	3.0	30	30			1521937 o
220	6,0	3.0	30	30			1521938 o
220	6,5	3.0	30	30			1521939 o
220	7,0	5.0	30	30			1521941 o
220	7,5	5.0	30	30			1521942 o
220	8,0	5.0	30	30			1521943 o
220	8,5	5.0	30	30			1521944 o
220	9,0	5.0	30	30			1521945 o
220	9,5	5.0	30	30			1521946 o
220	10	5.0	30	30			1521947 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

109010

Твердосплавная пазовая фреза HW - CNC обр.центры

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

обработывающие центры ЧПУ
для прорезки пазов без
сколов в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

положительный передний угол
без осевого угла
дополнительные отверстия с
раззенковкой
форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW
HL Board 06

Преимущества

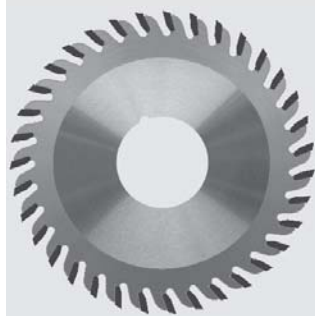
Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	3,2	2.2	30	20	Weeke	189571
100	4	3.0	30	20	Weeke	189647
100	5	3.0	30	20	Weeke	189260
120	4	3.0	35	30	4/6/50 Biesse, Felder Profit H22	189262
125	3,2	2.2	30	36	2 x 4/6,1/48 Weeke	189306
125	4,0	3.0	30	36	2 x 4/6,1/48	189995
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

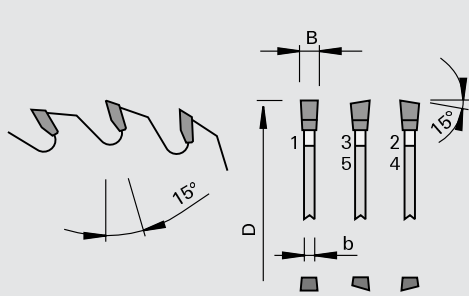
109080

Пазовая фреза HW „G5“

Продукт



Чертеж

LEUCO
G5 systemLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Серия Weeke BHX
обрабатывающие центры и
агрегаты с ЧПУ
Для пазования без сколов
в массивной древесине,
необлицованном и
шпонированном ДСП и
пластике.

Исполнение

форма зуба: "G5"
режущий материал: HW HL
Board 03

Преимущества

Превосходное качество реза
Чрезвычайно бесшумно
большой ресурс инструмента
благодаря высокой
износостойкости режущего
материала

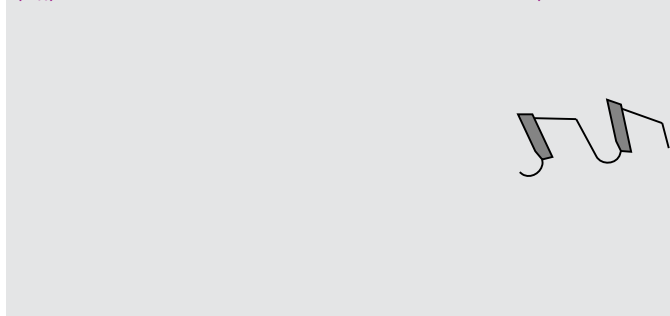
Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	4,0	2.8	30	35	Серия Weeke BHX 050/055	189994
100	5,0	4.0	30	35	Серия Weeke BHX 050/055	191947
120	4,0	2.8	20	35		191948
120	5,0	4.0	20	35		191949
120	4,0	2.8	20	35	3/4,5/35 SCM / Morbidelli	191950 &
120	5,0	4.0	20	35	3/4,5/35 SCM / Morbidelli	191951 &
120	4,0	2.8	35	35	4/6,3/50 Biesse	191952 &
120	5,0	4.0	35	35	4/6,3/50 Biesse	191953 &
125	4,0	2.8	30	35	2 x 4/5,5/48 Серия Weeke BHX 500 и другие BAZ, BOF	189993
125	5,0	4.0	30	35	2 x 4/5,5/48 Серия Weeke BHX 500 и другие BAZ, BOF	191946
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

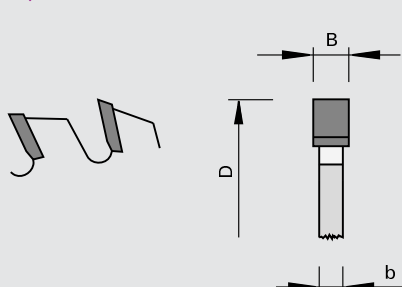
209010

Алмазная пазовая фреза DP - CNC обрабатывающие центры

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ
для прорезки пазов без
сколов в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

положительный передний угол
без осевого угла
дополнительные отверстия с
раззенковкой
форма зуба: плоский зуб "F"


Преимущества

Дополнения

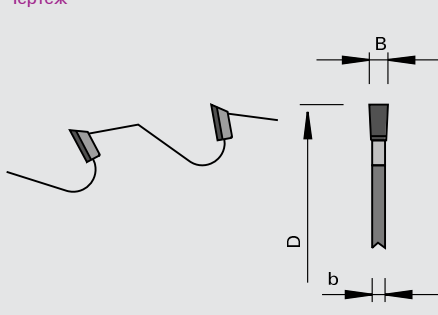
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
125	3,2	2.2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48 Weeke	189649 s
125	4	3	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48 Weeke	189648 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			


209010
Пазовая фреза DP

Продукт



Чертеж





поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- зона заточки 3,5 мм
- форма зуба: плоский
- $n_{max} = 10\,000\text{ мин-1}$

Преимущества

Дополнения

- применение в попутном вращении
- число зубьев зависит от подачи, материала и требуемого качества реза

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
180	4	3	35	12	10x4	178194 s
180	4	3	35	18	10x4	178195 s
180	4	3	35	24	10x4	178196 s
180	5	4	35	18	10x4	178197 s
180	5	4	35	24	10x4	178198 s
180	6	5	35	12	10x4	178199 s
180	6	5	35	18	10x4	178200 s
180	6	5	35	24	10x4	178201 s
180	8	7	35	12	10x4	178202 s
180	8	7	35	18	10x4	178203 s
180	8	7	35	24	10x4	178204 s
180	5	4	35	12	10x4	178205 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

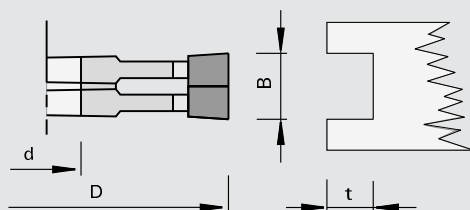
123455

Пазовая сборная фреза HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| настольные фрезерные станки
 | строгально-калевочные станки
 | универсальные двусторонние
 форматно-обрезные
 профильные станки
 | для прорезки пазов без
 сколов в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

| применение вдоль и
 поперек волокна (массивная
 древесина)
 | ширина реза регулируется
 промежуточными кольцами
 с шагом 0,1 мм

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Идент. №
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188
120	2,2 - 4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0 - 7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5 - 14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
150	4,0 - 7,5	35	30	4+4	10X4	5200-9000	006195 s
140	2,2 - 4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

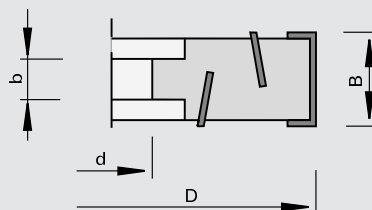
120215

Фуговальные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для фугования без сколов в
облицованных пластиком
древесно-стружечных
материалах

Исполнение

осевой угол, с шевронными
зубьями
режущий материал: HW HL
Board 05

Преимущества

Дополнения

применение в
противовращении вдоль и
поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	20	12	1.5	150515	003082
	30	12	1.5	150515	003083
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=17	171972	925300	167971
Прижимные балки	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	180344
Зажимной элемент	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	180356
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	180001
Зажимной штифт с резьбой	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	180338
Отвертка	SW4x100	171972	985730	166091
Отвертка	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	171188
	[мм]			

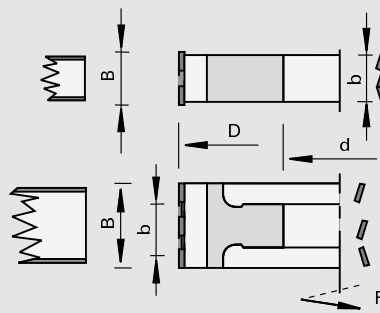
222220

Фуговальная фреза DIAMAX DP LowNoise

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки проходного типа
Для бесшумного фугования без сколов древесно стружечных материалов с меламиновым-, бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика и шпонированных, а также с HPL.

Исполнение

выпуклое и не выпуклое исполнение
симметричное и асимметричное исполнение
может применяться с левым и правым вращением
осевой угол, с шевронными зубьями
спиральное расположение резцов
зона заточки 1,5 мм

Преимущества

оптимальное приклеивание кромки
оптимизированные шумовые и аэродинамические характеристики

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
60	64	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	несимметричный	184651	184650
85	45	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несимметричный	184647	184646
85	65	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несимметричный	184649	184648
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	несимметричный	184673	184672
100	45,5	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	несимметричный	184288	184287
100	48	25	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	несимметричный	185113	185112
100	48	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 года, SCM-Stefani	несимметричный	184283	184284
100	48	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt, SCM, Biesse	несимметричный	184210	184211
100	63	39.5	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER	несимметричный	184279	184280
100	63	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	несимметричный	184212	184213
100	64	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 года, SCM-Stefani, EBM	несимметричный	184281	184282
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	несимметричный	184285	184286
125	28	37.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184645	184645
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184752	184752
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184029	184029
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184943	184944
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184949	184950
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184030	184030
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.378	несимметричный	184945	184946
125	63	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184951	184952
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	15000	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184965 s	184966 s
125	43	70/30	3+3	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185115 s	185114 s
125	63	70/30	3+3	15000	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184967 s	184968 s
125	63	70/30	3+3	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185117 s	185116 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

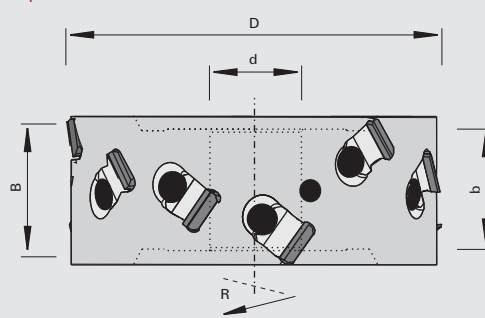
220220

DIAMAX SmartJointer фуговальная алмазная DP фреза со сменными резцами

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для фугования без сколов
древесно-стружечных
материалов с меламиновым
и бумажным покрытием,
с покрытием из слоистого
пластика HPL и покрытых
шпоном

Исполнение

базовый корпус из алюминия
симметричное и
несимметричное исполнение
зона заточки 1,5 мм

Преимущества

маленький
лёгкая конструкция благодаря
корпусу из алюминия
сменные алмазные резцы DP
с износостойким пазухом для
отвода стружки

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
85	45	47	30	3+3	8x3,3	15500	Ott	несимметричный	183911 s	183910 s
100	43,5	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	несимметричный	183917	183916
100	43,5	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	183915	183914
100	43,5	61	30	3+3	8x3,3	13000	EBM	несимметричный	183913 s	183912 s
100	63	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	несимметричный	183919	183918
100	65	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	183923	183922
100	65	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	SCM	несимметричный	183925 s	183924 s
100	65	44	30	3+3	8x3,3	13000	Ott	несимметричный	183921 s	183920 s
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	Homag, ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184957 s	184958 s
125	43	57	30	3+3	8x3,3	10500	станок ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184983 s	184984 s
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	симметричный	183926	183926
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	несимметричный	183929 s	183928 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	симметричный	184708	184708
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	станок ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184959 s	184960 s
125	63	57	30	3+3	8x3,3	10500	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184985 s	184986 s
125	65	40	30	3+3	8x3,3	10500	Ott	несимметричный	183931 s	183930 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	10500	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный 184973 s 184974 s
125	43	70/30	3+3	10500	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный 185123 s 185122 s
125	63	70/30	3+3	10500	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный 184975 s 184976 s
125	63	70/30	3+3	10500	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный 185125 s 185124 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

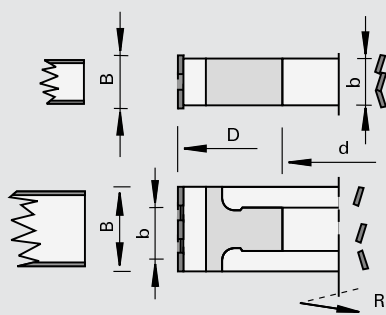
222220

Фуговальная алмазная DP фреза CM - Biesse

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки проходного типа для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламинам и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

выпуклое исполнение
симметричное исполнение
может применяться с левым и правым вращением
осевой угол, с шевронными зубьями
спиральное расположение резцов
зона заточки 1,5 мм

Преимущества

оптимальное приклеивание кромки
оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
малошумный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. № [R]
80	32	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400 183694 s
80	45	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400 183695 s
80	65	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400 183696 s
100	45	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800 183697 s
100	65	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800 183698 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

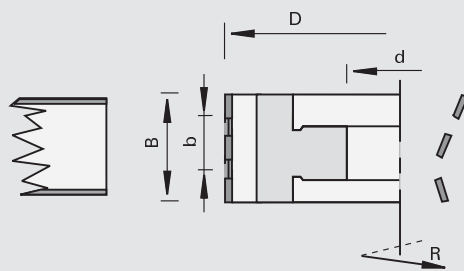
222220

фуговальная фреза DIAMAX „ChipMaster“ CM DP - HOLZ-HER, Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки проходного типа
HOLZ-HER
для фугования и фальцевания
без сколов древесно-
стружечных материалов с
меламиновым и бумажным
покрытием, с покрытием
из слоистого пластика
HPL, пленки или покрытых
шпоном

Исполнение

осевой угол, с шевронными
зубьями
спиральное расположение
резцов
зона заточки 1,2 мм

Преимущества

оптимальный отвод стружки
благодаря исполнению
ChipMeister
малозвучный

Дополнения

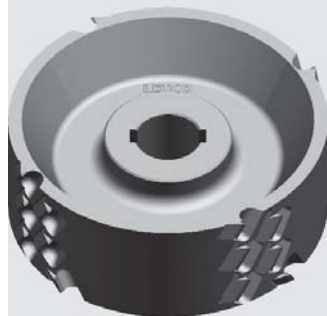
направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	54	31	30	2	8x3,3	18000	HOLZ-HER arperat 1801	182515	182514
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183073	183074
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183075	183076
100	48	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER arperat 1961 с 2008 года	182690 s	182691 s
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER arperat 1961	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER arperat 1961 начиная с 2008, Homag	182692	182693
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

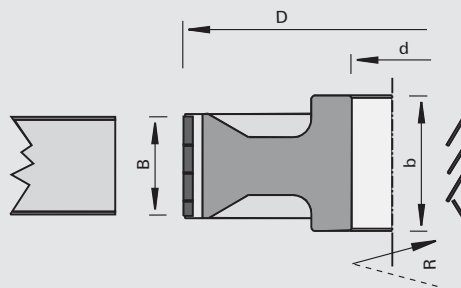
222220

Прижимные планки Фуговальная алмазная DP фреза CM - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки проходного типа Homag
для фугования без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

осевой угол, с шевронными зубьями
спиральное расположение резцов
зона заточки 1,5 мм

Преимущества

высокое качество в облицованных изделиях
оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister (с i-системой для применения на фуговальном агрегате)
малошумный

Дополнения

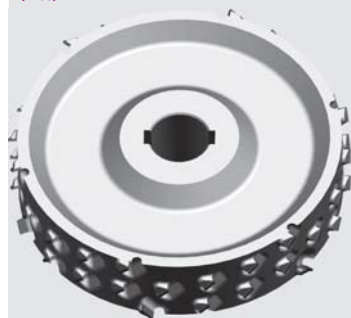
использование в попутном вращении или в противовращении
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180	43	58.5	35	4+4	10x3,3	10000	181217 s	181216 s
180	63	58.5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]		

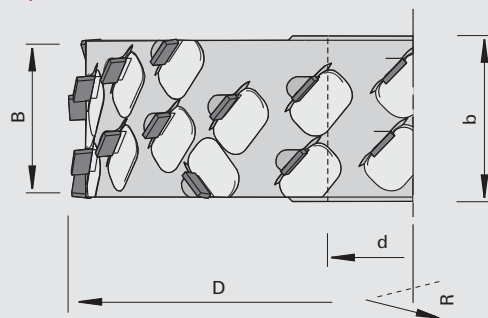
222020

Фуговальная алмазная фреза CM DP - односоставная

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- кромкооблицовочные станки для применения на агрегатах защитного фрезерования
- для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

- не симметричное исполнение
- большой осевой угол, с шевронными зубьями
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- оптимальное приклеивание кромки
- отличное качество реза также и на рыхлом среднем слое
- подходит для лазерной оклейки кантов

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	несимметричный	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	несимметричный	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	несимметричный	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	несимметричный	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10000	несимметричный	185049 s	185050 s
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	несимметричный	185133	185132
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	несимметричный	185069	185070
200	64,2	60	35	6+6	10x3,3	9000	несимметричный	185051 s	185052 s
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	несимметричный	185053 s	185054 s
200	64,2	60	35	8+8	10x3,3	9000	несимметричный	185055 s	185056 s
200	43	48	35	10+10	10x3,3	9000	несимметричный	185057 s	185058 s
200	64,2	60	35	10+10	10x3,3	9000	несимметричный	185059 s	185060 s
220	43	48	35	12+12	10x3,3	8500	несимметричный	185061 s	185062 s
220	64,2	60	35	12+12	10x3,3	8500	несимметричный	185063 s	185064 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

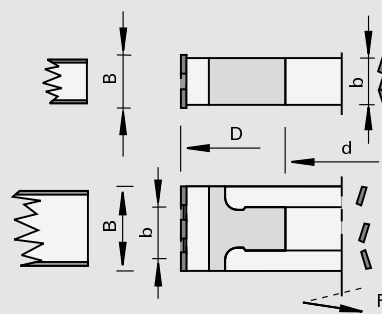
222120

фуговальная фреза DIAREX "ChipMaster" CM DP с пониженной шумностью LowNoise

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Для бесшумного фугования без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым-, бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика и шпонированных, а также с HPL.

Исполнение

симметричное и ассиметричное исполнение
большой осевой угол, с шевронными зубьями
неравномерное распределение резцов
зона заточки 3 мм

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
оптимальное приклеивание кромки
в исполнении с оптимизацией шумности и обтекаемости
отличное качество реза даже при плохо спрессованном среднем слое
пригодный для оклейки кромок лазером

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	48,3	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	несимметричный	184641 s	184642 s
70	64,2	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	несимметричный	184643 s	184644 s
100	48,3	40	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	несимметричный	184637	184638
100	64,2	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	несимметричный	184639 s	184640 s
125	32,4	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184632	184632
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184633	184633
125	43	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184955	184956
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184981 s	184982 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184634	184634
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несимметричный	184897	184898
125	64,2	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.378	несимметричный	184947	184948
125	64,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184953	184954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

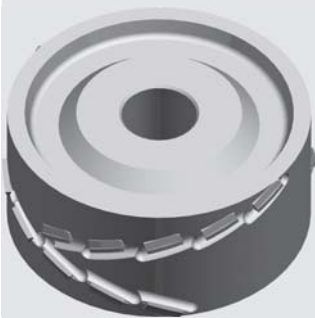
смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184969 s	184970 s
125	43	70/30	3+3	15000	станок IMA агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185119 s	185118 s
125	64,2	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184971 s	184972 s
125	64,2	70/30	3+3	15000	станок IMA агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185121 s	185120 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

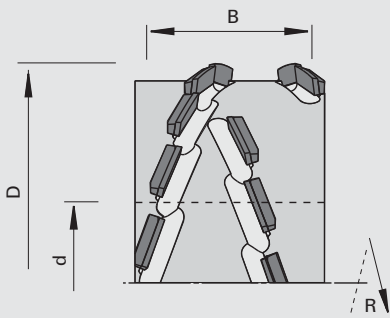
222226

Фуговальная алмазная фреза p-System DIAMAX CM DP

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
p-system

поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

- фрезерный станок с рабочим столом
- для высокопроизводительного фугования без сколов и раскря массивной древесины(без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и раскря в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL ,а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волоконсодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- симметричное исполнение
- не бомбированный
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- максимальные качество реза и реурс
- возможна большая глубина реза

Дополнения

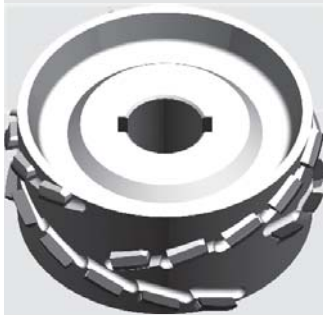
- применение в противовращении
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,8 мм,массивная древесина 0,4 mm
- по запросу возможно с выпуклым исполнением
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой↙	nmin-nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	28,2	35.2	30	2+2	70	6100-10500	симметричный	184332	184332
125	47,8	54.8	30	2+2	70	6100-10500	симметричный	184333	184333
125	28,2	35.2	30	3+3	70	6100-10500	симметричный	184329	184329 s
125	47,8	54.8	30	3+3	70	6100-10500	симметричный	184330	184330 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мин-1]			

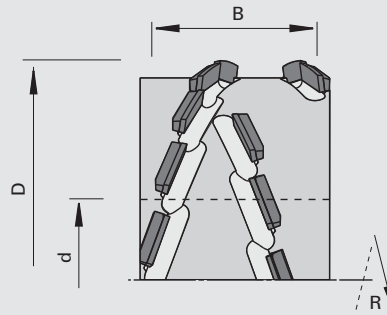
222324

p-System высокопроизводительные фуговальные алмазные DP фрезы CM DP - монолитные

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- кромкооблицовочные станки для высокопроизводительного фугования без сколов и раскря массивной древесины(без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и раскря в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL, а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- симметричное и несимметричное исполнение
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- максимальное качество реза и реурс
- возможна большая глубина реза
- идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- применение в противовращении
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,8 мм, массивная древесина 0,4 мм
- по запросу возможно с выпуклым исполнением
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000	несимметричный	184079 s	184078 s
100	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	несимметричный	184074 s	184073 s
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	несимметричный	184089 s	184075 s
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	несимметричный	184077 s	184076 s
125	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Номag, IMA агрегат 08.378	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000		184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000		184328 s	184327 s
125	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.378	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	184989 s	184990 s
180	42,9	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		184085 s	184063 s
180	62,5	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		184086 s	184064 s
180	62,5	58.5	35	8+8	10x3,3	10000		184087 s	184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		184088 s	184066 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185129 s	185128 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 172678

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}			Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000		несимметричный	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000		несимметричный	184070 s	184069 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

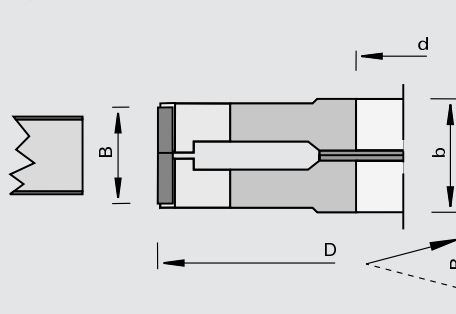
223020

Фуговальная алмазная DP фреза

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки

станки для обработки кромок для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламинавым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

зона заточки 3,5 мм

осевой угол, с шевронными зубьями

Ø 150 мм: n_{max} = 12 000 мин-1 / Ø 200 мм: n_{max} = 9 000 мин-1

из двух частей с промежуточными кольцами

Преимущества

инструмент может переставляться 3 раза = четырехкратная стойкость на каждый интервал заточки

Дополнения

указанные значения подачи применяются при Ø 150 мм: n = 9 000 мин-1 / Ø 200 мм: n = 6 000 мин-1

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	рекомендуемая подача	Идент. №
150	22 - 28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22 - 28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22 - 28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22 - 28	32	35	6+6	10x4	30	178804
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[м/мин]	

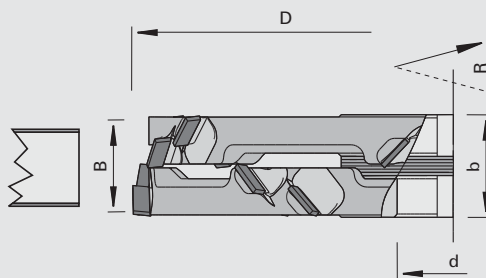
223020

Фуговальная алмазная фреза CM DP - двухсоставная

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
кромкооблицовочные станки для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

симметричное исполнение
двухсоставные регулируемые с помощью дистанционных колец
большой осевой угол, с шевронными зубьями
зона заточки 4 мм

Преимущества

инструмент может переставляться 3 раза = четырехкратная стойкость на каждый интервал заточки
оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
отсутствие загрязнения станка стружкой
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
оптимальное приклеивание кромки
отличное качество реза также и на рыхлом среднем слое
подходит для лазерной оклейки кантов

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n _{max}		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	22 - 28	32	35	6+6	10x3,3	9000	симметричный	185079	185079
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

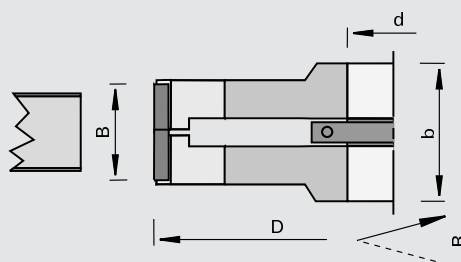
223020

Фуговальная алмазная DP фреза с плавной регулировкой

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальный двусторонний поперечно-профильный станок с прецизионным валом (6-гранное крепление)

для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламинавым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

зона заточки 4,0 мм

Ø 200 мм: n max = 9 000 мин-1 / Ø 240 мм: n max = 6 000 мин-1

Преимущества

значительное увеличение ресурса инструмента благодаря высокой точности вращения с гидрозажимом

многократная регулировка увеличивает срок службы

уменьшение времени простоя станка благодаря удобному устройству регулирования

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендуемая подача	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	22 - 28	101	40	2 x (4+4)	25	180099 s	180098 s
200	22 - 28	101	40	2 x (6+6)	35	180101 s	180100 s
200	22 - 28	101	40	2 x (8+8)	45	180103 s	180102 s
200	22 - 28	101	40	2 x (10+10)	55	180105 s	180104 s
240	22 - 28	101	40	2 x (12+12)	65	180107 s	180106 s
240	22 - 28	101	40	2 x (14+14)	80	180180 s	180179 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

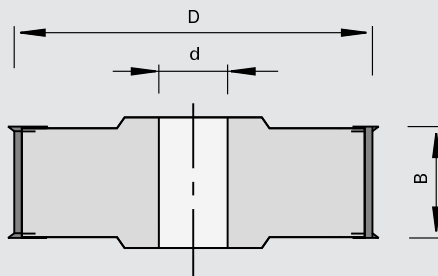
120265

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW с осевым углом

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для фугования и фальцевания
без сколов в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

с разносторонними осевыми
углами для резания с
оттяжкой
режущий материал: HW HL
Board 05
базовый корпус из
высококачественного сплава
легких металлов

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

применение в
противовращении

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Идент. №
140 [мм]	60 [мм]	30 [мм]	4+4	5400-9400 [мин-1]	179180

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	6x11x48	925300	180346
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	995161	180340
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

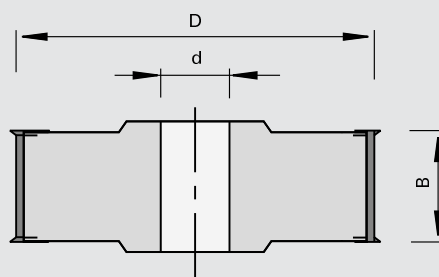
120255

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW без осевого угла

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для фугования и фальцевания
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05

Преимущества

Дополнения

применение в
противовращении

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
85	50	30	2+4		9000-15500	167038
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 s
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 s
125	30	30	2+4		6100-10500	167041
125	50	30	2+4		6100-10500	167043
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 &
125	50	30	4+4		6100-10500	167046
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 &
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 &
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

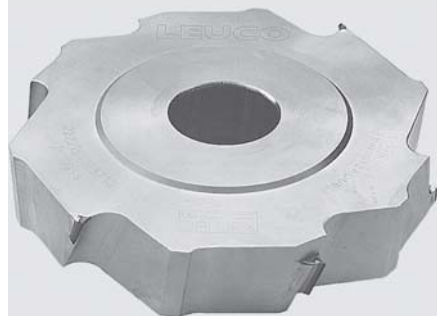
Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	30	12	1.5	150515	003083
Поворотные пластины	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	167039, 167041	925300	164185
Прижимные планки	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	166984
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	180214
Установочные винты	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	001617
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	для всех	995125	180840
Отвертка	SW3x100	для всех	985730	166090
Отвертка	T15x100	для всех	985730	180470
установочные шаблоны	1,0	для всех	985200	011103
	[мм]			

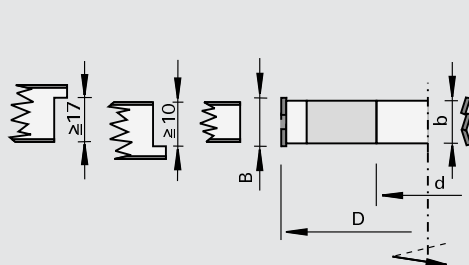
222225

DIAMAX Фуговальная и фальцовочная алмазная фреза

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
станки Homaq
для фугования и фальцевания
без сколов древесно-стружечных материалов с меламинавым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном

Исполнение

осевой угол, с шевронными
зубьями
зона заточки 1,5 мм

Преимущества

Дополнения

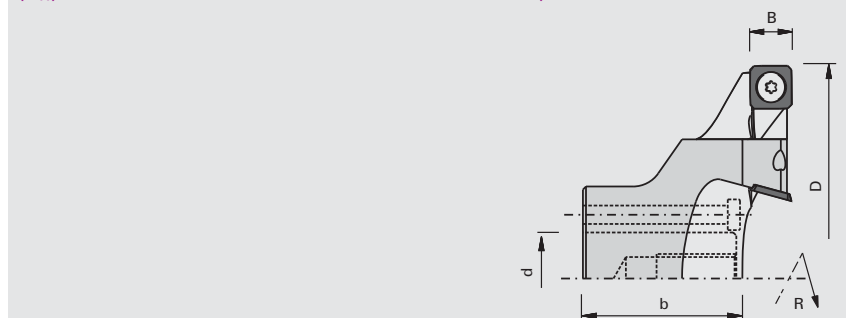
применение в
противовращении
направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182704
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

120200

Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для плоского фрезерования,
фальцевания и снятия тонкого
слоя древесно-стружечных
материалов

Исполнение

режущий материал: HL Solid
25

Преимущества

высокая производительность
при рихтовки рабочих столов,
например при технологии
нестинг
гладкая и ровная поверхность
благодаря специальной
геометрии режущих элементов

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Идент. №
150	14	51.9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]	

Поворотные пластины

B

H

S

№ класса

Идент. №

14

14

2

150558

180932

[мм]

[мм]

[мм]

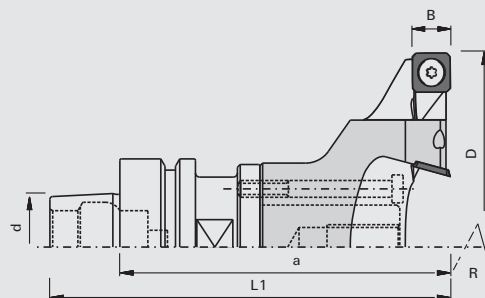
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

128200

Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти, закреплённая на оправке

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фрезерования по
плоскости и фальцевания в
массивной древесине

Исполнение

смонтирован на переходнике
HSK 63 F

Преимущества

высокая производительность
при рихтовки рабочих столов,
например при технологии
нестинг
гладкая и ровная поверхность
благодаря специальной
геометрии режущих элементов

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	n _{max}	Идент. №
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Запасные части

Оправки с хвостовиком HSK

№ класса

933069

Идент. №

183748

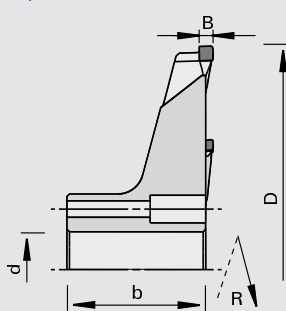
220020

Фреза алмазная DP для обработки плоскости и выборки фальца (четверти)

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для плоского фрезерования,
фальцевания и снятия тонкого
слоя древесно-стружечных
материалов

Исполнение

зона заточки 3,0 мм

Преимущества

высокая производительность
при рихтовки рабочих столов,
например при технологии
нестинг
гладкая и ровная поверхность
благодаря специальной
геометрии режущих элементов

Дополнения

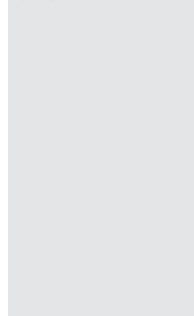
направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	n _{max}	Идент. №
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

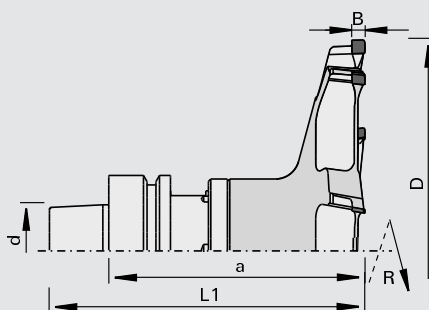
229020

Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти, закреплённая на оправке

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фрезерования по
плоскости и фальцевания в
массивной древесине

Исполнение

смонтирован на переходнике
HSK 63 F
зона заточки 3,0 мм

Преимущества

высокая производительность
при рихтовки рабочих столов,
например при технологии
нестинг
гладкая и ровная поверхность
благодаря специальной
геометрии режущих элементов

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

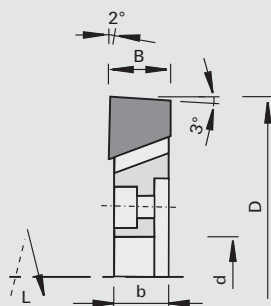
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	n _{max}	Идент. №
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

122200

Фреза HW для вырезания углов - Номаг

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

| обрабатывающие центры ЧПУ
Номаг / агрегат 7547
| для фрезерования внутренних
углов с острыми кромками

| n max = 24 000 мин-1

| направление вращения по
DIN-EN 50144

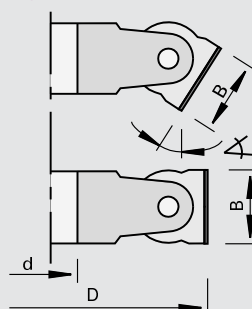
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
75	15	13	16	4	182457
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

120305

Поворотные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

| настольные фрезерные станки
| для снятия фаски, фугования
и фальцовки в массивной
древесине, а также
облицованных шпоном
и пластиком древесно-
стружечных материалах с
регулируемым углом фаски

| резцы без осевого угла
| режущий материал: HW HL
Board 05

| применение в
противовращении
| фальцовка с дополнительным
подрезателем
| угол фаски до 60°,
поворотный
| Ø 120 мм, угол фаски
регулируется от 5° до 5°
| Ø 150 мм, угол фаски
регулируется от 1° до 1°

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ид. № сверху
120	40	30	2	6400-11000	179184 s
150	50	30	2	5200-9000	179185
150	50	40	2	5200-9000	180903
160	50	50	2	4800-8000	180904
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Подрезная шайба

Ø D	B	Ø d	Z	№ класса	Идент. №
150	8	30	2	120255	179182 s
[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	40	12	1.5	150515	164078
Поворотные пластины	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части	Размер			№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=40			925300	50930125 s
Прижимные планки	B=50			925300	50930124
винты для подрезателей	M5x6,8 T15			995125	180839
Установочные винты	M6x16 SW3			995161	001617
Отвертка	SW3x100			985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW6 DIN ISO 2936			985730	009675
	[мм]				

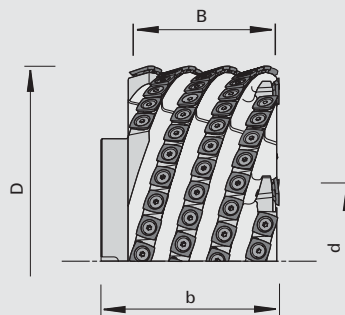
120281

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
P-system

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- профильно-брусующая линия
- EWD FR15, FR16
- для фрезерования углов

Исполнение

- одноставной и сегментный
- с поворотными ножами, используемыми с четырех сторон
- экстремально тянущийся рез
- режущий материал: HW HL Solid 20

Преимущества

- никаких вырывов в районе сучков
- существенное улучшение качества реза по сравнению с прежней обработкой рубильными ножами
- шаровидная фрезы со сменными ножами HW
- увеличенная стойкость (до 8 млн. пог. м.)

Дополнения

- стружка не пригодна для изготовления бумаги
- подача на зуб fz = 2-8 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой	↙
360	139,5	164	110	8+8	70	вертикальная ось вверх
360	139,5	164	110	8+8	70	вертикальная ось вниз
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальная ось справа
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальная ось слева
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальная ось справа
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальная ось слева
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальная ось справа
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальная ось слева
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальная ось справа
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальная ось слева
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	21	21	5.5	151517	184786
	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части	Размер			№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M7x16,8			995125	50930305
Цилиндрические винты	M14x60 ISO 4762			995111	185008
Цилиндрические винты	M14x80 DIN 4762			995111	185181
конусные пригоночные болты	M6x10 D7.8x20GRD			995191	184891
	[мм]				

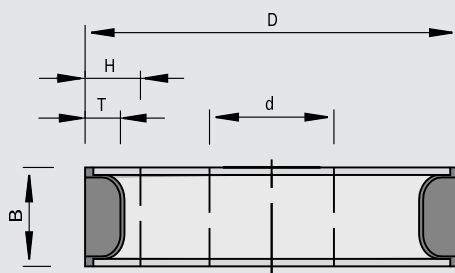
120607

SuperProfiler HW (внутерний профиль) - MAN

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для строгания и
профилирования в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
n = 6 200 - 10 700 мин-1
режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины

Преимущества

ножевая головка для
крепления различных
профильных сменных пластин

Дополнения

применение в
противовращении
сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
комплектация: ножевая
головка с зажимными
элементами без сменных,
опорных и ограничительных
пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	эскиз	Идент. № не профильный
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 1	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 1	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Board 06	SP 2	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 2	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 1	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 2	925402	178008
ограничительные пластины	40	28		SP 1	925407	167267
ограничительные пластины	60	30		SP 2	925407	167268
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167263	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	167264	925300	166738
Специальные установочные винты	M8x24		995191	167269
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

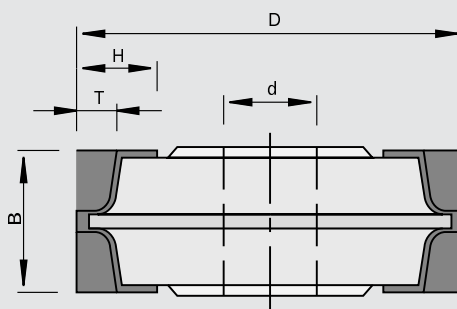
120607

SuperProfiler HW (внешний профиль) - MAN

Продукт



Чертеж

**SUPER
PROFILER**

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для профилрования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
 $n = 6$ 200 - 10 700 мин⁻¹
режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины

Преимущества

ножевая головка для
крепления различных
профильных сменных пластин

Дополнения

применение в
противовращении
сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
комплектация: ножевая
головка с зажимными
элементами без сменных,
опорных и ограничительных
пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	эскиз	Идент. № не профильный
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

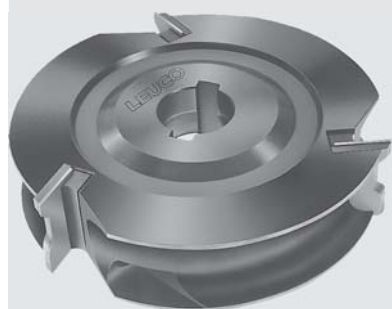
Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	177367
опорная пластины	40	28		SP 3	925402	178011
ограничительные пластины	40	28		SP 3	925407	167898
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	925300	166737
Специальные установочные винты	M8x24	995191	167269
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

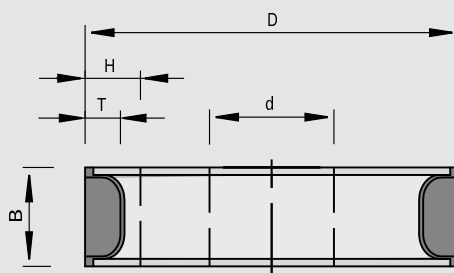
120602

SuperProfiler HW (внутренний профиль) - MEC

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- агрегаты для копировального и продольного фрезерования IMA
- для профилрования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твёрдой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	эскиз	Идент. № не профильный
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 7	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	177368
SP-бланкеты	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	179115
SP-бланкеты	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	178844
SP-бланкеты	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	179999
SP-бланкеты	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	178845
SP-бланкеты	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	180016
SP-бланкеты	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	180017
опорная пластины	40	28		SP 7	925402	178007
опорная пластины	40	40		SP 33	925402	178006
опорная пластины	60	30		SP 5	925402	178008
опорная пластины	60	45		SP 4	925402	178009
	[мм]	[мм]				

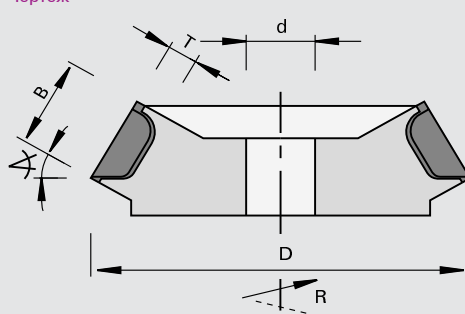
Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
опорная пластины	80	45		SP 6	925402	178013
	[мм]	[мм]				
Запасные части	Размер	для эскиза/шаблона на плёнке			№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8		SP 7		925300	166737
Прижимные планки	36x14x8		SP 33		925300	176096
Прижимные планки	56x12x8		SP 4		925300	167055
Прижимные планки	58x12x8		SP 5		925300	166738
Прижимные планки	76x15x8		SP 6		925300	167989
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028				995161	001625
Отвертка	SW4x100				985730	166091
	[мм]					

120622

SuperProfiler HW (внешний профиль) - MEC

Продукт

Чертеж

SUPER
PROFILER

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных и опорных пластин
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	∠ изгиба	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	177367
опорная пластины	40	28		SP 12 / 13	925402	178007
	[мм]	[мм]				

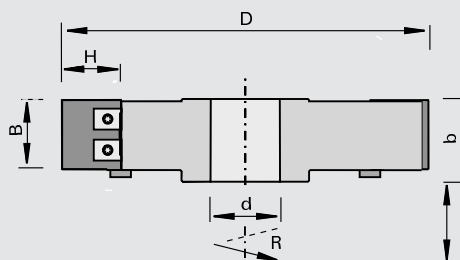
Запасные части	Размер				№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8		левое		925300	166736
Прижимные планки	36x12x8		правое		925300	166737
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028				995161	001625
Отвертка	SW4x100				985730	166091
	[мм]					

120603

Ножевые головки EcoPro HW - MAN

Продукт

Чертеж



LEUCODUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
 | универсальные двусторонние
 | форматно-обрезные
 | профильные станки
 | строгально-калевочные станки
 | настольные фрезерные станки
 | для профилрования в
 | массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| корпус ножевой головки
 | из высокопрочного
 | алюминиевого сплава
 | резцы без осевого угла
 | режущий материал: HW
 | HL Board 06 для твердой
 | древесины и древесно-
 | стружечных материалов
 | режущий материал: HW HL
 | Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

| корпус ножевой головки
 | и сменные пластины
 | индивидуально профилируются
 | по требованию клиента

Дополнения

| сменные пластины свободно
 | профилируются по желанию
 | клиента
 | корпус ножевой головки
 | применим только для одного
 | профиля
 | направление вращения по
 | DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-№	эскиз	Идент. № не профильный
125	30	30	36	30	30	3	7700-10480	50	EP 382	179050 s
125	40	30	46	30	30	3	7700-9480	51	EP 384	179051 s
125	50	33	56	30	30	3	7700-8420	52	EP 386	179052 s
150	30	30	36	30	50	3	6200-9620	53	EP 382	179053 s
150	40	30	46	30	50	3	6200-8420	54	EP 384	179054 s
150	50	33	56	30	50	3	6200-7300	55	EP 386	179055 s
180	30	30	36	30	50	4	4800-8600	56	EP 382	179056 s
180	40	30	46	30	50	4	4800-7520	57	EP 384	179057 s
180	50	33	56	30	50	4	5200-6500	58	EP 386	179058 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	EP 382	152786	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	EP 382	152789	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	EP 384	152786	179597 &	179598 &
	[мм]	[мм]					

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	EP 384	152789	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 386	152786	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 386	152789	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]					
Запасные части			Размер		№ класса	Идент. №	
Винты			M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
Отвертка			T15x80		985730	171188	
			[мм]				

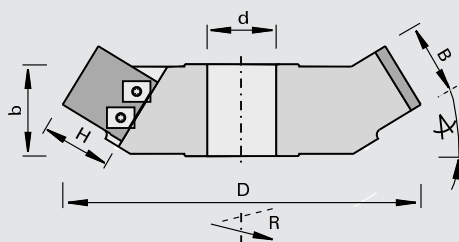
120613

Ножевые головки EcoPro HW изогнутые - MAN

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
| универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
| строгально-калевочные станки
| настольные фрезерные станки
| для профилрования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

| с осевым углом
| режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
| режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины

Преимущества

| корпус ножевой головки
и сменные пластины
индивидуально профилируются
по требованию клиента

Дополнения

| сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
| корпус ножевой головки
применим только для одного
профиля
| направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	∠ изгиба	nmin-nmax	EP-№	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 s	179059 s
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 s	179061 s
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 s	179062 s
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 s	179063 s
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 s	179064 s
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 s	179065 s
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 s	179066 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мин-1]		[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 390, EP 396	152586		178534
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 390, EP 396	152589		179534
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 392 / 398	152586		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 392 / 398	152589		179540
	[мм]	[мм]					

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	EP 390, EP 396	152786	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	EP 390, EP 396	152789	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 392 / 398	152786	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 392 / 398	152789	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]					
Запасные части			Размер		№ класса	Идент. №	
Винты			M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
Отвертка			T15x80		985730	171188	
			[мм]				

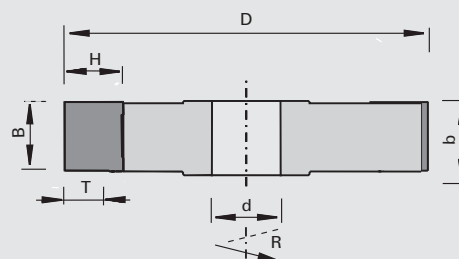
120604/120606

UltraProfiler - Ножевые головки HW (прямые) - MAN

Продукт



Чертеж


LEUCO
ultraprofiler

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- обрабатывающие центры
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- настольные фрезерные станки
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- корпус ножевой головки из высокопрочного алюминиевого сплава
- режущие элементы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Преимущества

- возможна большая глубина профиля
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- возможна поставка сменных ножей в исполнении Topline Plus (отполированная передняя и задняя грань)
- направление вращения по DIN-EN 50144

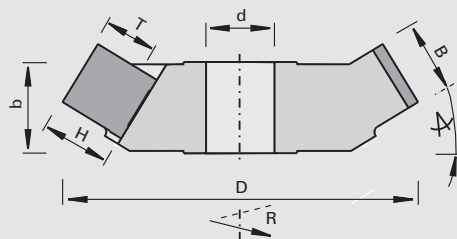
Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmax
125	32	35	30	30	16	2	12000
125	32	35	30	30	16	3	12000
125	40	35	30	30	16	2	10500
125	40	35	30	30	16	3	10500
125	50	35	30	30	16	2	9500
125	50	35	30	30	16	3	9500
125	60	35	30	30	16	2	7200
125	60	35	30	30	16	3	7200
150	32	40	30	50	21	2	9000
150	32	40	30	50	21	3	9000
150	40	40	30	50	21	2	8000
150	40	40	30	50	21	3	8000
150	50	40	30	50	21	2	7500
150	50	40	30	50	21	3	7500
150	60	40	30	50	21	2	6500
150	60	40	30	50	21	3	6500
180	32	40	30	50	21	2	8500
180	32	40	30	50	21	3	8500
180	32	40	30	50	21	4	8500
180	40	40	30	50	21	2	7500
180	40	40	30	50	21	3	7500
180	40	40	30	50	21	4	7500
180	50	40	30	50	21	2	6500
180	50	40	30	50	21	3	6500
180	50	40	30	50	21	4	6500
180	60	40	30	50	21	2	6000
180	60	40	30	50	21	3	6000
180	60	40	30	50	21	4	6000
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]

120614/120616

UltraProfiler - Ножевые головки HW (изогнутые) - MAN

Продукт

Чертеж

LEUCO
ultraprofiler

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
 | универсальные двусторонние
 | форматно-обрезные
 | профильные станки
 | строгально-калеводные станки
 | настольные фрезерные станки
 | для профилирования в
 | массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| корпус ножевой головки
 | из высокопрочного
 | алюминиевого сплава
 | режущие элементы без
 | осевого угла
 | режущий материал: HW HL
 | Board 06 для массивной
 | древесины и древесно-
 | стружечных материалов

Преимущества

| возможна большая глубина
 | профиля
 | корпус ножевой головки
 | и сменные пластины
 | индивидуально профилируются
 | по требованию клиента

Дополнения

| возможна поставка сменных
 | ножей в исполнении Topline
 | Plus (отполированная
 | передняя и задняя грань)
 | направление вращения по
 | DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	∠ изгиба	nmax
150	32	35	30	30	16	2	30	10500
150	32	35	30	30	16	3	30	10500
150	40	35	30	30	16	2	30	9500
150	40	35	30	30	16	3	30	9500
180	40	40	30	50	21	2	30	7500
180	40	40	30	50	21	3	30	7500
180	40	40	30	50	21	4	30	7500
180	50	40	30	50	21	2	30	6500
180	50	40	30	50	21	3	30	6500
180	50	40	30	50	21	4	30	6500
180	60	40	30	50	21	2	30	6000
180	60	40	30	50	21	3	30	6000
180	60	40	30	50	21	4	30	6000
165	32	35	30	40	16	2	45	9500
165	32	35	30	40	16	3	45	9500
165	40	35	30	40	16	2	45	8500
165	40	35	30	40	16	3	45	8500
165	50	35	30	40	16	2	45	7500
165	50	35	30	40	16	3	45	7500
195	40	40	30	50	21	2	45	7000
195	40	40	30	50	21	3	45	7000
195	40	40	30	50	21	4	45	7000
195	50	40	30	50	21	2	45	6500
195	50	40	30	50	21	3	45	6500
195	50	40	30	50	21	4	45	6500
195	60	40	30	50	21	2	45	6000
195	60	40	30	50	21	3	45	6000
195	60	40	30	50	21	4	45	6000
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мин-1]

Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №	
	15	30.4	2	HL Board 06	152516	183056	
	20	40.4	2	HL Board 06	152516	183057	
	25	40.4	2	HL Board 06	152516	183058	
	32	40.4	2	HL Board 06	152516	182419	
	40	40.4	2	HL Board 06	152516	182420	
	50	40.4	2	HL Board 06	152516	182421	
	60	40.4	2	HL Board 06	152516	182422	
	[мм]	[мм]	[мм]				

Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	15	30.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183680	183680
	20	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183681	183681
	25	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183682	183682
	32	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182563	182562
	40	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182565	182564
	50	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182567	182566
	60	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182569	182568
	[мм]	[мм]	[мм]				

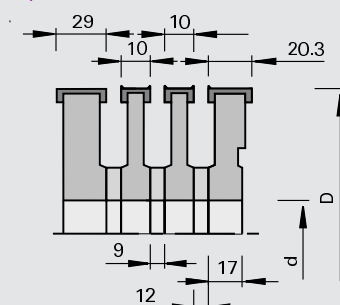
120450

Ножевые головки HW для направляющих пазов

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки с нарезкой направляющих пазов Weinig
для фрезерования направляющих пазов в массивной древесине

Исполнение

$n_{\max} = 10\,000$ мин-1
отдельные инструменты с подрезным зубом
идент. № 180536 без подрезного зуба

Преимущества

Дополнения

применение вдоль волокна
внимание: поставка комплектов ножевых головок для нарезки направляющих пазов: ножевая головка с шириной = 9 мм может быть заменена новой ножевой головкой с шириной 10 мм с одновременной заменой распорного кольца шириной 10 мм на кольцо шириной 9 мм; ножевая головка с шириной = 10,5 мм заменяется ножевой головкой с шириной 10 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
Промежуточные кольца	70	9	40	955520	177308
Промежуточные кольца	70	10	40	955520	162004
Промежуточные кольца	70	12	40	955520	162706
Промежуточные кольца	70	10	50	955520	163886
Промежуточные кольца	70	12	50	955520	163887
	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	9,6	12	1.5	150515	171163
Поворотные пластины	20	12	1.5	150516	178287
Поворотные пластины	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=7,2	176066, 176069	925300	168074
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	050565
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	176066, 176069	995125	176199
установочные шаблоны	0,7	176066, 176069	985200	056096
Прижимные планки	B=17	176067, 176070	925300	167971
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	164422
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	180840
установочные шаблоны	1,0	176067, 176070, 180536	985200	011103
	[мм]			

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	180536	925300	164185
Отвертка	SW2,5x100	176066, 176069	985730	168010
Отвертка	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	166091
Отвертка	T15x100	176067, 176070	985730	180470
Отвертка	T20x100	для всех	985730	166092
	[мм]			

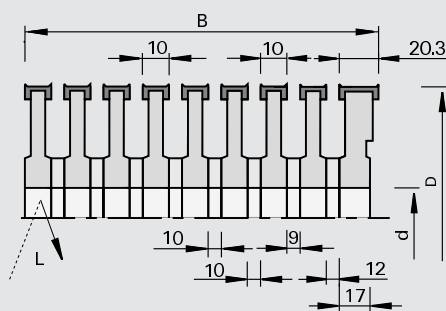
121450

Комплекты ножевых голов HW для фрезерования направляющих пазов

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калеводные станки
с нарезкой направляющих
пазов Weinig
для фрезерования
направляющих пазов в
массивной древесине

Исполнение

$n_{max} = 10\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

применение вдоль волокна
комплектные наборы
инструментов для
определенной ширины
пиломатериала "B"

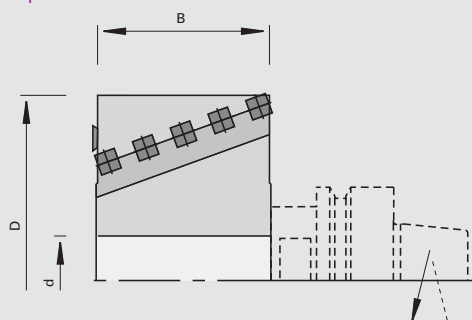
Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[мм]	[мм]	[мм]		

120700

Спиральные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| стационарные фрезерные центры
| для обрезки, предварительного строгания, фугования, выборки фальца и копирования в массивной и клееной древесине

Исполнение

| с выпуклыми поворотными ножами с четырьмя лезвиями
| в торце 2 HW-подрезателя
| спиральное размещение поворотных ножей и разделение реза
| базовый корпус из высокопрочного алюминия

Преимущества

| легкое резание, минимальное усилие резания и тихий ход
| большая производительность

Дополнения

| для HSK-Адаптера с двойной шпонкой без промежуточных колец
| для Ident-No. 183678 длина зажимной поверхности 50 mm на HSK-адаптере
| для Ident-No. 183679 длина зажимной поверхности 80 mm на HSK-адаптере

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	Идент. №
80	80	30	2+2+V2	18000	183678
80	100	30	2+2+V2	18000	183679
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
поворотные пластины (выгнутые R=50 mm)	15	15	2.5	150518	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995125	182112
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

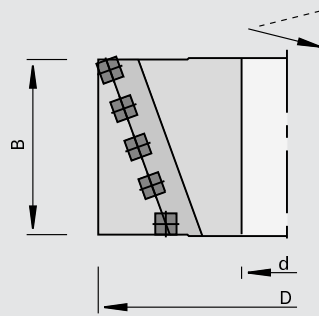
120700

Спиральные ножевые головки HW - Finish

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
стационарные фрезерные
центры
для фугования, чернового
и чистового строгания в
массивной древесине

Исполнение

с выпуклыми поворотными
ножами с четырьмя лезвиями
спиральное размещение
поворотных ножей и
разделение реза
базовый корпус из
высокопрочного алюминия

Преимущества

легкое резание, минимальное
усилие резания и тихий ход

Дополнения

для чистового реза

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Идент. №
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
поворотные пластины (выгнутые R=150 mm)	15	15	2.5	150518	185274
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995125	182112
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

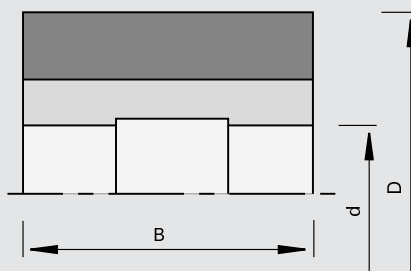
320200

Строгальные HS ножевые головки

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

многосторонние строгальные
станки
для строгания массивной
древесины

Исполнение

$n_{max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
(18%) 30x3 мм
для регулировки
строгального ножа
требуется 2 настроечных
кольца
альтернативный режущий
материал: стеллит для
мягкой; твердый сплав
для твердой древесины и
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
125	80	40	4	179204
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=80	925300	179205 o
Прижимные планки	B=100	925300	181191 o
Прижимные планки	B=130	925300	179198 o
Прижимные планки	B=150	925300	179199 o
Прижимные планки	B=180	925300	179200 o
Прижимные планки	B=230	925300	181192 o
регулирующее кольцо	125x40	985200	179201 o
Установочные винты	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	168108
Г-образный торцевой ключ	SW5 DIN ISO 2936	985730	009674
	[мм]		

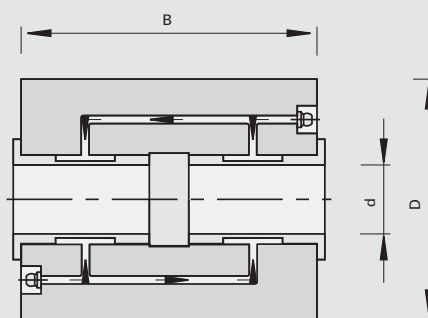
320200

Строгальные HS ножевые головки с гидравлическим зажимом

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

профильные фрезерные
станки с гидравалом
для строгания массивной
древесины

Исполнение

$n_{max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

высокая точность вращения
и плавность хода благодаря
специальному центрированию
с помощью гидрозажима,
система Weinig
высокая скорость подачи при
отличном качестве реза

Дополнения

укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
30x3 мм
альтернативный режущий
материал: стеллит для
мягкой; твердый сплав
для твердой древесины и
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
143	60	40	4	27	178104 o
143	130	40	4	27	178105 o
143	230	40	4	27	178106 o
163	60	50	4	27	178107 o
163	100	50	4	27	178108 o
163	130	50	4	27	178109 o
163	150	50	4	27	178110 o
163	180	50	4	27	178112 o
163	230	50	4	27	178113 o
163	260	50	4	27	178115 o
163	310	50	4	27	178116 o
163	60	50	6	27	178117 o
163	100	50	6	27	178118 o
163	130	50	6	27	178119 o
163	150	50	6	27	178120 o
163	180	50	6	27	178122 o
163	230	50	6	27	178123 o
163	260	50	6	27	178125 o
163	310	50	6	27	178126 o
163	60	50	8	25	178127 o
163	100	50	8	25	178128 o
163	130	50	8	25	178129 o
163	150	50	8	25	178130 o
163	230	50	8	25	178131 o
163	260	50	8	25	178132 o
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Установочные винты	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка	SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель		993270	163706
картуши с солидолом		993270	163707
	[мм]		

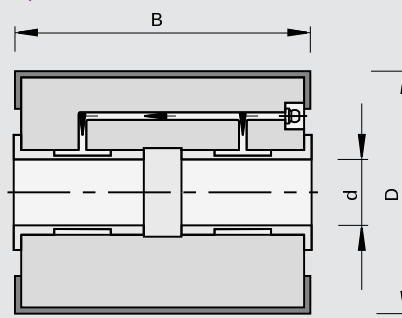
320200

Ножевые головки HS с гидравлическим зажимом Rotaplan

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

профильные фрезерные
станки с гидравалом
для строгания массивной
древесины

Исполнение

$n_{max} = 6\,000$ мин-1

Преимущества

высокая точность вращения
и плавность хода благодаря
специальному центрированию
с помощью гидрозажима,
система Weinig
высокая скорость подачи при
отличном качестве реза

Дополнения

укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
30x3 мм
альтернативный режущий
материал: стеллит для
мягкой; твердый сплав
для твердой древесины и
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Установочные винты	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка	SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель		993270	163706
картуши с солидолом		993270	163707

[мм]

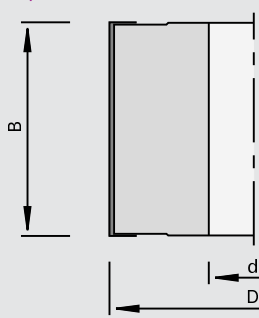
320200

Строгальные HS ножевые головки Quicklock с гидравлическим зажимом

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

профильные фрезерные
станки с гидравалом
для строгания массивной
древесины

Исполнение

все ножи фиксируются
автоматически при
возникновении давления в
гидрокамере
зажимной клин за номером
соответствующим каналу
отвода стружки
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

высокая точность вращения
и плавность хода благодаря
специальному центрированию
с помощью гидрозажима,
система Weinig
высокая скорость подачи при
отличном качестве реза
простота в эксплуатации
требует мало времени на
переоснастку
высокое качество
балансировки

Дополнения

укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
30x4 мм

Ø D	B	Ø d	Z	α атаки	Идент. №
143	100	40	4	27	183312 s
143	130	40	4	27	183313 s
143	150	40	4	27	183314 s
143	180	40	4	27	183315 s
143	210	40	4	27	183316 s
143	230	40	4	27	183317 s
143	240	40	4	27	183318 s
143	310	40	4	27	183319 s
143	320	40	4	27	183320 s
163	100	50	6	27	183321 s
163	130	50	6	27	183322 s
163	150	50	6	27	183323 s
163	180	50	6	27	183324 s
163	210	50	6	27	183325 s
163	230	50	6	27	183326 s
163	240	50	6	27	183327 s
163	310	50	6	27	183328 s
163	320	50	6	27	183329 s
163	150	50	8	25	183330 s
163	180	50	8	25	183331 s
163	210	50	8	25	183332 s
163	230	50	8	25	183333 s
163	240	50	8	25	183334 s
163	270	50	8	25	183335 s
163	310	50	8	25	183336 s
163	320	50	8	25	183337 s
203	150	50	10	23	183338 s
203	180	50	10	23	183339 s
203	210	50	10	23	183340 s
203	230	50	10	23	183341 s
203	240	50	10	23	183342 s
203	270	50	10	23	183343 s
203	310	50	10	23	183344 s
203	320	50	10	23	183345 s
203	150	50	12	23	183346 s
203	180	50	12	23	183347 s
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
203	210	50	12	23	183348 s
203	230	50	12	23	183349 s
203	240	50	12	23	183350 s
203	270	50	12	23	183351 s
203	310	50	12	23	183352 s
203	320	50	12	23	183353 s
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Запасные части	№ класса	Идент. №
солидононагнетатель	993270	163706
картуши с солидолом	993270	163707

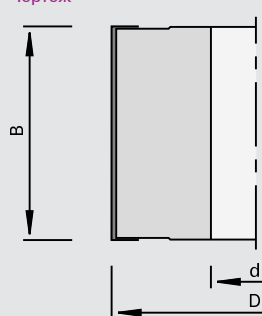
320200 / 332121 / 132121

Строгальные HS ножевые головки с зажимом центробежной силой

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- Четырехсторонний
строгальный станок
- для строгания массивной
древесины

Исполнение

- n max = 9 000 мин-1
- удержание ножа перед
фиксацией подпружиненными
шариками (b)

Преимущества

- очень быстрая смена ножей,
зажимаемыми центробежной
силой, без затяжных болтов и
трудоёмкой настройки
- улучшенный прецизионный
стружколом (a)
для безупречного
позиционирования ножей
- экономичность благодаря
возможности заточки ножей
- тихий ход благодаря замкнутой
круглой форме

Дополнения

- укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
HS-TRI
- альтернативный режущий
материал: HW (твёрдый
сплав)

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
100	80	30	3	70469103 o
100	180	30	3	70469104 o
100	120	30	3	70469105 o
125	130	40	4	70469108 o
120	120	40	4	70469109 o
125	230	40	4	70469110 o
125	180	40	4	70469112 o
120	130	40	4	70469113 o
120	180	40	4	70469115 o
120	230	40	4	70469116 o
125	80	40	4	70469117 o
125	100	40	4	70469121 o
125	120	40	4	70469122 o
125	240	40	4	70469128 o
125	130	40	2	70469159 o
125	180	40	2	70469162 o
125	230	40	2	70469163 o
125	240	40	2	70469164 o
125	190	40	4	70469209 o
125	190	40	2	70469212 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотный нож	B	режущий материал	№ класса	Идент. №
	60	HS - TRI	332121	70469707 o
	80	HS - TRI	332121	70469708 o
	100	HS - TRI	332121	70469710 o
	120	HS - TRI	332121	70469712 o
	130	HS - TRI	332121	70469713 o
	136	HS - TRI	332121	70469736 o
	140	HS - TRI	332121	70469714 o
	150	HS - TRI	332121	70469715 o
	160	HS - TRI	332121	70469716 o
	180	HS - TRI	332121	70469718 o
	186	HS - TRI	332121	70469786 o
	190	HS - TRI	332121	70469719 o
	200	HS - TRI	332121	70469720 o
	210	HS - TRI	332121	70469721 o
	220	HS - TRI	332121	70469722 o
	230	HS - TRI	332121	70469723 o
	240	HS - TRI	332121	70469724 o
	260	HS - TRI	332121	70469726 o
	300	HS - TRI	332121	70469730 o
	310	HS - TRI	332121	70469731 o
	400	HS - TRI	332121	70469740 o
	410	HS - TRI	332121	70469741 o
	430	HS - TRI	332121	70469743 o
	500	HS - TRI	332121	70469750 o
	510	HS - TRI	332121	70469751 o
	610	HS - TRI	332121	70469761 o
	630	HS - TRI	332121	70469763 o
	640	HS - TRI	332121	70469764 o
	710	HS - TRI	332121	70469771 o
	1350	HS - TRI	332121	70469798 o
	[мм]			
Поворотный нож	B	режущий материал	№ класса	Идент. №
	80	HW	132121	70469908 o
	100	HW	132121	70469910 o
	120	HW	132121	70469912 o
	130	HW	132121	70469913 o
	140	HW	132121	70469914 o
	150	HW	132121	70469915 o
	160	HW	132121	70469916 o
	180	HW	132121	70469918 o
	200	HW	132121	70469920 o
	210	HW	132121	70469921 o
	220	HW	132121	70469922 o
	230	HW	132121	70469923 o
	240	HW	132121	70469924 o
	250	HW	132121	70469925 o
	260	HW	132121	70469926 o
	300	HW	132121	70469930 o
	610	HW	132121	70469999 o
	[мм]			
Запасные части			№ класса	Идент. №
перестановщик ножей			985720	70469100 o

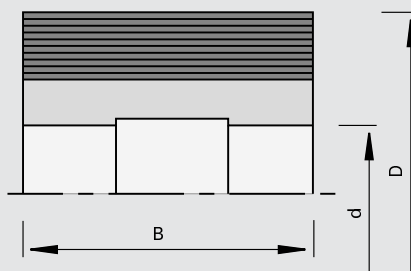
320600

Профильные ножевые головки

Продукт



Чертеж



MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
для профилирования
массивной древесины

Исполнение

передний угол 25°
Ø 122 мм: n max = 9 000
мин-1
Ø 137 мм: n max = 8 000
мин-1

Преимущества

максимальная точность
профиля и качество
поверхности благодаря
заточке ножей в ножевой
головке

Дополнения

точный, относительно
позиции, зажим ножа
благодаря высокоточному
рефлению 60°, шаг 1,6 мм
нож регулируемый
глубину профиля и диаметр
окружности резания см. в
таблице
для профильных ножей
с рифленной задней
поверхностью с S = 8, 10 мм
комплектация: ножевая
головка с прижимной
планкой; профильные ножи
см. в главе "Поворотные
пластины, ножи, сменные
пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
122	40	40	4	179208
122	60	40	4	179209
122	80	40	4	179210
122	100	40	4	179211
122	130	40	4	179212
122	150	40	4	179213 o
122	180	40	4	179214
122	230	40	4	179215 o
137	60	50	4	179216 o
137	80	50	4	179217 o
137	100	50	4	179218 o
137	150	50	4	179219 o
137	180	50	4	179220 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Прижимные планки	B=40	925300	179221 o
Прижимные планки	B=60	925300	179222 o
Прижимные планки	B=80	925300	179223 o
Прижимные планки	B=100	925300	179224 o
Прижимные планки	B=130	925300	179225 o
Прижимные планки	B=150	925300	179226 o
Прижимные планки	B=180	925300	179227 o
Прижимные планки	B=230	925300	179228 o
заглушка	B=40	925900	179229 o
заглушка	B=60	925900	179230 o
заглушка	B=80	925900	179231 o
заглушка	B=100	925900	179232 o
заглушка	B=130	925900	179233 o
заглушка	B=150	925900	179234 o
заглушка	B=180	925900	179235 o
	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
заглушка	B=230	925900	179236 o
Установочные винты	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	815807
Отвертка	SW5x150	985730	168703
	[мм]		

Максимальный диаметр окружности резания

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
высота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
толщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глубина профиля T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
D _{макс} при D=122	161	161	171	181	181	201	201
D _{макс} при D=137	176	176	186	196	196	216	216

максимальные обороты

B (mm)	50	55	60	70
D _{макс} при D=122	161	171	181	201
макс. число оборотов (мин-1):	9000	8400	8000	7200
D _{макс} при D=137	176	186	196	216
макс. число оборотов (мин-1):	8200	7700	7300	6600

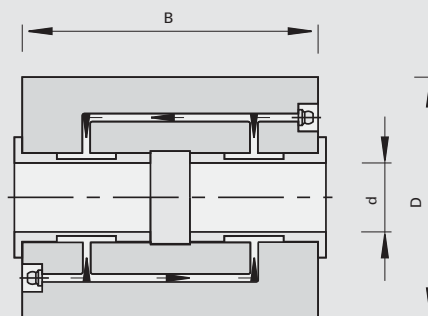
320600

Профильные HS ножевые головки с гидрозажимом

Продукт



Чертеж



MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные профильные станки с гидравалом
- для профилирования массивной древесины

Исполнение

- максимальное число оборотов зависит от высоты ножей, см. Таблицу "максимальное число оборотов"

Преимущества

- высокая скорость подачи при отличном качестве реза благодаря безударному врезанию ножей
- центрирование без зазора с помощью двухкамерного гидрозажима, система Weinig
- высокая точность вращения и ход с минимальными биениями
- крепление ножа без зазора благодаря высокоточному рифлению под углом 60 градусов с шагом 1,6 мм

Дополнения

- нож регулируемый
- глубину профиля и диаметр окружности резания см. в таблице
- для профильных ножей с рифленной задней поверхностью с $S = 8, 10 \text{ мм}$
- комплектация: ножевая головка с прижимной планкой; профильные ножи см. в главе "Поворотные пластины, ножи, сменные пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
215	100	50	12	176381 о
215	130	50	12	176382 о
215	150	50	12	176383 о
[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты		M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка		SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель			993270	163706
картуши с солидолом			993270	163707
		[мм]		

Максимальный диаметр окружности резания

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
высота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
толщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глубина профиля T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
Dмакс при D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dмакс при D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dмакс при D=163	202	202	212	222	222	242	242

максимальные обороты

высота ножа H [мм]:	50	55	60	70
Dмакс при D=137	174	184	194	214
макс. число оборотов (мин-1):	8300	7800	7400	6700
Dмакс при D=150	189	199	209	229
макс. число оборотов (мин-1):	7700	7300	6900	6300
Dмакс при D=163	202	212	222	242
макс. число оборотов (мин-1):	7200	6800	6500	6000
Dмакс при D=215	254	264	274	294
макс. число оборотов (мин-1):	5700	5400	5200	4900

320208

Строгальные HS ножевые головки с Weinig HSK

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки "Weinig Powermat"
для строгания массивной древесины

Исполнение

$n_{max} = 12\,000$ мин-1

Преимущества

быстрая смена ножей с помощью зажимной планки Centrolock

Дополнения

зажим с помощью торцевого болта
укомплектован поворотными ножами из быстрорежущей стали HS
альтернативный режущий материал: твердый сплав для твердой древесины, клееной древесины и МДФ
на рисунке показано направление вращения влево (по DIN влево)
поворотные ножи см. в главе "Поворотные пластины, ножи, сменные пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 o	181737 o
93	80	Weinig-HSK	2	181729 o	181738 o
93	100	Weinig-HSK	2	181730 o	181739 o
93	130	Weinig-HSK	2	181731 o	181740 o
93	150	Weinig-HSK	2	181732 o	181741 o
93	170	Weinig-HSK	2	181733 o	181742 o
93	190	Weinig-HSK	2	181734 o	181743 o
93	210	Weinig-HSK	2	181735 o	181744 o
93	240	Weinig-HSK	2	181736 o	181745 o
[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

	№ класса	Идент. №
приспособление для прослабления ножей	985740	181746 o
установочное устройство HSK	985202	181747 o

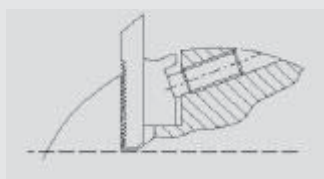
320608

Профильные ножевые головки HS Powerlock Weinig HSK (бланкеты S=5,8,10mm)

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
"Weinig Powermat"
для профилирования
массивной древесины

Исполнение

передний угол 20° (спец. 12°)
n max = 12 000 мин-1

Преимущества

точный, относительно позиции,
зажим ножа благодаря
высокоточному рефлению 60°,
шаг 1,6 мм
максимальная точность
профиля и качество
поверхности благодаря
заточке ножей в ножевой
головке

Дополнения

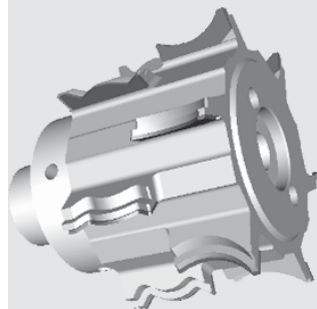
нож регулируемый
возможность бокового упора
в головке
контроль настройки через
смотровые отверстия
на рисунке показано
направление вращения
вправо (по DIN вправо)
для всех профильных
ножей с рифленной задней
поверхностью с S = 5, 8, 10
мм
комплектация: ножевая
головка с прижимной
планкой; профильные ножи
см. в главе "Поворотные
пластины, ножи, сменные
пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[мм]	[мм]	[мм]			

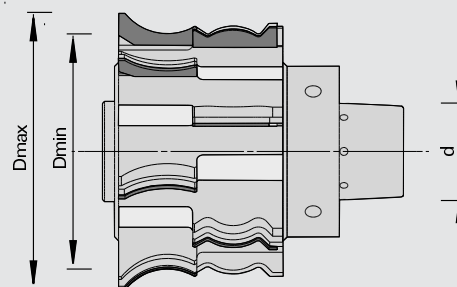
222068

PowerDiaProfiler алмаз DP

Продукт



Чертеж


LEUCO
power
DIAProfiler

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные автоматы с сопряжением HSK для профилирования твердой древесины и древесины редких пород и МДФ

Исполнение

исполнение Topline Plus (полированная передняя поверхность и микрошлифованная задняя поверхность резца)

Преимущества

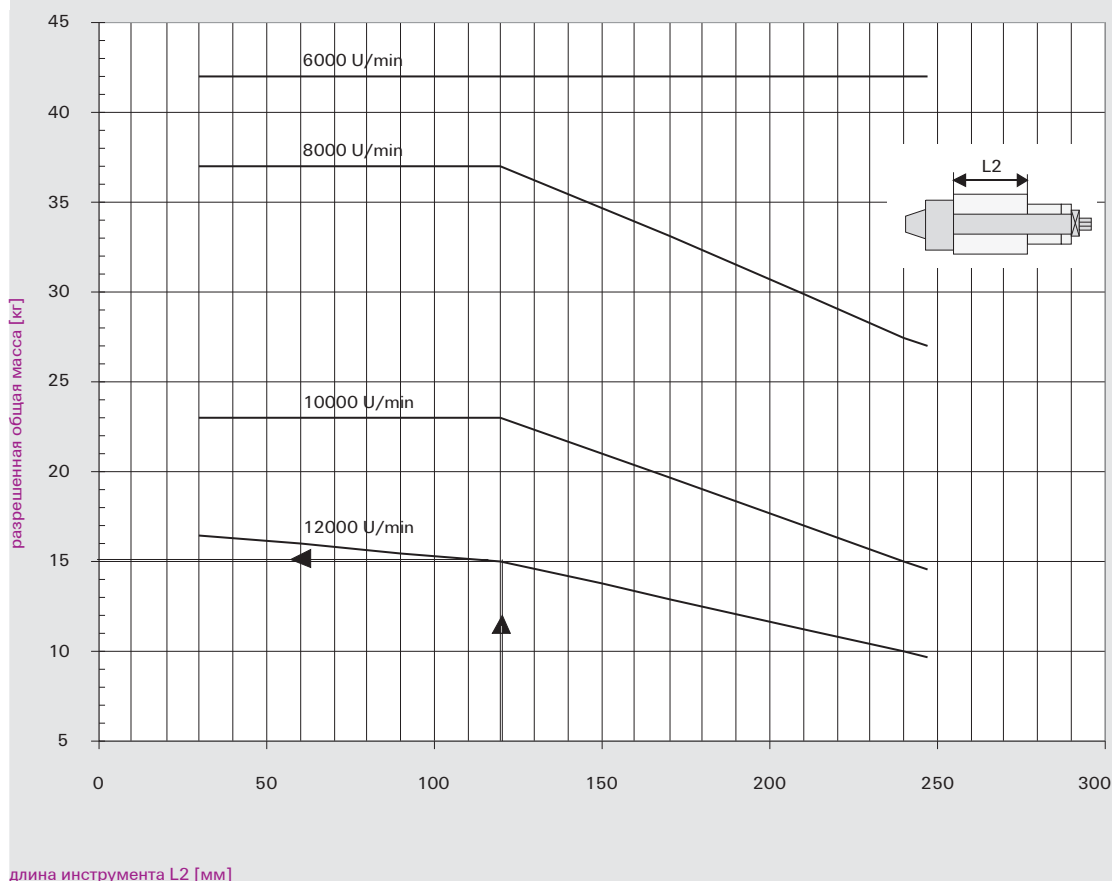
максимальная точность вращения
 скорость подачи и поверхность заготовки как у твердосплавных инструментов заточенных джойнтером

Дополнения

оптимальная скорость резания 80 - 100 м/с
 профили по желанию клиента
 цена по запросу
 n max = зависит от L2 и веса (см. диаграмму)

Ø Dmax	Ø D мин	Ø d	Z	рекомендуемая подача
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]

Диаграмма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)



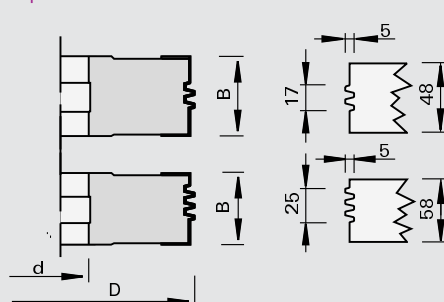
120505

Ножевые головки для склеиваемых профилей HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
настольные фрезерные станки
для фрезерования
сплавления в массивной
древесине

Исполнение

резцы без осевого угла
 $n = 5\,700 - 9\,800 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

постоянная точность профиля
благодаря поворотным
пластинам

Дополнения

применение в
противовращении
подгонка соединений
может быть выполнена
самостоятельно боковым
смещением поворотных
пластин с помощью разных
регулирующих шайб (см.
запчасти)
базовая настройка при
поставке: базовый зазор
шипа 0,3 мм

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Идент. №
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50	23	2	151555	180431
	60	23	2	151555	180432
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные балки	48x11x6	177007	925300	180433
Прижимные балки	58x11x6	177008	925300	180434
Зажимной элемент	12x8,5/M8L		925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4		995161	180340
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
регулирующие шайбы	0,1 + 0,15	995490	180435
регулирующие шайбы	0,15 + 0,2	995490	180436
регулирующие шайбы	0,2 + 0,25	995490	180437
регулирующие шайбы	0,25 + 0,3	995490	180438
регулирующие шайбы	0,3 + 0,35	995490	180439
	[мм]		

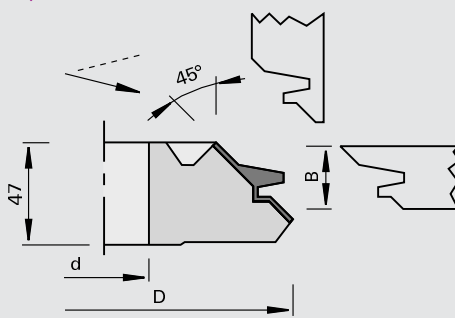
120525

Ножевые HW головки для обработки под сращивание на „ус“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| строгально-калевочные станки
 | настольные фрезерные станки
 | для фрезерования шиповых
 соединений в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| базовый корпус из
 высокопрочного
 алюминиевого
 анодированного сплава
 | резцы без осевого угла
 | $n = 4\ 600 - 7\ 800\ \text{мин}^{-1}$

Преимущества

| постоянная точность профиля
 благодаря сменным пластинам

Дополнения

| применение в
 противовращении
 | толщина пиломатериала от
 15 мм до макс. 26 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
170 [мм]	26 [мм]	30 [мм]	2+2	176097

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
нож для выборки паза и фаски	5,0 / 2,6		5.0	150509	184275
Сменные пластины применяемые в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус	39,5	12	1.5	151547	165916
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные балки	38x11x6	925300	180538
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	995161	180340
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		

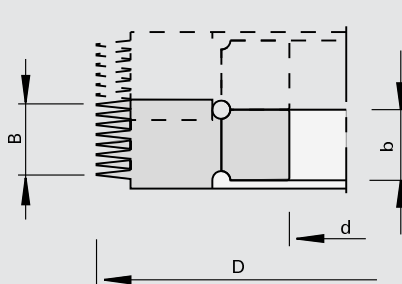
327110 / 327130

Фрезы HS для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- шпипорезные станки
- станки с торцовочным агрегатом и без него
- для продольных соединений в мягкой древесине

Исполнение

- стандартное, для склеивания клеем PUR и topcoat

Преимущества

- сильное давление на боковых поверхностях для соединения клеем PUR
- увеличенный рабочий ресурс, более высокая сопротивляемость износу и улучшенное скольжение в материале благодаря покрытию topcoat

Дополнения

- для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	175740
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	181008
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	182668
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	175745
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	175747
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	175748
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	175751
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	для сращивания ПУР 189715 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	для сращивания ПУР 192262 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	для сращивания ПУР 189716 s
260	33	31	50	3+3	6,2	20/20	5	6000	для сращивания ПУР 192263 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	topcoat 192190 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	topcoat 192127
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	topcoat 192199 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	topcoat 192200 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	topcoat 192202 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	topcoat 192191 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	topcoat 192192 s
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	topcoat 192203 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	topcoat 192193 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	topcoat 192194 s
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	topcoat 192201 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	topcoat 192195 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

327610 / 327630

Фрезы для нарезки минишипа HS - полные действительные Z=4 либо Z=6

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

высокопроизводительные
линии сращивания
для продольных соединений в
мягкой древесине

Исполнение

эффективные Z=4 и Z=6 для
высоких подач
стандартное, для склеиваний
клеем PUR и topcoat

Преимущества

постоянное качество даже при
повышенных подачах за счет
удвоенного количества зубьев
в сравнении со стандартным
исполнением
увеличенный рабочий
ресурс, более высокая
сопротивляемость износу
и улучшенное скольжение
в материале благодаря
покрытию topcoat

Дополнения

расчет количества фрез см.
Таблицу

ширины пиломатериала	количество фрез
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	закрывающая фреза сверху	182675
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базовая фреза	182676
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу	182677
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза сверху	182678
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базовая фреза	182679
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу	182680
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	закрывающая фреза сверху	189930
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базовая фреза	182682
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу	189931
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замыкающая фреза сверху для срачивания ПУР	192264 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Базовая фреза снизу для срачивания ПУР	192265 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замыкающая фреза снизу для срачивания ПУР	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замыкающая фреза сверху для срачивания ПУР	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Базовая фреза снизу для срачивания ПУР	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замыкающая фреза снизу для срачивания ПУР	192269 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		
Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192204 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базовая фреза/topcoat	192205 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192206 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192207 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базовая фреза/topcoat	192208 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192209 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192210 s
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базовая фреза/topcoat	192211 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192212 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

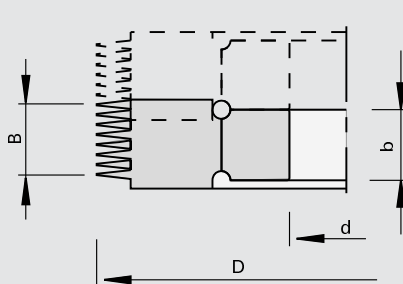
527110

Фрезы на сращивание HS - Solid 34

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки
станки с торцовочным агрегатом и без него
для продольных соединений в мягкой неоптимизированной (сучковатой) древесине

Исполнение

режущий материал: HS Solid 34

Преимущества

стойкость увеличена в 3 - 2 раз по сравнению с обычными фрезами для нарезки минишипа из быстрорежущей стали HS
повышенный порог прочности
малая вероятность поломки зубьев

Дополнения

для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 10/11, 15/16,5, 20/22
для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	183231 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	183232 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	183233 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	183234 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	183235 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	183230
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	183236 s
180	33	26.6	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	183239 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	183228
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	183240 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	183229
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	183241 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

527610

Фрезы на сращивание HS - Solid 34

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

высокопроизводительные
линии сращивания
для продольных соединений в
мягкой древесине

Исполнение

режущий материал: HS Solid
34
эффективные Z=4 и Z=6 для
высоких подач

Преимущества

стойкость увеличена в 3 - 2
раз по сравнению с обычными
фрезами для нарезки
минишпа из быстрорежущей
стали HS
повышенный порог прочности
малая вероятность поломки
зубьев
постоянное качество даже при
повышенных подачах за счет
удвоенного количества зубьев
в сравнении со стандартным
исполнением

Дополнения

расчет количества фрез см.
Таблицу

ширины пиломатериала	количество фрез
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	птах	Идент. №
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза сверху 183242 s
170	41,0	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	базовая фреза 183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу 183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза сверху 183247 s
170	41,0	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	базовая фреза 183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу 183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза сверху 183248
250	41,0	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	базовая фреза 183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу 183250
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

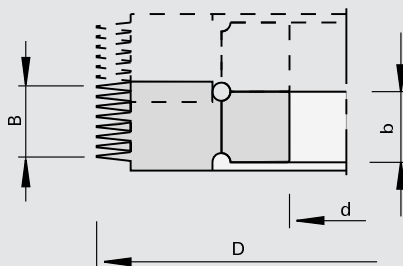
127110

Фрезы для нарезки минишипа HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в массивной древесине и древесине редких пород

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 10/11, 15/16,5
- для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15

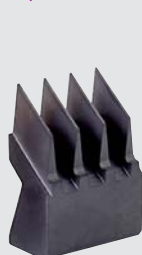
Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175739 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

396961

Продукт



Чертеж

LEUCO
TOP
COATвысокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

шпипорезные станки
для продольных соединений
в строительных деталях,
подверженных большим
нагрузкам

Исполнение

стальной корпус
4/6 сменные резцы (160мм)
или 6/8 сменные резцы
(250мм) для особенно
высоких скоростей подачи
фиксация против
прокручивания
HS - Topcoat отличное
качество реза при всех
стандартных покрытиях

Преимущества

многократно увеличенная
стойкость по сравнению с
обычным материалом
более высокий ресурс,
высокая износостойкость
и скольжение благодаря
покрытию Topcoat
комплектация:

Дополнения

корпус фрезы без сменных
ножей комплектация:

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	n _{max}	Идент. №
129.8	160/170	30,4	30.4	50	2+2	8500	192180 s
129.8	160/170	30,4	30.4	50	3+3	8500	192181 s
216	250/260	30,4	30.4	50	2+2	6000	192182 s
216	250/260	30,4	30.4	50	3+3	6000	192183 s
216	250/260	30,4	30.4	50	4+4	6000	192188 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Обзор

ширина древесины в мм	количество фрез	ширина древесины в мм	количество фрез
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Ножи	№ класса	Идент. №
сменные ножи HS Topcoat 10/10	332924	192184
сменные ножи HS Topcoat 10/11	332924	192185
сменные ножи HS Topcoat 15/15	332924	192186 s
сменные ножи HS Topcoat 15/16,5	332924	192187 s

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	001625
Отвертка	SW4	985730	50931919
	[мм]		

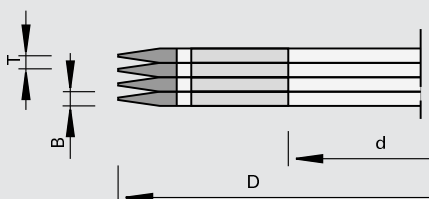
127210

Дисковые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kogel, Dieffenbacher, NKT
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в мягкой и твердой древесине

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
- Ø 160 мм: n max = 11 800 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1
- Ø 260 мм: n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- очень большой ресурс инструмента благодаря специальному расположению режущих элементов относительно заготовки и спиральному размещению режущих кромок

Дополнения

- при монтаже на буксе настраивается на любую толщину пиломатериала

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов		Идент. №
160	3,8	70	2	3.8	10/11	древесина мягких пород	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	древесина мягких пород	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	древесина мягких пород	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	древесина мягких пород	178253 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

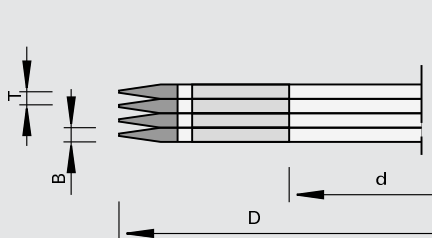
127230

Шайбовые фрезы для нарезки минишипа HW - с покрытием

Продукт



Чертеж

LEUCO
TOP
COAT

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки Grecon/
Dimter, SMB, Scharpf + Kogel,
Dieffenbacher, NKT
станки с торцовочным
агрегатом
для продольных соединений в
мягкой и твердой древесине

Исполнение

высококачественный стальной
корпус
покрытие HW Topcoat
Ø 160 мм: n max = 11 800
мин-1
Ø 250 мм: n max = 7 400
мин-1

Преимущества

очень высокий ресурс за
счёт специального покрытия
резцов и их спирального
расположения
2 - 3 кратное увеличение
ресурса по сравнению с
обычными HW-фрезами

Дополнения

при монтаже на буксе
настраивается на любую
толщину пиломатериала

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	Идент. №
160	3,8	70	4	3.8	10/11	древесина мягких пород
160	3,8	70	4	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина
250	3,8	70	6	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина
250	3,8	70	6	3.8	10/11	древесина мягких пород
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	

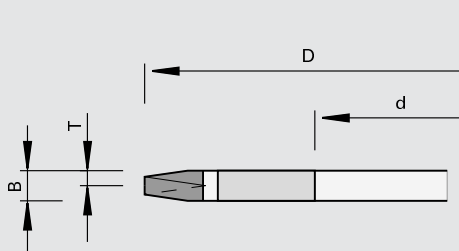
127310

Краевые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки
для фугования видимых
продольных соединений в
мягкой и твердой древесине

Исполнение

высококачественный стальной
корпус
Ø 149 мм: n max = 12 700
мин-1
Ø 160 мм: n max = 11 800
мин-1
Ø 239 мм: n max = 7 900
мин-1
Ø 250 мм: n max = 7 400
мин-1

Преимущества

Дополнения

в сочетании с шипорезными
мини-фрезами одинакового
диаметра и с одинаковым
шагом
Ø 149 мм и Ø 239
мм (половина плеча),
применяется только с
подрезными пилами

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	Идент. №
149	3,8	70	4	3.8	5	180916
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	

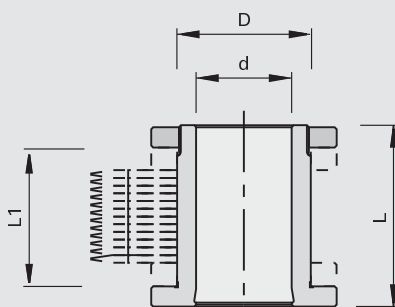
997300

Втулки для шипорезных наборных фрез

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для сборки пакета из краевых фрез и фрез для нарезки минишипа

Исполнение

высококачественный стальной корпус
распорные кольца Ø 97 мм для фрез Ø 160-210 мм (необязательны)

Преимущества

высокая точность вращения и точность по торцовому биению
для различной толщины пиломатериала

Дополнения

промежуточные размеры заполнить промежуточными кольцами
для фрез Ø 250 мм необходимо вложить снизу и сверху не менее чем по одному дистанционному кольцу Ø 177 мм!
гайку с торцовыми отверстиями или гидравлическую зажимную гайку для привинчивания фрезы следует заказывать отдельно
для фрезерных наборов высотой более 100 мм рекомендуется гидравлическая зажимная гайка
выбор длины втулки зависит от высоты "Н" обрабатываемого пиломатериала и типа крепежной гайки
принадлежности: для заточки собственными силами крайне необходимы монтажное приспособление, монтажное кольцо и вилочный ключ

Ø D	Ø d	L	L1	Идент. №
70	50	90	57	178188
70	50	120	87	181035
70	50	130	97	178171
70	50	195	162	178172
70	50	220	187	178173
70	50	240	207	178174
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Промежуточные кольца	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
	100	7,6	70	955520	180940
	100	11,4	70	955520	180941
	175	7,6	70	955520	181033
	175	11,4	70	955520	181034
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
монтажное приспособление		997300	177103
установочное кольцо	96x70x60	955520	177546
гаечный ключ		985720	177102
зажимная гайка	M68x1,5x14	995290	177104
гидравлическая зажимная гайка	M68x1,5x56	933090	178787
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

Минишипы - расчет ширины реза

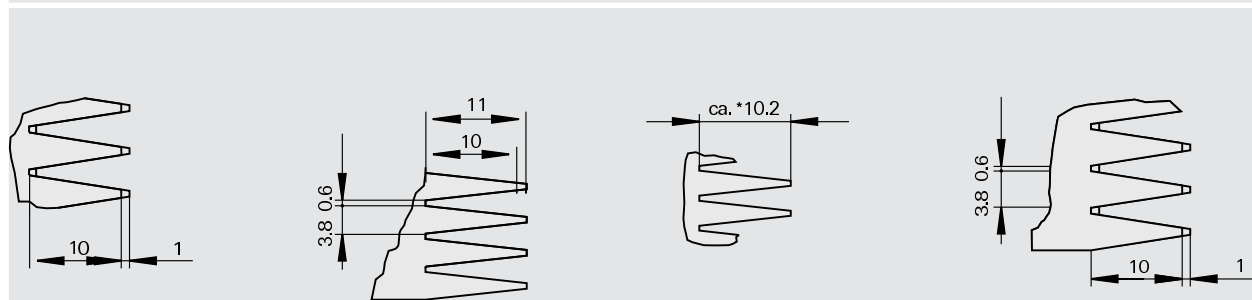
Подбор наборов фрез применительно к толщине пиломатериала

длина шипов [мм]:	ширина древесины [мм]:	количество фрез	длина шипов [мм]:	ширина древесины [мм]:	количество фрез
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

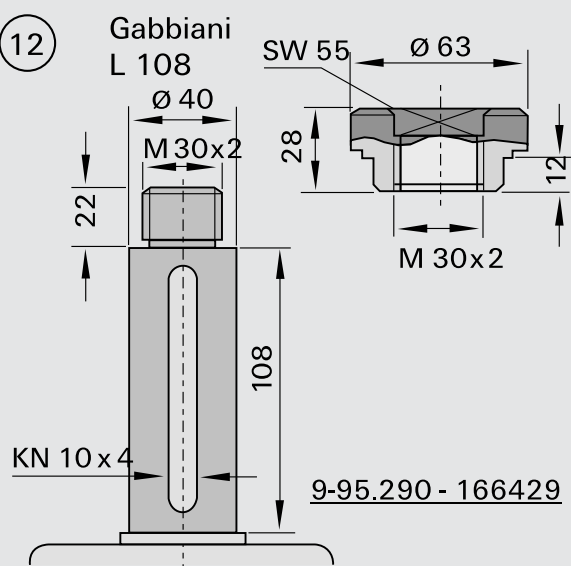
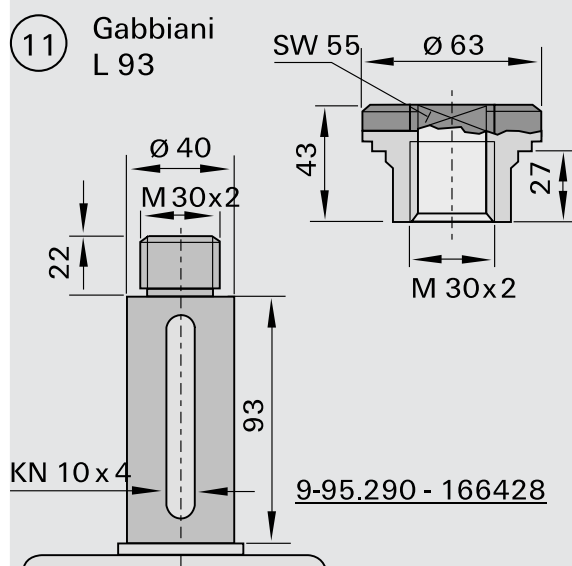
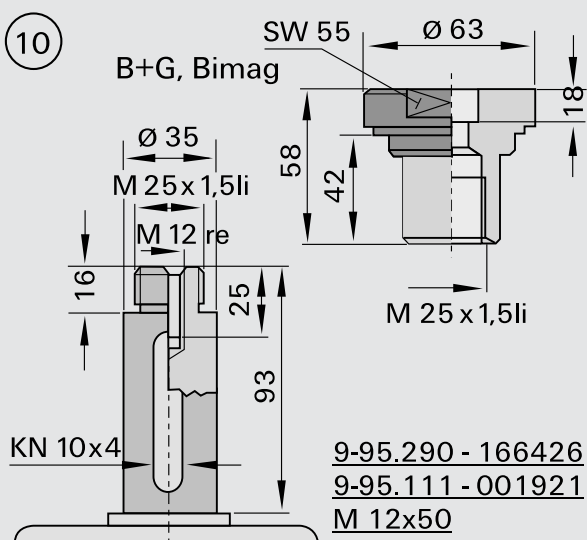
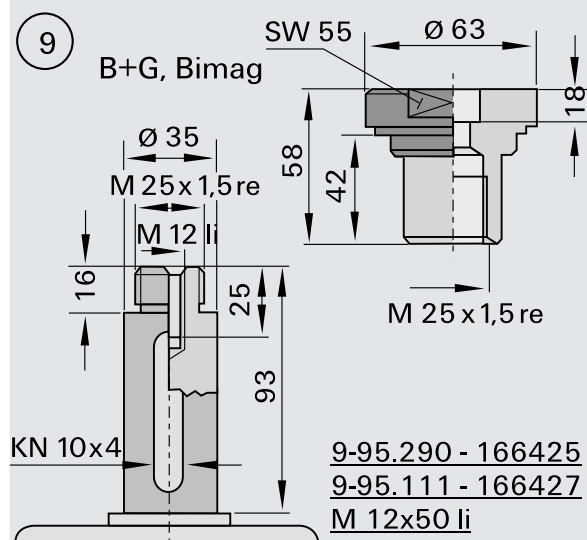
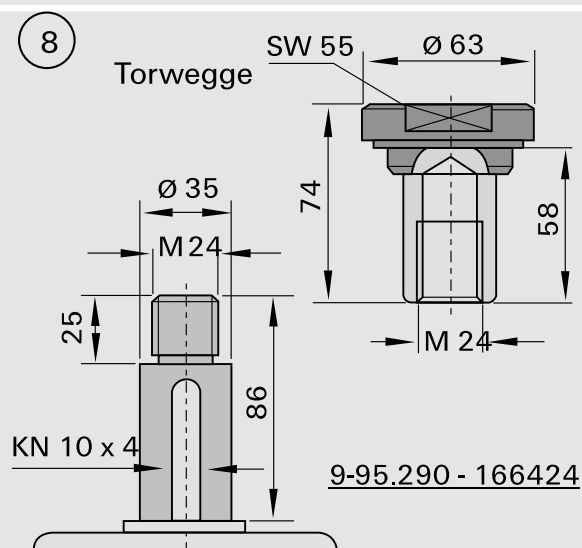
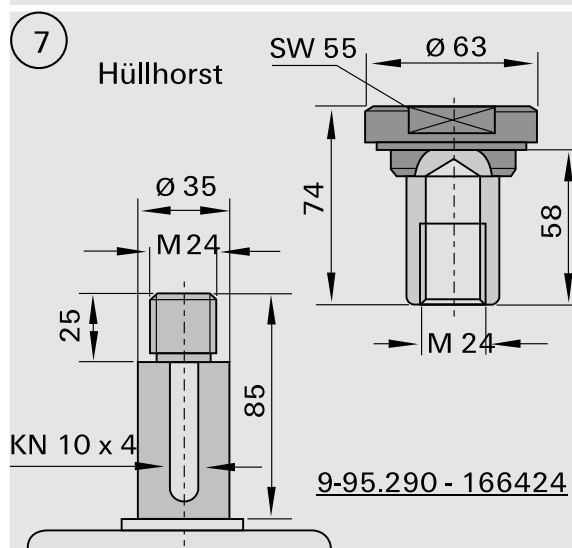
Фрезы для нарезки минишипа - обрезка при удлиненном профиле шипа

длина шипов [мм]:	для станков с торцовочным агрегатом	для станков без торцовочного агрегата	размеры шипа [мм]:
10/10		X	нет
10/11	X		10-11
15/15		X	нет
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	нет
20/22	X		20-22

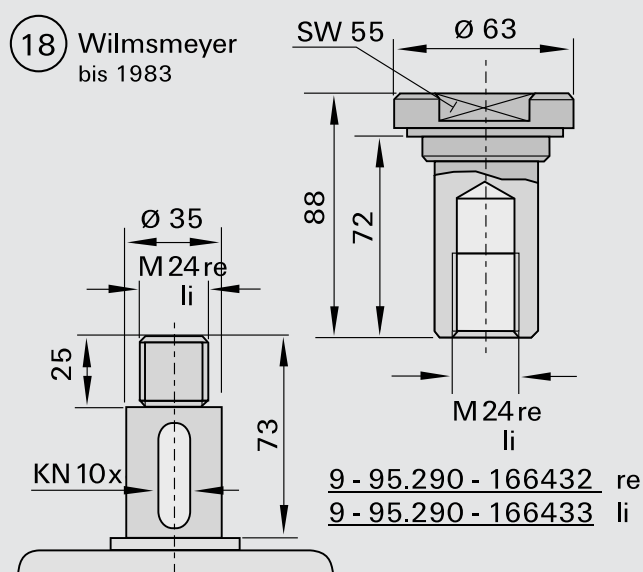
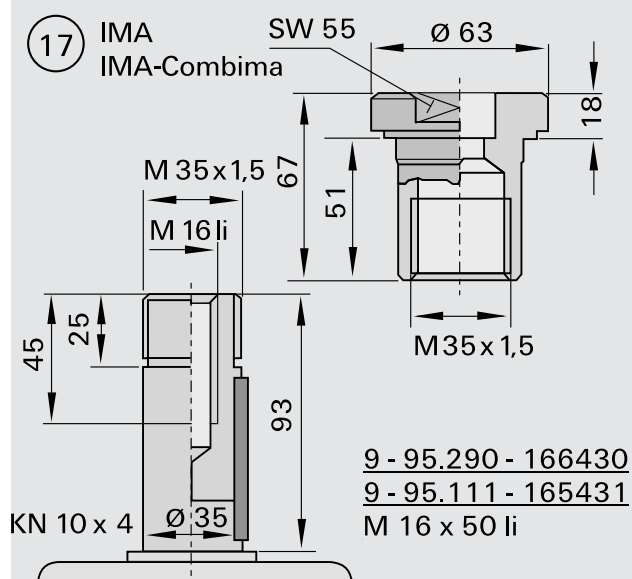
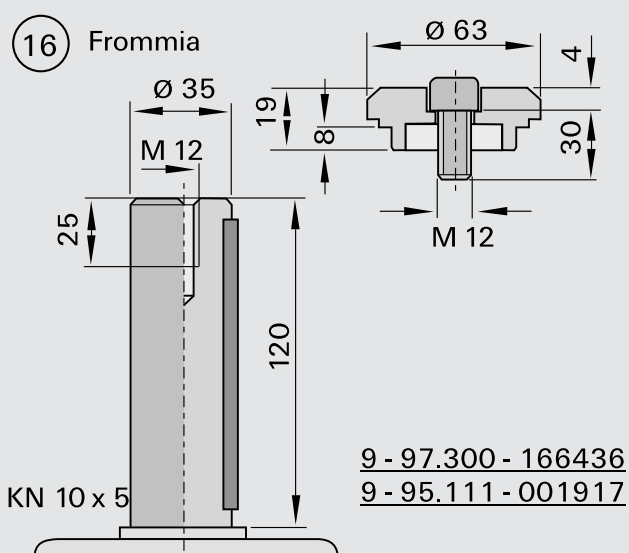
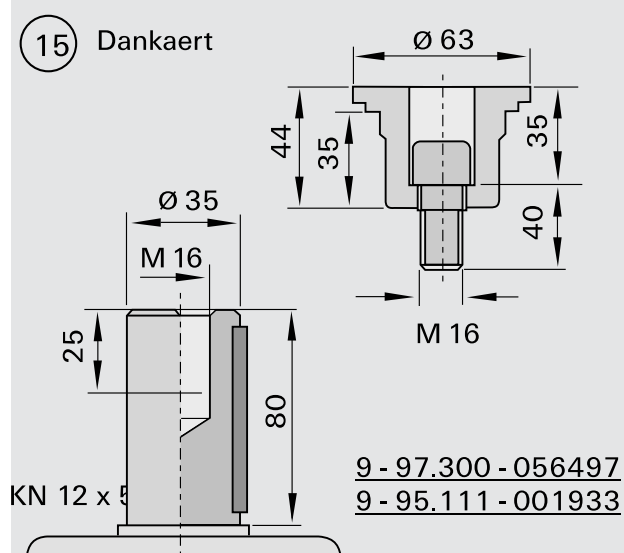
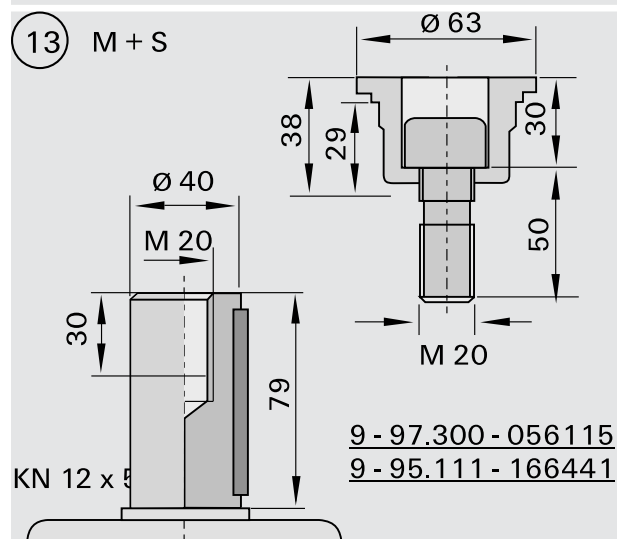
Изображение примера профиля



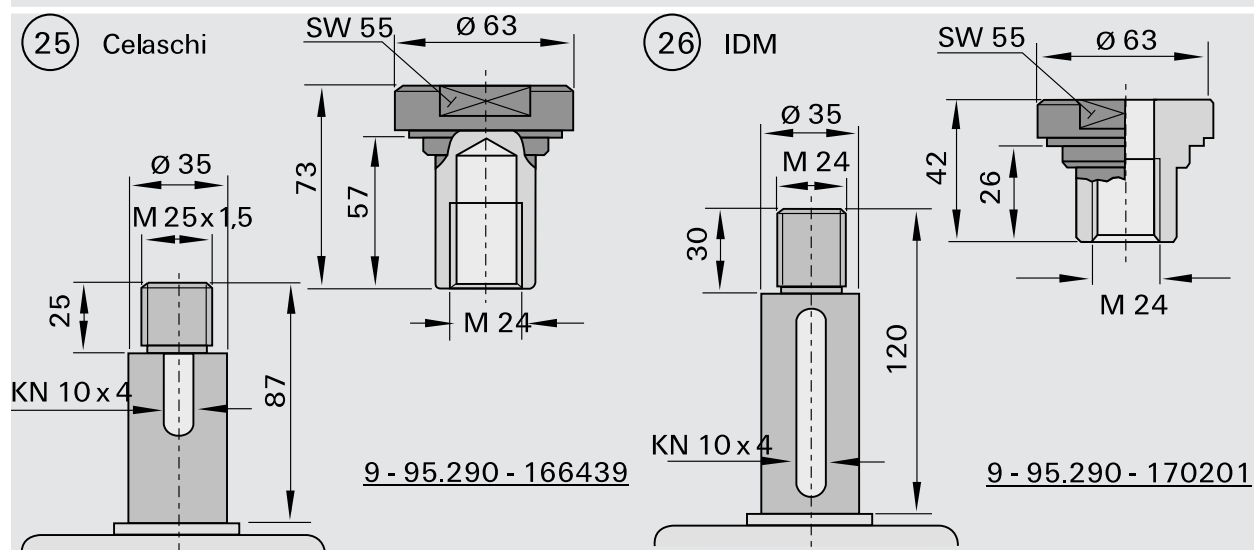
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



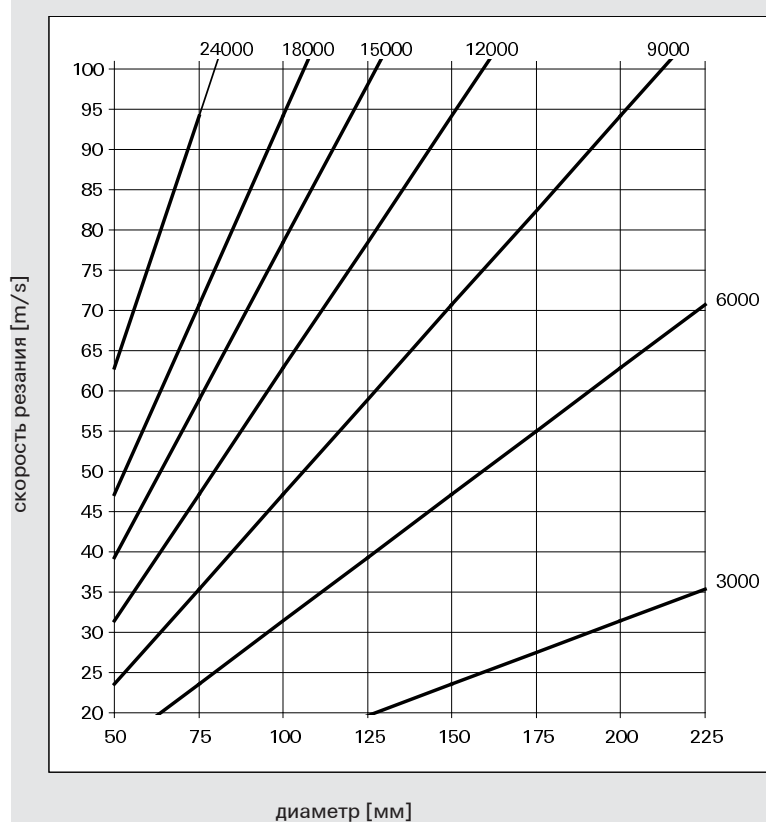
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



Крепёжные детали для фугальной ножевой головки



Расчет числа оборотов [мин-1]:



Подача на зуб

Фрезерование

изделие	подача на зуб fz [мм]
Массив вдоль волокон	0,60 - 0,80
Массив поперек волокон	0,30 - 0,40
клееная древесина	0,40 - 0,50
Древесина необработанная	0,50 - 0,70
Древесина покрытая	0,20 - 0,40
Древесно-стружечные материалы покрытые шпоном	0,10 - 0,15

Строгание

качество реза	эффективная подача на зуб fz eff [мм]	формулы для расчета
отлично	1,3 - 1,7	скорость подачи vf [м/мин]:
средне	1,7 - 2,5	число оборотов n [мин-1]:
грубо	2,5 - 5,0	число зубьев z
		эффективная подача на зуб (шаг резания) fz eff [мм]
		инструмент со стандартным зажимом
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times 1)$
		инструмент с гидро-зажимом
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$

Заказ / Запрос по специальному инструменту: Насадной инструмент

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:	_____	заказ:	<input type="radio"/>
фирма:	_____	запрос:	<input type="radio"/>
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная	
индекс / место:	_____	неделя:	_____
страна:	_____	(необязательно)	
ответственный сотрудник:	_____	количество изделий:	_____
Тел.:	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

станок

производитель: _____

тип: _____

тип станка (например: двухсторонний
форматно-обрезной профильный станок,
итд.) _____

область числа оборотов[мин-1]: _____

скорость подачи [м/мин]: _____

заготовка

наименование: _____

качество реза: _____

направления обработки:

массив:	вдоль	<input type="radio"/>
	поперек	<input type="radio"/>
	с торца	<input type="radio"/>
	изделия из древесины	
	наружный слой	<input type="radio"/>
	средний слой	<input type="radio"/>
	нижний и средний слой	<input type="radio"/>
покрытие	да	<input type="radio"/>
	нет	<input type="radio"/>

покрытие

наименование: _____

дополнительная информация: _____

инструмент

цельный инструмент ☐

составной инструмент

с напайными ножами	<input type="radio"/>
со сменными ножами	
ножевая головка EcoPro	<input type="radio"/>
SuperProfiler	<input type="radio"/>
UltraProfiler	<input type="radio"/>
стандартный	<input type="radio"/>

диаметр резания D [мм]: _____

диаметр основы D1 [мм]: _____

ширина резания B [мм]: _____

глубина фрезерования t: [мм]: _____

вид подачи:	MAN	<input type="radio"/>	MEC	<input type="radio"/>
направление вращения:	левое	<input type="radio"/>	правое	<input type="radio"/>
вид применения:	попутно	<input type="radio"/>	против	<input type="radio"/>

число ножей [шт.]: _____

основной резец: _____

подрезатель: _____

пазовый нож: _____

сниматель кромок: _____

положение ножей:

осевой угол односторонний ☐

попеременный ☐

сопряжение

посадочное отверстие d [mm]: _____

двойной шпоночный паз:	высота	ширина
	_____	_____
шпоночный паз:	высота	ширина
	_____	_____

зажимная буска [Ø]: _____

гидро-буска [Ø]: _____

гидро-S-система [Ø]: _____

S-система [Ø]: _____

другое: _____

o Нужно отметить крестиком

На чертеже инструмента укажите:

сторона опорной поверхности	размеры
направление вращения	условия применения
вал мотора	набросок профиля
гидро-буска [Ø]:	чертеж инструмента

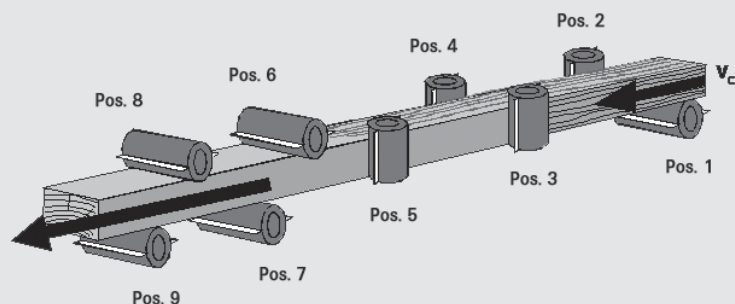
Пожалуйста четко указывать, что изображено инструмент или заготовка.

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже

518-01.0708

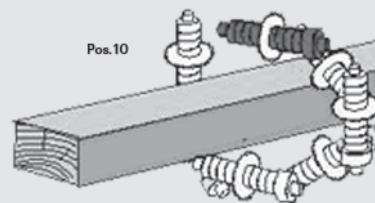
Форма заказа инструмента для строгально-калеводочных станков (включая Вайниг Серия Пауэрмат)

Обзор максимально возможного числа шпинделей: (нужное отметить крестиком)



Универсальный шпindel (Pos. 10) может быть скомбинирован с любой серией.

Универсальный шпindel в наличии: да ☐ нет ☐



Дополнительный третий верхний шпindel (Pos. 11) чаще всего устанавливается после первого шпинделя снизу (Pos. 1): да ☐ нет ☐ (очень редко)

позиция 1:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: да ☐ нет ☐

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да ☐ нет ☐ от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 2:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: да ☐ нет ☐

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да ☐ нет ☐ от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 3:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: да ☐ нет ☐

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да ☐ нет ☐ от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 4:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: да ☐ нет ☐

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да ☐ нет ☐ от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

497-03.1207

Форма заказа инструмента для строгально-калеводных станков (включая Вайниг Серия Пауэрмат)

позиция 5:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: _____ да O нет O

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да O нет O от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 6:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: _____ да O нет O

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да O нет O от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 7:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: _____ да O нет O

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да O нет O от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 8:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: _____ да O нет O

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да O нет O от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 9:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: _____ да O нет O

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да O нет O от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 10:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: _____ да O нет O

макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да O нет O от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

позиция 11:

диаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сопряжение: _____ да O нет O

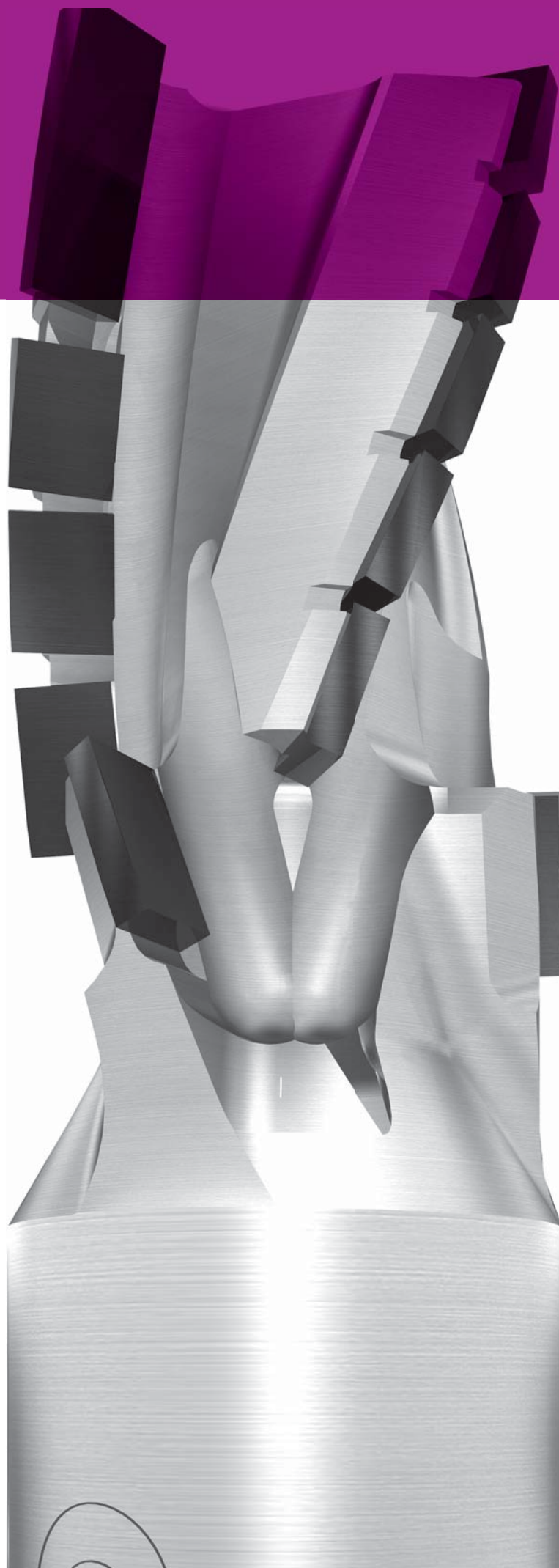
макс.диаметр инструмента (mm): _____

макс. число оборотов (мин-1): _____ изменяемое число об-ов: да O нет O от _____ до _____

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): _____

497-03.1207



Концевые фрезы

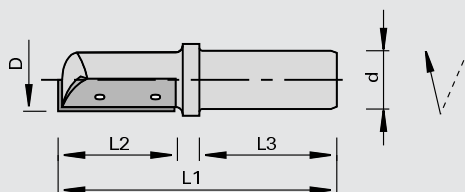
Продукт	Страница
Концевые инструменты прямые для стационарного верхнего фрезерования	4-1
Концевые инструменты профилированные для стационарного верхнего фрезерования	4-64
Концевые инструменты прямые для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	4-88
Концевые инструменты профильные для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	4-102
Modula	4-111
Техническая информация	4-157

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1, MAN

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
8	20	9,5	30	60	1		175662
8	20	12	40	70	1		175669
10	25	9,5	30	60	1		175663 o
10	25	10	40	75	1		175678
10	25	12	40	75	1		175670
10	25	16	45	80	1		180797
12	30	12	40	80	1	175665 o	175664
14	30	12	40	80	1	175667 o	175666
16	50	12	40	100	1		175668
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
для Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	173483
	[мм]	[мм]	[мм]		

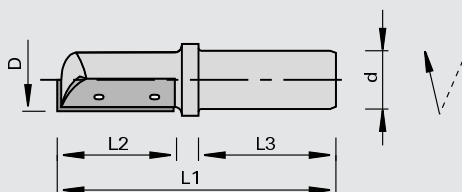
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	175662, 175669	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	175663, 175670, 175678, 180797	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	175664	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175665	925500	175730 o
Прижимной клин	B=30	175666	925500	175728 o
Прижимной клин	B=30	175667	925500	175731 o
Прижимной клин	B=50	175668	925500	175729 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175662, 175669	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175663, 175670, 175678, 180797	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	168239
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175668	995115	168236
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	175662, 175663, 175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	166499
Отвертка	T15	175668	985730	163161
	[мм]			

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1 с повышенной прочностью на разрыв, MAN

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- базовый корпус из высокопрочного тяжелого металла
- резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- высокая прочность

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
12	30	12	40	90	1	180818
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø 12	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

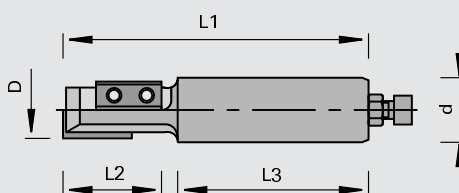
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	180816	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	180817	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	180818	925500	175726 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	180816	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	180817	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	180818	995115	168239
Отвёртка с ручкой с флажком	T8		985730	166499
	[мм]			

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания
 и прорезания пазов в
 массивной древесине
 и древесно-стружечных
 материалах
 | для фрезерования вырезов и
 контуров
 | для засверливания при
 одновременной подаче по оси
 z и по оси x или y

Исполнение

| резцы без осевого угла с
 торцевой режущей кромкой
 | резцы со смещенным
 расположением
 | режущий материал: HW HL
 Board 05
 | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство:
 ps-System, Tribos, цанговый
 патрон, адаптер
 | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
18	45	16	43	106	1+1	168612
18	45	25	55	107	1+1	168611
22	55	25	55	117	1+1	168613
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

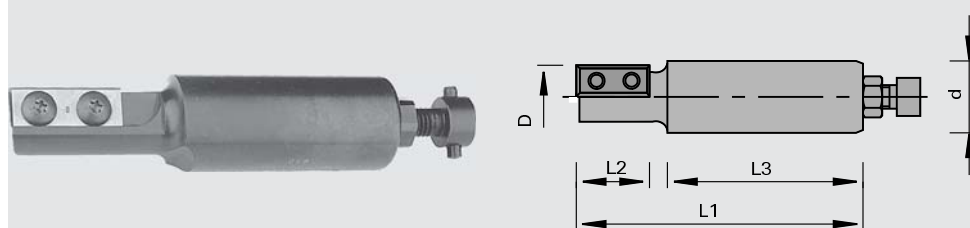
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1 возможно изменение направления вращения

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
18	29	25	55	100	1(L+R)	171071
18	50	25	55	120	1(L+R)	171070
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	50	12	1.7	150516	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		

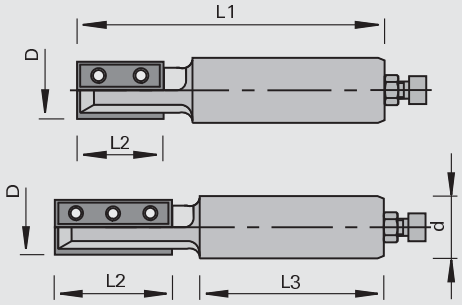
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=48	171070	925900	171069
Прижимные планки	B=27	171071	925900	171068
Винты с полукруглой головкой	M3,5x12 T15		995195	171067
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			


128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2 с пластинами малого размера

Продукт

Чертеж





твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none">фрезерные станки с ЧПУдля фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалахдля фрезерования вырезов и контуровдля засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y	<ul style="list-style-type: none">резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой и периферийной режущей кромкойрежущий материал: HW HL Board 05режущий материал: HW HL Board 03 для абразивных материалов, как например облицованные древесно-стружечные материалыс упорным винтом		<ul style="list-style-type: none">зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптерс упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	25	55	100	2	180804 o
16	50	25	55	120	2	180805 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	29,5	9	1.5	HL Board 05	1505 15	180821
	29,5	9	1.5	HL Board 03	1505 13	180807
	50	9	1.5	HL Board 03	1505 16	181982
	[мм]	[мм]	[мм]			

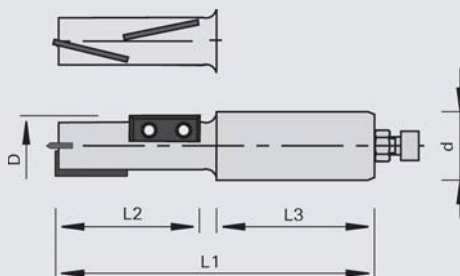
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4,8 T15	995 195	180915
Отвертка	T15	985 730	163161
	[мм]		

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с разносторонними осевыми углами

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования без сколов кромок в облицованных древесно-стружечных материалах
 | для фрезерования вырезов и контуров
 | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

| с разносторонними осевыми углами
 | режущий элемент для засверливания: Ø 16 - Ø 18 с твердосплавной напайкой HW; Ø 30 HW-поворотная пластина
 | с упорным винтом

Преимущества

| удвоенный ресурс инструмента благодаря замене между собой верхней и нижней сменной пластины

Дополнения

| зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
 | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	25	55	110	1+1	R 180443 o
16	50	25	55	130	1+1	R 180444
18	50	25	55	130	1+1	R 180445 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
L2 = 30	16	7	1.5	150523	180262
L2 = 50	28	7	1.5	150523	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		

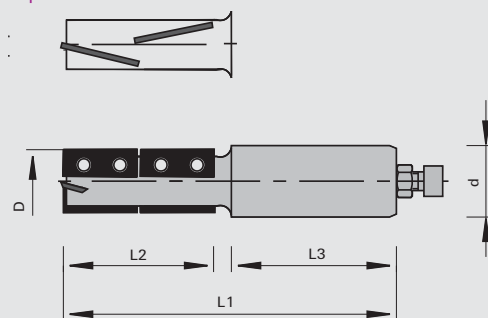
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+2 с разносторонними осевыми углами

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования, раскроя,
пазования и выборки
четверти облицованных
древесностружечных
материалов и массивной
древесины
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

Смещено расположенные HW
пластины с разносторонними
осевыми углами
Резец для засверливания:
4-стороние сменные пластины
HW

Преимущества

4 Увеличенная стойкость
за счёт поворота и замены
верхних с нижними поворотных
ножей.

Дополнения

зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
20	33	25	55	110	2+2	R 184252
20	33	25	55	110	2+2	L 184255 o
20	53	20	55	125	2+2	R 184253
20	53	25	55	125	2+2	R 184254
20	53	25	55	125	2+2	L 184256 o
30	75	25	55	145	2+2	R 180814 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
L2 = 33	17,5	7	1.5	150515	184257
L2 = 53	29,5	7	1.5	150515	184258
L2 = 75	39,5	9	1.5	150515	180815
резец для сверления для Ø 20	9	9	1.5	150515	184259
резец для сверления для Ø 30	7,6	12	1.5	150515	052543
	[мм]	[мм]	[мм]		

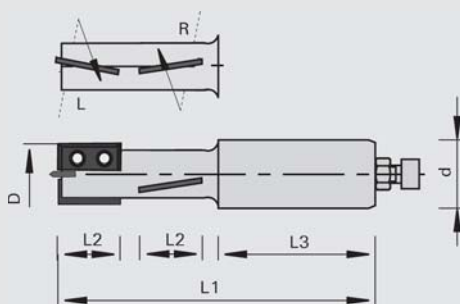
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	для Ø D = 20	995195 180449
Отвертка	T9x60	для Ø D = 20	985730 173796
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	для Ø D = 30	995115 168236
Цилиндрические винты	M4x5 T15	для Ø D = 30	995115 180819 o
Отвертка	T15	для Ø D = 30	985730 163161
	[мм]		

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+2, направления вращения правое + левое

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
 | для фрезерования вырезов и контуров
 | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

| резцы режущих элементов для правого и левого вращения с осевым углом и сверху с опережением
 | перемещением по оси z и изменением направления вращения нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении
 | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

| необходим зажим заготовки в фиксаторах
 | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
 | с упорным винтом

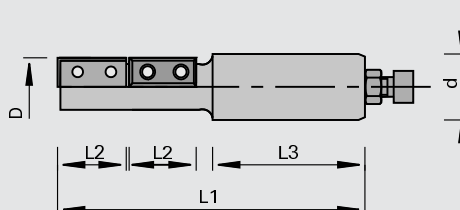
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №		
20	28	25	55	130	2+2	180442 0		
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				
Сменные пластины				B	H	S	№ класса	Идент. №
				28	7	1.5	150523	180260
				[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части				Размер			№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой				M3x4,4 T9			995195	180449
Отвертка				T9x60			985730	173796
				[мм]				

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1, Z=2+2, направления вращения правое + левое

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- режущий материал: HW HL Board 05
- перемещением по оси z и изменением направления вращения нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении
- идент. №: 172269 с упорным винтом
- идент. №: 180227 без упорного винта

Преимущества

Дополнения

- необходим зажим заготовки в фиксаторах
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
18	29	25	55	132	1L+1R	172269
40	40	25	55	158	2L+2R	180227
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	40	12	1.5	150515	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=27	925900	171068
Винты с полукруглой головкой	M3,5x12 T15	995195	171067
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

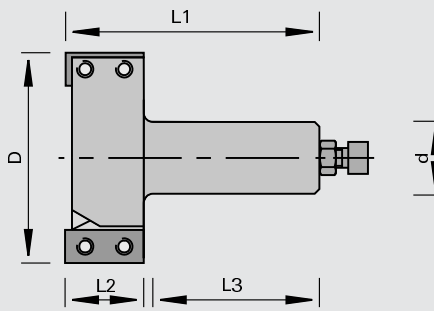
128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW для фугования, фальцевания и плоского фрезерования

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

И фрезерные станки с ЧПУ
И для фугования, фальцевания
и плоского фрезерования
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

И резцы без осевого угла с
торцевой режущей кромкой
И режущий материал: HW HL
Board 05
И с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

И зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
И с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
80	30	25	55	89	2	168732
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

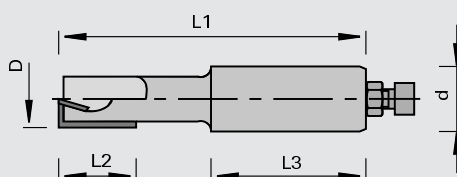
128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1, MEC

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	16	43	92	1+1	168682
20	30	16	43	96	1+1	168684
20	30	25	55	108	1+1	168685
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
резец для сверления для Ø 16	7,6	12	1.5	1505 15	052543
резец для сверления для Ø 20	9	12	1.5	1505 15	167256
Поворотные пластины	29,5	12	1.5	1505 15	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

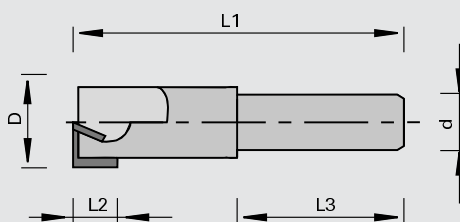
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x3,8 T15	995 115	162645
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	995 195	168893
Отвертка	T15	985 730	163161
	[мм]		

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1, MAN

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	12	12	30	70	1+1	180809 o
18	12	12	30	70	1+1	180810 o
20	12	12	30	70	1+1	180811 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
резец для сверления для Ø 16+18	7,6	12	1.5	150515	052543
резец для сверления для Ø 20	9	12	1.5	150515	167256
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

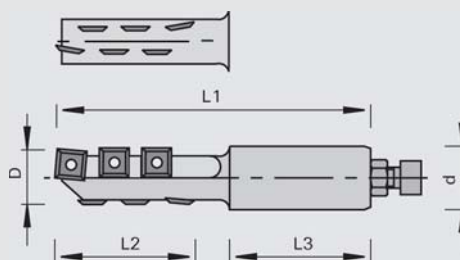
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	180811	995195	167966
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	180809, 180810	995195	168893
Отвертка	T15		985730	163161
Цилиндрические винты	M4x5 T15		995115	180819 o
	[мм]			

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с повышенной производительностью резания

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для предварительного и
сквозного фрезерования
в облицованных древесно-
стружечных материалах
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

верхняя и нижняя поворотная
пластина с осевым углом
режущий материал: HW HL
Board 05
режущий материал: HW HL
Board 03
с упорным винтом

Преимущества

высокая производительность
резания
кромки без сколов

Дополнения

зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
22	42	25	55	115	1+1	180802 o
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	180820
	[мм]	[мм]	[мм]			

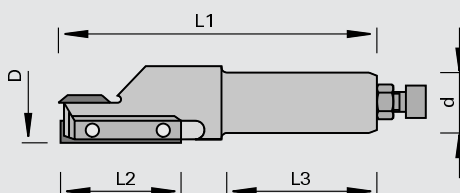
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с пластинами малого размера

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №	
16	30	12	40	81	1+1	L	175706 o
16	30	12	40	81	1+1	R	175705
16	30	16	45	91	1+1	L	175713 o
16	30	16	45	91	1+1	R	175712
16	50	16	45	106	1+1	R	175714
16	50	25	55	116	1+1	R	175715
18	30	12	40	81	1+1	R	175707 o
18	50	16	45	106	1+1	R	180798
18	50	25	55	116	1+1	L	175717
18	50	25	55	116	1+1	R	175716
19.05	50	19.05	50	110	1+1	R	175720 o
20	30	12	40	81	1+1	L	175710 o
20	30	12	40	81	1+1	R	175709 o
20	50	25	55	116	1+1	R	175718 o
22	30	12	40	81	1+1	R	175711 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
Поворотные мини-пластины	50	5.5	1.1	150535	173483
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175706, 175713	925500	171117 o
Прижимной клин	B=30	175705, 175712	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175707	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175710	925500	171119 o
Прижимной клин	B=30	175709	925500	169282 o
Прижимной клин	B=50	175714, 175715	925500	171111 o
Прижимной клин	B=50	175717	925500	171114 o
Прижимной клин	B=50	175716, 175720, 180798	925500	171113 o
Прижимной клин	B=50	175718	925500	171115 o
Прижимной клин	B=30	175711	925500	169283 o
	[мм]			

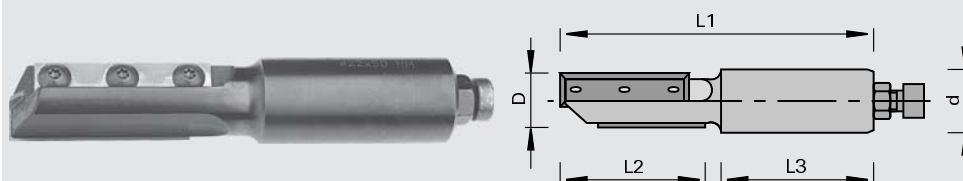
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175705, 175706, 175707, 175712, 175713, 175714, 175715, 175716, 175717, 175720, 180798	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175709, 175710, 175711, 175718	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания
 | и прорезания пазов в
 | массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах
 | для фрезерования вырезов и
 | контуров
 | для засверливания при
 | одновременной подаче по оси
 | z и по оси x или y

Исполнение

| резцы без осевого угла с
 | периферийной режущей
 | кромкой со смещенным
 | расположением (идент. №
 | 180799, без смещенного
 | расположения)
 | 1 резец для засверливания
 | режущий материал: HW HL
 | Board 05
 | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство:
 | ps-System, Tribos, цанговый
 | патрон
 | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
20	55	МК 2	55	153	2		177159 o
22	55	25	55	125	2		177158 o
25	50	25	55	119	2		180799
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50	12	1.7	150516	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		

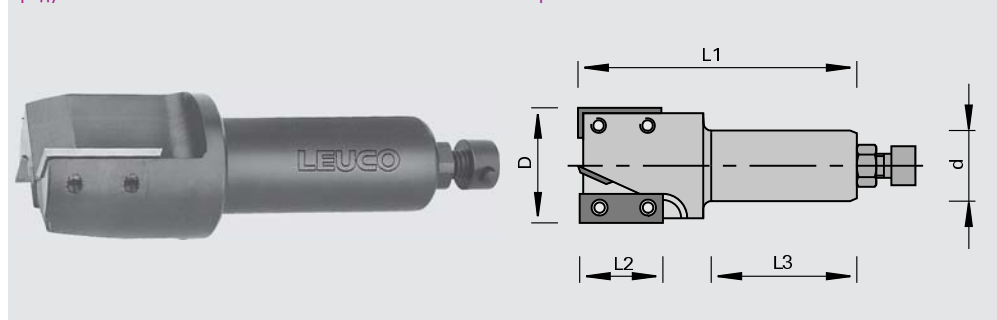
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Отвертка	T15		985730	163161
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	167966
Цилиндрические винты	M4x6 T15	180799	995195	180989 o
	[мм]			

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+1

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания
 и прорезания пазов в
 массивной древесине
 и древесно-стружечных
 материалах
 | для фрезерования вырезов и
 контуров
 | для засверливания при
 одновременной подаче по оси
 z и по оси x или y

Размер

| 2 резца без осевого угла
 с периферийной режущей
 кромкой
 | 1 резец для засверливания с
 осевым углом
 | режущий материал: HW HL
 Board 05
 | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство:
 ps-System, Tribos, цанговый
 патрон
 | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
40	30	16	43	91	2+1		168731
40	30	25	55	106	2+1	170815 s	168730
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

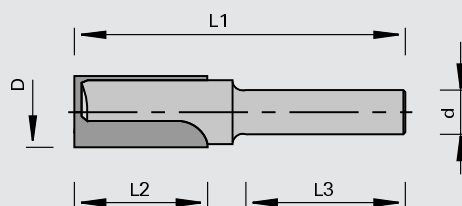
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху - с торцевой режущей кромкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

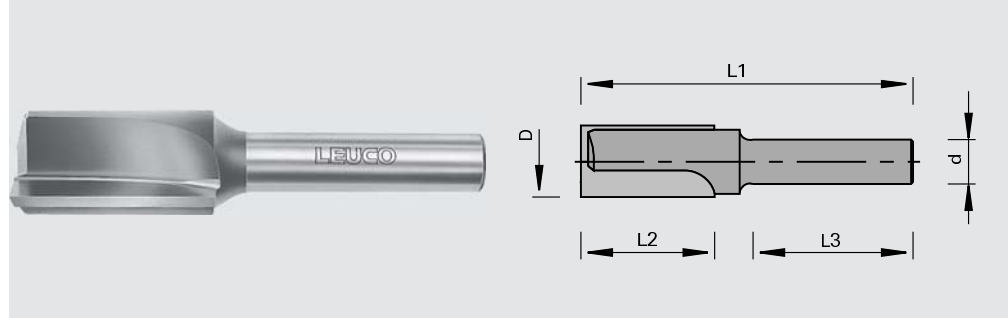
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	20	9,5	20	52	2	006227
11	24	9,5	20	52	2	006228
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
14	23	10	35	70	2	160338
16	23	10	35	70	2	160340
20	23	10	35	70	2	160342
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Концевая фреза поностью из твердого сплава для фрезерования сверху - с торцевой режущей кромкой

Продукт

Чертеж


LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| фрезерование с верхним расположением инструмента
 | для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

| резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

| засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
 | зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

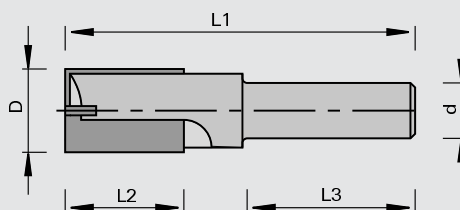
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
3	5	9,5	20	34	2	006219
4	6	9,5	20	37	2	006220
5	7	9,5	20	39	2	006221
8	14	9,5	20	48	2	006225
4	10	10	35	49	2	160332
5	12	10	35	49	2	160333
6	14	10	35	53	2	160334
8	20	10	35	60	2	160335
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху - с торцевой режущей кромкой и резцом для засверливания

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверление возможно благодаря исполнению с режущим торцом и резцом для сверления

зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

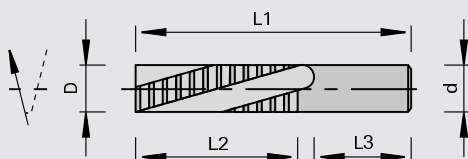
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	50	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Ecoline черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали
- недорогое исполнение

Дополнения

- исполнение Ecoline = уменьшенное количество волн и уменьшенная зона заточки
- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

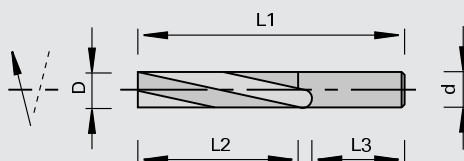
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
8	32	8	35	75	3	положительна	183950
10	32	10	30	75	3	положительна	183951
12	42	12	40	90	3	положительна	183952
16	35	16	38	90	3	положительна	183953
16	55	16	36	110	3	положительна	183954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Ecoline чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали
- оптимальный выброс стружки вниз благодаря отрицательному кручению спирали
- недорогое исполнение

Дополнения

- исполнение Ecoline = уменьшенное количество волн и уменьшенная зона заточки
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

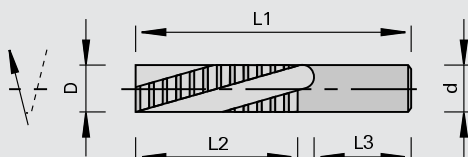
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	15	3	36	60	2	положительна	183937
3	15	6	36	60	2	положительна	183938
4	15	4	36	60	2	положительна	183939
4	15	4	28	60	2	отрицательная	183940
4	15	6	36	60	2	положительна	183941
5	15	6	36	60	2	положительна	183942
6	22	6	30	60	2	положительна	183943
6	22	6	30	60	2	отрицательная	183944
8	30	8	36	75	2	положительна	183945
8	30	8	36	75	2	отрицательная	183946
10	30	10	35	75	2	положительна	183947
10	30	10	36	75	2	отрицательная	183948
12	42	12	40	90	3	положительна	183949
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль негативная

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- $n_{max} = 30\,000$ мин⁻¹

Преимущества

- высокая производительность резания
- усилие резания вниз за счёт отрицательного кручения спирали

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

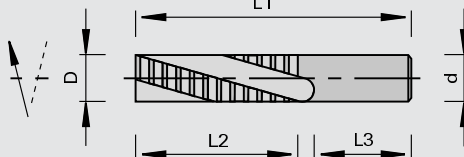
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	30	10	40	75	2	178300
12	42	12	45	90	3	178304
14	35	14	45	90	3	178306 o
16	35	16	48	90	3	178311
16	55	16	48	110	3	178312
18	55	18	48	115	3	178317 o
20	55	20	50	115	3	178320
20	75	20	50	135	3	178323 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

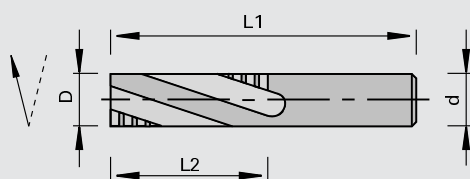
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	45	12	45	90	2	178302
12	45	12	45	90	3	178303
10	30	10	40	75	2	178301
14	35	14	45	90	3	178305
14	55	14	45	110	3	178307
16	35	16	48	90	2	178309
16	35	16	48	90	3	178310
16	55	16	48	110	2	178313
16	55	16	48	110	3	178314
18	55	18	48	115	2	178315 o
18	55	18	48	115	3	178316
20	55	20	50	115	2	178318
20	55	20	50	115	3	178319
20	75	20	50	135	2	178321 o
20	75	20	50	135	3	178322
25	55	25	50	115	4	178324
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Черновая/чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для пазования и копирования
массива и древесных
материалов

Исполнение

$Z = 4$ (2 чистовых и 2
черновых резца)
 $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

высокая производительность
резания
оптимальная нижняя кромка
заготовки
положительное направление
спирали обеспечивает выброс
стружки вверх

Дополнения

Черновое резание дает
глубину шероховатости не
более 0,1 мм
зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон

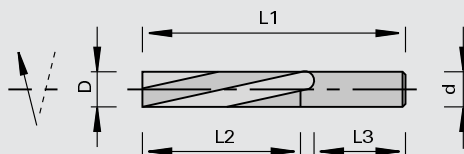
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
12	42	12	90	4	180875
14	50	14	110	4	180876 o
16	55	16	110	4	180877 o
16	35	16	90	4	180878 o
18	55	18	110	4	180879 o
20	60	20	120	4	180880 o
20	70	20	120	4	180881 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль негативная

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для чистовой обработки
в массивной древесине,
древесно-стружечных и
полимерных материалах
для фрезерования вырезов и
контуров
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

отрицательное кручение
спирали для небольших и
плохо зажимаемых заготовок
с лицевой стороной сверху
 $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

усилие резания и оптимальный
выброс стружки вниз
благодаря отрицательному
кручению спирали

Дополнения

зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон

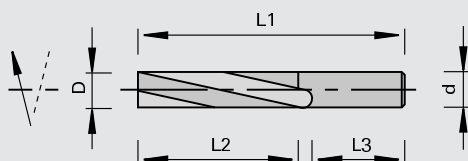
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	15	4	28	60	2		178326
6	15	6	36	60	2		178327
8	30	8	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20	55	20	50	115	3		178354
20	75	20	50	135	3		178356
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для чистовой обработки
в массивной древесине,
древесно-стружечных и
полимерных материалах
для фрезерования вырезов и
контуров
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение
спирали для хорошо зажатых
заготовок с лицевой стороной
снизу
n max = 30 000 мин-1

Преимущества

оптимальный выброс
стружки вверх благодаря
положительному кручению
спирали

Дополнения

зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон

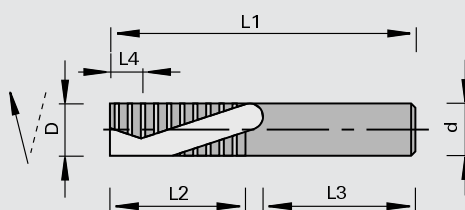
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
6	15	6	36	60	2		178328
8	30	8	36	75	2		178329
10	30	10	40	75	2		178331
12	42	12	45	90	2		178333
12	42	12	45	90	3		178334
14	35	14	45	90	3		178337
14	55	14	45	110	3		178339
16	35	16	48	90	2		178340
16	35	16	48	90	3		178341
16	55	16	48	110	2		178344
16	55	16	48	110	3	178348	178345
18	55	18	48	115	2		178350 o
18	55	18	48	115	3		178351
20	55	20	50	115	2		178352 o
20	55	20	50	115	3		178353
20	75	20	50	135	3		178355
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная/негативная с осевым углом

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для черновой обработки
массивной древесины,
древесно-стружечных и
полимерных материалах
для фрезерования вырезов и
контуров
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

с двухсторонним осевым
углом
 $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

отличное качество реза
облицованных материалов на
древесной основе благодаря
осевому углу

Дополнения

зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон

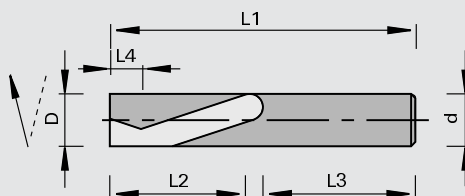
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
20	17	55	20	50	115	2+2	178358
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная/негативная с осевым углом

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для чистовой обработки
в массивной древесине,
древесно-стружечных и
полимерных материалах
для фрезерования вырезов и
контуров
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

с двухсторонним осевым
углом
 $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

отличное качество реза
облицованных материалов на
древесной основе благодаря
осевому углу

Дополнения

зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон

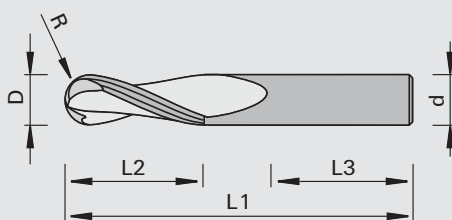
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
8	7	32	8	80	2+2	180870
10	7	32	10	80	2+2	180871
12	7	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129660

Радиусные концевые фрезы полностью из твердого сплава

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для пазования, контурного
и копировального
фрезерования
для фрезеровок 3D, моделей
3D, форменных и рельефных
фрезеровок
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение
спирали
заточка с торца
целиком из твердого сплава
(VHW)
правого вращения
Количество ножей Z=2 или
Z=3

Преимущества

высокий рабочий
ресурс благодаря очень
мелкозернистому сорту
твердого сплава

Дополнения

зажимное средство:
рекомендуются
высокоточные зажимные
патроны такими как
гидрозажим „ps-System“,
Tribos или тепловой зажим

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Идент. №
3	12	3	50	2	1,5	185208 o
4	15	4	50	2	2	185209
5	17	5	50	2	2,5	185210 o
6	22	6	60	2	3	185211
8	22	8	70	2	4	185212
10	32	10	70	2	5	185213
10	42	10	100	2	5	185214 o
12	32	12	80	2	6	185215
12	42	12	100	2	6	185216 o
14	42	14	100	2	7	185217 o
16	42	16	100	2	8	185218
16	52	16	100	2	8	185219 o
18	52	18	100	2	9	185220 o
20	52	20	100	2	10	185221
20	72	20	130	2	10	185222 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

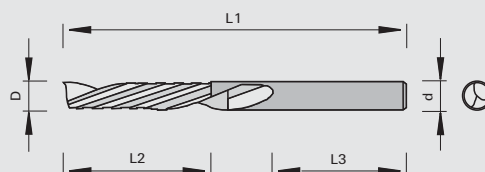
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Идент. №
8	22	8	70	3	4	185223 o
10	32	10	70	3	5	185224 o
10	42	10	100	3	5	185225 o
12	32	12	80	3	6	185226 o
12	42	12	100	3	6	185227 o
14	42	14	100	3	7	185228 o
16	42	16	100	3	8	185229 o
16	52	16	100	3	8	185230 o
18	52	18	100	3	9	185231 o
20	52	20	100	3	10	185232 o
20	72	20	130	3	10	185233 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки полимерных материалов Z1

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования, фальцевания
и пазования в полимерных
материалах
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение
спирали
полированный канал для
отвода стружки
износостойкий
микрозернистый сорт
твердого сплава HL Board 10

Преимущества

оптимальный отвод стружки
и отличное качество реза
благодаря полированному
каналу для отвода стружки и
позитивному витку спирали

Дополнения

по желанию могут
поставляться и с негативным
направлением спирали
Зажимные средства:
ps-System с переходными
втулками класс-No. 933280,
Tribos, патрон с цанговым
зажимом

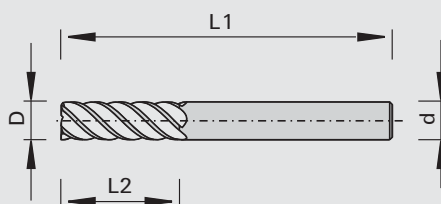
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	12	3	50	1	положительна	184715
4	15	4	50	1	положительна	184716
5	17	5	50	1	положительна	184717
6	22	6	60	1	положительна	184718
8	22	8	70	1	положительна	184719
8	32	8	70	1	положительна	184720
10	32	10	70	1	положительна	184721
12	32	12	80	1	положительна	184722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

полировочные концевые полнотвердосплавные фрезы для акрила (плексиглас) и PMMA

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для чистового фрезерования
акрила (плексиглас) и PMMA
с получением сравнительно
прозрачной поверхности
внимание : эти инструменты
не предназначены для
форматирования или раскроя,
а только для полирования !

Исполнение

положительное кручение
спирали
инструмент полностью
из высококачественного
твердого сплава (VHW) с 5-ю
резцами

Преимущества

сокращенное время
производства за счет
отсутствия необходимости
доработки
получается сравнительно
прозрачная поверхность,
которой в большинстве
случаев достаточно

Дополнения


чистовое фрезерование:
снятие 0,05 - 0,1 мм
материала при подаче около
0,5-1 м/мин
рекомендовано высокое
число оборотов (18.000 -
24.000 об/мин или выше)
обработка на противоходе
хорошее качество можно
достичь только применяя
высокоточные зажимные
системы

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
6	22	6	60	5	положительна	184704
8	25	8	70	5	положительна	184705
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

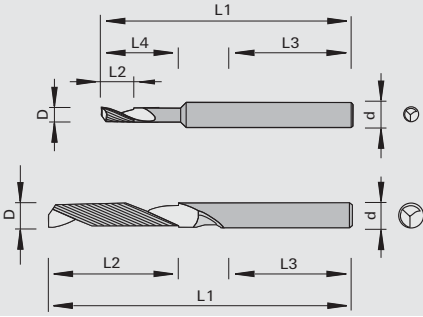
129464


Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z1

Продукт



Чертеж





целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и пазования в легирунках алюминия и меди, в цветных металлах

для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение спирали

полированный канал для отвода стружки

Преимущества

оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

Дополнения

по желанию могут поставляться и с негативным направлением спирали

Зажимные средства: ps-System с переходными втулками класс-No. 933280, Tribos, патрон с цанговым зажимом

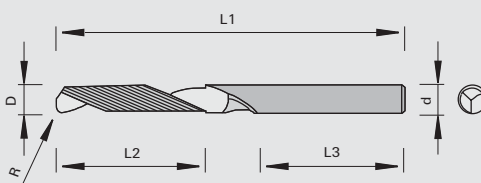
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	10	25	8	55	80	1	положительна	184709
4	10	25	8	55	80	1	положительна	184710
5	10	25	8	55	80	1	положительна	184711
6	10	25	8	55	80	1	положительна	184712
8	25		8	75	100	1	положительна	184713
10	25		10	75	100	1	положительна	184714
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z1 с радиусом

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования, фальцевания
и пазования в легирунгах
алюминия и меди, в цветных
металлах
особенно подходит для
пазования в алюминии
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение
спирали
полированный канал для
отвода стружки

Преимущества

особенно подходит для
обработки алюминия с
большим содержанием
кремния
оптимальный отвод стружки
и отличное качество реза
благодаря полированному
каналу для отвода стружки и
позитивному витку спирали
уменьшение усилия резания
благодаря радиусу

Дополнения

возможна поставка
с негативным витком
спирали или с усиленным
хвостовиком (по запросу)
зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон

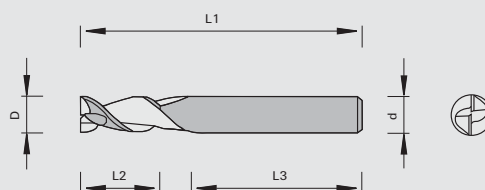
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	R	Идент. №
5	20	6	40	70	1	положительна	1,0	183972 o
6	20	8	45	80	1	положительна	1,5	183973 o
8	22	10	45	90	1	положительна	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	положительна	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	положительна	2,5	183976 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]	

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z2

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования, фальцевания
и пазования в легирунках
алюминия и меди, в цветных
металлах
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение
спирали
полированный канал для
отвода стружки
угол подъема спирали 45°
специальная геометрия резца

Преимущества

оптимальный отвод стружки
и отличное качество реза
благодаря полированному
каналу для отвода стружки и
позитивному витку спирали

Дополнения

возможна поставка
с негативным витком
спирали или с усиленным
хвостовиком (по запросу)
зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон

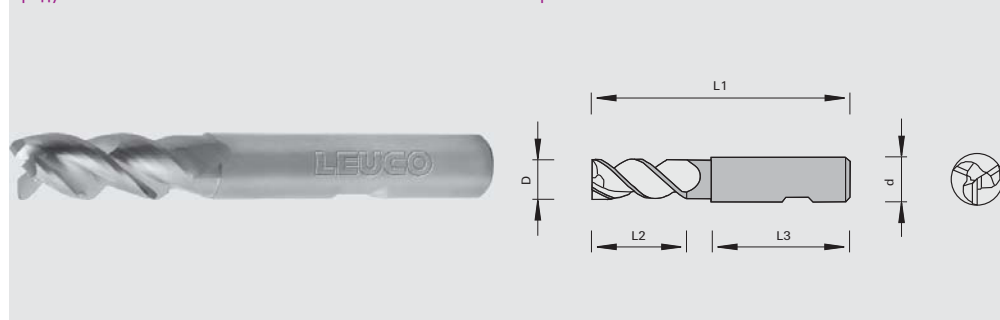
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	8	6	36	57	2	положительна	183977 о
4	11	6	36	57	2	положительна	183978 о
5	13	6	36	57	2	положительна	183979 о
6	13	6	36	57	2	положительна	183980 о
8	19	8	36	63	2	положительна	183981 о
10	22	10	40	72	2	положительна	183982 о
12	26	12	45	83	2	положительна	183983 о
16	32	16	48	92	2	положительна	183984 о
20	38	20	50	104	2	положительна	183985 о
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z3

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования, фальцевания
и пазования в легированных
алюминия и меди, в цветных
металлах
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение
спирали
полированный канал для
отвода стружки
резцы с неравномерным
шагом
угол подъёма спирали 42°
- 43°
специальная геометрия резца

Преимущества

оптимальный отвод стружки
и отличное качество реза
благодаря полированному
каналу для отвода стружки и
положительному витку спирали
спокойное вращение и
уменьшение шума за счёт
неравномерного шага резцов

Дополнения

возможна поставка
с негативным витком
спирали или с усиленным
хвостовиком (по запросу)
зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон

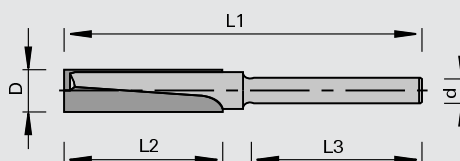
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	8	6	45	57	3	положительна	183986 o
4	11	6	39	57	3	положительна	183987 o
5	13	6	39	57	3	положительна	183988 o
6	13	6	39	57	3	положительна	183989 o
8	21	8	38	63	3	положительна	183990 o
10	22	10	42	72	3	положительна	183991 o
12	26	12	47	83	3	положительна	183992 o
16	36	16	50	92	3	положительна	183993 o
20	41	20	52	104	3	положительна	183994 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129815

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя
 | фрезерные станки с ЧПУ
 | для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

| резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

| засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
 | зажимное средство: цанговый патрон, центральный зажимной патрон

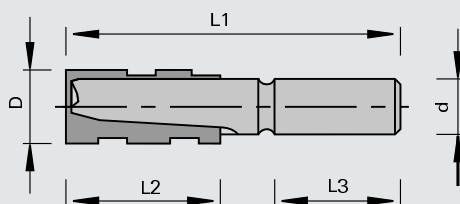
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	14	40	100	2	058244
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129815

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой, со стружколомом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя
 | фрезерные станки с ЧПУ
 | для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

| резцы без осевого угла со стружколомами

Преимущества

| уменьшение усилия резания благодаря стружколому

Дополнения

| засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
 | зажимное средство: цанговый патрон, центральный зажимной патрон

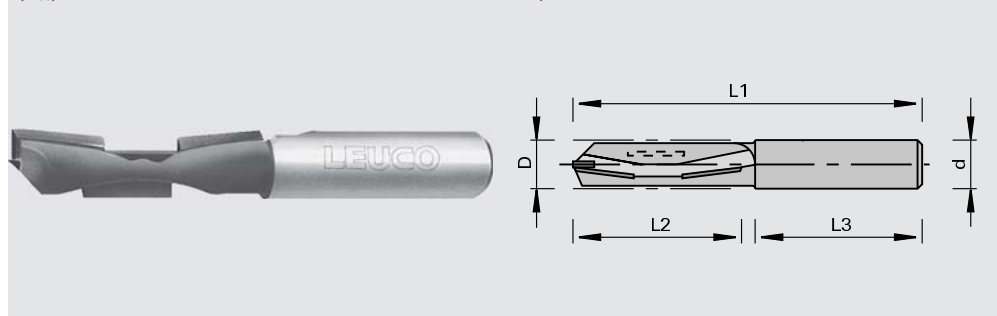
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	12	20	80	2	167728 s
14	50	14	40	100	2	170733 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129860

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой, с осевым углом

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя

| фрезерные станки с ЧПУ

| для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

| с осевым углом

| $n_{max} = 16\,000$ мин-1

Преимущества

| максимальное качество реза на деталях покрытых пластиком и шпоном

Дополнения

| засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

| зажимное средство: цанговый патрон, центральный зажимной патрон

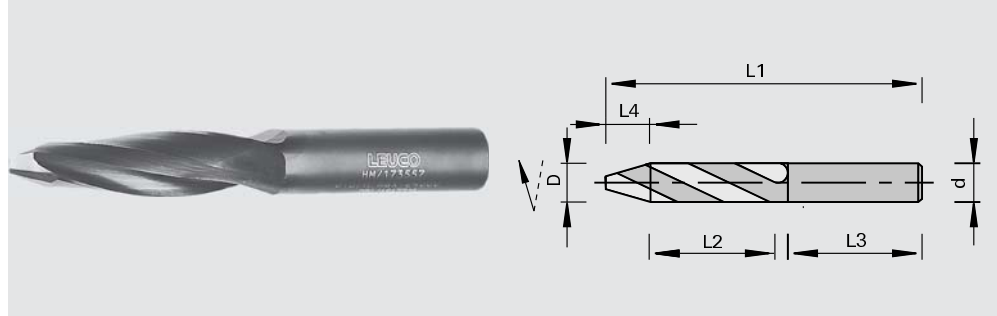
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ

| для сверления отверстия для глазка и сквозных отверстий

Исполнение

| положительное кручение спирали

| $n_{max} = 30\,000$ мин-1

Преимущества**Дополнения**

| зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	10	47	12	53	110	2	179189
12	10	70	12	50	130	2	179190
14	10	47	14	45	110	2	178359
16	11	52	16	60	130	2	178360
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт

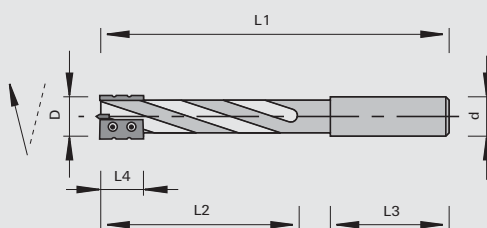
Чертеж

129410

Фреза для дверного замка со сменными ножами - производство дверей

Продукт

Чертеж

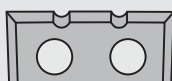
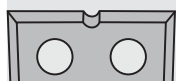
LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

A

B



Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ
для фрезерования выемок для
дверных замков и пластин
врезных замков

Исполнение

положительное кручение
спирали
высокотвёрдый материал
корпуса (тяжёлый металл)
с напайным твёрдосплавным
НМ резцом
сменные ножи со
стружколомом с формой А
и В
 $n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальный выброс стружки
благодаря положительному
кручению спирали
высокая плавность хода
благодаря стружколому
константный диаметр
благодаря исполнению со
сменными ножами

Дополнения

зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон
для крепления в
горизонтальном сверлильно-
фрезерном агрегате (Hofag,
Weeke) необходимы боковые
прижимные поверхности (см.
техническую информацию)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	16	105	16	55	170	2	183750 o
16	16	105	20	55	170	2	183751 o
18	16	105	20	55	170	2	183752 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Тип	№ класса	Идент. №
	16	7	1.5	A	150525	183753 o
	16	7	1.5	B	150525	183754 o
	[мм]	[мм]	[мм]			

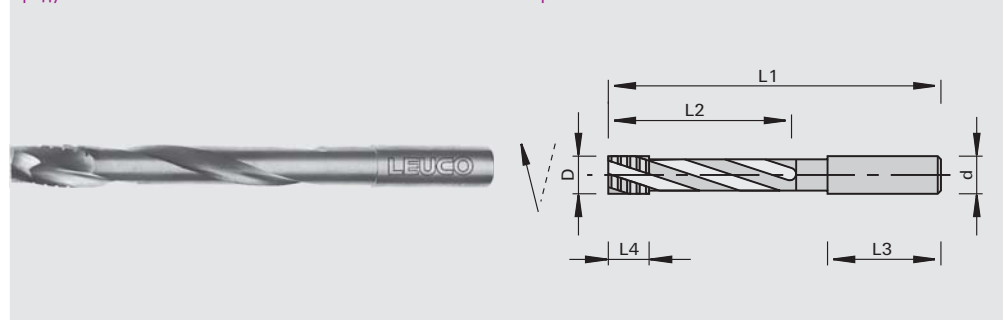
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - для производство дверей (корпус замка)

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ
для фрезерования выемок для
дверных замков

Исполнение

положительное кручение
спирали
резцы со стружколомами
Черновая система зубьев

Преимущества

оптимальный выброс стружки
благодаря положительному
кручению спирали
высокая плавность хода
благодаря стружколому

Дополнения

зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон
для крепления в
горизонтальном сверлильно-
фрезерном агрегате (Hornag,
Weeke) необходимы боковые
прижимные поверхности (см.
техническую информацию)

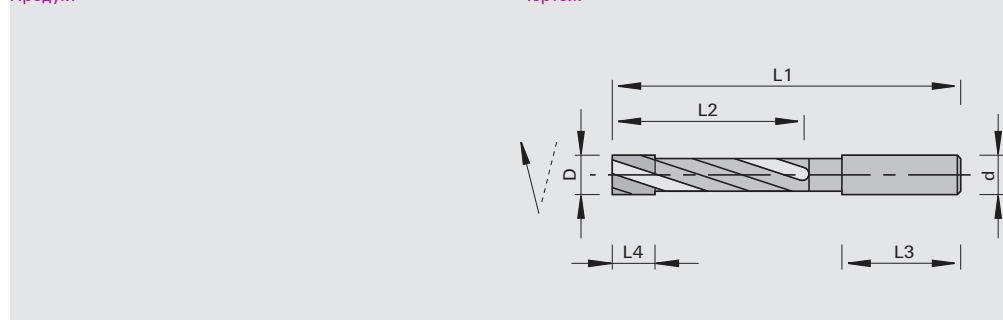
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. №
14	25	95	14	50	155	3	24000	178839 o
16	25	115	16	50	175	3	24000	178840
18	25	115	18	50	175	3	24000	178841 o
18	25	115	20	50	175	3	24000	178842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

129460

чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - для производство дверей (корпус замка)

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ
для фрезерования выемок для
дверных замков и пластин
врезных замков

Исполнение

положительное кручение
спирали
резцы со стружколомами
чистовая система зубьев
с распределением усилия
резания

Преимущества

оптимальный выброс стружки
благодаря положительному
кручению спирали
высокая плавность хода
благодаря стружколому

Дополнения

зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
Tribos, цанговый патрон
для крепления в
горизонтальном сверлильно-
фрезерном агрегате (Hornag,
Weeke) необходимы боковые
прижимные поверхности (см.
техническую информацию)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. №
14	25	95	14	50	155	2	24000	178843
16	25	115	16	50	175	2	24000	178958
18	25	115	18	50	175	2	24000	178959 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

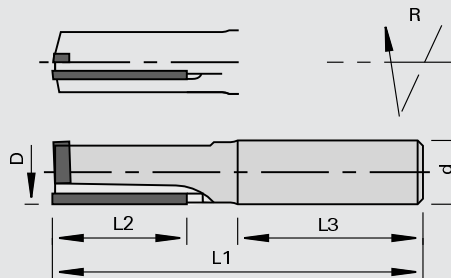
229522

Алмазные концевые фрезы DIAMAX

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для чистовой форматной
обработки без остаточных
следов и для раскроя
в массиве, плитных и
искусственных материалах

Исполнение

полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
твердосплавный резец
HW для засверливания со
смещением (одновременная
подача по осям Z и X)
без осевого угла
базовый корпус целиком из
твердого сплава для Ø 8 мм и
Ø 10 мм
зона заточки Ø 18 + Ø 10 =
0,5 мм- Ø 12 + Ø 16 = 1,2 мм

Преимущества

обработка МДФ и твердой
древесины с возможностью
последующего лакирования
отсутствие следов перекрытия
резцов благодаря цельному
режущему элементу
высокая стабильность
благодаря специальному
выполнению пайки

Дополнения


зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с резьбой для
регулирующего винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	12	12	40	60	1	30000		183566 s
6	12	12	40	60	1	30000		183567
8	12	12	35	60	1	30000	178660 s	178659
8	12	12	40	60	2	30000		183568 s
10	22	12	35	70	2	30000	178769	178661
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

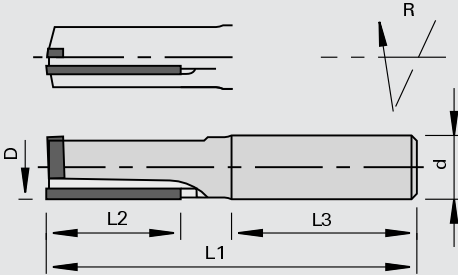
229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none">фрезерные станки с ЧПУдля чистовой форматной обработки без остаточных следов и для раскроя в массиве, плитных и искусственных материалах	<ul style="list-style-type: none">полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхноститвердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)без осевого углазона заточки 1,5 мм	<ul style="list-style-type: none">обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакированияотсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу	<ul style="list-style-type: none">подходит только для малых нагрузок при снятии малых припусковзажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патронс резьбой для регулировочного винта

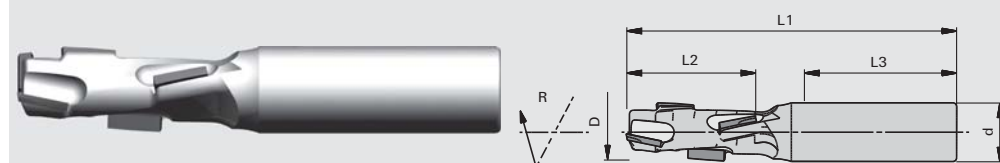
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. № [R]
8	22	12	35	65	1	24000	182664
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1+1

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламинам и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

| с резцом для засверливания из твёрдого сплава НМ для подачи в двух плоскостях
 | с осевым углом
 | зона заточки 1,5 мм
 | $n_{max} = 24\,000$ мин-1

Преимущества

| оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
 | плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов
 | более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимизированному корпусу

Дополнения

| подача до 12 м/мин
 | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон
 | с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12	22	12	40	69	1+1		183444
12	28	12	40	75	1+1	183443	183442
12	28	20	55	95	1+1	183441	183440
12	28	25	55	95	1+1	183439	183438
16	22	16	45	78	1+1		183437
16	28	16	45	83	1+1		183435
16	35	16	45	90	1+1	183433	183432
16	22	25	55	90	1+1		183436
16	28	25	55	95	1+1		183434
18	28	16	45	85	1+1		183431
18	35	16	45	92	1+1	183427	183428
18	43	16	45	100	1+1	183423	183422
18	35	20	55	102	1+1		183426
18	43	20	55	110	1+1	183421	183420
18	28	25	55	95	1+1	183429	183430
18	35	25	55	102	1+1	183425	183424
18	43	25	55	110	1+1	183419	183418
20	28	20	55	95	1+1		183797 s
20	35	20	55	102	1+1		183798 s
20	52	25	55	120	1+1	183417	183416
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

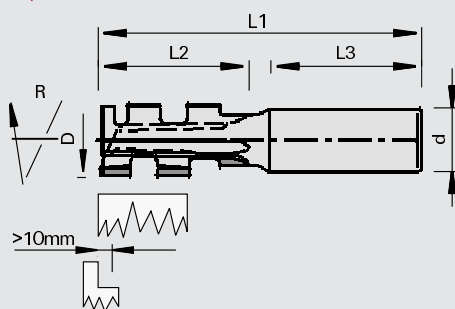
229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1+1

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ "Inch-Programm"

для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

с резцом для засверливания из твёрдого сплава НМ для подачи в двух плоскостях

с осевым углом

зона заточки 1,5 мм

$n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу

плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов

более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимизированному корпусу

Дополнения

подача до 12 м/мин

зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон

с резьбой для регулировочного винта

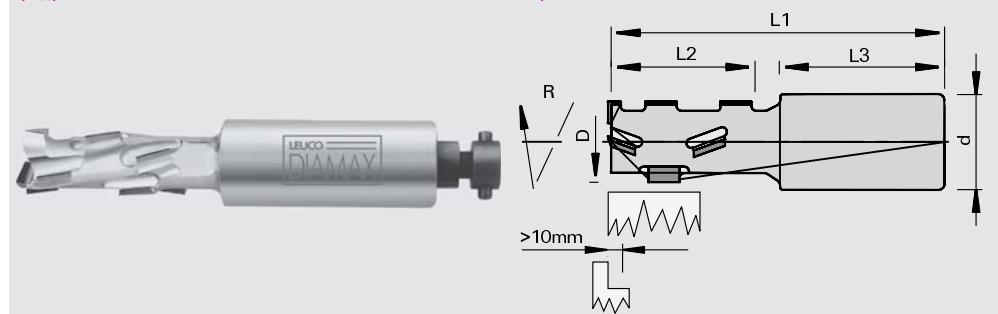
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
1/2	1	1/2	1 3/8	2 2/3	1+1	183445
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм	дюйм		

229222

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=2+2

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования, фальцевания,
прорезания пазов и
копирующего фрезерования
в необработанных, с
меламиновым и бумажным
покрытием, с покрытием из
слоистого пластика HPL и
покрытых шпоном древесно-
стружечных материалах

Исполнение

с резцом для засверливания
из твёрдого сплава НМ для
подачи в двух плоскостях
с осевым углом
зона заточки 1,5 мм
 $n_{\max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальное качество реза
благодаря осевому углу,
обеспечивающему тянущий
рез сверху и снизу
плавный ход резания
благодаря расположению
резцов на 4 крыльях
более высокий ресурс,
меньшее усилие резания
и низкий уровень шума
благодаря оптимизированному
корпусу

Дополнения

подача до 20 м/мин
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с резьбой для
регулирующего винта

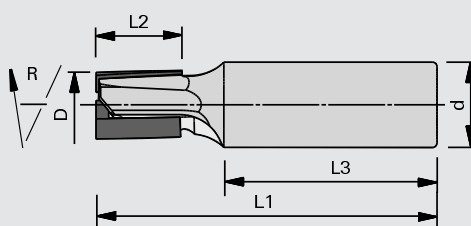
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	20	55	95	2+2	183411	183410
20	38	20	55	105	2+2	183413	183412
20	48	20	55	115	2+2	183415	183414
20	28	25	55	95	2+2	183405	183404
20	38	25	55	105	2+2	183407	183406
20	48	25	55	115	2+2	183409	183408
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229042

высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DP - для обработки гомогенных пластиковых (из искусственного материала) плит

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования без следов
 перекрытия и для форматной
 обработки массива, плитных и
 искусственных материалов
 | особенно для обработки
 гомогенных пластиковых плит
 (из искусственного материала)
 типа (Trespa, Corian, Varicor,
 LG-HiMacs, и т.д.)

Исполнение

| высокопроизводительный
 инструмент для
 предварительного и чистового
 фрезерования
 | с разносторонними осевыми
 углами
 | резец для засверливания
 из поликристаллического
 алмаза (DP)
 | с резцом для засверливания
 при подаче в двух плоскостях
 | полированная передняя
 поверхность резца
 | $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство:
 ps-System, Tribos, цанговый
 патрон
 | с резьбой для
 регулировочного винта

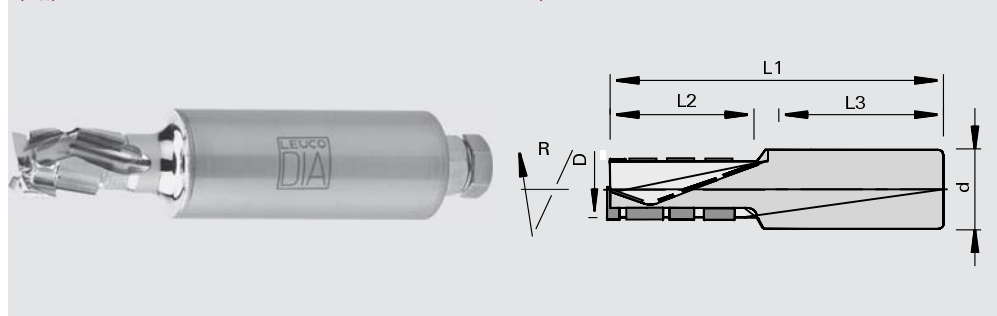
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки	Идент. №
12	15	16	45	75	2+1	1.0	R 184202
12	22	16	45	75	2+1	1.0	R 184203
14	28	16	45	80	2+1	1.5	R 184204
16	20	20	50	80	2+1	2.8	R 182640
16	20	20	50	80	3	1.8	R 184206
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	
Ø D	B	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки	Идент. №
1/2	5/8	1/2	45	3	2+1	1.0	R 184205
дюйм	дюйм	дюйм	[мм]	дюйм		[мм]	

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=2+1+2

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для форматной обработки и
раскроя в необработанных
материалах, в материалах с
меламиновым и бумажным
покрытием, с покрытием
из слоистого пластика HPL
и древесно-стружечных
материалах облицованных
шпоном

Исполнение

высокопроизводительный
инструмент для
предварительного и чистового
фрезерования
Z=1 в среднем, Z=2 в
наружном слое
с резцом для засверливания
при подаче в двух плоскостях
с осевым углом
зона заточки 3,0 мм
n max = 30 000 мин-1

Преимущества

хорошее качество реза
на верхней и нижней
кромке благодаря
разностороннему осевому углу
обеспечивающему тянущий
рез
плавный ход фрезерования
благодаря неравномерному
распределению режущих
элементов
оптимальное удаление
стружки благодаря
свободному расположению
резцов

Дополнения

подача до 20 м/мин при
фуговании
подача до 12 м/мин при
раскрое
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с резьбой для
регулируемого винта

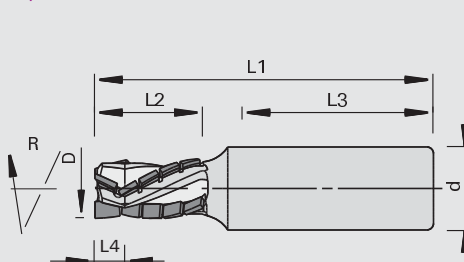
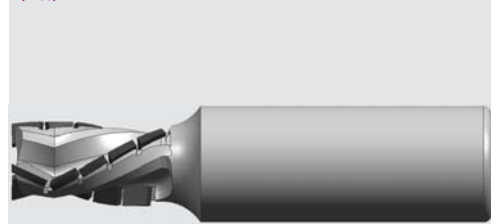
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229020

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=3+3

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для форматной обработки и
раскроя в необработанных
материалах, в материалах с
меламиновым и бумажным
покрытием, с покрытием
из слоистого пластика HPL
и древесно-стружечных
материалах облицованных
шпоном
высокопроизводительный
инструмент для
предварительного и чистового
фрезерования

Исполнение

резец для засверливания из
поликристаллического алмаза
(DP) для засверливания в двух
плоскостях
с осевым углом
зона заточки 3,0 мм
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальное качество реза
благодаря осевому углу,
обеспечивающему тянущий
рез сверху и снизу
плавный ход резания
благодаря спиралевидному
распределению резцов

Дополнения

подача до 30 м/мин
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с резьбой для
регулирующего винта

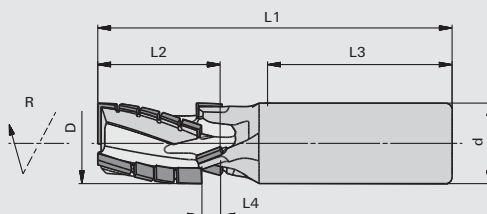
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	28	11	25	55	95	3+3	183251 s	183252
20	38	11	20	55	105	3+3	183253 s	183254
25	28	11	25	55	95	3+3	183255	183256
25	38	11	25	55	105	3+3	183257	183258
25	48	11	25	55	115	3+3	183259	183260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы CM Z=3+3

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для форматного и
разделительного реза в
необработанных материалах,
в материалах с меламиновым
и бумажным покрытием,
с покрытием из слоистого
пластика HPL и древесно-
стружечных материалах
облицованных шпоном
высокопроизводительный
инструмент для
предварительного и чистового
фрезерования

Исполнение

резец для засверливания из
поликристаллического алмаза
(DP) для засверливания в двух
плоскостях
с осевым углом
зона заточки около 3 мм
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальное качество реза
благодаря осевому углу,
обеспечивающему тянущий
рез сверху и снизу
плавный ход резания
благодаря спиралевидному
распределению резцов
оптимальный выброс стружки
вверх благодаря вращающейся
спирали и исполнению
ChipMeister

Дополнения

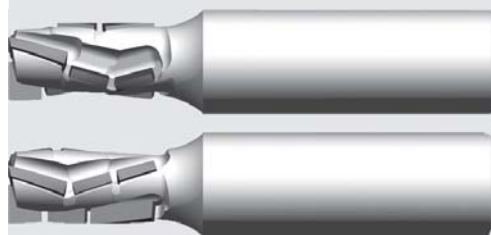
подача до 30 м/мин
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с резьбой для
регулируемого винта

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	22	6	25	55	90	3+3	183261 s	183262
20	28	6	25	55	95	3+3	183263 s	183264
25	28	8	25	55	95	3+3	183401 s	183400
20	28	6	20	55	95	3+3	183403 s	183402
20	38	6	20	55	105	3+3	183265 s	183266
25	38	8	25	55	105	3+3	183267	183268
25	52	15	25	55	120	3+3	183269	183270
25	65	15	25	55	133	3+3	183271	183272
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

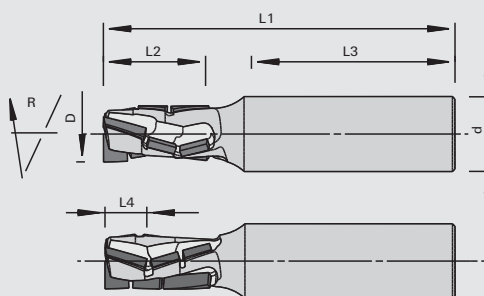
229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы CM DP Nesting Z=3+3

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
раскрой плит по технологии Nesting
для фугования, фальцевания и пазования (исполнение с негативным углом) древесно-стружечных материалов с облицовкой или без облицовки

Исполнение

резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
подача до 25 м/мин
зона заточки 1,6 мм
n max = 30 000 мин-1

Преимущества

высокое качество реза так же верхней и нижней кромки благодаря специально подобранному положению резцов
позитивный виток спирали: оптимальный выброс стружки вверх в направлении вытяжки
негативный виток спирали: выброс стружки и усилие резания вниз
негативный виток спирали подходит особенно для обработки маленьких и узких деталей и для пазования

Дополнения

зажимное приспособление: рекомендуется применять с высокоточными зажимами (например Tribos, ps-system)
с резьбой для регулировочного винта
при больших подачах и толстых плитах желательно применение с большим диаметром
рабочую длину резания подбирать в зависимости от толщины плиты (H)
"H" указан при обработке Nesting с черновой плитой

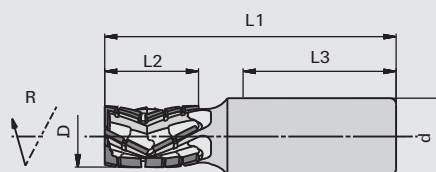
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	направление кручения спирали	Идент. № [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	положительна	184185
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	положительна	184186
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	положительна	184303
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	положительна	184187
12	22	10	16	45	75	3+3	-19	отрицательная	184188
16	28	10	16	45	80	3+3	-25	отрицательная	184189
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=5+5

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для форматного и
разделительного реза в
необработанных материалах,
в материалах с меламиновым
и бумажным покрытием,
с покрытием из слоистого
пластика HPL и древесно-
стружечных материалах
облицованных шпоном
высокопроизводительный
инструмент для
предварительного и чистового
фрезерования

Исполнение

стреловидное
расположение резцов
резец для засверливания из
поликристаллического алмаза
(DP) для засверливания в двух
плоскостях
с осевым углом
зона заточки около 2 мм
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальное качество реза
благодаря осевому углу,
обеспечивающему тянущий
рез сверху и снизу
Очень высокий ресурс при
постоянно высоком качестве
реза
плавный ход резания
благодаря спиралевидному
распределению резцов

Дополнения

зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с резьбой для
регулирующего винта

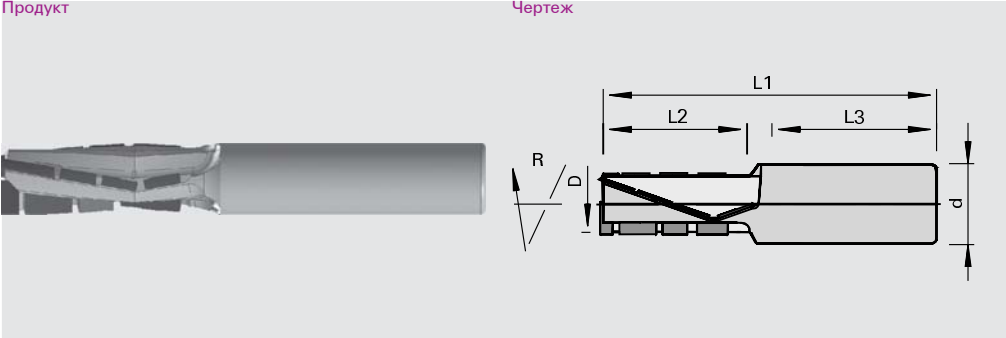
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
20	30	25	55	95	5+5	183172 s
20	35	25	55	100	5+5	183173 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229022

Высокопроизводительная алмазная концевая фреза с корпусом целиком из твёрдого сплава VHW Z=3

Продукт

Чертеж



LEUCO topLine
LEUCO DIA
поликристаллический алмаз
MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования, а также раскроя плит по технологии нестинг
резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
подача до 25 м/мин
зона заточки 2,0 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

высокое качество реза и плавное фрезерование благодаря спиральному расположению резцов
оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов
оптимальное определение рабочей длины инструмента для стандартных толщин плит

Дополнения

зажимное средство: ps-System, Tribos , цанговый патрон

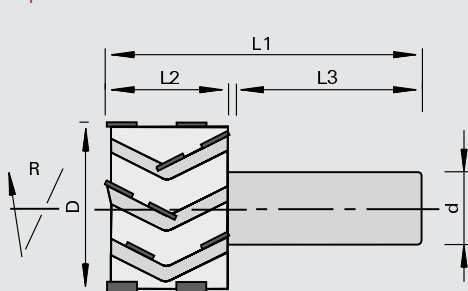
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. №
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

229320

Высокопроизводительная алмазная обрезающая фреза Z=4+2+4

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для форматной обработки
плитных материалов без
покрытия или покрытых
меламином, бумагой, HPL или
шпоном

Исполнение

высокопроизводительный
инструмент для чистового
реза
с осевым углом
зона заточки 3,0 мм

Преимущества

высокая скорость подачи
(до 35 м/мин) при хорошем
качестве кромок благодаря
числу зубьев Z=4 в наружном
слое
уменьшение пылеобразования
благодаря числу зубьев Z=2
для работы в среднем слое
плиты
рез с небольшой
волнообразностью благодаря
большому диаметру
окружности резания
хорошее качество реза
на верхней и нижней
кромке благодаря
разностороннему осевому углу
обеспечивающему тянущий
рез

Дополнения

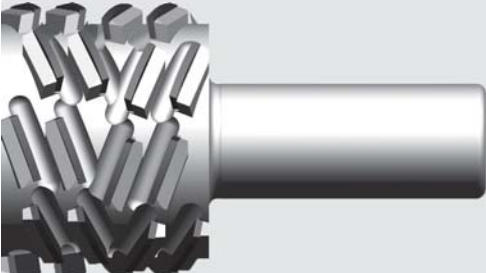
преимущественно для
чистовой обработки
предварительно
отформатированных
заготовок
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с резьбой для
регулируемого винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	181498 s	181499
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	181500 s	181501
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	181502 s	181503
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

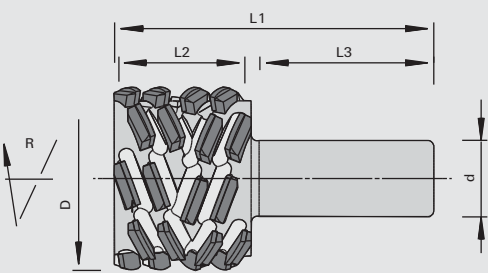
229324

p-System высокопроизводительные фуговальные концевые алмазные DP фрезы CM DP

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
p-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для высокопроизводительного фугования без сколов массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- симметричное и несимметричное исполнение
- не бомбированный
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- максимальное качество реза и реусрс
- возможна большая глубина реза
- без сколов даже при выходе из материала
- идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- с резьбой для регулировочного винта
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,55 мм, массивная древесина 0,28 mm
- по запросу возможно с выпуклым исполнением
- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. ps-System, Tribos
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	осевой↙	Идент. № [R]
48	28,2	25	62.2	100	3+3	70	симметричный 184081
48	38	25	57.4	105	3+3	70	симметричный 184082
60	38	25	57.4	105	3+3	70	симметричный 184083 s
60	38	25	57.4	105	4+4	70	симметричный 184084
60	67,4	25	56.8	135	3+3	70	симметричный 184080 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

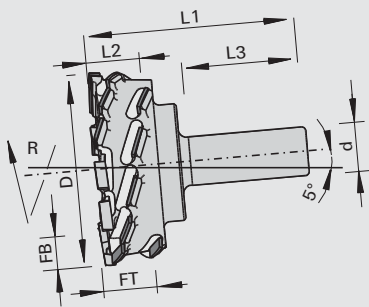
229324

Высокопроизводительные концевые фрезы P-system CM для выборки четверти

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
P-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- 5-осевые обрабатывающие центры
- для высокопроизводительной выборки четверти без сколов и раскря массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительной выборки четверти в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL, а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах, напр. :

Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- применяется при наклоне шпинделя в 5° рекомендуемая подача на зуб :
- зона заточки с торца 2,5мм, с периферийной стороны 3мм

Преимущества

- превосходное качество реза на обоих сторонах фальца и максимальный ресурс
- без сколов даже при выходе из материала

Дополнения

- древесные плитные материалы 0,5 - 0,8 мм, массивная древесина 0,25 - 0,4 мм
- PS-System, Tribos, термозажимной патрон
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	осевой	Идент. № [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[°]	

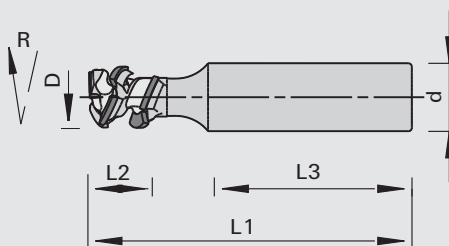
229324

Высокопроизводительные алмазные пазовые концевые фрезы P-System

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
P-System

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для пазования, фрезерования углублений, "карманов" и выемок под замок
- для высокопроизводительного пазования без сколов массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного пазования в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL, а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волокнодержателем материалах, напр. :

Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- зона заточки с торца 1,8мм, с периферийной стороны 2,4мм

Преимущества

- максимальное качество реза и ресурс
- без сколов даже при выходе из материала

Дополнения

- минимальная глубина паза 0,5 мм
- от 25мм возможно Z=2, врезной зуб всегда Z=1
- возможен выпуклый врезной зуб для улучшения основания фальца, но при этом не совсем острый угол самого фальцано не сильно острого фальцевого угла
- врезание только по наклонной или по круговому движению
- древесные плитные материалы 0,3 - 0,35 мм, массивная древесина 0,15 - 0,2 мм
- PS-System, Tribos, термозажимной патрон
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

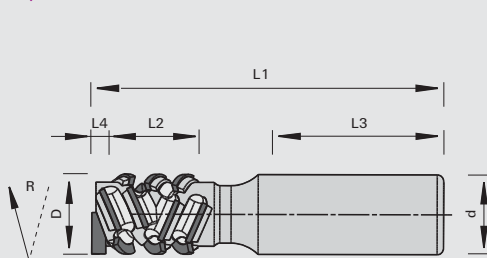
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	осевой ∠	Идент. № [R]
18	7	20	53	90	1+1	70	184772
18	19	20	53	95	1+1	70	184773
25	9	25	51	95	1+1	70	184774 s
25	18	25	51	100	1+1	70	184775 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

229324

p-System высокопроизводительные концевые алмазные DP фрезы CM DP

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для высокопроизводительного фугования без осколов и распиловки массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и распиловки древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью
- Финишное/конечное качество также при обработке волокносодержащих материалов, таких как плиты, покрытые текстилем, линолеум с волокнами из мешковины и т.д.

Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- алмазный резец для засверливания
- зона заточки 2,5 мм

Преимущества

- максимальное качество реза и реусрс
- возможна большая глубина реза
- без сколов даже при выходе из материала
- идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- инструмент нужно по высоте настраивать так, чтобы середина режущей кромки была по середине ширины фугования материала
- инструменты с резцами для врезания (L4) должны выступать из обр.детали на мин. 4,5 мм, чтобы дать возможность работать всем резцам p-System.
- врезание только по наклонной или по круговому движению
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,3 - 0,35 мм, массивная древесина 0,15 - 0,2 мм
- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. ps-System, Tribos
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	осевой∠	Идент. № [R]
20	3,8	25,9	25	55	105	1+1+1	22,9	70	184379
20	3,8	29,5	25	55	110	1+1+1	26,5	70	184380
20	3,8	33,1	25	55	115	1+1+1	30,1	70	184381
25	3,8	26,5	25	55	105	2+2+1	23,5	70	184382
25	3,8	30,8	25	55	110	2+2+1	27,8	70	184383
25	3,8	48,0	25	55	130	2+2+1	45,0	70	184384
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	

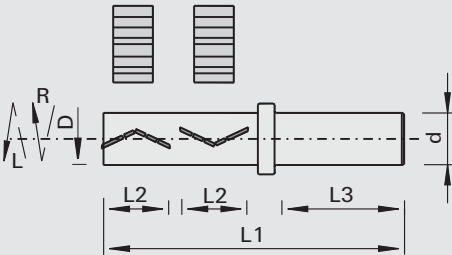
229020

Алмазная комбинированная концевая фреза правая/левая Z=3/1

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

Z=3 на правой режущей части для максимальной подачи
Z=1 на левой режущей части
зона заточки 3,2 мм

Преимущества

перемещением по оси z и изменением направления вращения нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении

Дополнения

L2 эфф = эффективная длина реза; здесь инструмент Z=3. Параметры позволяют обработку всех распространенных плитных материалов
необходим зажим заготовки в фиксаторах
зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
с резьбой для регулировочного винта

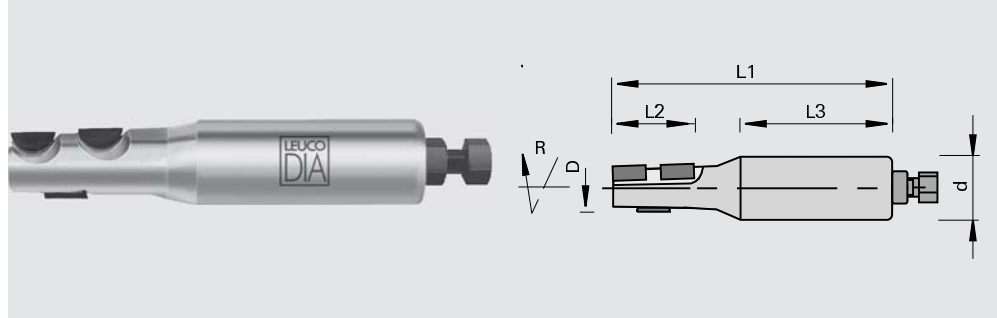
Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
25	2x22	L2 эфф. 19,5 мм	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 эфф. 23,3 мм	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 эфф. 27 мм	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 эфф. 31 мм	25	62	153	3/1	179500 s
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]		

229021

Алмазная концевая фреза коническая Z=1+1

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| обработка фасонных деталей на станках проходного типа

| фрезерные станки с ЧПУ

| для раскря необработанных, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

Исполнение

| макс. подача 30 м/мин

| зона заточки 2,2 мм

| $n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

| возможна высокая скорость подачи

Дополнения

| чистовое фрезерование контура должно выполняться последующей рабочей операцией

| зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон

| с резьбой для регулировочного винта

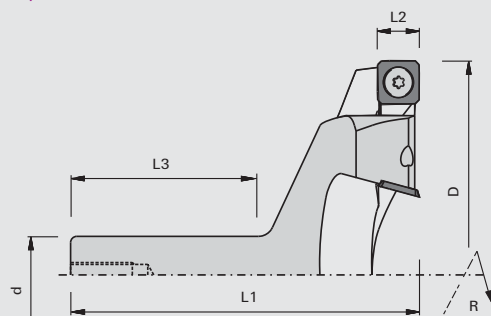
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

128200

Концевая фреза со сменными пластинами для фрезерования плоскостей и выборки черверти HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для плоского фрезерования,
фальцевания и снятия тонкого
слоя древесно-стружечных
материалов

Исполнение

режущий материал: HL Solid
25

Преимущества

высокая производительность
при рихтовки рабочих столов,
например при технологии
нестинг
гладкая и ровная поверхность
благодаря специальной
геометрии режущих элементов

Дополнения

с резьбой для
регулирующего винта
направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. № [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 s
100	14	25	55	96	4	15200	182620
150	14	25	55	113	4	10100	182621 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины

В

Н

S

№ класса

Идент. №

14

14

2

150558

182441

[мм]

[мм]

[мм]

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой

M5x6 T20

995125

176199

Отвертка

T20x100

985730

166092

[мм]

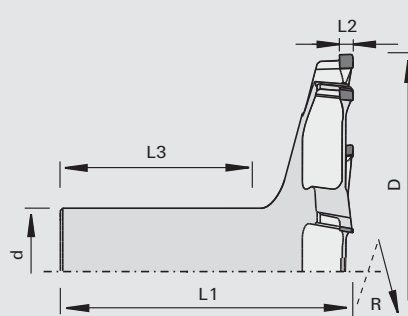
229020

Алмазная фреза для фрезерования плоскостей и выборки черверти DP

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для плоского фрезерования,
фальцевания и снятия тонкого
слоя древесно-стружечных
материалов

Исполнение

зона заточки 3,5 мм

Преимущества

высокая производительность
при рихтовки рабочих столов,
например при технологии
нестинг
гладкая и ровная поверхность
благодаря специальной
геометрии режущих элементов

Дополнения

с резьбой для
регулируемого винта
направление вращения по
DIN-EN 50144

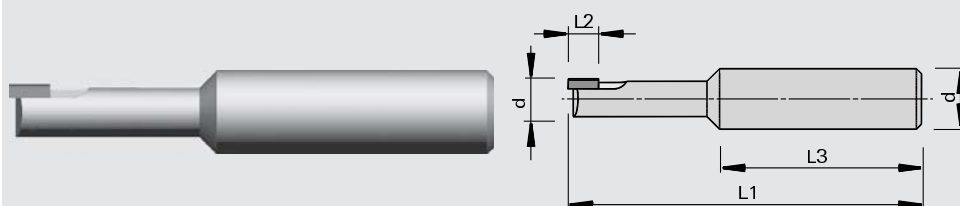
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. № [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	18000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58.6	90	8	18000	182658
100	5,6	25	59.3	90	8	24000	182657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

829720

Концевые фрезы с резцом из монокристаллического алмаза - Z=1

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

монокристаллический алмаз
[DM]

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле

Исполнение

Без торцевой режущей кромки
с торцевой режущей кромкой
зона заточки 1,0 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

высокое качество кромки, которое только в редких случаях требует дальнейшей обработки

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин
хорошее качество обработки может достигнуто только при применении высокоточных зажимных патронов, оптимально с зажимным патроном TRIBOS

Без торцевой режущей кромки

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	5	12	40	70	1	182522 s
8	6	12	40	70	1	182523
8	8	12	40	70	1	182524 s
20	5	25	55	80	1	182528 s
20	6	25	55	80	1	182529 s
20	8	25	55	80	1	182530 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

с торцевой режущей кромкой

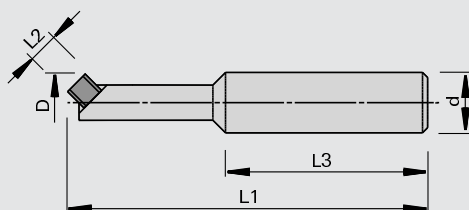
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	5	12	40	70	1	182525 s
8	6	12	40	70	1	182526 s
8	8	12	40	70	1	182527 s
20	5	25	55	80	1	182531 s
20	6	25	55	80	1	182532 s
20	8	25	55	80	1	182533 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

829730

Фреза для снятия фаски с монокристаллическим алмазом Z=1

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIAмонокристаллический алмаз
[DM]

MEC

Станок / Применение

обработывающие центры ЧПУ
для фрезерования
прозрачных, блестящих
внешних поверхностей в
оргстекле
для снятия фаски у верхней и
нижней кромки

Исполнение

зона заточки 1,0 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

чистовое фрезерование:
снятие 0,1 - 0,2 мм
материала при подаче около
1 м/мин
хорошее качество обработки
может достигнуто только при
применении высокоточных
зажимных патронов,
оптимально с зажимным
патроном TRIBOS

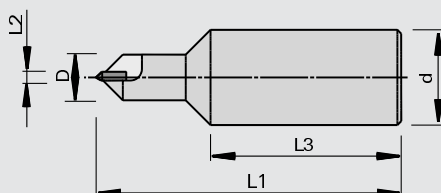
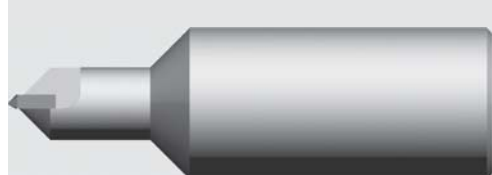
∠ фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Идент. №
45 [°]	16 [мм]	4 [мм]	25 [мм]	1	182535 s

829760

Гравюрный штихель с монокристаллическим алмазом Z=1

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIAмонокристаллический алмаз
[DM]

MEC

Станок / Применение

обработывающие центры ЧПУ
для V-гравюры в оргстекле

Исполнение

зона заточки 0,5 мм
n max = 24000 мин-1

Преимущества

Дополнения

до максимально 1,5 мм
глубины гравюры

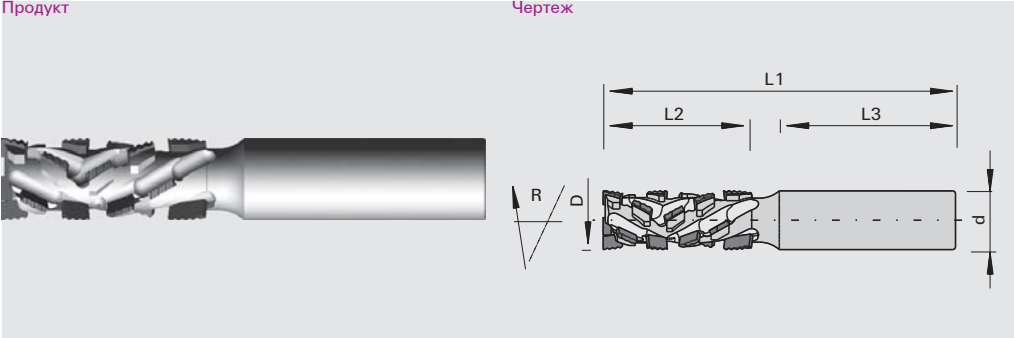
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12 [мм]	3 [мм]	25 [мм]	50 [мм]	80 [мм]	1	182534 s

229042

Алмазные шруповальные концевые фрезы

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного чернового фрезерования с кромкой без вырывов с обеих сторон в массивной древесине, фанере, плит с покрытием, а также в других абразивных материалах как гипсо-и гипсо-волокнистые плиты, HPL плиты и различные сэндвич-плитные материалы
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- с разносторонними осевыми углами
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- зона заточки $\geq 2,0$ мм
- $n_{max} = 30\,000$ мин-1

Преимущества

- для большой стойкости, так же и на абразивных материалах
- кромка без вырывов с двух сторон
- высокая производительность резания

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: применение инструмента рекомендуется с высокоточными зажимными патронами такими как гидрозажим „ps-System“, Tribos или тепловой зажим

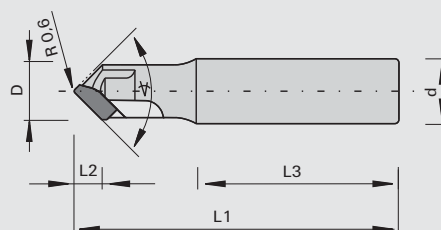
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229060

„вектограммная“ алмазная фреза DP - 90°

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки с ЧПУ
для фрезерования пазов по
технологии "Вектограмм"
(серые полутона)

Исполнение

режущий материал: DP
исполнение Topline
зона заточки 2 мм

Преимущества

очень большой рабочий ресурс
особенно на твердых плитных
материалах
оптимальное качество реза
благодаря полированной
передней поверхности и
особому расположению
резцов

Дополнения

Технология вектограммы это
защищенное компьютерное
управление, которое
переносит картинку во
фрезерование на материале

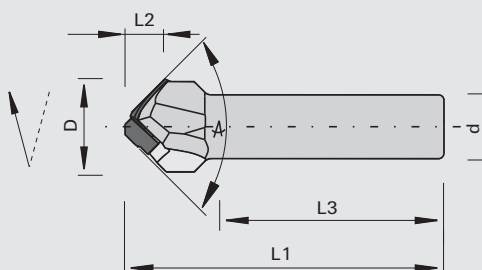
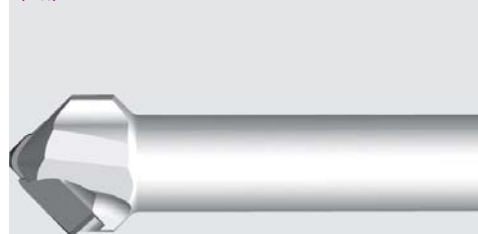
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Идент. №
14	7	50	16	80	1	90	185 156
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

229460

сильное давление на боковых поверхностях для соединения клеем PUR

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки с ЧПУ
для фрезерования V-образного
паза в алюминиевых
композитных материалах
(Alucobond, Dibond и т.д.)

Исполнение

режущий материал: DP
исполнение Topline
зона заточки 2 мм

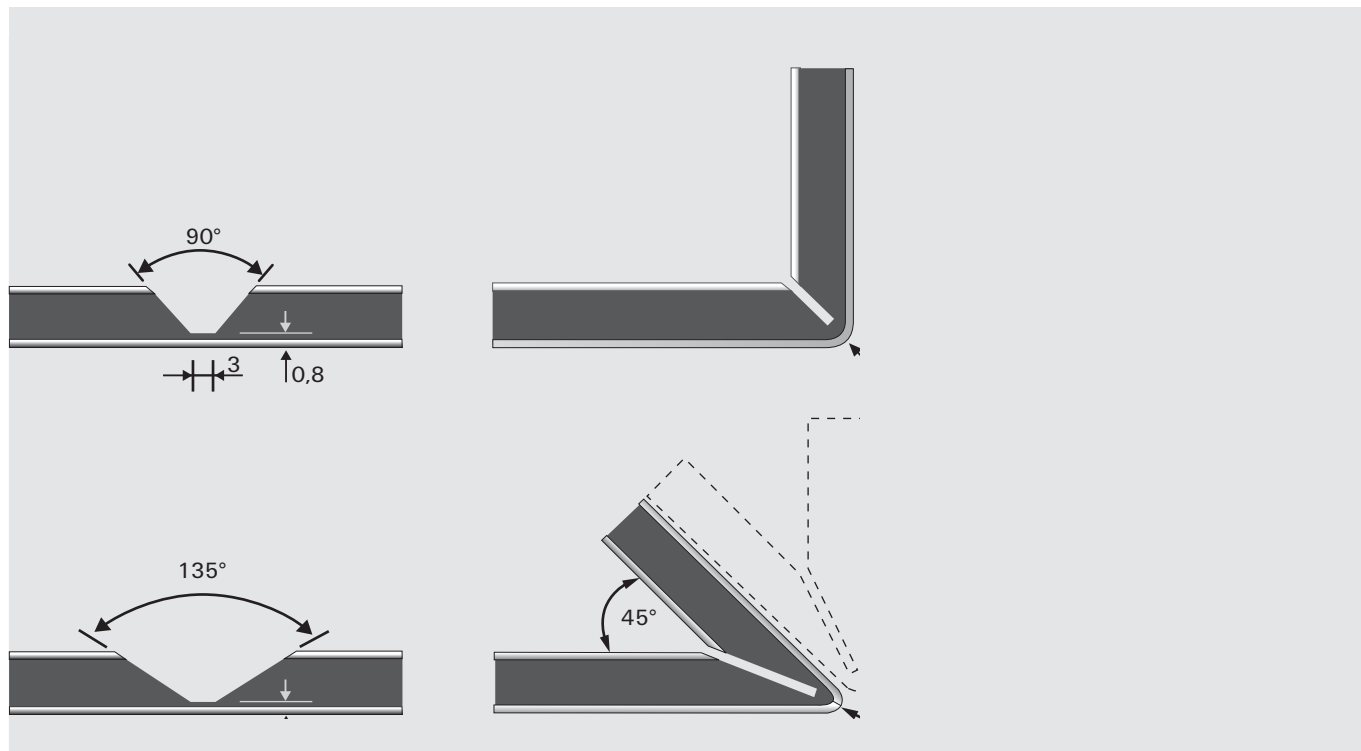
Преимущества

очень большой рабочий ресурс
особенно на композитных
материалах с минеральной
прослойкой
оптимальное качество реза
благодаря полированной
передней поверхности и
особому расположению
резцов

Дополнения

зажимное средство: в
идеале высокоточные
зажимные патроны такие
как гидрозажим „ps-System“,
Tribos или тепловой зажим

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Идент. №
18	7,5	40	12	60	1+1	90	185025
32	6,2	40	12	60	1+1	135	185 196
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	



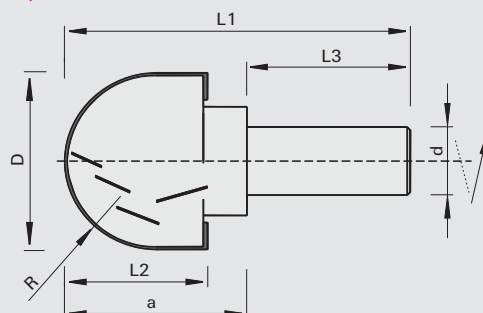
128660

„шаровая“ ножевая головка HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- 5-ти осевые фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования форм и контуров в массивной древесине и плитных материалах
- идеально для изготовления (пресс-) форм

Исполнение

- с хвостовиком
- $n_{max} = 15\,000$ мин-1

Преимущества

- большой объем съема материала
- простая технология смены ножей

Дополнения

- идеально для основного оснащения 5-ти осевого станка
- оправки нужно заказывать отдельно
- зажимное средство: ps-System, Tribos, термоусадочный патрон, цанговый патрон
- Новшество, особенно длинные зажимные системы

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Идент. №
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины	B	H	S	R	№ класса	Идент. №
	20	12	1.5		150515	003082
	20	11.5	1.5	30,7	151521	185083
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

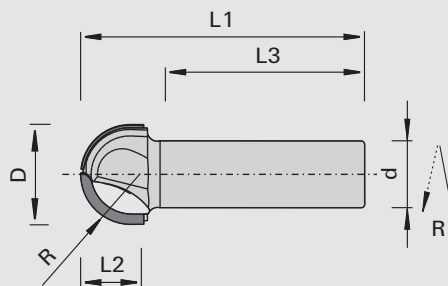
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвертка	T15x80	985730	171188
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

229560

DIAMAX шаровидная концевая алмазная DP фреза

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| станки с ЧПУ
 | для фрезерования по контуру
 | и по копиру
 | для объемного 3-D
 | фрезерования, 3-D моделей,
 | криволинейных деталей,
 | фрезерования рельефных
 | профилей

Исполнение

| в исполнении Topline
 | зона заточки 1,5 мм
 | $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

| большой ресурс инструмента
 | высокое качество реза
 | благодаря полированным
 | резцам и микрошлифованной
 | задней поверхности резца

Дополнения

| зажимное средство:
 | применение инструмента
 | рекомендуется с
 | высокоточными зажимными
 | патронами такими как
 | гидрозажим „ps-System“,
 | Tribos или тепловой зажим

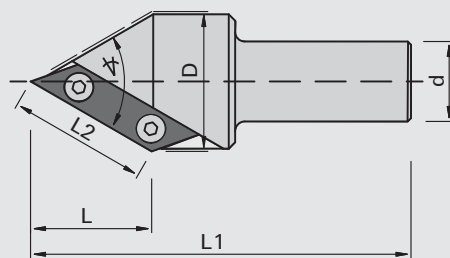
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

128410

HW ножевые головки для фаски и V-паза - Z1

Продукт

Чертеж

**LEUCO**
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

5-ти осевые фрезерные станки с ЧПУ
для выфрезеровки углов и снятия фасок, фигурных пазов и V-образного реза в массивной древесине и плитных материалах

Исполнение

с хвостовиком
n max = 15 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

оправки нужно заказывать отдельно
зажимное средство: ps-System, Tribos, термоусадочный патрон, цанговый патрон

∠ заострения	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Идент. №
60 [°]	41.5 [мм]	41,5 [мм]	35.5 [мм]	25 [мм]	118 [мм]	1	185138

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	150515	185140

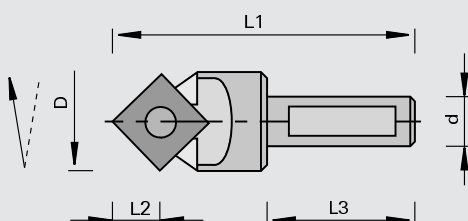
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	995195	168893
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

128415

Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
фрезерные станки с ЧПУ
для фрезерования фасонных пазов, надписей и гравюр в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

с отрицательным осевым углом

Преимущества

2 рабочих прохода на одном шпинделе возможны в комбинации с другими концевыми инструментами
фрезерование без сколов облицованных древесно-стружечных материалов благодаря отрицательному осевому углу

Дополнения

зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, цанговый патрон для комбинирования с ножевыми головками в качестве комплекта инструментов
объем поставки: идент. №171169 SP16 фреза в комплекте с WPL, идент. № 003080 или комплекта идент. № 171217 см. эскиз профиля

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Идент. №
17	8,3	10	21	48	1	SP 16	171169
						Set	171217 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

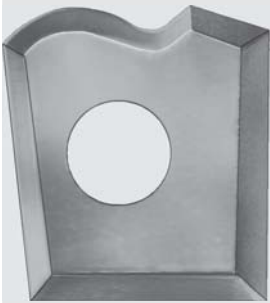
Поворотные пластины	B	H	S	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	SP 16	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	995115	163223
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

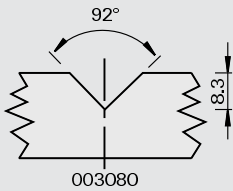
150514 / 151521

Профильные сменные ножи HW для ножевых головок для ложной филенки

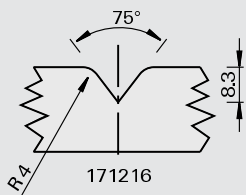
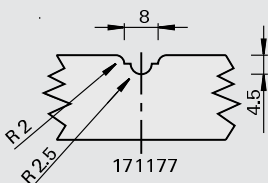
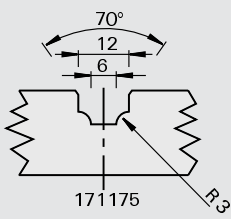
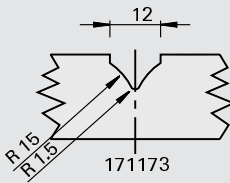
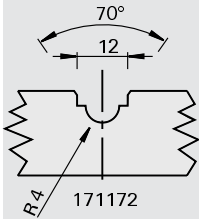
Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

объем поставки комплекта для „Set“ идент. № 171217: 1 шт. профильная фреза с хвостовиком (идент. № 171169); 1 шт. сменная пластина 12x12x1.5 (идент. № 003080); по 2 шт. профильные сменные пластины № класса 151521 (идент. № и эскиз как изображено)

В	Н	С	эскиз	Идент. №
12	12	1.5	SP 16	003080
11	12	1.5		171172
11	12	1.5		171173
11	12	1.5		171175 #
12	12	1.5		171177 #
12	12	1.5		171216
[мм]	[мм]	[мм]	[шаблон на плёнке]	

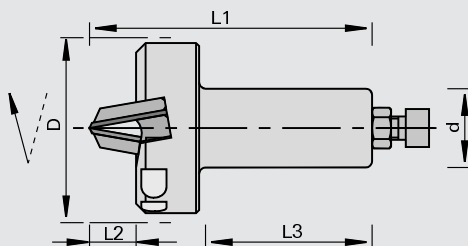
128612

SuperProfiler концевая ножевая головка для выборки фасонного паза HW

Продукт



Чертеж

**SUPER
PROFILER**

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фрезерования
декоративных пазов
в массиве и плитных
материалах

Исполнение

с положительным осевым
углом
режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

ножевая головка для
крепления различных
профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
комплектация: базовый
корпус ножевой головки с
зажимными элементами без
сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Идент. № не профильный
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Board 06	SP 17	152526	179114
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 17	152529	177369
опорная пластины				SP 17	925402	178017
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=24	925300	173276
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

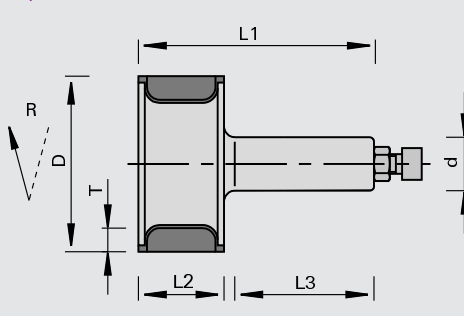
128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW

Продукт



Чертеж

SUPER
PROFILER

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW
HL Board 06 для твёрдой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины

Преимущества

ножевая головка для
крепления различных
профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
комплектация: базовый
корпус ножевой головки с
зажимными элементами без
сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 19	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 31	925402	178008
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167835	925300	166736
Прижимные планки	36x12x8	167483, 167834, 167479	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176241	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

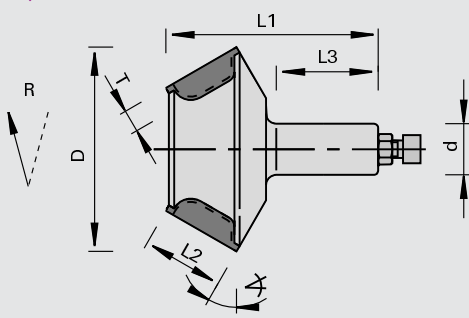
128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW - изогнутые

Продукт



Чертеж

**SUPER
PROFILER**

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

базовый корпус изогнут
резцы без осевого угла
режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины
Ø 100 mm и 110 mm: n max =
12 000 мин-1
Ø 125 mm: n max = 8 000
мин-1

Преимущества

возможны глубокие профили
ножевая головка для
крепления различных
профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
комплектация: базовый
корпус ножевой головки с
зажимными элементами без
сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	эскиз	Идент. № не профильный
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184 s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235 s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Board 06	SP 28	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 28	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 18 / 27	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 28	925402	178008
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	176235, 168184	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176237	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

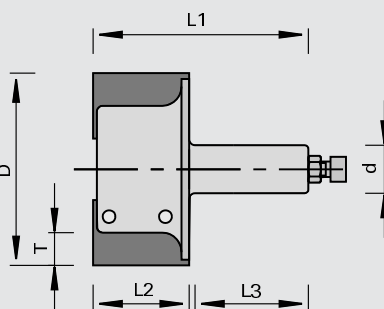
128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW - открытые с одной стороны

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW
HL Board 06 для твёрдой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

для профилей, открытых с одной стороны
сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R] не профильный
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	179114
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	177369
SP-бланкеты	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	180199
SP-бланкеты	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	180218
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	179999
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	178845
опорная пластины	30	25		SP 23	925402	178016
опорная пластины	50	34		SP 21	925402	178015
опорная пластины	50	45		SP 20	925402	178014
опорная пластины	60	45		SP 22	925402	178010
	[мм]	[мм]				

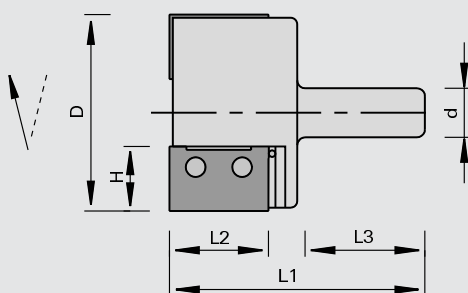
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	28x10x7	171033	925300	171035
Прижимные планки	48x12x8	171143	925300	171147
Прижимные планки	47x14x8	173271	925300	171140
Прижимные планки	56x12x8	173270	925300	167055
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	180002
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	164422
Отвертка	SW3x100	171033	985730	166090
Отвертка	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	166091
	[мм]			

128613

Концевые ножевые головы Eco Pro HW

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины
хвостовик с внутренней
резьбой M8 для крепления
упорного винта

Преимущества

корпус ножевой головки
и сменные пластины
индивидуально профилируются
по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
корпус ножевой головки
применим только для одного
профиля
упорный винт заказывается
отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 s	178379 s
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 s	178380 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	40	32.5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178375, 178594	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178375, 178594	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178376, 178597	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178376, 178597	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178377, 178592	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178377, 178592	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180328, 180332	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
178378, 178598	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178378, 178598	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178379, 178593	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178379, 178593	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536		180198
178375, 178594	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
	[мм]	[мм]				

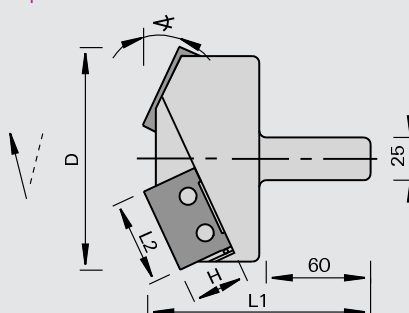
Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178379, 178593	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				
Запасные части			Размер	№ класса	Идент. №	
Винты			M4,5x4,6x9 T15	995195	178239	
Отвертка			T15x80	985730	171188	
			[мм]			

128663

Концевые изогнутые ножевые головы Eco Pro HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

с осевым углом
режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

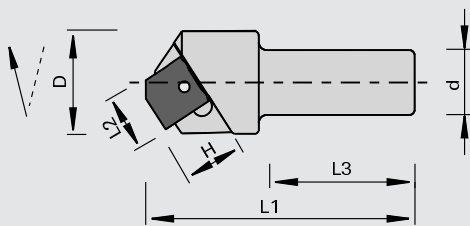
сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

∠ изгиба	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 s	178387 s
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 s	178388 s
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 s	178391 s
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 s	178392 s
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 s	178393 s
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 s	178394 s
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 s	178395 s
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 s	178397 s
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 s	178398 s
45	125	40	32.5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180331, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				
Запасные части			Размер	№ класса	Идент. №	
Винты			M4,5x4,6x9 T15	995195	178239	
Отвертка			T15x80	985730	171188	
			[мм]			

128663

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW Z=1 для ложной филёнки

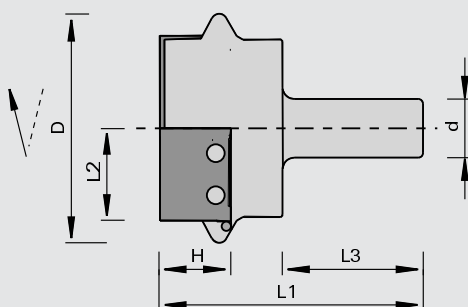
Продукт				Чертеж				<div><div>LEUCODUR</div><div>твердый сплав [HW]</div><div>MEC</div></div>			
											
Станок / Применение				Исполнение				Преимущества		Дополнения	
фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах				режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно- стружечных материалов режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта с осевым углом				отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента		сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента корпус ножевой головки применим только для одного профиля упорный винт заказывается отдельно	
Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R] не профильный		
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539 s		
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]			
Бланкеты для Ид.№				B	H	LEUCODUR		№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]	
				20,3	20.5	HL Board 06		152586		178517	
				20,3	20.5	HL Solid 60		152589		179517	
				20,3	20.5	HL Board 06 Topline		152786	179563 &	179564 &	
				20,3	20.5	HL Solid 60 Topline		152789	179637 &	179638 &	
				[мм]	[мм]						
Запасные части				Размер				№ класса	Идент. №		
Винты				M4,5x4,6x9 T15				995195	178239		
Отвертка				T15x80				985730	171188		
				[мм]							

128663

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW Z=2 для ложной филёнки

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фрезерования больших
декоративных пазов
в массиве и плитных
материалах

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для твёрдой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины
хвостовик с внутренней
резьбой M8 для крепления
упорного винта
с осевым углом

Преимущества

отличное качество реза также
при поперечной обработке
массивной древесины
благодаря осевому углу
корпус ножевой головки
и сменные пластины
индивидуально профилируются
по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
корпус ножевой головки
применяется только для одного
профиля
упорный винт заказывается
отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 s	180299 s
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 s	180297 s
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 s	178402 s
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 s	178404 s
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06	152586		178527
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60	152589		179527
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536		180198
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

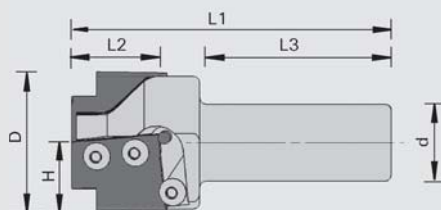
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128663

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW Z=1 для ложной филёнки - Z2

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фрезерования
декоративных пазов
в массиве и плитных
материалах

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины
хвостовик с внутренней
резьбой M8 для крепления
упорного винта

Преимущества

корпус ножевой головки
и сменные пластины
индивидуально профилируются
по требованию клиента
сменные пластины
работающие в центре

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
корпус ножевой головки
применим только для одного
профиля
упорный винт заказывается
отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
	[мм]	[мм]				

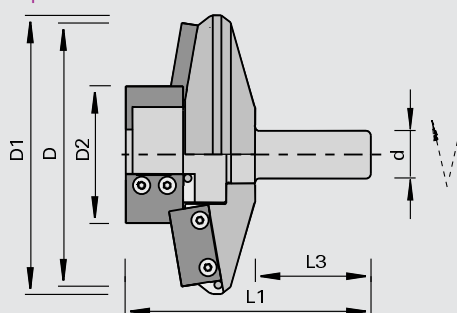
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128913

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW для фрезерования по верхней пласти

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для твёрдой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины
хвостовик с внутренней
резьбой M8 для крепления
упорного винта

Преимущества

отличное качество реза также
при поперечной обработке
массивной древесины
для профилей с малой
глубиной
корпус ножевой головки
и сменные пластины
индивидуально профилируются
по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
корпус ножевой головки
применим только для одного
профиля
упорный винт заказывается
отдельно

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
150	140	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 s	178751 s
137	145	71.6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 s	178752 s
137	145	71.2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 s	178753 s
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 s	178849 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178753, 179371	30,2	25,5	HL Board 06	152586		178527
178753, 179371	30,2	25,5	HL Solid 60	152589		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Board 06	152586		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Solid 60	152589		179533
178751, 179369	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178751, 179369	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06	152586		178539
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60	152589		179539
178753	30,2	25,5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178753	30,2	25,5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178751	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178751	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]				

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

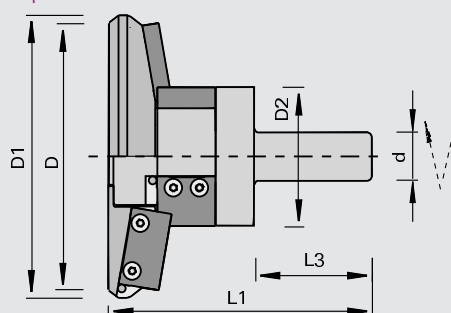
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128913

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW для фрезерования по нижней пласти

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины
хвостовик с внутренней
резьбой M8 для крепления
упорного винта

Преимущества

отличное качество реза также
при поперечной обработке
массивной древесины
для профилей с малой
глубиной
корпус ножевой головки
и сменные пластины
индивидуально профилируются
по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
корпус ножевой головки
применим только для одного
профиля
упорный винт заказывается
отдельно

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
142	144	82	25	60	143	2+2	10000	EP 853 (EP 854+855)	178853 s	179373 s
150	140	82	25	60	143	2+2	7600	EP 848 (EP 854+757)	178848 s	179374 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06	152586		178539
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60	152589		179539
	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

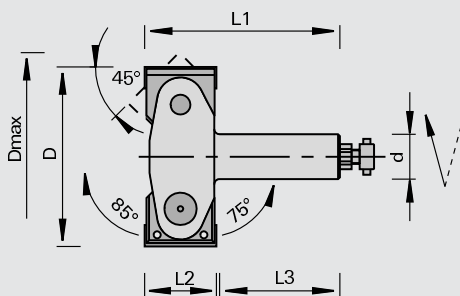
128715

HW фасочная ножевая голова - наклон 0-85 град.

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | фрезерование с верхним расположением инструмента
 | для фугования, снятия фасок и обрезки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
 | для фальцевания с помощью поворотных пластин, идент. № 171149

Исполнение

| резцы без осевого угла
 | $n_{max} = 12\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

| универсальное применение

Дополнения

| угол фаски выставляется на высокоточной шкале 0-85°
 | подходит для ручной подачи
 | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон MK2 непосредственно на шпиндель

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
100	117	40	25	55	110	2	172271
100	117	40	MK 2		125	2	172429 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	40	12	1.5	150515	164078
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	38x10,5x6	925300	172272
страховочные болты	M8x25	997870	172113
страховочные болты	M8x19	997870	172921
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677
Специальные гайки	M8x11,5	995290	173450
	[мм]		

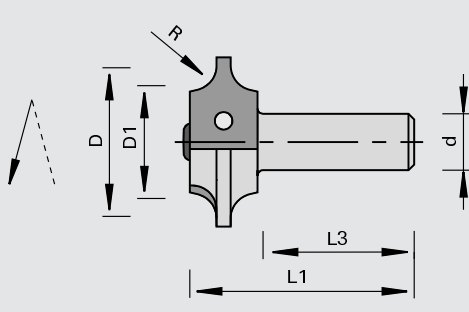
128310

Закругляющие ножевые головки HW - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER
для закругления и снятия
фасок на кромках из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Board 05
n max = 30 000 мин-1

Преимущества

одинаковый базовый корпус
ножевой головки для R 2 - 5
мм и фаски

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	30.8	18,85	8	22	43	2	170315	170316
3	30.8	18,85	8	22	43	2	170317	170318
4	30.8	18,85	8	22	43	2		170320 &
5	30.8	18,85	8	22	43	2		170322 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
		2	16	17.5	2	151545	163489
		3	16	17.5	2	151545	163490
		4	16	17.5	2	151545	163491
		5	16	17.5	2	151545	163492
	45		16	17.5	2	151545	170329
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с полукруглой головкой

M4x5,9 T15

995195

167966

Отвертка

T15

985730

163161

[мм]

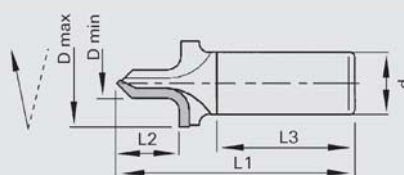
229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования
в необработанных и в
облицованных древесно-
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм
с осевым углом

Преимущества

без следов перекрытия резцов
благодаря применению
сплошных PKD-пластин
оптимальное качество реза в
МДФ благодаря полированной
передней грани резца
оптимальное качество кромок
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть
поставлен индивидуально
в кратчайшие сроки по
желанию клиента
другие опции возможны
за дополнительную плату:
исполнение с осевым углом
($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$,
другие длины хвостовиков,
Torline с режущей кромкой
с тонкой электроэрозионной
обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
35	12	25	12	45	85	1	18000	DP1A
35	12	25	16	45	85	1	24000	DP1A
35	12	25	20	45	95	1	24000	DP1A
35	12	25	25	55	95	1	24000	DP1A
26	10	25	12	35	75	1	24000	DP1AK
26	10	25	16	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	20	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	25	55	95	1	24000	DP1AK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

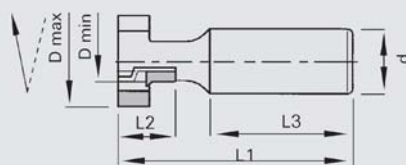
229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - Т-образный профиль

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования
в необработанных и в
облицованных древесно-
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм
с осевым углом

Преимущества

без следов перекрытия резцов
благодаря применению
сплошных PKD-пластин
оптимальное качество реза в
МДФ благодаря полированной
передней грани резца
оптимальное качество кромок
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть
поставлен индивидуально
в кратчайшие сроки по
желанию клиента
другие опции возможны
за дополнительную плату:
исполнение с осевым углом
($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$,
другие длины хвостовиков,
Torline с режущей кромкой
с тонкой электроэрозионной
обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

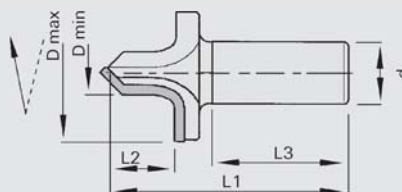
229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - для глубоких профилей

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования
в необработанных и в
облицованных древесно-
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм
с осевым углом

Преимущества

без следов перекрытия резцов
благодаря применению
сплошных PKD-пластин
оптимальное качество реза в
МДФ благодаря полированной
передней грани резца
оптимальное качество кромок
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть
поставлен индивидуально
в кратчайшие сроки по
желанию клиента
другие опции возможны
за дополнительную плату:
исполнение с осевым углом
($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$,
другие длины хвостовиков,
Torpline с режущей кромкой
с тонкой электроэрозионной
обработкой

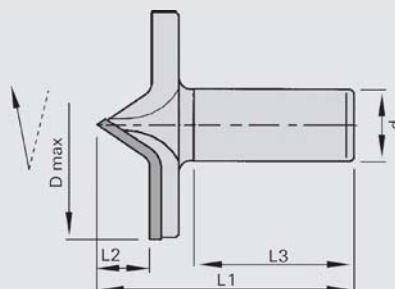
Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - для снятия тонкого слоя материала

Продукт

Чертеж



LEUCODIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования
в необработанных и в
облицованных древесно-
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм
с осевым углом

Преимущества

без следов перекрытия резцов
благодаря применению
сплошных PKD-пластин
оптимальное качество реза в
МДФ благодаря полированной
передней грани резца
оптимальное качество кромок
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть
поставлен индивидуально
в кратчайшие сроки по
желанию клиента
другие опции возможны
за дополнительную плату:
исполнение с осевым углом
($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$,
другие длины хвостовиков,
Torline с режущей кромкой
с тонкой электроэрозионной
обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

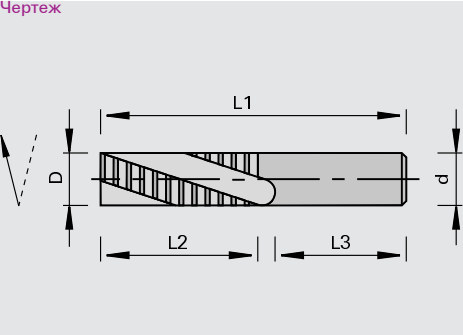
129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - ECO одноразовая

Продукт



Чертеж



целиком из твердого сплава
VHW

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок
с верхним расположением
шпинделя
для фрезерования вырезов
в столешницах и мебельных
деталях в твердой древесине
и в древесине редких пород, а
также в древесно-стружечных
материалах

Исполнение

положительное кручение
спирали

Преимущества

оптимальный выброс стружки
благодаря положительному
кручению спирали
высокая производительность
резания благодаря черновым
резцам

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

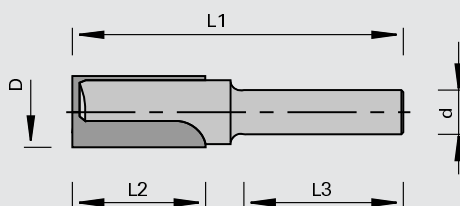
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	45	12	35	90	2	178325 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Напайная HW пазовая фреза - Z=2

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя

для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

зажимное средство: цанговый патрон

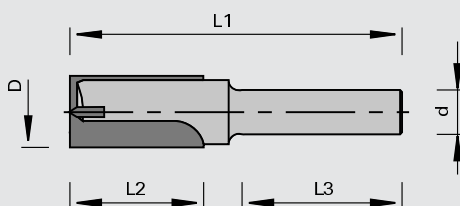
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
3	6	6	39	2	172430 o
4	8	6	40	2	164193 o
4	8	8	40	2	172431 o
5	12	6	42	2	164194 o
5	12	8	42	2	172432
6	14	6	49	2	160364
6	16	8	46	2	167521
8	20	6	50	2	160365
8	20	8	48	2	167522
10	20	6	50	2	160366
10	20	8	48	2	167523
12	20	8	48	2	167524
14	20	6	48	2	160368 o
14	20	8	48	2	167525
15	20	6	48	2	167492 o
16	20	6	48	2	160370 o
16	20	8	48	2	167526
18	20	6	48	2	160371 s
18	20	8	48	2	167527 o
20	20	6	48	2	160372 o
20	20	8	48	2	167528
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Напайная HW пазовая фреза - Z=2 с резцом для засверливания

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя

для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

впаяная режущая часть полностью из твердого сплава при $\varnothing D < 8$ мм

резцы без осевого угла

с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

зажимное средство: цанговый патрон

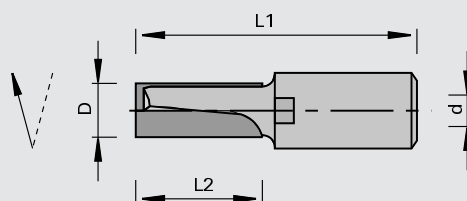
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L1	Z	Идент. №
3	8	8	55	2	167529
4	10	8	55	2	167530
5	12	8	55	2	167531
6	14	8	55	2	167532
8	20	8	55	2	167533
8	30	8	90	2	180823
9	20	8	55	2	167534 o
10	20	8	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	6	48	2	160367 o
12	20	8	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8	70	2	167540 o
22	25	10	70	2	172433 o
24	16	8	70	2	172434 o
25	16	8	70	2	172435 o
26	16	8	70	2	172436 o
28	16	8	70	2	172437 o
30	16	8	70	2	172438 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129425

Напайная HW пазовая фреза - Z=2 с внутренней резьбой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

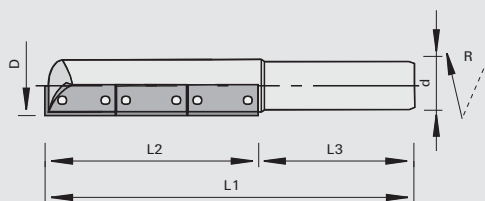
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. №
8	20	M10	55	2	Scheer	006414 o
10	22	M10	55	2	Scheer	006415 o
16	25	M10	55	2	Scheer	006417 o
16	45	M10	75	2	Scheer	161204
20	25	M10	55	2	Scheer	006418 o
20	45	M10	75	2	Scheer	161205
8	20	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167558 o
10	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167559 o
10	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	161200
12	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006423 o
14	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167560 o
14	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	167569 o
15	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167561 o
16	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006424
16	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161201
18	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167563 o
18	45	M12x1	75	2	ELU, Striffler	167571 o
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
20	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006425
22	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167564 o
24	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167565 o
25	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167566 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава для лёгких плит

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в лёгких плитах с сотовым наполнением
- для фрезерования вырезов и контуров
- разделительный рез может производиться в несколько этапов

Исполнение

- Подходят для обработки плит толщиной до 65 мм
- резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- За счёт многократного смены между собой возможно использование малозатупленных резцов в более образивных внешних слоях.
- Может применяться со всеми распространёнными шаблонами для фрезерования

Дополнения

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
14	69	12	40	110	1	182695 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
14	69	1/2	40	110	1	182696 o
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	23	7	1.5	150525	182697
	[мм]	[мм]	[мм]		

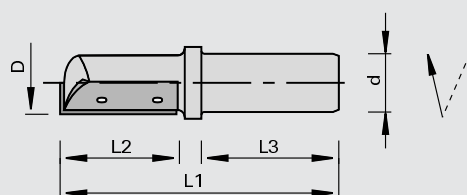
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	995115	168239
Отвертка	T8	985720	182698 o
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	985730	166499
	[мм]		

128415

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя

для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12.7 мм благодаря исполнению с торцовым резцом

зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	20	8	30	60	1	175673
10	20	8	30	60	1	175674 o
12	20	8	30	60	1	175675 o
14	30	8	30	70	1	175676 o
10	25	10	40	75	1	175678
12	30	10	40	80	1	175679
12.7	30	12,7	40	80	1	175672 o
14	30	10	40	80	1	175680 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	173481
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

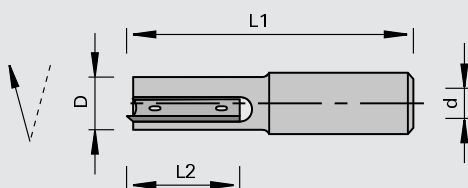
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	175673	925500	175722 o
Прижимной клин	B=20	175674	925500	175723 o
Прижимной клин	B=25	175678	925500	175724 o
Прижимной клин	B=20	175675	925500	175725 o
Прижимной клин	B=30	175672	925500	175727 o
Прижимной клин	B=30	175679	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175676, 175680	925500	175728 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175673	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	168239
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	для всех	985730	166499
	[мм]			

128425

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1 с внутренней резьбой

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12 мм благодаря исполнению с торцовым резцом

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
8	20	M10	60	1	175681 o
10	25	M10	65	1	175682 o
12	30	M10	72	1	175683 o
14	30	M10	72	1	175684 o
8	20	M12x1	60	1	175685 o
10	25	M12x1	65	1	175686 o
12	30	M12x1	72	1	175687 o
14	30	M12x1	72	1	175688 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

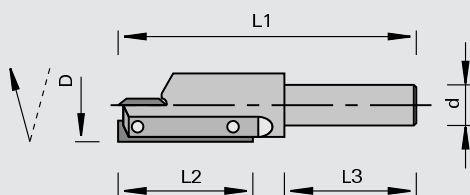
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	175681, 175685	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	175682, 175686	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	175683, 175687	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175684, 175688	925500	175728 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175681, 175685	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175682, 175686	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175683, 175684, 175687, 175688	995115	168239
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	для всех	985730	166499
	[мм]			

128415

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1 с резцом для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	8	30	71	1+1	175689 o
18	30	8	30	71	1+1	175690 o
20	30	8	30	71	1+1	175691 o
22	30	8	30	71	1+1	175692 o
16	30	10	30	71	1+1	175693 o
18	30	10	30	71	1+1	175694 o
20	30	10	30	71	1+1	175695 o
22	30	10	30	71	1+1	175696 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

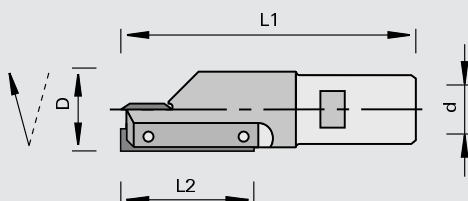
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175689, 175693	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175690, 175694	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175691, 175695	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175692, 175696	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175689, 175690, 175693, 175694	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175691, 175692, 175695, 175696	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

128425

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1 с резцом для засверливания и внутренней резьбой

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцевым резцом

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

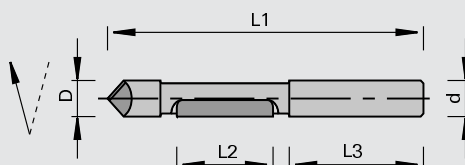
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175697, 175701	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175698, 175702	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175699, 175703	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175700, 175704	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

129417

Сверлильная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

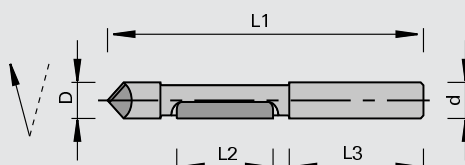
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
6	19	6	25	65	1+1	006453
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

329417

Сверлильная фреза с напайкой из быстрорежущей стали (HS)

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

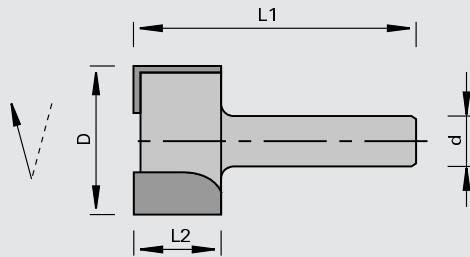
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
6.4	15	6	25	56	1+1	170757
6.4	15	6	25	70	1+1	170758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129215

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок
с верхним расположением
шпинделя

для фугования и фальцевания
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

с режущей кромкой по
периферии и по торцу

Преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

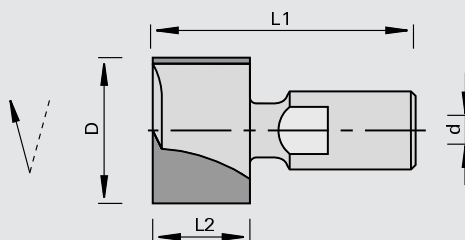
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
18	12	6	37	2	164307 o
20	16	6	41	2	006146 o
24	16	6	41	2	167573 o
31	16	6	41	2	167574 o
18	12	8	37	2	164308 o
20	16	8	41	2	160357 o
24	16	8	41	2	167575 o
31	16	8	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129225

Фрезы напайные твердосплавные HW для обработки кромки, с внутренней резьбой

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок
с верхним расположением
шпинделя
для фугования и фальцевания
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
с режущей кромкой по
периферии и по торцу
хвостовик с внутренней
резьбой

Преимущества

Дополнения

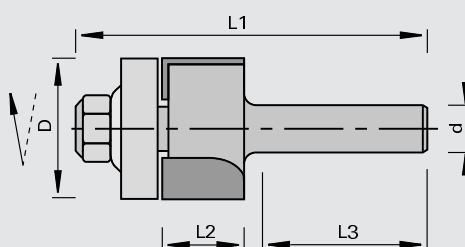
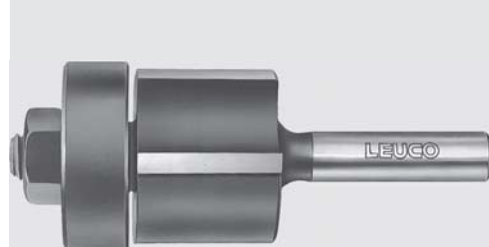
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
24	16	M10	41	2	167581 o
31	16	M10	41	2	167582 o
24	16	M12x1	41	2	167583 o
31	16	M12x1	41	2	167584 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129216

Фрезы напайные твердосплавные HW для обработки кромки, с упорным кольцом

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок
с верхним расположением
шпинделя
для фрезерования заподлицо
кромки из массивной
древесины, шпона и
синтетических материалов,
а также для копирования
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с
помощью упорного кольца на
шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с
помощью шаблона
зажимное средство:
цанговый патрон


Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12.7	25	8	25	58	2	180822
22	16	6	25	58	2	006152
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8	25	58	2	164215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
шарикоподшипник	22x7,5x6,35	997500	164228
шарикоподшипник	22x7,5x8	997500	180838
Шестигранные гайки	M4 DIN EN ISO 4032	995210	009631
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

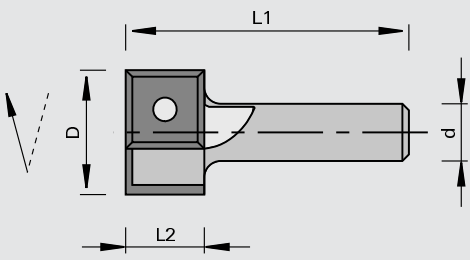
128215


Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт



Чертеж





твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах 	<ul style="list-style-type: none"> с торцовым резцом резцы без осевого угла n max = 27 000 мин-1 		<ul style="list-style-type: none"> зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
19	12	6	42	2			164897 o
19	12	6,35	42	2			164901 o
19	12	8	46	2	Brandt	833907 s	164905 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

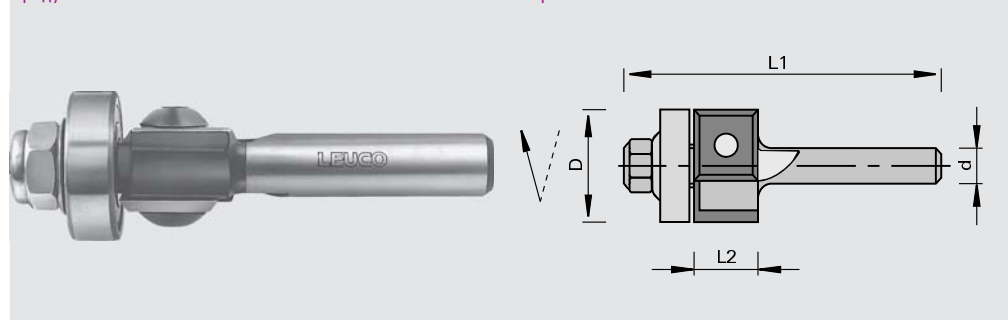
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128216

Фрезы для обработки кромки со сменными ножами и упорным кольцом

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
19	12	6,35	56	2	164912 o
19	12	8	56	2	164916
19	30	8	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	30	12	1.5	150515	003083
	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

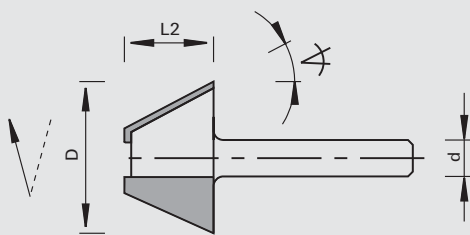
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129315

Фреза с напайными твёрдосплавными зубьями для снятия фаски

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

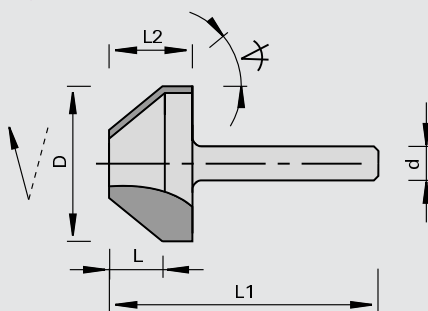
∠ фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Идент. №
15	24	12	6	2	006160 o
15	24	12	6,35	2	167586 o
15	24	12	8	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6	2	006161 o
30	24	12	6,35	2	167588 o
30	24	12	8	2	164221 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

129315

Фрезы напайные твердосплавные HW для снятия фаски - угол фаски 45°, исполнение со сменным хвостовиком

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла
в исполнении со сменным хвостовиком

Преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

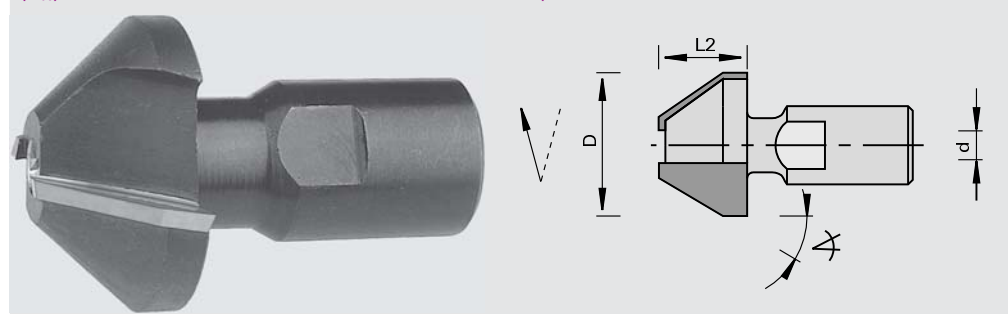
∠ фаски	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Идент. №
45	31	15	10	6	2	167589 o
45	31	15	10	6,35	2	167590 o
45	31	15	10	8	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129325

Фрезы напайные твердосплавные HW для снятия фаски - угол фаски 45°, с внутренней резьбой

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя

для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла

хвостовик с внутренней резьбой

Преимущества

Дополнения

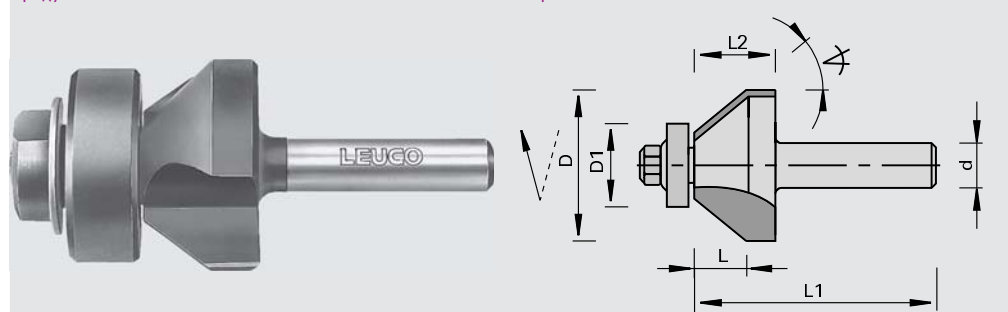
∠ фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Идент. №
45	31	15	M10	2	167594 o
45	31	15	M12	2	167595 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

129316

Фрезы напайные твердосплавные HW для снятия фаски, с упорным кольцом

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя

для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование с фаской по копиру с помощью шаблона

зажимное средство: цанговый патрон

∠ фаски	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Идент. №
45	25	15,9	12	6	6	37	2	160361
45	25	15,9	12	6	8	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8	37	2	167596 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

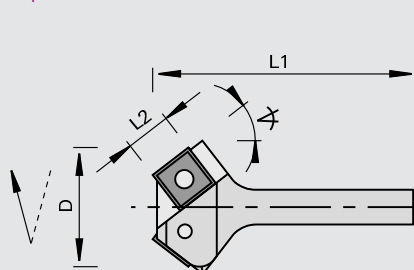
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	15,9x5x6,35	997500	164921
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128315

Фреза с HW-поворотными пластинами для снятия фаски

Продукт

Чертеж


LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок
с верхним расположением
шпинделя
для снятия фаски при работе
по массиву и древесно-
стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

∠ фаски	Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	21.96	10.5	8	45	2	Brandt	777160 s	773158 s
22	24	12	6	45	2			164898 o
22	24	12	6,35	45	2			164902 o
30	25	12	6	45	2			164899 o
30	25	12	6,35	45	2			164903 o
30	25	12	8	54	2			164906 o
45	29	12	6	45	2			164900 o
45	29	12	6,35	45	2			164904 o
45	29	12	8	54	2			164907 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	10,5	10,5	1,5	150518	162316
	12	12	1,5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

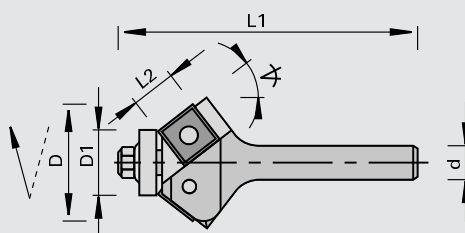
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128316

Фрезы для снятия фаски со сменными твердосплавными ножами, с упорным кольцом

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

∠ фаски	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
10	22	19	12	6	48	2	164909 o
10	22	19	12	6,35	48	2	164913 o
10	22	19	12	8	56	2	164917 o
45	29	12,7	12	6	56	2	164911
45	29	12,7	12	8	64	2	164918
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

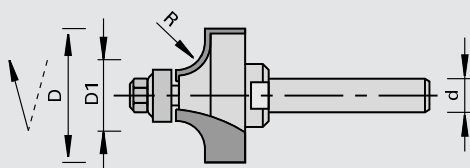
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129616

HW фреза для скругления кромки с упорным кольцом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя

для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

резцы без осевого угла

закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества**Дополнения**

фрезерование по копиру с помощью шаблона

зажимное средство: цанговый патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Идент. №
2	16	12	8	2		180824
2	18	12	6	2	EBM	816995
3	18	12	6	2		167598
3	18	12	6,35	2		167599 o
3	18	12	8	2		167600
3	20	12	6	2	EBM	816994 o
4	20	12	6	2		167601 o
4	20	12	6,35	2		167602 o
4	20	12	8	2		167603
5	22	12	6	2		167604
5	22	12	6,35	2		167605 o
5	22	12	8	2		167606
6,3	24	12	6,35	2		167608 o
6,3	24.6	12	6	2		167607 o
6,3	24.6	12	8	2		167609
8	30	14	6	2		167610 o
8	30	14	6,35	2		167611 o
8	30	14	8	2		167612
9,5	33	14	6	2		167613 o
9,5	33	14	6,35	2		167614 o
9,5	33	14	8	2		167615
12,7	39.4	14	6	2		167616 o
12,7	39.4	14	6,35	2		167617 o
12,7	39.4	14	8	2		167618
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части**Размер****№ класса****Идент. №**

шарикоподшипник

Ø12

997500

167923

шарикоподшипник

Ø14

997500

169314

[мм]

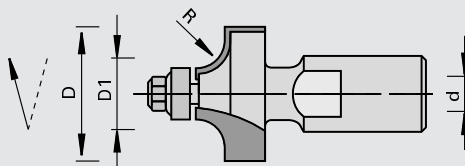
129626

HW фреза для скругления кромки с упорным кольцом и внутренней резьбой

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя

для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

резцы без осевого угла

хвостовик с внутренней резьбой

закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	Идент. №
3	18	12	M10	2	167619 o
3	18	12	M12x1	2	167620 o
4	20	12	M10	2	167621 o
4	20	12	M12x1	2	167622 o
5	22	12	M10	2	167623 o
5	22	12	M12x1	2	167624 o
6,3	24.6	12	M10	2	167625 o
6,3	24.6	12	M12x1	2	167626 o
8	30	14	M10	2	167627 o
8	30	14	M12x1	2	167628 o
9,5	33	14	M10	2	167629 o
9,5	33	14	M12x1	2	167630 o
12,7	39.4	14	M10	2	167631 o
12,7	39.4	14	M12x1	2	167632 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

шарикоподшипник

Ø12

997500

167923

шарикоподшипник

Ø14

997500

169314

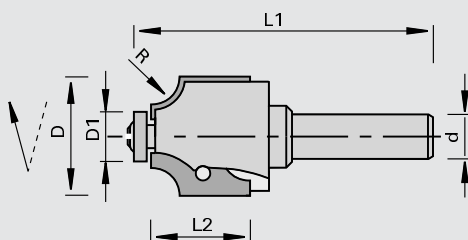
[мм]

128616

Закругляющие и четвертные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для закругления и четвертного фрезерования массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

упор с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике
Профилированные поворотные пластины
с режущей кромкой по периферии и по торцу

Преимущества

Дополнения

комплектация: 2 комплекта шарикоподшипников (для сравнения D1)
комплектация идент. № 180947: 1 комплект шарикоподшипников
сменные комплекты шарикоподшипников: 1-й с большим опорным комплектом; 2-й с малым опорным комплектом; 3-й без опорного комплекта (см. эскиз)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
2	26	22	19.5	8	70	2	180947 o
3	26	20/18	19.5	8	70	2	180948 o
4	26	18/14	19.5	8	70	2	180949 o
5	26	16/12	19.5	8	70	2	180950 o
6	32	20/16	26	8	76	2	180951 o
8	32	16/12	26	8	76	2	180952 o
10	36	16/12	30	8	80	2	180953 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	19,5	9	1.5	151555	180991 o
	3	19,5	9	1.5	151555	180992 o
	4	19,5	9	1.5	151555	180993 o
	5	19,5	9	1.5	151555	180994 o
	6	26	12.5	1.5	151555	180995 o
	8	26	12.5	1.5	151555	180996 o
	10	30	14.5	1.5	151555	180997 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	Ø12	997500	167923
шарикоподшипник	Ø14	997500	169314
шарикоподшипник	Ø16	997500	180985 o
шарикоподшипник	Ø18	997500	180986 o
шарикоподшипник	Ø20	997500	180987 o
шарикоподшипник	Ø22	997500	180988 o
Цилиндрические винты	M4x6 T15	995195	180989 o
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Прикрывающий винт	M3,5	995195	180990 o
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

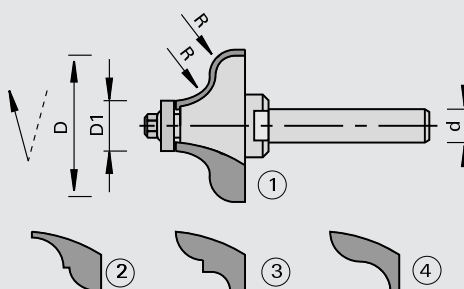
129616

Напайные HW профильные фрезы с упорным кольцом

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок
с верхним расположением
шпинделя
для профилирования кромок
и копирования в массивной
древесине

Исполнение

2 резца без осевого угла
профилирование с помощью
упорного кольца на
шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

профильное копировальное
фрезерование с
использованием шаблона
зажимное средство: цанга

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	профиль	Идент. №
7,2 / 7,2	37.4	12	6	2	1	167646 o
7,2 / 7,2	37.4	12	6,35	2	1	167647 o
7,2 / 7,2	37.4	12	8	2	1	167648 o
6,3 / 6,3	37.2	12	6	2	2	167651 o
6,3 / 6,3	37.2	12	6,35	2	2	167652 o
6,3 / 6,3	37.2	12	8	2	2	167653 o
6,3 / 6,3	41.2	12	8	2	3	167658 o
4 / 4	31	12	6	2	4	167636 o
4 / 4	31	12	6,35	2	4	167637 o
4 / 4	31	12	8	2	4	167638 o
6,3/6,3	37	12	6	2	4	167639 o
6,3/6,3	37	12	6,35	2	4	167640 o
6,3/6,3	37	12	8	2	4	167641 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

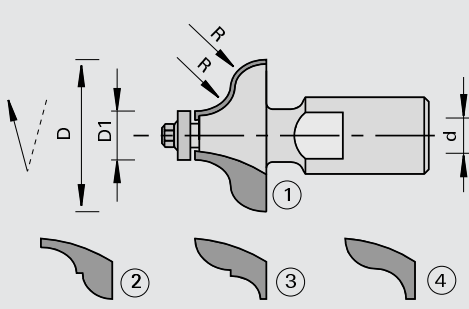
129626

Напайные HW профильные фрезы с упорным кольцом и внутренней резьбой

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для профилирования кромок и копирования в массивной древесине

Исполнение

2 резца без осевого угла
хвостовик с внутренней резьбой
профилирование с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

профильное копировальное фрезерование с использованием шаблона

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	профиль	Идент. №
7,2 / 7,2	37.4	12	M10	2	1	167649 o
7,2 / 7,2	37.4	12	M12x1	2	1	167650 o
6,3 / 6,3	37.2	12	M10	2	2	167654 o
6,3 / 6,3	37.2	12	M12x1	2	2	167655 o
6,3 / 6,3	41.9	12	M10	2	3	167659 o
6,3 / 6,3	41.9	12	M12x1	2	3	167660 o
4 / 4	31	12	M10	2	4	167642 o
4 / 4	31	12	M12x1	2	4	167643 o
6,3 / 6,3	37	12	M10	2	4	167644 o
6,3 / 6,3	37	12	M12x1	2	4	167645 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

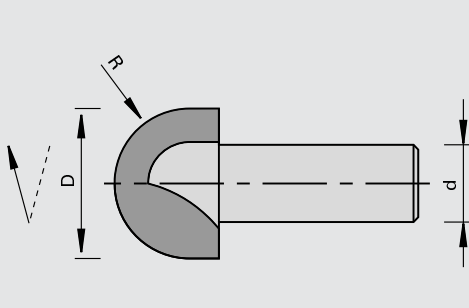
129615

Галтельная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования галтелей и полугалтелей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

2 резца без осевого угла

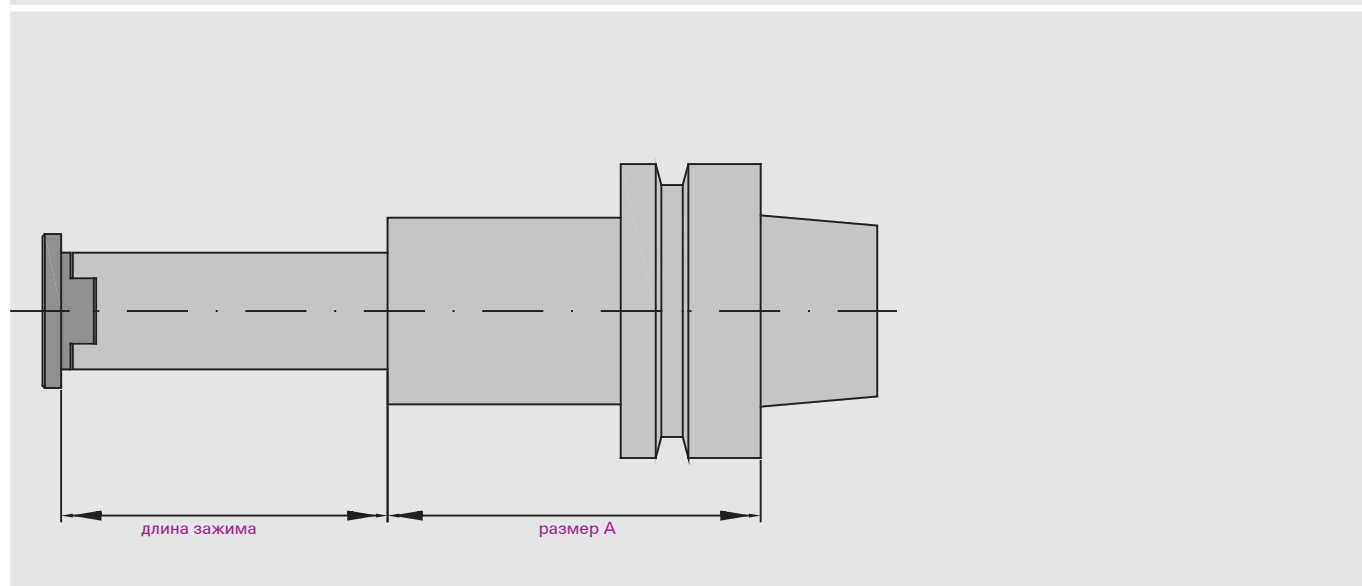
Преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанга

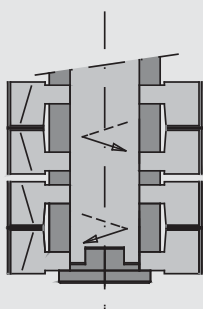
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Идент. №
4,75	9.5	8	60	2	167633 o
5,5	11	8	60	2	167634 o
6,35	12.7	8	60	2	167635
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Система Modula, данные для заказа

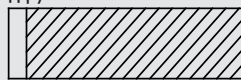


- | система „Modula“ является современной инструментальной системой для станков с ЧПУ
- | благодаря модульной конструкции возможна компоновка многих вариантов профилей
- | следующие страницы содержат важнейшие стандартные компоновки, отдельные ножевые головки и крепежные хвостовики
- | важно: все компоновки всегда без крепежного хвостовика, его следует заказывать отдельно с указанием размера А и требуемой длины зажима
- | при компоновках распорные кольца, однако, не указаны в сопроводительных картах инструмента
- | для инструментов Modula не поставляются установочные шаблоны и ключи, они должны заказываться отдельно. (Монтажный набор, идент. № 9210474)
- | для особых комплектаций обращайтесь к консультантам фирмы LEUCO.
- | сопроводительная карточка инструмента идент. № 171407 EUR 28,30

Применение фуговальных комплектов Modula



подфуговка слева

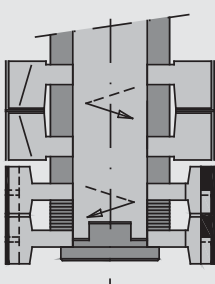


Модуль - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева

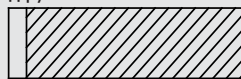


в комбинации с фуговальной фрезой Modula для правостороннего чистового фрезерования

чистовое фрезерование справа



подфуговка слева

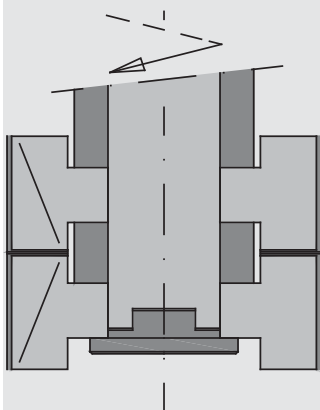


Модуль - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева и для снятия свесов шпона




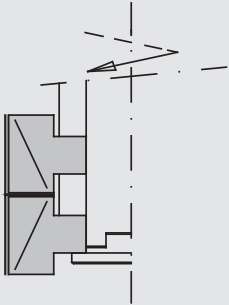

в комбинации с фуговальной фрезой LEUCODIA для правостороннего чистового фрезерования

чистовое фрезерование справа



128660

Фуговальные комплекты Modula HW

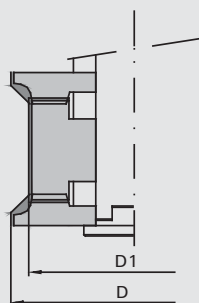
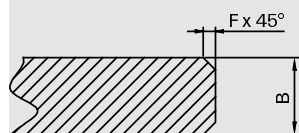
Продукт		Чертеж			
				 твердый сплав [HW] MEC	
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
<ul style="list-style-type: none">фрезерные станки с ЧПУдля фугования в облицованных древесно-стружечных материалах		<ul style="list-style-type: none">с шевронными режущими кромками для тянущего резакомплект инструментов из 2-х частейбазовое число зубьев Z = 2n max = 14 500 мин-1		<ul style="list-style-type: none">другие возможности см. в примерах использованияв объем поставки ключи не входяткомплект монтажных инструментовидентификационный номер 198948крепления хвостовиков заказываются отдельно	
Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №	
70	28	25	2	O-1, O-2	
70	38	25	2	C-1, C-2	
70	58	25	2	H-1, H-2	
70	78	25	2	J-1, J-2	
[мм]	[мм]	[мм]			

128660

Комплекты Modula для снятия фаски HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для снятия фаски и фугования
массивной древесины и
плитных материалов

Исполнение

фуговальные ножевые головки
до $B = 40$ мм с осевым углом
базовая нулевая точка
 $n_{max} = 14\,500$ мин-1

Преимущества

простая регулировка с
помощью колец
большая гибкость благодаря
модульной конструкции

Дополнения

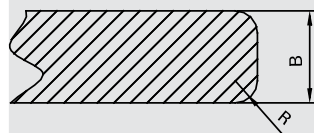
возможно расширение
галтельными или
радиусными ножевыми
головками
другие возможности см. в
примерах использования
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

фаски	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Идент. №
3x45	78	70	8 - 23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14 - 33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24 - 43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34 - 63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54 - 75	25	2	B, M-1, B	199754
5x45	82	70	18 - 28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23 - 38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
5x45	82	70	33 - 48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38 - 68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22 - 38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22 - 48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29 - 58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

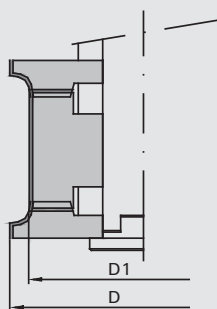
128660

Комплекты для закругления Modula HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования и закругления
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

фуговальные ножевые головки
до $B = 40$ мм с осевым углом
Радиусные ножевые головки с
 $R 4$ с осевым углом
базовая нулевая точка
 $n_{max} = 14\,500$ мин-1

Преимущества

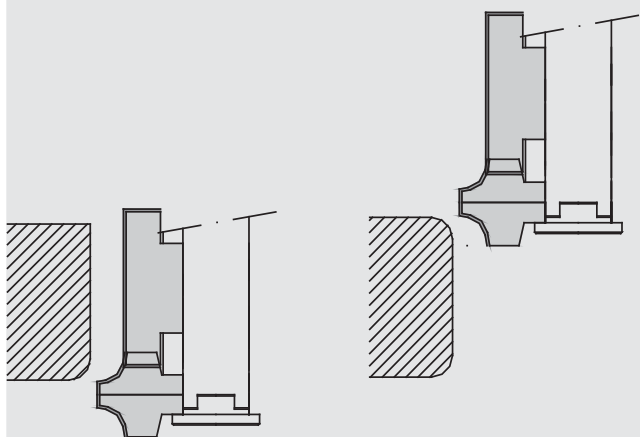
простая регулировка с
помощью колец
большая гибкость благодаря
модульной конструкции

Дополнения

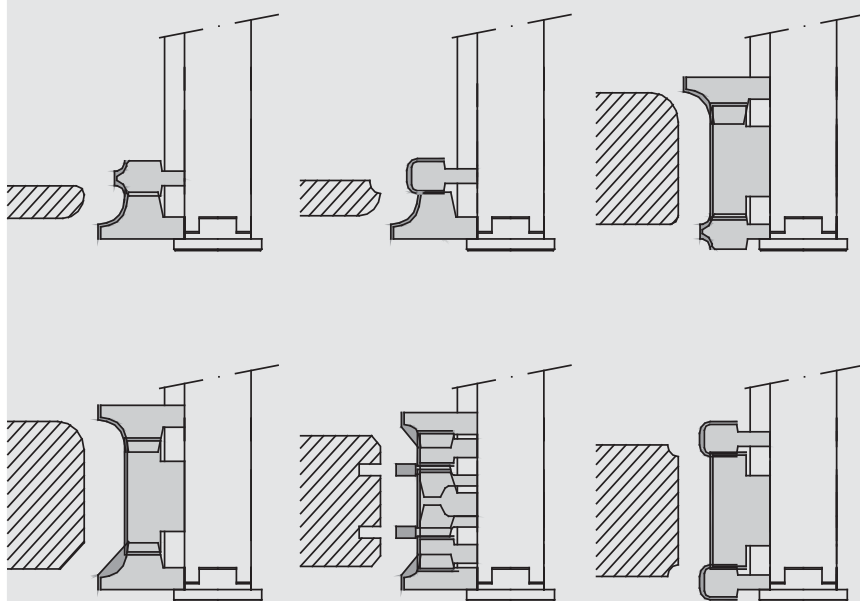
возможно расширение
галтельными или ножевыми
головками для снятия фаски
другие возможности см. в
примерах использования
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Идент. №
2, 3	78	70	8 - 21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14 - 31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24 - 41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34 - 62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54 - 75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16 - 26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20 - 36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30 - 46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40 - 66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22 - 34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22 - 44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29 - 54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Modula, примеры использования



другие компоновки



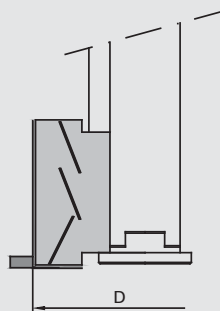
- при сильно различающейся толщине материала обе ножевые головки монтируются снизу
- толщина материала вводится в программу, и обработка выполняется за два прохода

128660

Ножевые головки Modula HW для фугования и выборки четверти

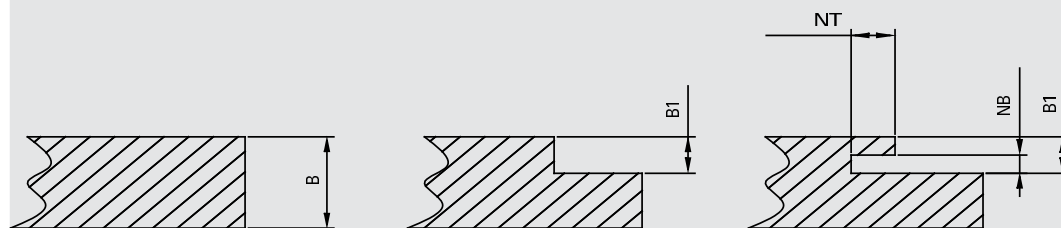
Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования и фальцевания
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

базовый корпус из алюминия
с разносторонними осевыми
углами
спиральное расположение
резцов
базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 15\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

большая производительность
при небольшом усилии
резания

Дополнения

опционально может
использоваться пазовый нож
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Идент. №
80	71	20-70	25	2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2	9206050
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные режущие пластинки до 2006	16	12	1.5	150515	876623
Поворотные пластины	18	12	1.5	150515	9206316
Поворотные пластины	20	12	1.5	150515	9215959
	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция: дополнительные пазовые ножи	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

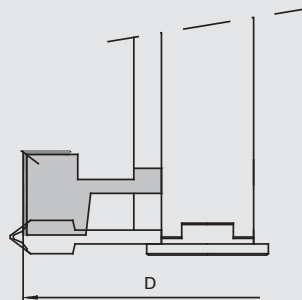
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	995125	879871
Прижимные планки	6x	925300	872689
Прижимные планки	2x	925300	9203785
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
	[мм]		

128660

Ножевые головки HW Modula для выборки четверти - Z=2

Продукт

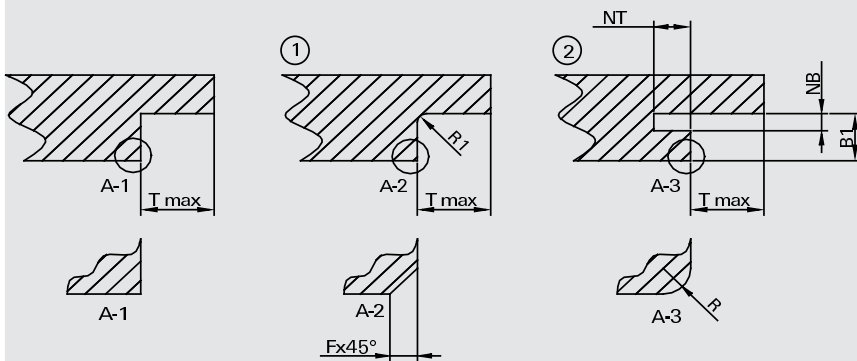
Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования и фальцевания
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

с осевым углом
базовое число зубьев $Z = 2$
 $\varnothing 100$ мм: $n_{\max} = 14\,500$
мин-1 / $\varnothing 130$ мм: $n_{\max} = 11\,500$ мин-1

Преимущества

большая гибкость благодаря
модульной конструкции

Дополнения

опционально может
использоваться пазовый нож
возможно расширение
радиусными или ножевыми
головками для снятия фаски
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Tmax	Z	Идент. №
100	30	25	25	2+2V T-3	888524
100	40	25	25	2+2V T-10	889428
130	30	25	25	2+2V T-5	888525
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125
		[мм]	879871

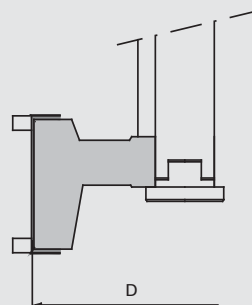
Опция	R	угол фаски	Ø D	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	108	A	120610	879845
A-3	2		108	A	120660	881168
A-3	3		108	A	120660	881169
A-2		45	138	Y	120610	880580
A-3	2		138	Y	120660	880581
A-3	3		138	Y	120660	880582
	[мм]	[°]	[мм]			

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=3

Продукт

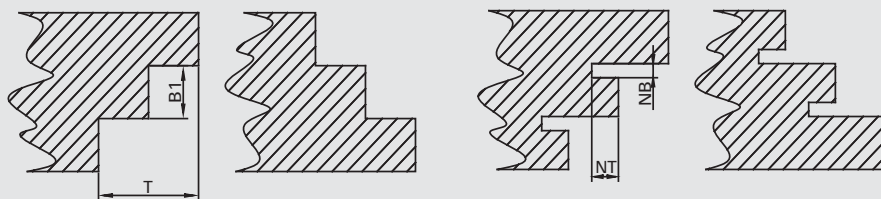
Чертеж

LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования и фальцевания
 в массивной древесине
 и древесно-стружечных
 материалах

Исполнение

| число зубьев Z = 3
 | с осевым углом
 | базовый корпус из алюминия
 | n max = 11 700 мин-1

Преимущества

Дополнения

| для применения с
 соответствующими
 креплениями хвостовиков
 и в комбинации с другими
 ножевыми головками Modula
 | опционально может
 использоваться пазовый нож
 | в объем поставки ключи не
 входят
 | комплект монтажных
 инструментов
 идентификационный номер
 198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Пазовый нож сверху / снизу	4	8	150512	879869
Пазовый нож сверху	5	8	150512	888747
Пазовый нож снизу	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

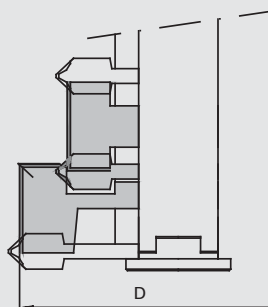
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125
	[мм]		879871

128660

Комплекты для дверных фальцев Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фальцевания дверей

Исполнение

с осевым углом
базовое число зубьев $Z = 2$
 $\varnothing 100 \text{ mm}$: $n_{\text{max}} = 14\,500$
мин-1
базовая нулевая точка

Преимущества

большая гибкость благодаря
модульной конструкции
простая регулировка с
помощью колец

Дополнения

при изготовлении различных
дверей перекрывающая
кромка выполняется нижней
фрезой вторым проходом
возможно расширение
галтельными, радиусными
или ножевыми головками
для снятия фаски
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

$\varnothing D$	B1	B2	$\varnothing d$	Tmax	Z	Идент. №
96	15-28	14-18	25	13	2	199722
96	15-28	24-38	25	13	2	199723
96	22-38	24-38	25	13	2	199724
100	15-28	14-28	25	15	2	199725
100	15-28	24-38	25	15	2	199726
100	22-38	24-38	25	15	2	199727
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

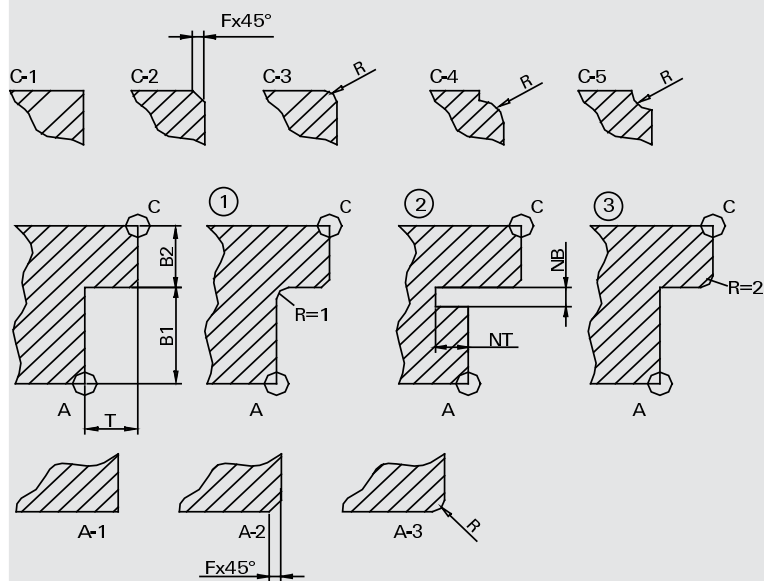
Опция 1	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125
	[мм]		879871

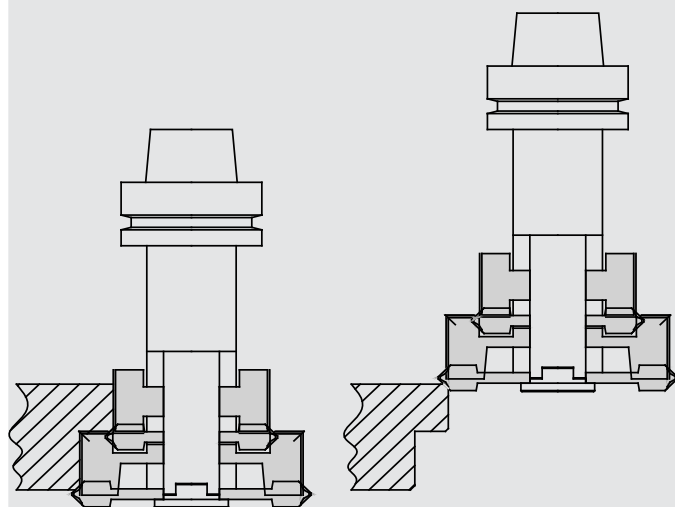
Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2		13	E	120610	888738
A-3	3		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
	[мм]	[°]	[мм]			

Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-3	2		15	A	120660	881168
A-3	3		15	A	120660	881169
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2			B	120610	881166
C-3/4	3			B	120610	881167
C-3	4			F-1	120610	879984
C-3	5			F-1	120610	881170
C-3/4	6			F-1	120610	881171
C-3	8			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3			N	120610	879859
C-5	4			N	120610	881164
C-5	5			K	120610	879858
C-5	6			K	120610	881165
	[MM]	[°]	[MM]			



Дверной гарнитур Модула применение

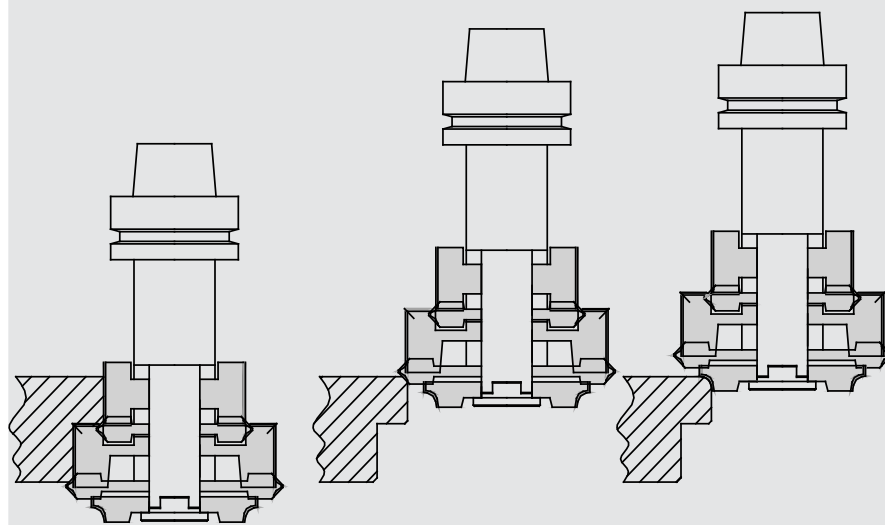
Пример использования для различной толщины дверей
обработка в 2 рабочих прохода



1-й рабочий проход

2-й рабочий проход

Пример использования с дополнительными фрезами для индивидуальных дверей



1-й рабочий проход

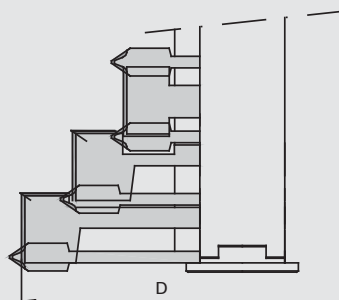
2-й рабочий проход фаска, закругление или профиль сверху, все может управляться программно

128660

Комплекты для двойной фальцовки Modula

Продукт

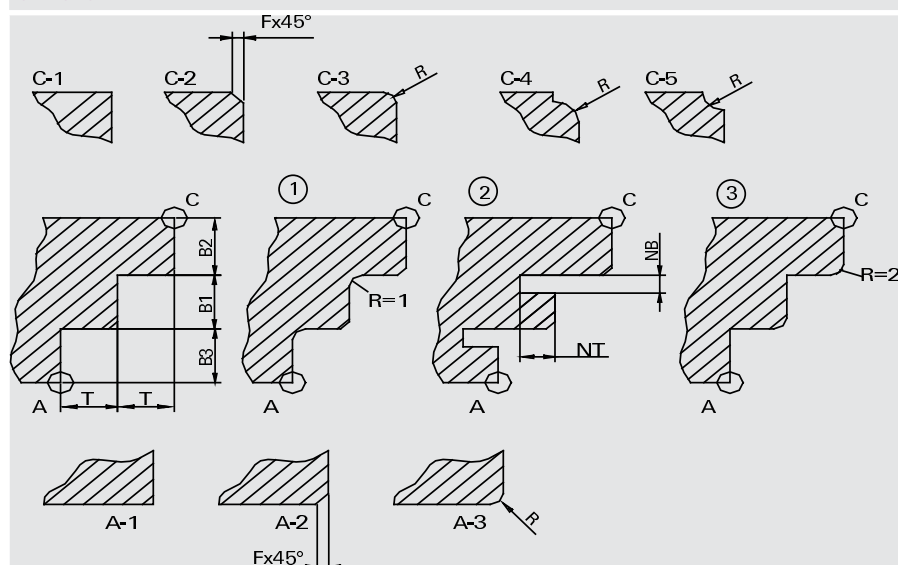
Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фальцевания дверей

Исполнение

с осевым углом
базовое число зубьев $Z = 2$
базовая нулевая точка
 $n_{max} = 11\,500 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

большая гибкость благодаря
модульной конструкции
простая регулировка с
помощью колец

Дополнения

возможно расширение
галтелями, радиусными
или ножевыми головками
для снятия фаски
стандартные комплекты:
кромки А и С многогранные
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax				Идент. №
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5			199781
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				
Опция 1				R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель				1	13	15	2	150552	888476
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Опция 2			B	Tmax			№ класса		Идент. №
Пазовый нож			4	8			150512		879869
Пазовый нож			5	8			150512		888747
			[мм]	[мм]					

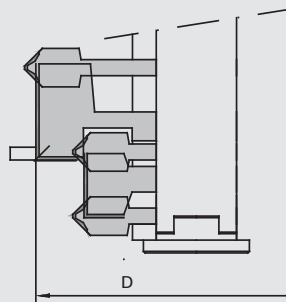
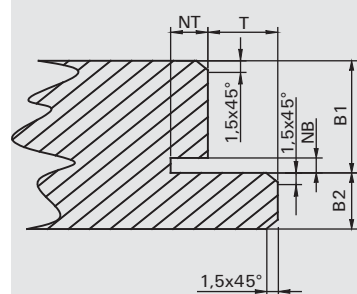
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №	
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995125	879871	
Опция	R	угол фаски	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	Y	120610	880580
A-3	2		Y	120660	880581
A-3	3		Y	120660	880582
C-2		45	B	120610	879830
C-3	2		B	120610	881166
C-3/4	3		B	120610	881167
C-3	4		F-1	120610	879984
C-3	5		F-1	120610	881170
C-3/4	6		F-1	120610	881171
C-3	8		U-1	120610	881880
C-3/4	10		U-1	120610	881881
C-5	3		N	120610	879859
C-5	4		N	120610	881164
C-5	5		K	120610	879858
C-5	6		K	120610	881165
	[мм]	[°]			

128660

HW комплекты Modula для прямоугольного фальцевания Modula с фаской

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фальцевания рам

Исполнение

комплект с кромками с
фасками и пазом 4 x 8 мм
с осевым углом
базовое число зубьев Z = 2
Ø 100 mm: n max = 14 500
мин-1

Преимущества

большая гибкость благодаря
модульной конструкции
простая регулировка с
помощью колец

Дополнения

имеются также для левого
вращения или для выборки
фальца (четверти) снизу
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Идент. №
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199747
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199746
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199745
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199748
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

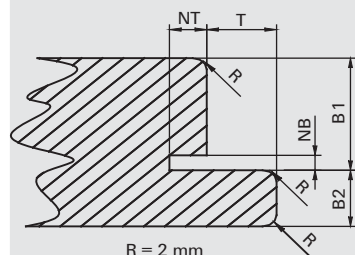
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995125	879871

128660

HW комплекты Modula для прямоугольного фальцевания Modula с радиусом

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания рам

Исполнение

- комплект с закругленными кромками и пазом 4 x 8 мм
- с осевым углом
- базовое число зубьев $Z = 2$
- $\varnothing 100$ мм: $n_{\max} = 14\,500$ мин-1

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

$\varnothing D$	B1	B2	$\varnothing d$	Tmax		Идент. №
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	1505 12	879869
	5	8	1505 12	888747
	[мм]	[мм]		

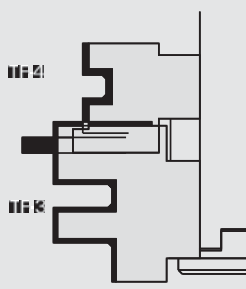
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995 125
		[мм]	879871

128660

Комплекты для дверных коробок Modula HW

Продукт

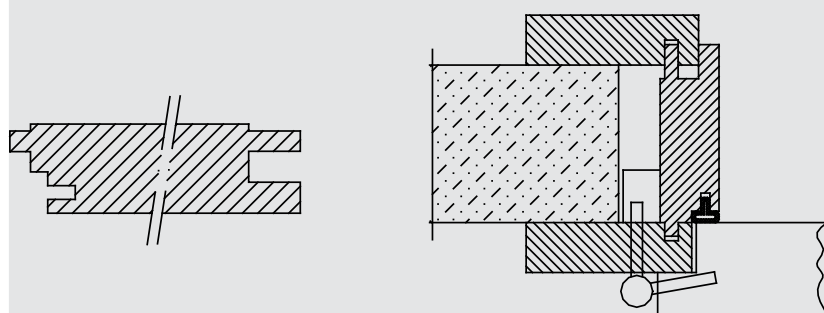
Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для изготовления дверных
коробок в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\,500$ мин-1

Преимущества

большая гибкость благодаря
модульной конструкции
простая регулировка с
помощью колец

Дополнения

двухсторонняя обработка
одним комплектом
для односторонней
обработки по запросу
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

Ø D	B1	Ø d	Tmax	Идент. №
100 [мм]	25-30 [мм]	25 [мм]	15 [мм]	TF-3, TF-4 9202895

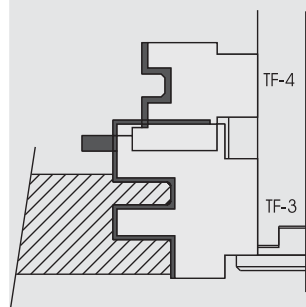
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	до 2006	151556	888963
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Профильные поворотные пластины	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	[мм]	[мм]		

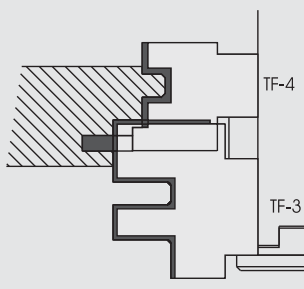
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20 [мм]	995125	879871

Дверной гарнитур Модуля применение

Примеры использования с стандартным инструментом
обработка в 2 рабочих прохода

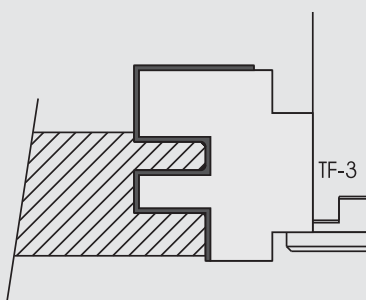
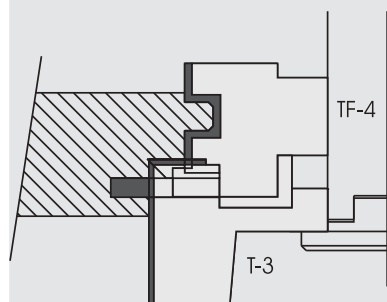


1-й рабочий проход

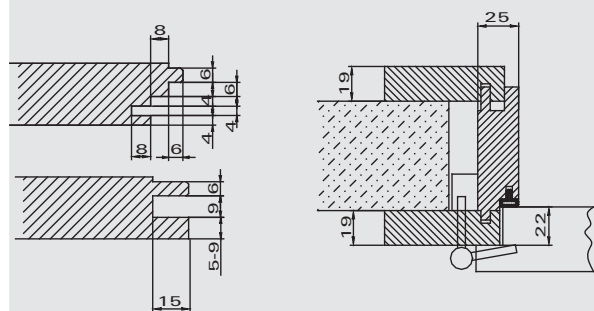


2-й рабочий проход

пример использования когда высота наезда слишком мала для стандартного решения
Используются 2 инструмента



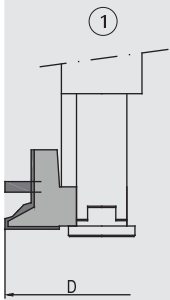
размеры



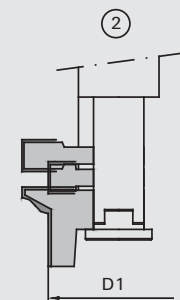
128660

HW комплекты Modula для контр-профиля - односторонней обработки

Продукт



Чертеж

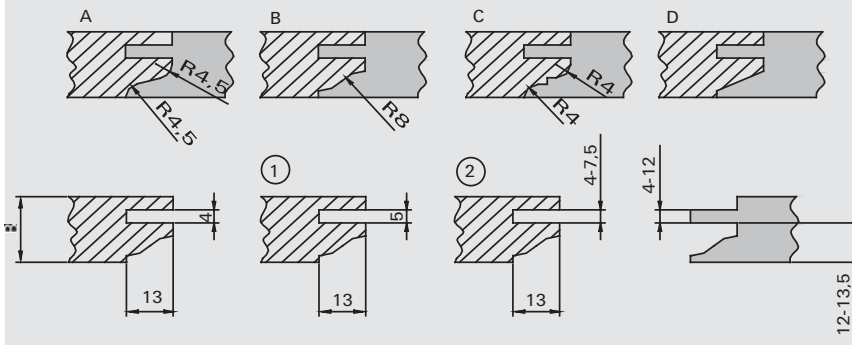


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для продольных и
контрпрофилей на мебельных
деталях, например,
внутренних дверях и кассетах

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $\varnothing 100 \text{ mm}$: $n_{\text{max}} = 14\,500$
мин-1

Преимущества

возможны 4 профиля в одном
корпусе
комплексная обработка за
один рабочий проход

Дополнения

стандартная поставка с
профилем В, паз 4 x 13 мм
опциональный паз 5 x 13 мм
или регулируемый 4 - 7,5 x
13 мм
имеется для левого и правого
вращения
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	B	$\varnothing d$	Тип	Идент. №
96	70	20-27	25	1 X-2, паз 4	199775
96	70	20-27	25	2 X-1, G, W	199776
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция 1	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Пазовый нож	5	13	150512	879870
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125
		[мм]	879871

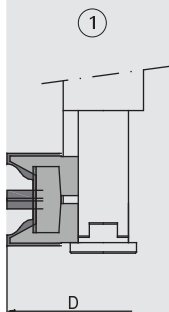
Опция 2	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Фреза Q	4	13	120200	881153
	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профиль А слева	30	26	2	X-1	151521	882465
Профиль А справа	30	26	2	X-2	151522	882466
Профиль В слева	30	26	2	X-1	151521	882463
Профиль В справа	30	26	2	X-2	151522	882464
Профиль С слева	30	26	2	X-1	151521	882461
Профиль С справа	30	26	2	X-2	151522	882462
Профиль D слева	30	26	2	X-1	151521	882467
Профиль D справа	30	26	2	X-2	151522	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			

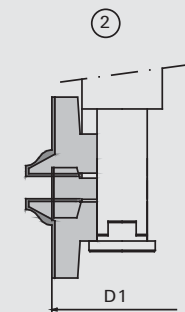
128660

HW комплекты Modula для контр-профиля - двухсторонней обработки

Продукт



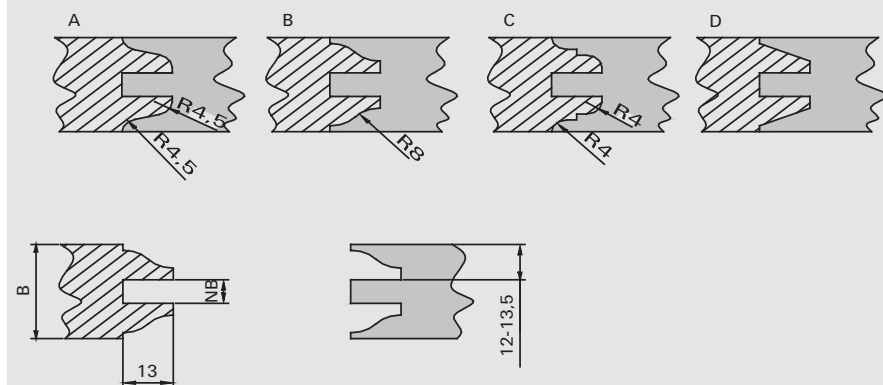
Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для продольных и
контрпрофилей на мебельных
деталях, например,
внутренних дверях

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $\varnothing 100 \text{ мм}$: $n_{\text{max}} = 14\,500$
мин-1

Преимущества

возможны 4 профиля в одном
корпусе
комплексная обработка за
один рабочий проход

Дополнения

стандартная поставка с
профилем В, паз 8 - 15 x 13
мм
опционально возможен паз
5 - 9.5 x 13 мм
имеется для левого и правого
вращения
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	B	$\varnothing d$	Тип	Идент. №
96	70	34-42	25	1 X-1, X-2	199389
96	70	34-42	25	2 X-1, C-1, X-2	199390
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	20	12	1.5	C	150515	003082
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	8	13	X-1	150512	882483
	8	13	X-2	150512	882460
	5	13	X-1, X-2	150512	879870
	[мм]	[мм]			

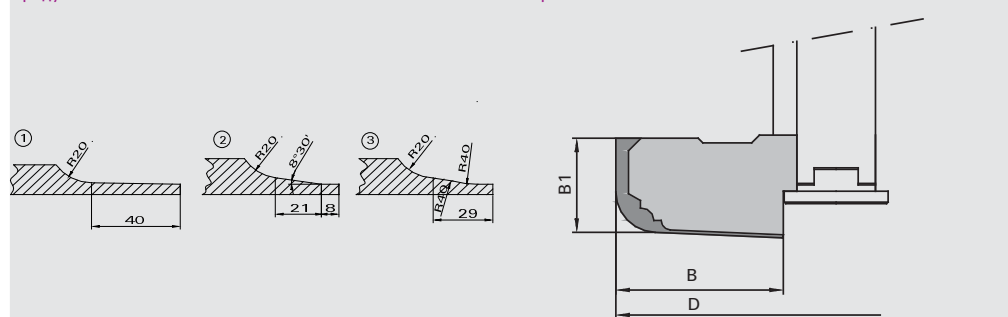
Запасные части			Размер		№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа		M5x11 T20		995125	879871
			[мм]			
Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профиль А слева	30	26	2	X-1	151521	882465
Профиль А справа	30	26	2	X-2	151522	882466
Профиль В слева	30	26	2	X-1	151521	882463
Профиль В справа	30	26	2	X-2	151522	882464
Профиль С слева	30	26	2	X-1	151521	882461
Профиль С справа	30	26	2	X-2	151522	882462
Профиль D слева	30	26	2	X-1	151521	882467
Профиль D справа	30	26	2	X-2	151522	882468
		[мм]	[мм]	[мм]		

128660

Ножевые головки для снятия верхнего слоя Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для выравнивания и
профилирования массивной
древесины и древесно-
стружечных материалов

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
Ø 140 mm: $n_{\max} = 9\,000$
мин-1

Преимущества

Дополнения

другие профили возможны
по желанию клиента
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

R	Ø D	B	B1	Ø d	Идент. №
20	140	55	30	25	888504
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Поворотные режущие пластинки основной нож	B	H	S	№ класса	Идент. №
	48	12	1.5	151521	888511
	[мм]	[мм]	[мм]		

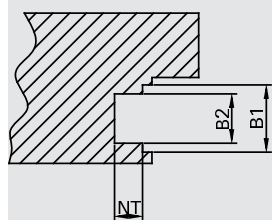
Поворотные режущие пластинки периферийная режущая кромка	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	20	30	25	1.5	151766	889076
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опорные пластины периферийная режущая кромка	R	B	H	№ класса	Идент. №
	20	30	25	925300	889077
	[мм]	[мм]	[мм]		

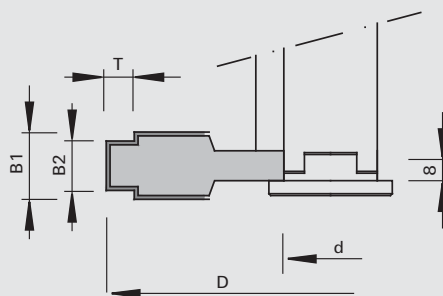
128660

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula HW

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для прорезания вырезов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах для замков с
высокой секретностью и
обшивки

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{\max} = 12\,000$ мин⁻¹

Преимущества

меньше сколов благодаря
разделению реза

Дополнения

применение в
противовращении
ступенчатый паз для 18 и
20 мм возможен на том же
базовом корпусе при замене
профильной пластины
возможность комбинации
с другими ножевыми
головками системы Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Тип	Идент. №
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

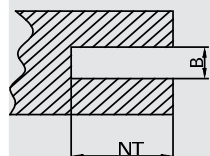
Сменные пластины	B	B1	H	S	№ класса	Идент. №
	18,1	13,2	20	2	150515	881106
	20,1	15,2	20	2	150515	881183
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=18	925300	881105
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

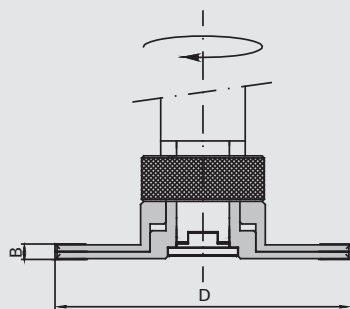
128660

Пазовые ножевые головки Modula HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для прорезания пазов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 11\,000$ мин-1

Преимущества

не имеющее себе равных
устройство регулирования с
резьбовой втулкой

Дополнения

регулировка выполняется
без зазора с помощью
регулирующего кольца
высокоточная шкала 0.1 мм
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

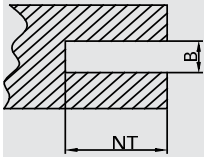
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	4-7,5	25	40	4+4+4 с подрезателем	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4 с подрезателем	889876
150	10-18	25	45	2+2+4 с подрезателем	9201087
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	для идент. №	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	9	12	1.5	889876	150515	167256
Поворотные пластины	9,6	12	1.5	9201087	150515	171163
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	889876, 889645	150515	052543
подрезатель	14	14	1.2	889876, 889645	150559	163701
подрезатель	14	14	2	9201087	150559	003079
	[мм]	[мм]	[мм]			

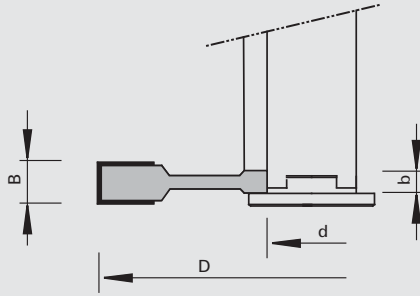
128660

Ножевые головки Modula-Планета HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для прорезания пазов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах для фурнитуры и
для заглубляемых уплотнений
(Planet) в дверях

Исполнение

число зубьев $Z = 3+3$
 $n_{max} = 10\ 100\ \text{мин}^{-1}$

Преимущества

уменьшенная сила резания
и меньше осколов благодаря
особому расположению
резцов

Дополнения

применение в попутном
вращении
монтируется слева или
справа
возможность комбинации
с другими ножевymi
головками системы Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
150	13,1	7	25	3+3	I	9206343
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	7	12	1.5	до 1999	150515
	9	12	1.5	с 2000 года	150515
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=7,2	925100	870829
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для фугования-/ выборки четверти - Z=2

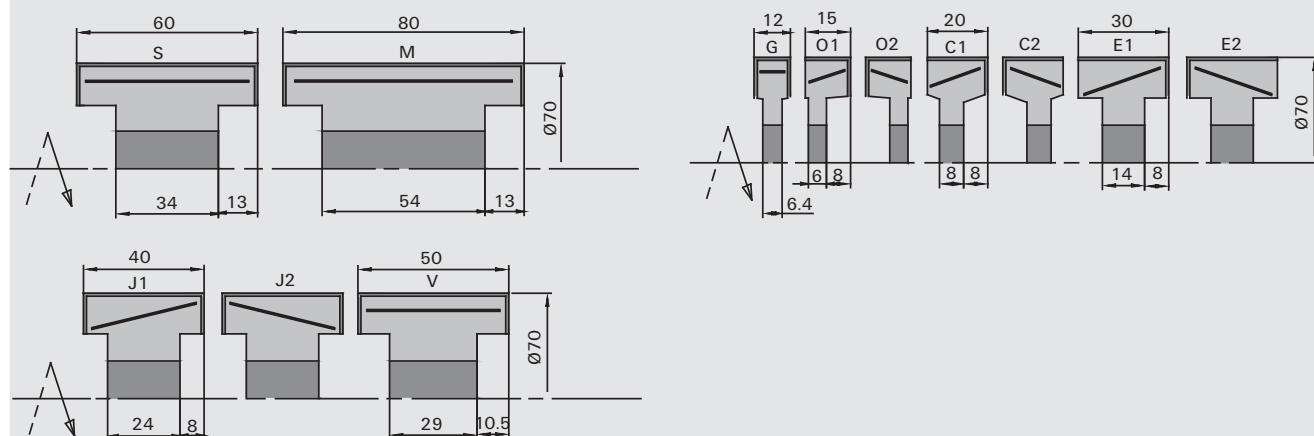
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования и фальцевания
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

ножевые головки от В = 15
мм до 40 мм с осевым углом
число зубьев Z = 2
n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	15	6	25	2	O-1	879828
70	15	6	25	2	O-2	879833
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	20	8	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

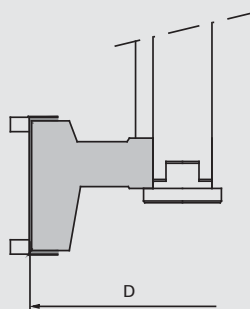
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	G	150515	003080
Поворотные пластины	15	12	1.5	O-1, O-2	150515	003081
Поворотные пластины	20	12	1.5	C-1, C-2	150515	003082
Поворотные пластины	30	12	1.5	H-1, H-2	150515	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	J-1, J-2	150515	164078
Поворотные пластины	50	12	1.5	V	150515	003085
Поворотные пластины	60	12	1.5	S	150515	003086
Поворотные пластины	80	12	1.5	M	150512	888545
	[мм]	[мм]	[мм]			
Запасные части	Размер	Ножевая головка		№ класса	Идент. №	
Установочные винты	M5x10			995161	881087	
Прижимные планки	B=10		G, O-1, O-2	925300	164526	
Прижимные планки	B=18		C-1, C-2	925300	164076	
Прижимные планки	B=30		H-1, H-2	925300	164185	
Прижимные планки	B=40		J-1, J-2	925300	882014	
Прижимные планки	B=50		V	925300	883382	
Прижимные планки	B=60		S	925300	888543	
Прижимные планки	B=80		M	925300	888544	
Магнитный упор	1,0			997800	166094	
	[мм]					

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=3

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования и фальцевания
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

число зубьев Z = 3
с осевым углом
базовый корпус из алюминия
n max = 11 700 мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
опционально может
использоваться пазовый нож
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	39,2	12	1.5	150515	9203225
Поворотные пластины	49,2	12	1.5	150515	9203226
Пазовый нож	4	8		150512	879869
Пазовый нож	4	13		150512	881180
Пазовый нож	5	8		150512	888747
Пазовый нож	5	8		150512	888748
Пазовый нож	5	13		150512	888749
Пазовый нож	5	13		150512	888750
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
Винты с плоской головкой	для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
Установочные винты		M6x20	995161	9204674
Прижимные балки	B=38	9205913	925300	9205914
Прижимные балки	B=48	9205912	925300	9201835
	[мм]			

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=2

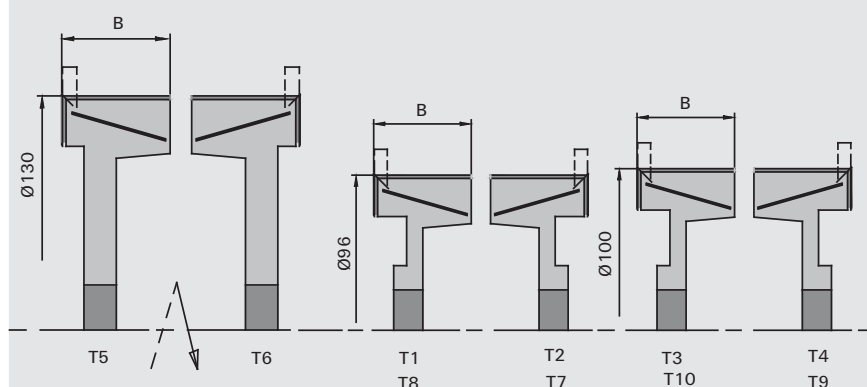
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования и фальцевания
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

число зубьев Z = 2
с осевым углом
Ø 100 мм: n max = 14 500
мин-1
Ø 130 мм: n max = 11 500
мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
96	30	9	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15.5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15.5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15.5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15.5	25	2+2V	T-9	889428
130	30	9	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9	25	2+2V	T-6	888522
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	T-3	150559	003079
Поворотные пластины	30	12	1.5	T-1 до T-6	150515	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	T-7 до T-10	150515	164078
Пазовый нож	4	8			150512	879869
Пазовый нож	4	13			150512	881180
	[мм]	[мм]	[мм]			

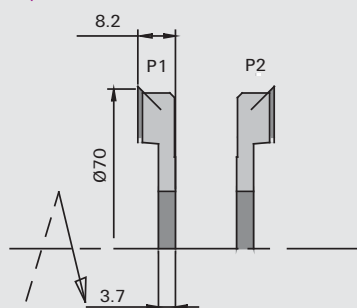
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Пазовый нож	5	8		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888747
Пазовый нож	5	8		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888748
Пазовый нож	5	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888749
Пазовый нож	5	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888750
	[мм]	[мм]	[мм]			
Запасные части			Размер	№ класса	Идент. №	
Винты с плоской головкой	для пазового ножа		M5x11 T20	995125	879871	
Винты с плоской головкой	для подрезателя		M5x7 T15	995125	900512	
Установочные винты			M5x10	995161	881087	
Прижимные планки			B=30	925300	164185	
Прижимные планки			B=40	925300	882014	
Магнитный упор			1,0	997800	166094	
			[мм]			

120200

Одиночные HW ножевые головки Modula для предварительного фрезерования

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для черновой резки в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

число зубьев Z = 2
n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-2	879834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Радиусный подрезатель	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]		

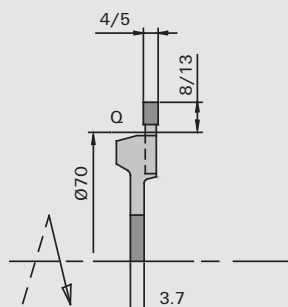
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x7 T15	995125	900512
	[мм]		

120200

Одиночные HW пазовальные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для прорезания пазов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\,500$ мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Тип	Идент. №
70	4	25	8	2	Q	879835
70	4	25	13	2	Q	881153
70	5	25	8	2	Q	881154
70	5	25	13	2	Q	881155
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	4	8	150512	879869
	5	13	150512	879870
	5	8	150512	881179
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125
		[мм]	879871

120610

Одиночные HW ножевые головки Modula для снятия фаски

Продукт

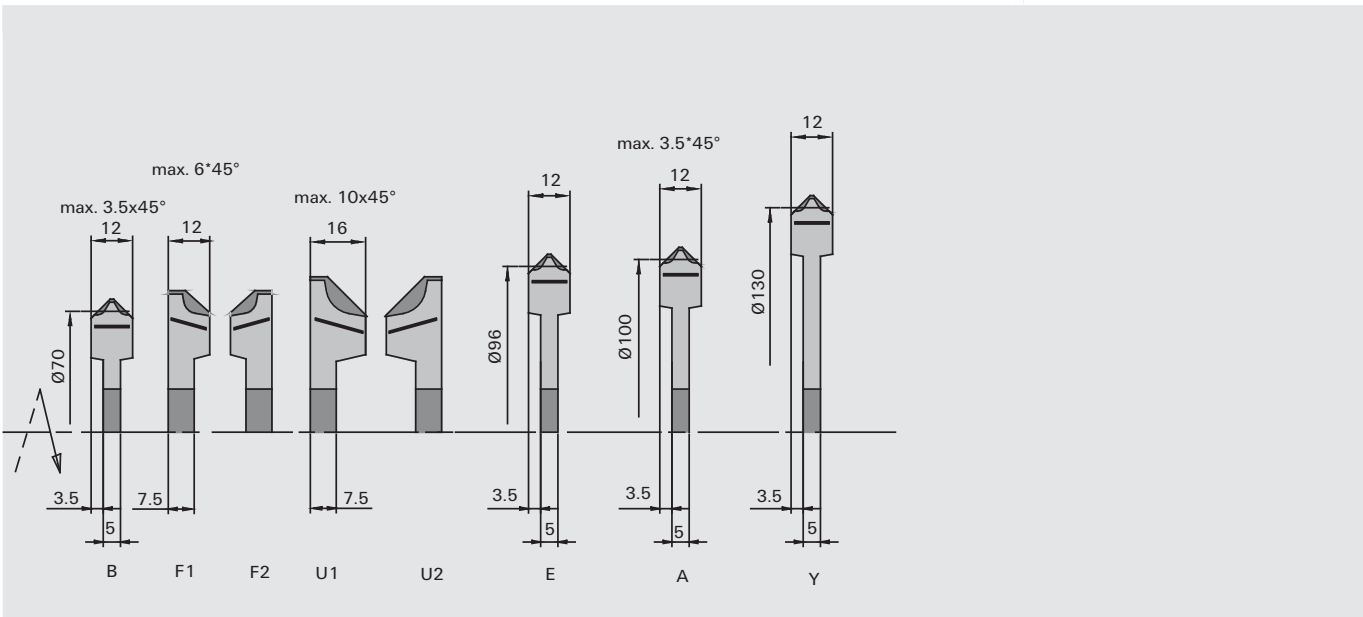
Чертеж

LEUCO

CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none">фрезерные станки с ЧПУдля снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам	<ul style="list-style-type: none">число зубьев Z = 2Ø 108 мм: n max = 14 500 мин-1Ø 138 мм: n max = 11 500 мин-1		<ul style="list-style-type: none">для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modulaв объем поставки ключи не входяткомплект монтажных инструментовидентификационный номер 198948

∠ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
45	78	12	25	2	B	879830
45	82	12	25	2	F-1	881879
45	82	12	25	2	F-2	881878
45	90	16	25	2	U-1	881882
45	90	16	25	2	U-2	881885
45	104	12	25	2	E	888737
45	108	12	25	2	A	879845
45	138	12	25	2	Y	880580
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	45	12	1.5	A, B, E, Y	151545	180792
	45	12	2	F-1	151545	881855
	45	12	2	F-2	151545	881856
	45	16	2	U-1	151545	881874
	45	16	2	U-2	151545	881875
	[°]	[мм]	[мм]			

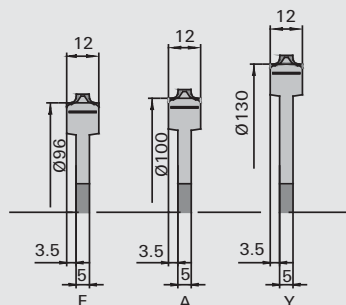
Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y	925300	881496
Прижимные планки	B=10	F-1, F-2	925300	164526
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-2	925300	881877
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для скругления кромки

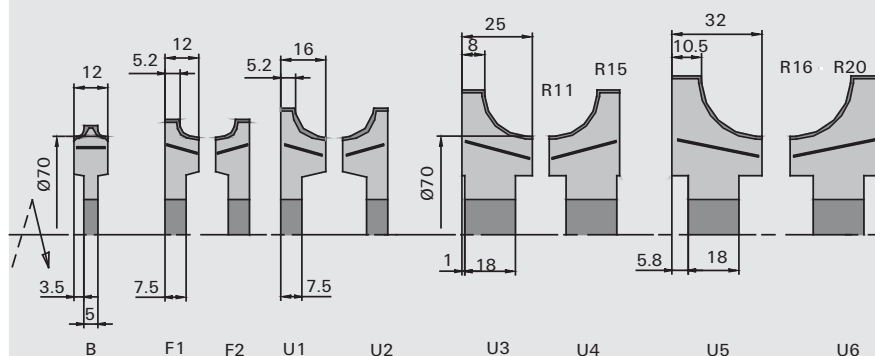
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для закругления массивной
древесины и древесно-
стружечных материалов

Исполнение

число зубьев Z = 2
Ø 108 мм: n max = 14 500
мин-1
Ø 138 мм: n max = 11 500
мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
2	78	12	25	2	B	881166
3	78	12	25	2	B	881167
4	82	12	25	2	F-1	879984
4	82	12	25	2	F-2	879985
5	82	12	25	2	F-1	881170
5	82	12	25	2	F-2	881172
6	82	12	25	2	F-1	881171
6	82	12	25	2	F-2	881173
8	90	16	25	2	U-1	881880
8	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
2	104	12	25	2	E	888738
3	104	12	25	2	E	888739
2	108	12	25	2	A	881168
3	108	12	25	2	A	881169
2	138	12	25	2	Y	880581
3	138	12	25	2	Y	880582
11	103	25	25	2	U-3	9202138
11	103	25	25	2	U-4	9202139
12	103	25	25	2	U-3	9202140
12	103	25	25	2	U-4	9202141
13	103	25	25	2	U-3	9202142
13	103	25	25	2	U-4	9202143
14	103	25	25	2	U-3	9202144
14	103	25	25	2	U-4	9202145
15	103	25	25	2	U-3	9202146
15	103	25	25	2	U-4	9202147
16	113	32	25	2	U-5	9202128
16	113	32	25	2	U-6	9202129
17	113	32	25	2	U-5	9202130
17	113	32	25	2	U-6	9202131
18	113	32	25	2	U-5	9202132
18	113	32	25	2	U-6	9202133
19	113	32	25	2	U-5	9202134
19	113	32	25	2	U-6	9202135
20	113	32	25	2	U-5	9202136
20	113	32	25	2	U-6	9202137
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	2	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170340
	3	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170341
	4	12	2	F-1	151545	881189
	4	12	2	F-2	151545	881188
	5	12	2	F-1	151545	881187
	5	12	2	F-2	151545	881186
	6	12	2	F-1	151545	879987
	6	12	2	F-2	151545	879988
	8	16	2	U-1	151545	881870
	8	16	2	U-2	151545	881871
	10	16	2	U-1	151545	881872
	10	16	2	U-2	151545	881873
	11	25	2	U-3	151545	9201953 o
	11	25	2	U-4	151545	9201954 o
	12	25	2	U-3	151545	9201951 o
	12	25	2	U-4	151545	9201952 o
	13	25	2	U-3	151545	9201949 o
	13	25	2	U-4	151545	9201950 o
	14	25	2	U-3	151545	9201947 o
	14	25	2	U-4	151545	9201948 o
	15	25	2	U-3	151545	9201913
	15	25	2	U-4	151545	9201914
	16	32	2	U-5	151545	9201961 o
	16	32	2	U-6	151545	9201962 o
	17	32	2	U-5	151545	9201959 o
	17	32	2	U-6	151545	9201960 o
	18	32	2	U-5	151545	9201957 o
	18	32	2	U-6	151545	9201958 o
	19	32	2	U-5	151545	9201955 o
	19	32	2	U-6	151545	9201956 o
	20	32	2	U-5	151545	9201936
	20	32	2	U-6	151545	9201937
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925300	881496
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881877
Прижимные планки	B=25	U-3	925300	9201887
Прижимные планки	B=25	U-4	925300	9201888
Прижимные планки	B=32	U-5	925300	9201883
Прижимные планки	B=32	U-6	925300	9201884
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120610

Одиночные HW ножевые головки Modula - обработка алюминия

Продукт	Чертеж	
		<p>твердый сплав [HW]</p> <p>MEC</p>

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> фрезерные станки с ЧПУ для снятия фаски при работе по алюминию 	<ul style="list-style-type: none"> число зубьев Z = 2 Ø 111 мм: n max = 14 500 мин-1 Ø 141 мм: n max = 11 500 мин-1 		<ul style="list-style-type: none"> для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula в объем поставки ключи не входят комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

∠ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	S	№ класса	Идент. №
	45	16	2	151545	170329
	[°]	[мм]	[мм]		

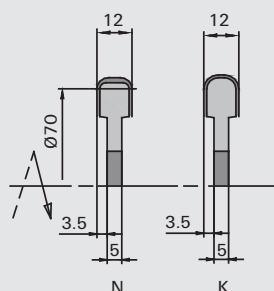
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=16	925300	888887
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

120610

Одиночные HW галтельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для галтелей в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\,500$ мин⁻¹

Преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
3	78	12	25	2	N	879859
4	78	12	25	2	N	881164
5	82	12	25	2	K	879858
6	82	12	25	2	K	881165
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	3	12	2	N	151521	881185
	4	12	2	N	151521	881184
	5	12	2	K	151521	879861
	6	12	2	K	151521	879860
	[мм]	[мм]	[мм]			

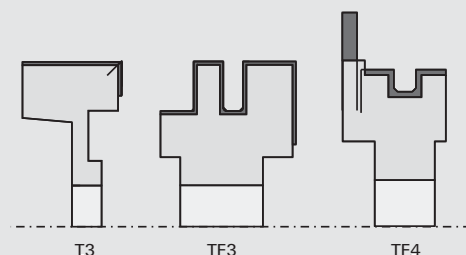
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=12	925300	881488
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для изготовления дверных филенок

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для дверей с обшитыми
откосами из массива и
плитных материалов

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\,500$ мин-1

Преимущества

двухсторонняя обработка
одним комплектом

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
инструменты для
односторонней обработки по
запросу

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
100	22	16.3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотный нож	B	H	S	для идент. №	№ класса	Идент. №
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Профильные поворотные пластины	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
Поворотные пластины	30	12	1.5	T-1 до T-6	150515	003083
подрезатель	14	14	2	T-3	150559	003079
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	Профиль до 2006	151556	888963
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	для пазового ножа	995125	879871
Прижимные планки	B=18		925300	164076
Прижимные планки	B=40		925300	882014
Прижимные планки	B=30		925300	164185
Установочные винты	M5x10		995161	881087
	[мм]			

120210

Одиночные HW контр-профильные ножевые головки Modula

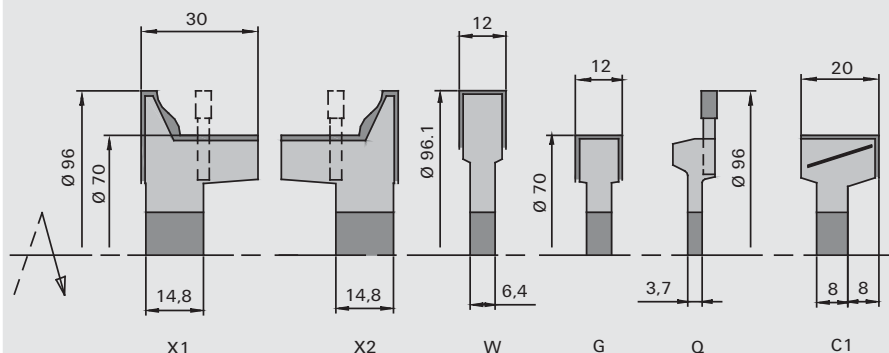
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для продольных и
контрпрофилей в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\,500 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевными головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	5		25	2	Q	881155
96	12	6.4	25	2	W	882457
96	30	14.8	25	2	X-2	882458
96	30	14.8	25	2	X-1	882459
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=10	G, O-1, O-2	925300	164526
Прижимные планки	B=18	C-1, C-2	925300	164076
Прижимные планки	B=30	X-1, X-2	925300	882473
Магнитный упор	1,0		997800	166094
	[мм]			

150512 / 150521

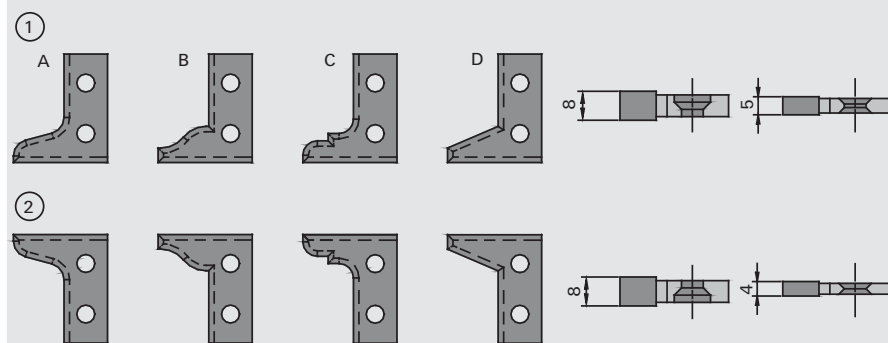
Поворотные/сменные пластины Modula HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

для продольных и
контрпрофилей в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

число зубьев Z = 2

Преимущества

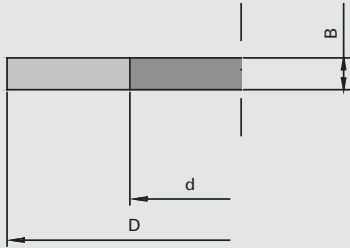
Дополнения

тип 1 для левых ножевых
головок X-1
тип 2 для правых ножевых
головок X-2

	B	H	S	Тип	Идент. №
Пазовый нож левый + правый	4	13			881180
Пазовый нож левый + правый	5	13			879870
Пазовый нож левый	8			X-1	882483
Пазовый нож правый	8			X-2	882460
Очистной зуб	12	12	1.5		003080
Очистной зуб	20	12	1.5	W, G	003082
Профиль А слева	30	26	2	C-1	882465
Профиль А справа	30	26	2	X-1	882466
Профиль В слева	30	26	2	X-2	882463
Профиль В справа	30	26	2		882464
Профиль С слева	30	26	2		882461
Профиль С справа	30	26	2		882462
Профиль D слева	30	26	2		882467
Профиль D справа	30	26	2		882468
	[мм]	[мм]	[мм]		

955520

Промежуточные кольца Modula

Продукт		Чертеж			
					
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
		I специальные промежуточные кольца с двойным шпоночным пазом для инструментальной системы Modula		Дополнения	
Ø D	B	Ø d	DKN	Идент. №	
40	20	25	DKN	879880	
40	10	25	DKN	879881	
40	6	25	DKN	879882	
40	5	25	DKN	879883	
40	4	25	DKN	879884	
40	2	25	DKN	879885	
40	1	25	DKN	879886	
40	1	25	DKN	Набор 3x0,2 + 4x0,1 881178	
40	0,5	25	DKN	879887	
40	0,2	25	DKN	881029	
40	0,1	25	DKN	881028	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

985700

Монтажный набор Modula

Продукт		Чертеж	
Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
			<p>все инструменты группы "Modula" (ножевые головки и гарнитуры идут в базовой комплектации без монтажных инструментов. Предполагается однократный заказ одного общего, комплектного монтажного набора</p> <p>поставляемый адаптер на 25 мм обеспечивает простую смену ножевых головок</p>
			Идент. №
Набор инструмента для монтажа			9210474
Содержимое набора инструмента для монтажа		№ класса	Идент. №
Отвертка	T20	985730	9210391
Отвертка	T15x80	985730	171188
Магнитный упор	0,5	997800	166093
Магнитный упор	1,0	997800	166094
медная паста		993420	879330
Динамометрическая отвёртка без насадок		985730	9210355
шестигранная насадка	SW2,5	985730	9210356
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	SW6	985730	881191
Вспомогательная деталь для монтажа	Ø25	995122	881194
		[мм]	

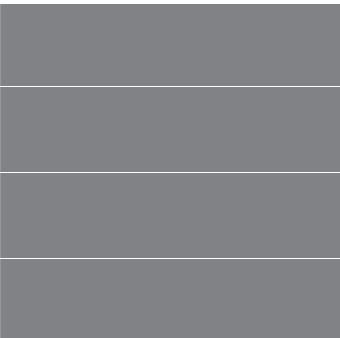
985700

Tool-Voy приспособление для монтажных работ к инструментам с HSK 63

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

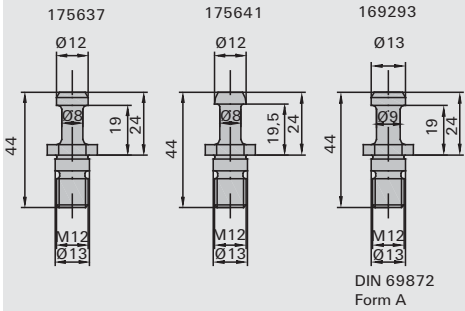
- для цанговых патронов, патронов SINO, смены WPL и т.д.
- Tool-Support с зажимным рычагом для стопорения вращения; поворотный с фиксацией на 90 градусах; простое надежное обращение
- комбинированный зажим специально для патрона SINO; надежная фиксация защемлением валиками

	Ø d	Идент. №
универсальный зажим	HSK 63E + F	199874
tool-man	HSK 63F	9215520
запасное стяжное кольцо	HSK 63F	9205048
	[мм]	

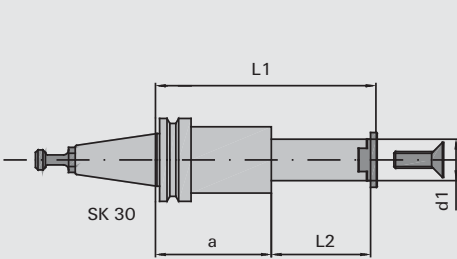
997200

Крепление инструмента SK 30

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка SK 30
наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

стяжные болты заказываются отдельно
длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

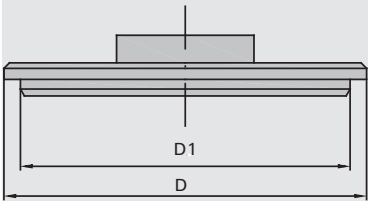
Запасные части

		№ класса	Идент. №
стяжной болт	до 08/92	997870	175637
стяжной болт	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	Ø 12 mm - HSD-мотор	997870	173641
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720	881177

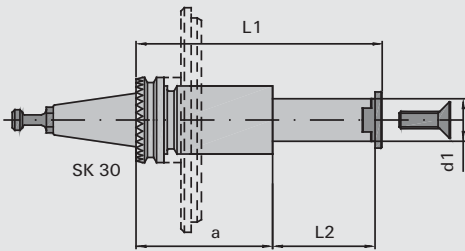
997200

Приспособления для крепления инструмента SK30 с зубчатым венцом

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

Крепление SK 30 Morbidelli и SCM
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

Morbidelli 510 и SCM кольцо для установки в магазин не требуется
Morbidelli 503 и 504 требуется кольцо для установки в магазин (заказывается отдельно)
длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
SK 30 [мм]	25 [мм]	25-70 [мм]	154 [мм]	80 [мм]	882166

Запасные части

№ класса

Идент. №

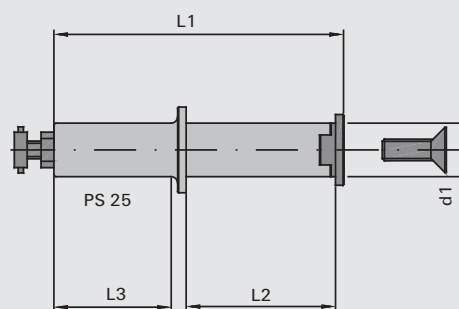
стяжной болт	Morbidelli, SCM	997870	173646
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	882311
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	882308

997200

Крепление инструмента PS 25

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов
Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка
PS 25 или цанговые зажимы
для левого и правого
вращения
противоповоротная защита с
помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного
патрона

Преимущества

Дополнения

длина зажима определяется
по потребности, при заказе
всегда указывайте L2

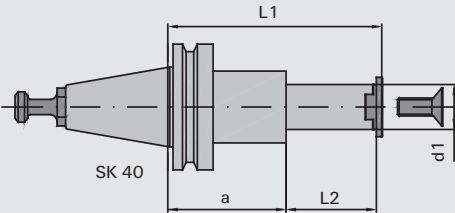
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Идент. №
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997200

Крепление инструмента SK 40

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка SK 40
наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

вкл. стяжные болты по DIN 69871A
длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
SK 40	25	25-70	118	45	198979
SK 40	25	25-70	143	70	198981
SK 40	25	25-70	163	90	198983
SK 40	30	25-80	163		198985
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

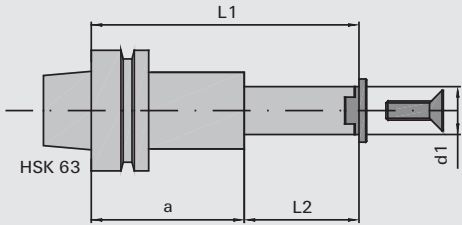
стяжной болт	до 08/92	997870	169294
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720	881177

997200

Крепление инструмента HSK 63

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

сопряжение со стороны станка HSK 63F

для левого и правого вращения

противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки

вкл. крышку зажимного патрона

вкл. стяжные болты по DIN 69871A

длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

стопорные отверстия для Tool-Boo возможны за дополнительную плату

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
HSK 63F	25	25-87	137	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	151	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	171	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	160		198968 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

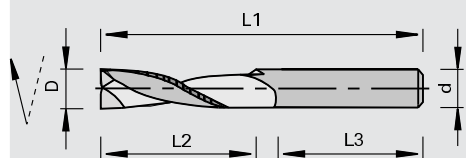
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цапфовый гаечный ключ	35-60	985720	881177
	[мм]		



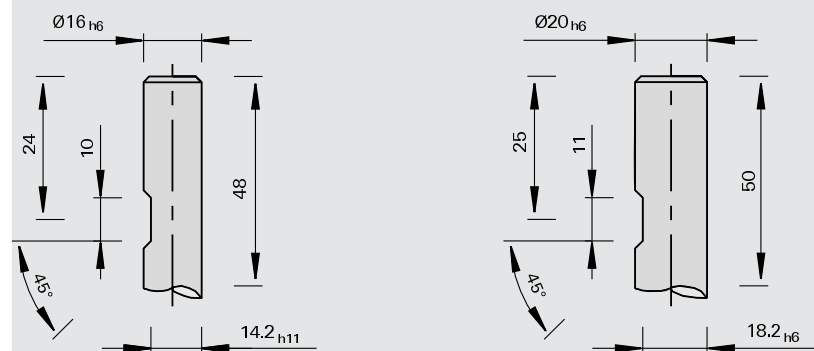
Концевые фрезы из твердого сплава

Концевое исполнение фрезы для чистового фрезерования с измельчителем стружки, № класса 129460

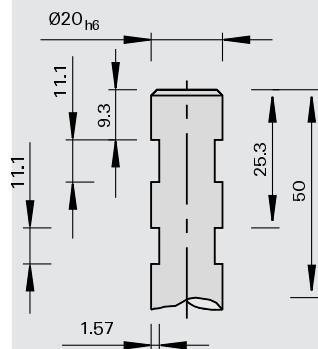
Цилиндрический хвостовик без плоскости зажима



Для закрепления в промежуточной втулке согласно DIN 6359 а также в Велдон-патроне

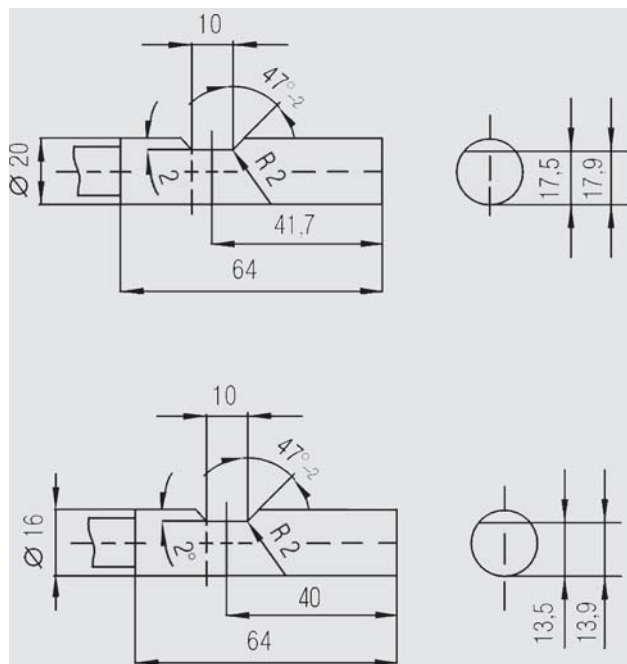


Для закрепления в специальном зажимном патроне фирмы МАКА

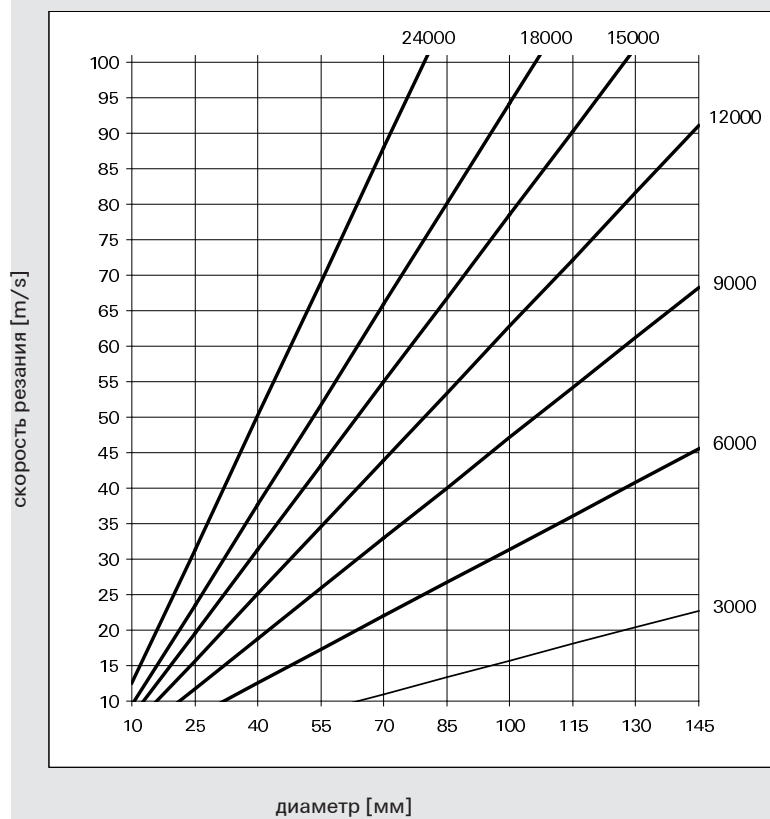


Плоскость зажима на концевых фрезях

Особенно у VHW-фрез для замочной коробки для применения в горизонтальных сверлильных и фрезеровочных агрегатах Homa и Weeke.



Расчет числа оборотов [мин-1]:



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Концевой фрезерный инструмент

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:	_____	заказ:	<input type="radio"/>
фирма:	_____	запрос:	<input type="radio"/>
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная неделя:	_____
индекс / место:	_____	(необязательно)	
страна:	_____	количество изделий:	_____
ответственный сотрудник:	_____		
тел.	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

станок

производитель: _____

тип: _____

мощность мотора [kW]: _____

область числа оборотов [мин-1]: _____

скорость подачи [м/мин]: _____

изделие

наименование: _____

качество реза: черновой ☐ чистовой ☐

направления обработки: вдоль ☐ поперек ☐

покрытие

наименование: _____

дополнительная информация: _____

инструмент

с напайными ножами ☐

со сменными ножами ☐

ножевая головка EcoPro ☐

SuperProfiler ☐

UltraProfiler ☐

стандартный ☐

диаметр резания D [мм]: _____

длина резания L2 [мм]: _____

ширина резания B [мм]: _____

общая длина L1 [мм]: _____

длина хвостовика L3 [мм]: _____

исполнение хвостовика: _____

цилиндрический хвостовик [Ø]: _____

Другие виды (например: MK2, SK40, HSK F 63) _____

Только твердосплавные фрезы:

вид подачи: MAN ☐

направление вращения: левое ☐ правое ☐

только твердосплавные фрезы ☐

спираль: положительная ☐ отрицательная ☐

число ножей [шт.]: _____

основной резец: _____

подрезатель: _____

пазовый нож: _____

сниматель кромок: _____

положение ножей: _____

только по профилю ☐

с торцевой режущей кромкой ☐

с режущей кромкой бурового резца ☐

осевой угол: односторонний ☐ попеременный ☐

режущий материал

твердый сплав ☐ алмаз ☐

стеллит ☐ HS ☐

лицевая сторона: сверху ☐ снизу ☐

☐ Нужно отметить крестиком

На чертеже инструмента укажите:

сторона опорной поверхности ☐ Размер ☐

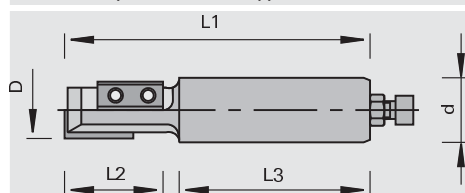
направление вращения ☐ условия применения ☐

вал мотора ☐ набросок профиля ☐

Опояная поверхность заготовки ☐ чертеж инструмента ☐

Пожалуйста четко указывать, что изображено инструмент или заготовка.

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже



519-01.0708





Сверла

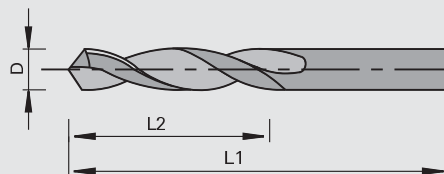
Продукт	Страница
Спиральное сверло	5-1
Ступенчатое сверло	5-4
Сверло для сквозных отверстий	5-5
Сверло глухое	5-12
Перовое сверло	5-25
Комбинированное сверло-зенкер	5-26
Насадной зенкер	5-27
Зенкер для спирального сверла	5-29
Сверло с цилиндрической головкой	5-30
Техническая информация	5-36

130010

Спиральное сверло VHW целиком из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



целиком из твёрдого сплава
VHW

MAN

Станок / Применение

| ручные дрели
 | сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления сквозных
 | и отверстий под шкант
 | в массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| 2 призматических резца
 | выполнено целиком из
 | твёрдого сплава
 | Ø в зоне режущих кромок = Ø
 | хвостовика
 | угол заострения резца 120°

Преимущества

| возможна высокая скорость
 | подачи
 | большая зона перетачивания

Дополнения

| зажимное приспособление:
 | патрон с цанговым зажимом,
 | переходник № класса
 | 933389, патрон под сверло

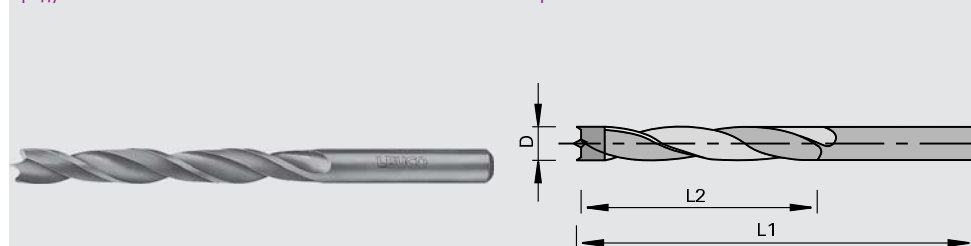
Ø D	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2.0	25	50	182625	182626
2.5	27	55	182627	182628
3.0	27	55	182629	182630
3.5	27	52	182631	182632
4.0	27	55	182633	182634
5.0	28	60	182635	182636
[мм]	[мм]	[мм]		

130010

Спиральное сверло с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| ручные дрели
 | сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления без сколов
 глухих отверстий в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| Центрирующее остриё
 | Ø в зоне режущих кромок = Ø
 хвостовика
 | 2 негативно ориентированных
 подрезных зуба
 | спираль с направляющей
 канавкой
 | с синтетическим покрытием
 | с твердосплавной напайкой
 HW

Преимущества

| надёжная точная засверловка
 за счет центрирующего острия
 | защита кромки отверстия
 при обратном ходе за счет
 направляющей канавки
 | оптимальный выброс стружки
 за счет полимерного покрытия
 | обработка без сколов кромок
 отверстий негативным
 подрезным зубом

Дополнения

| зажимное приспособление:
 патрон с цанговым зажимом,
 патрон под сверло

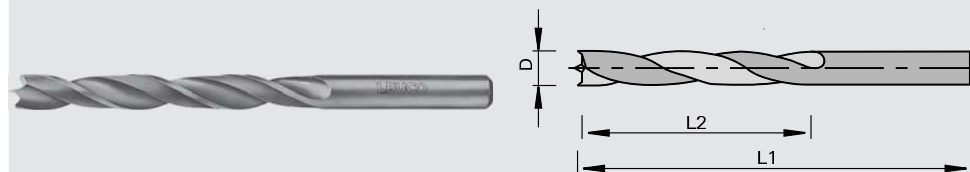
Ø D	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5.0	35	70	173145 o	167929
6.0	35	70		167930 o
7.0	35	70		167931 o
8.0	35	70	173148 o	167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
12	35	70		167936 o
4.0	55	80		160503
4.5	60	85		160504 o
5.0	60	90		160505
5.5	65	100		164243 o
6.0	65	100		160506
6.5	70	110		164244 o
7.0	70	110		160507 o
8.0	75	120		160508
8.5	80	130		164245 o
9.0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[мм]	[мм]	[мм]		

330010

Спиральное сверло из быстрорежущей стали

Продукт

Чертеж


высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для глухих отверстий в массивной древесине

Исполнение

- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- специальное покрытие
- \varnothing в зоне режущих кромок = \varnothing хвостовика
- исполнение из быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

- кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- длительный срок службы за счет специального покрытия

Дополнения

- зажимное приспособление: патрон с цанговым зажимом, патрон под сверло

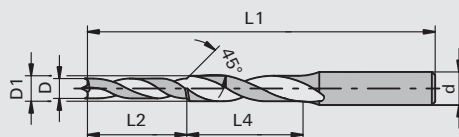
$\varnothing D$	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2.0	22	49	167671	167669
2.5	25	57	167672	167670
3.0	30	61	160530	160518
3.5	35	70	160531 o	160519 o
4.0	40	75	160532	160520
4.5	45	80	160533 o	160521
5.0	45	83	160534	160522
5.5	50	90	160535 o	160523 o
6.0	50	90	160536 o	160524 o
6.5	55	98	177175 o	160525 o
7.0	60	105	177176 o	160526 o
7.5	60	105		177177 o
8.0	70	113	160539 o	160527
8.5	70	113		177178 o
9.0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[мм]	[мм]	[мм]		

330710

Ступенчатое сверло HS для одношарнирных стержневых петель

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

сверлильные автоматы
обрабатывающие центры ЧПУ
для ступенчатых отверстий,
предназначенных для
крепления одношарнирных
стержневых петель, таких как
например Anuba, Simons, итд.

Исполнение

2 подрезных зуба
Центрирующее остриё
цилиндрический хвостовик
без зажимной поверхностью
вторая часть для
рассверливания с зенковкой
45°
исполнение из
быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

надёжная точная засверловка
за счет центрирующего острия

Дополнения

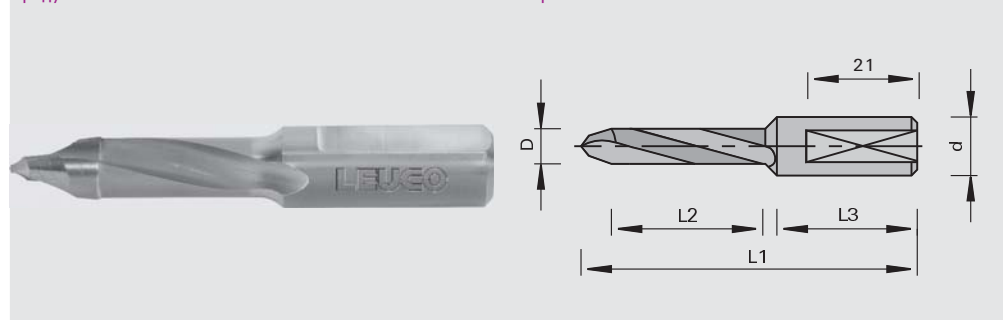
ширина ленты	Ø D	Ø D1	L4	L2	Ø d	L3	L1	Идент. №
14,5	6.3	7.2	40	24	10	30	105	R 183092 o
16	6.7	7.7	35	30	10	30	105	R 183093 o
18	7.7	8.7	35	30	10	30	105	R 183094 o
20	8.8	9.8	35	30	10	30	105	R 183095 o
13/15	6	6.8	50	15	10	30	105	R 183096 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

130012

Свёрла для сквозных отверстий HW - Topline

Продукт

Чертеж


LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- новая геометрия режущих кромок
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- более длительная стойкость по сравнению с обычными сверлами проходного типа за счет специального твердого сплава и специальной формы заточки
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
- другие размеры возможны при минимальной покупке от 10 шт.; прайс-лист и срок поставки по запросу

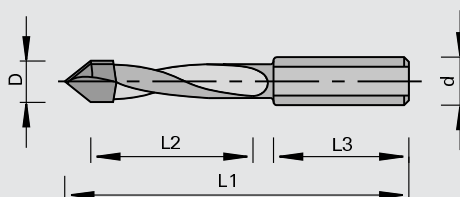
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	10	25	57.5	177804	177805
8	25	10	25	57.5	177806	177807
5	30	10	30	70	178648	178649
8	30	10	30	70	178650	178651
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130013

Сверло типа „Mosquito“ для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж



MOSQUITO

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- твердосплавный наконечник сверла из сверхмелкозернистого твердого сплава

Преимущества

- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- длительный срок службы за счет специального покрытия
- высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

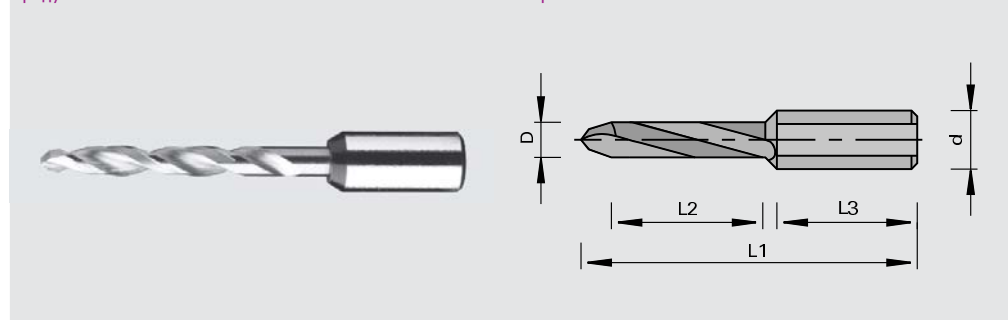
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	182458	182459
8	27	10	26	57.5	182460 o	182461 o
5	35	10	26	70	182462	182463
6	35	10	26	70	183689 o	183688 o
7	35	10	26	70	183691	183690
8	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693 o	183692 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130013

Сверло типа „Mosquito“ для сквозных отверстий, полностью из твёрдого сплава VHW

Продукт

Чертеж


MOSQUITO

целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ

для сверления без сколов сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- сверлящая часть из мелкозернистого твёрдого сплава

Преимущества

- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- высокие скорости подачи и 6-ти кратный срок службы в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет исполнения целиком из твердого сплава
- высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

Дополнения

- винт регулировки длины с идент. № 001600 M5x10 DIN 551 входит в объем поставки
- сквозное сверло с длиной хвостовика L=23 мм, не пригодно для применения винта настройки длины Weeke
- винт регулировки длины с идент. № 181520 M5x11,5 для Weeke нужно заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

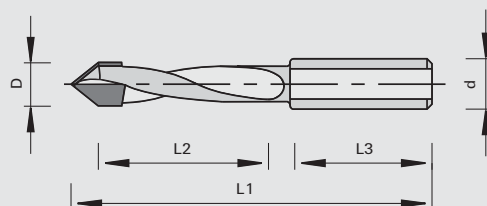
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	27	10	30	70	183687	183686
4	40	10	22	70	183167	183166
5	40	10	22	70	183153	183152
6	40	10	22	70	183155 o	183154 o
8	40	10	22	70	183157	183156
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [R]	
6	35	10	50	100	для Lamello Clamex P	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	184289	

130011

Ecoline сверло для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж

**LEUCO**
ecoline**LEUCO**
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| ручные дрели
 | сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления сквозных
 отверстий в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| 2 призматических резца с
 углом (заточки) 60 градусов
 | цилиндрический хвостовик
 с зажимной поверхностью
 (лыской)
 | спираль без направляющей
 канавки
 | центрирующее остриё с
 HW-пластиной

Преимущества**Дополнения**

| регулировочный винт
 идент № 001600 M5x10
 DIN 551 для точной
 регулировки длины входит в
 комплектацию
 | регулировочный винт идент
 № 181520 M5x11,5 (для
 быстросменных патронов
 Weeke) необходимо
 заказывать отдельно
 | зажимное приспособление:
 комбинированный патрон,
 быстросменный патрон

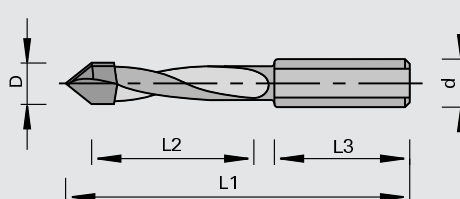
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	39	10	20	70	183389	183388
7	42	10	20	70	183391	183390
8	44	10	20	70	183393	183392
5	46	10	20	77	183395	183394
8	51	10	20	77	183397	183396
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130015

Свёрла для сквозных отверстий HW без направляющей канавки

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесностружечных материалах

Исполнение

- 2 призматических резца с углом (заточки) 60 градусов
- с твердосплавной напайкой HW
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- спираль без направляющей канавки

Преимущества

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

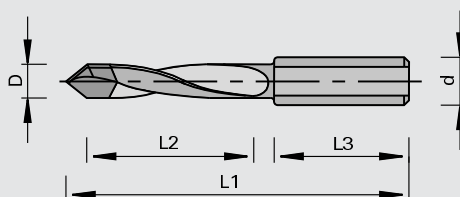
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	27	10	25	57.5	182239 o	182240 o
5	25	10	25	57.5	055827	055823
5.1	25	10	25	57.5	176473 o	176472 o
6	25	10	25	57.5	176475	176474
7	27	10	25	57.5	182245 o	182246 o
8	22	10	25	57.5	055830	055826
3	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4	35	10	25	70	182241	182242
5	35	10	25	70	176505	176504
5.5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6	35	10	25	70	176259	176258
7	35	10	25	70	181581	181582
8	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669 o	182670 o
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5	45	10	25	77	176477	176476
6	45	10	25	77	176479	176478
7	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8	43	10	25	77	176481	176480
9	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130015

Свёрла для сквозных отверстий HW с направляющей канавкой

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 призматических резца с углом (заточки) 60 градусов
- с твердосплавной напайкой HW
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- спираль с направляющей канавкой

Преимущества

- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- произвольное закрепление зенкера на рабочей части сверла для одновременного снятия фаски на диаметре отверстия
- Насадной зенкер № класса 130660
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

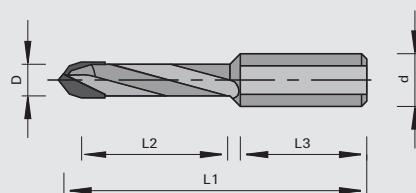
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	8	20	55.5	176497 о	176496 о
8	25	8	20	55.5	176499 о	176498 о
5	25	10	20	57.5	173604	173595
8	25	10	20	57.5	173611 о	173596 о
5	35	8	20	67	176501	176500
8	35	8	20	67	176503	176502
5	35	10	25	70	176255	176254
8	35	10	25	70	176257	176256
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230012

Алмазное сверло для сквозных отверстий DP

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов в облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

Исполнение

- специальная форма резцов, наконечник в форме "крыши" и двойная фаска
- спираль без направляющей канавки
- оснащены алмазным резцом

Преимущества

- высокий ресурс при обработке абразивных материалов
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

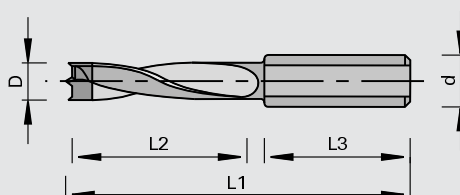
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	1	183015 s	183014 s
5	35	10	26	70	1	183017 s	183016 s
6	35	10	26	70	2	183019 s	183018 s
8	35	10	26	70	2	183021 s	183020 s
10	35	10	26	70	2	183049 s	183050 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130215

Глухие сверла HW с направляющей канавкой

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручные дрели
сверлильные автоматы
обрабатывающие центры ЧПУ
для сверления без сколов
глухих отверстий в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

2 негативно ориентированных
подрезных зуба
Центрирующее остриё
спираль с направляющей
канавкой
с синтетическим покрытием
с твердосплавной напайкой
HW

Преимущества

кромки отверстий без сколов
благодаря подрезному зубу
надёжная точная засверловка
за счет центрирующего острия
защита кромки отверстия
при обратном ходе за счет
направляющей канавки
оптимальный выброс стружки
за счет полимерного покрытия

Дополнения

регулировочный винт: идент.
№ 001600 M5x10 DIN 551
для точной регулировки
длины
произвольное закрепление
зенкера на рабочей части
сверла для одновременного
снятия фаски на диаметре
отверстия
Насадной зенкер № класса
130660
зажимное приспособление:
комбинированный патрон,
быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	30	8	19	55.5	166107 o	166106 o
5	30	8	19	55.5	011543	011542
6	30	8	19	55.5	054884	054883
8	30	8	19	55.5	054892	054891
10	30	8	19	55.5	054896	054895
12	30	8	20	55.5	166113 o	166112 o
4	40	8	19	67		167154 o
5	40	8	19	67	057494	057493
6	40	8	19	67	057496 o	057495
7	40	8	19	67	167167	167157
8	40	8	19	67	057498	057497
9	40	8	19	67	167169	167159
10	40	8	19	67	057500	057499
12	40	8	19	67	167172 o	167162 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	30	10	19	57.5	167184	167174
6	30	10	20	57.5	167185	167175
7	30	10	20	57.5	167186	167176
8	30	10	20	57.5	167187	167177
10	30	10	20	57.5	167188	167178
12	30	10	20	57.5	167189	167179
13	30	10	20	57.5	167190 o	167180
14	30	10	20	57.5	167191	167181
15	30	10	20	57.5	167192	167182
16	30	10	20	57.5	167193 o	167183 o
5	43	10	19	70	167203	167194
6	43	10	19	70	167204	167195
8	43	10	19	70	167205	167196
9	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130212

Глухие сверла HW - Topline

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- Центрирующее остриё
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- 10-ти кратная стойкость в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет специального твердого сплава и специальной заточки
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
- другие размеры возможны при минимальной покупке от 10 шт.; прайс-лист и срок поставки по запросу

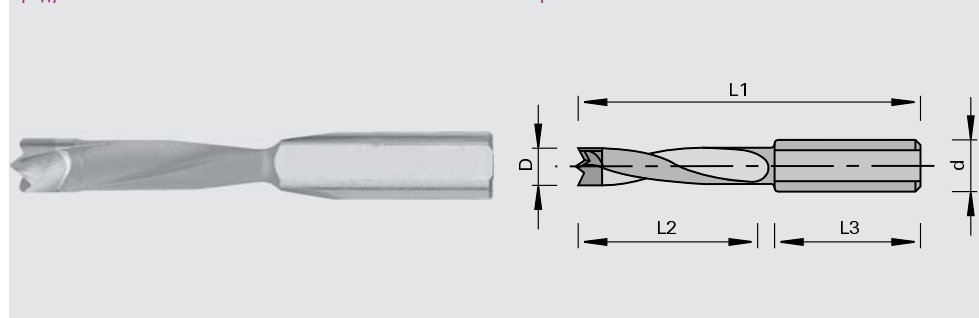
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	30	8	19	55.5	178695	178696
4	20	10	27	57.5	179464	179465
5	25	10	27	57.5	177792	177793
6	25	10	27	57.5	177794	177795
8	25	10	27	57.5	177796	177797
10	30	10	27	57.5	178789	178788
4	20	10	30	70	179466	179467
5	35	10	30	70	177798	177799
6	35	10	30	70	177800	177801
8	35	10	30	70	177802	177803
10	35	10	30	70	178703	178704
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130213

Глухое сверло типа „Mosquito“ с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж



MOSQUITO

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| ручные дрели
 | сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления без сколов
 глухих отверстий в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| специальная геометрия
 режущих кромок
 | 2 подрезных зуба
 | Центрирующее острие
 | с твердосплавной напайкой
 HW

Преимущества

| кромки отверстий без сколов
 за счет специальной геометрии
 режущей кромки подрезного
 зуба
 | надёжная точная засверловка
 за счет центрирующего острия
 | высокая надёжность
 процесса за счет длительно
 сохраняющегося качества
 отверстий
 | 6-ти кратная стойкость в
 сравнении с обычными
 сверлами для сверления
 гнезд под шкранты за
 счет износостойкого
 твердосплавного острия
 сверла

Дополнения

| регулировочный винт
 идент № 001600 M5x10
 DIN 551 для точной
 регулировки длины входит в
 комплектацию
 | регулировочный винт идент
 № 181520 M5x11,5 (для
 быстросменных патронов
 Weeke) необходимо
 заказывать отдельно
 | зажимное приспособление:
 комбинированный патрон,
 быстросменный патрон

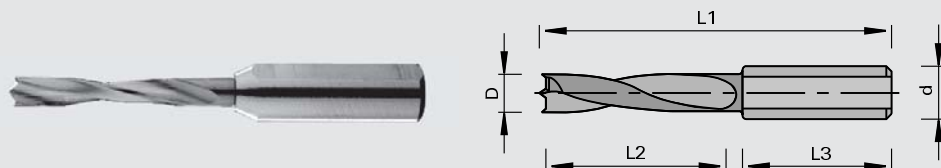
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	10	27	57.5	181168	181167
6	25	10	27	57.5	181522	181521
7	27	10	27	57.5	183159 o	183158 o
8	25	10	27	57.5	181170	181169
9	27	10	27	57.5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57.5	181524	181523
5	35	10	30	70	181172	181171
6	35	10	30	70	181526	181525
7	35	10	30	70	183163 o	183162 o
8	35	10	30	70	181174	181173
9	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130213

Глухое сверло типа „Mosquito“ VHW целиком из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава
VHW

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- сверлящая часть из мелкозернистого твёрдого сплава

Преимущества

- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии режущей кромки подрезного зуба
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- высокие скорости подачи и 6-ти кратный срок службы в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет исполнения целиком из твёрдого сплава
- высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

Дополнения

- винт регулировки длины с идент. № 001600 M5x10 DIN 551 входит в объем поставки
- сквозное сверло с длиной хвостовика L=23 мм, не пригодно для применения винта настройки длины Weeke
- винт регулировки длины с идент. № 181520 M5x11,5 для Weeke нужно заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

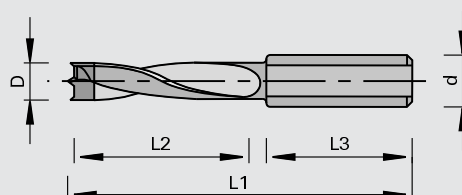
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	9	10	35	57.5	183143 o	183142 o
3	18	10	31	57.5	182380	182381
4	20	10	29	57.5	182382 o	182383 o
5	22	10	27	57.5	182384	182385
6	22	10	25	57.5	183145 o	183144 o
8	22	10	25	57.5	183147 o	183146 o
3	18	10	43.5	70	182386	182387
4	27	10	34.5	70	182388	182389
5	30	10	31.5	70	182390	182391
6	30	10	30	70	183149	183148
8	35	10	22	70	183151	183150
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130215

Глухие сверла HW с направляющей канавкой и длинным исполнением

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| ручные дрели
 | сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления без сколов
 глухих отверстий в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| "длинное" исполнение
 | 2 негативно ориентированных
 подрезных зуба
 | Центрирующее остриё
 | спираль с направляющей
 канавкой
 | с синтетическим покрытием
 | с твёрдосплавной напайкой
 HW

Преимущества

| глубокое сверление благодаря
 длинному исполнению
 | обработка без сколов кромок
 отверстий негативным
 подрезным зубом
 | надёжная точная засверловка
 за счёт центрирующего острия
 | защита кромки отверстия
 при обратном ходе за счёт
 направляющей канавки
 | оптимальный выброс стружки
 за счёт полимерного покрытия

Дополнения

| произвольное закрепление
 зенкера на рабочей части
 сверла для одновременного
 снятия фаски на диаметре
 отверстия
 | Насадной зенкер № класса
 130660
 | регулировочный винт
 идент № 001600 M5x10
 DIN 551 для точной
 регулировки длины входит в
 комплектацию
 | регулировочный винт идент
 № 181520 M5x11,5 (для
 быстросменных патронов
 Weeke) необходимо
 заказывать отдельно
 | зажимное приспособление:
 комбинированный патрон,
 быстросменный патрон

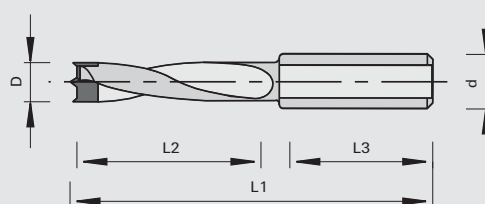
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	50	10	30	85	177194	177193
5	65	10	30	105	177206 o	177205
6	50	10	30	85	177196 o	177195
6	65	10	30	105	177208 o	177207
7	50	10	30	85	177198	177197
7	65	10	30	105	177210	177209
8	50	10	30	85	177200	177199
8	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130211

Ecoline глухое сверло HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
ecolineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| ручные дрели
 | сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления без сколов
 глухих отверстий в массивной
 древесине и древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| 2 негативно ориентированных
 подрезных зуба
 | Центрирующее остриё
 | спираль без направляющей
 канавки
 | с синтетическим покрытием
 | центрирующее остриё с
 HW-пластиной

Преимущества

| обработка без сколов кромок
 отверстий негативным
 подрезным зубом
 | надёжная точная засверловка
 за счет центрирующего острия
 | оптимальный выброс стружки
 за счет полимерного покрытия

Дополнения

| регулировочный винт
 идент № 001600 M5x10
 DIN 551 для точной
 регулировки длины входит в
 комплектацию
 | регулировочный винт идент
 № 181520 M5x11,5 (для
 быстросменных патронов
 Weeke) необходимо
 заказывать отдельно
 | зажимное приспособление:
 комбинированный патрон,
 быстросменный патрон

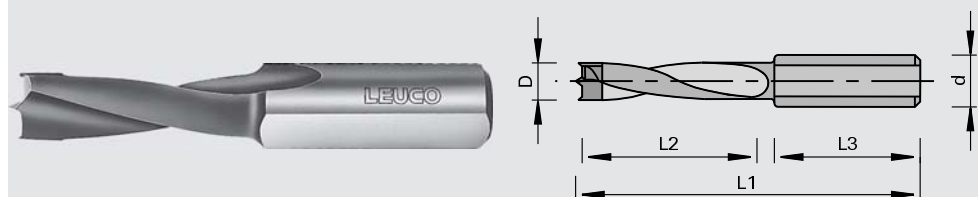
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	26	10	20	57.5	183375	183374
8	31	10	20	57.5	183377	183376
10	32	10	20	57.5	183379	183378
5	39	10	20	70	183381	183380
6	40	10	20	70	183383	183382
8	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130217

Глухие сверла HW без направляющей канавки

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручные дрели
сверлильные автоматы
обрабатывающие центры ЧПУ
для сверления без сколов
глухих отверстий в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

2 негативно ориентированных
подрезных зуба
Центрирующее остриё
спираль без направляющей
канавки
с синтетическим покрытием
с твердосплавной напайкой
HW

Преимущества

обработка без сколов кромок
отверстий негативным
подрезным зубом
надёжная точная засверловка
за счёт центрирующего острия
оптимальный выброс стружки
за счёт полимерного покрытия

Дополнения

регулировочный винт
идент № 001600 M5x10
DIN 551 для точной
регулировки длины входит в
комплектацию
регулировочный винт идент
№ 181520 M5x11,5 (для
быстросменных патронов
Weeke) необходимо
заказывать отдельно
зажимное приспособление:
комбинированный патрон,
быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4.0	27	10	27	57.5	003175	003174
4.5	27	10	27	57.5	177228	177227
5.0	27	10	27	57.5	003179	003178
5.1	27	10	27	57.5	177230	177229
5.2	27	10	27	57.5	167707 o	167708 o
6.0	27	10	27	57.5	003183	003182
7.0	27	10	27	57.5	003187	003186
8.0	27	10	27	57.5	003191	003190
8.2	27	10	27	57.5	167216	167213
9.0	27	10	27	57.5	003195	003194
10.0	27	10	27	57.5	003199	003198
10.5	27	10	27	57.5	182261 o	182262 o
11.0	27	10	27	57.5	177232 o	177231
12.0	27	10	27	57.5	003207	003206
4.0	35	10	30	70	173175	173174
4.5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5.0	35	10	30	70	003231	003230
5.1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5.5	35	10	30	70	182267	182268 o
6.0	35	10	30	70	003235	003234
6.5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7.0	35	10	30	70	167224	167219
7.5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8.0	35	10	30	70	003243	003242
8.1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8.2	35	10	30	70	182275	182276 o
8.5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9.0	35	10	30	70	167225	167220
10.0	35	10	30	70	003251	003250
10.2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11.0	35	10	30	70	167226	167221
12.0	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

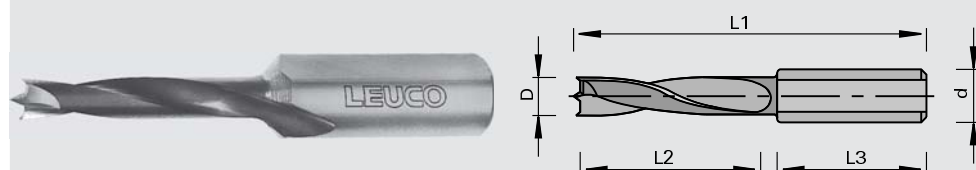
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5.0	44	10	30	77	167233	167228
6.0	44	10	30	77	167234	167229
8.0	44	10	30	77	167235	167230
10.0	44	10	30	77	167236	167231
12.0	44	10	30	77	173181	173180
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

330215

Глухие свёрла HS с направляющей канавкой

Продукт

Чертеж


высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для глухих отверстий в массивной древесине

Исполнение

- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль с направляющей канавкой
- исполнение из быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

- кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки

Дополнения

- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

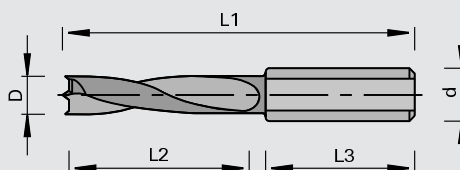
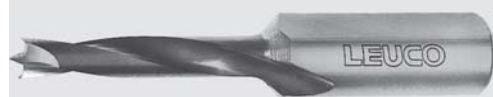
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	30	10	20	57.5	177234 o	177233 o
5	30	10	20	57.5	177236 o	177235 o
6	30	10	20	57.5	177238 o	177237 o
8	30	10	20	57.5	177240 o	177239 o
10	30	10	20	57.5	177242 o	177241 o
5	43	10	20	70	177246	177245
6	43	10	20	70	160479 o	177247 o
7	43	10	20	70	177250 o	177249 o
8	43	10	20	70	177248	160475 o
10	43	10	20	70	177252 o	177251 o
12	43	10	20	70	177254 o	177253 o
14	43	10	20	70	177256 o	177255 o
16	43	10	20	70	177258 o	177257 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

330215

Глухие сверла HS без направляющей канавки

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

ручные дрели
сверлильные автоматы
для глухих отверстий в
массивной древесине

Исполнение

2 подрезных зуба
Центрирующее остриё
спираль без направляющей
канавки
исполнение из
быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

кромки отверстий без сколов
благодаря подрезному зубу
надёжная точная засверловка
за счет центрирующего острия

Дополнения

зажимное приспособление:
комбинированный патрон,
быстросменный патрон

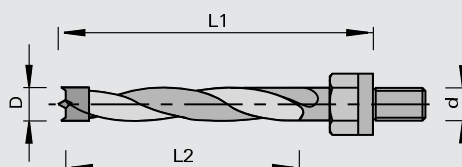
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	10	30	85	177260 о	177259 о
6	45	10	30	85		177261 о
8	45	10	30	85	177266 о	177265 о
10	45	10	30	85	177268 о	177267 о
12	45	10	30	85	177270 о	177269 о
6	65	10	30	105	177274 о	177273 о
8	65	10	30	105		177277 о
10	65	10	30	105	177280 о	177279 о
12	65	10	30	105	177282 о	177281 о
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130226

Глухие сверла HW с соединительной резьбой и без направляющей канавки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручные дрели
сверлильные автоматы
для сверления без сколов
глухих отверстий в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

2 негативно ориентированных
подрезных зуба
Центрирующее остриё
спираль без направляющей
канавки
с синтетическим покрытием
хвостовик с соединительной
резьбой
с твердосплавной напайкой
HW

Преимущества

обработка без сколов кромок
отверстий негативным
подрезным зубом
надёжная точная засверловка
за счет центрирующего острия
оптимальный выброс стружки
за счет полимерного покрытия
высокая стабильность за счет
хвостовика с резьбой для
непосредственного крепежа в
сверлильном шпинделе

Дополнения

принадлежность к
определенным машинам см.
в главе "Зажимные системы"

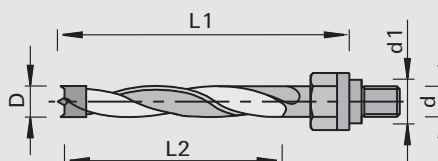
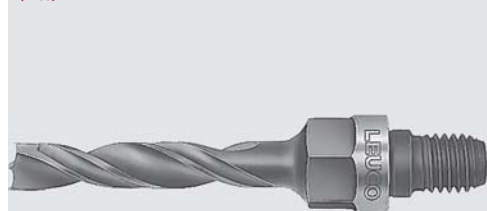
Ø D	L2	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	M8	63	160570 o	160566 o
5	45	M10	63	167697	167698
6	45	M10	63	160576 o	160574 o
8	45	M8	63	160572 o	160568 o
8	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130226

Глухие сверла HW с направляющей канавкой и соединительной резьбой

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручные дрели
сверлильные автоматы
для сверления без сколов
глухих отверстий в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

2 негативно ориентированных
подрезных зуба
Центрирующее остриё
спираль с направляющей
канавкой
с синтетическим покрытием
хвостовик с резьбой и
пригоночным местом 11мм
тонкий дизайн
с твердосплавной напайкой
HW

Преимущества

обработка без сколов кромок
отверстий негативным
подрезным зубом
надёжная точная засверловка
за счет центрирующего острия
оптимальный выброс стружки
за счет полимерного покрытия
высокая стабильность за счет
хвостовика с резьбой для
непосредственного крепежа в
сверлильном шпинделе

Дополнения

принадлежность к
определенным машинам см.
в главе "Зажимные системы"

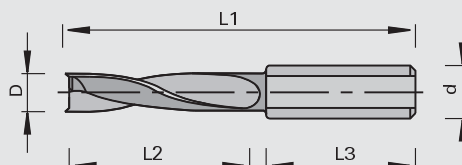
Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130214

Высокопроизводительные глухие сверла VHW

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

| стационарные сверлильные станки
 | сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления сквозных и глухих отверстий в массивной древесине, композиционных и древесно-стружечных материалах

Исполнение

| специальная геометрия режущих кромок
 | 2 подрезных зуба
 | спираль с направляющей канавкой
 | сверлящая часть сверла целиком из твердого сплава

Преимущества

| специальная форма резцов и подрезателя способствует уменьшению усилия резания
 | защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
 | высокие скорости подачи и большая зона заточки за счет исполнения сверлящей части сверла целиком из твердого сплава

Дополнения

| регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
 | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
 | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
 | геометрия резцов запатентована
 | изменение формы и уменьшение диаметра невозможно

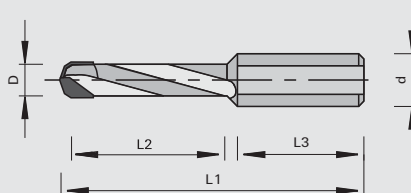
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	32	10	22	57.5	182815	182814
8	32	10	22	57.5	182819	182818
5	36	10	30	70	182825	182824
6	36	10	30	70	182827	182826
8	36	10	30	70	182829	182828
10	36	10	30	70	184754	184753
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230215

Алмазное глухое сверло

Продукт

Чертеж

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления без
 сколов в облицованных
 древесно-стружечных и
 композиционных материалах

Исполнение

| специальная форма резцов, 2
 алмазных очистных зуба DP с
 формой двойной фаски
 | спираль без направляющей
 канавки
 | оснащены алмазным резцом

Преимущества

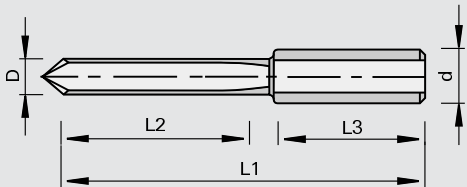
| высокий ресурс при обработке
 абразивных материалов
 | кромки отверстий без сколов
 за счет специальной геометрии
 резания

Дополнения

| регулировочный винт
 идент № 001600 M5x10
 DIN 551 для точной
 регулировки длины входит в
 комплектацию
 | регулировочный винт идент
 № 181520 M5x11,5 (для
 быстросменных патронов
 Weeke) необходимо
 заказывать отдельно
 | зажимное приспособление:
 комбинированный патрон,
 быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	2	183005 s	183004 s
6	27	10	26	57.5	2	183007 s	183006 s
8	27	10	26	57.5	2	183009 s	183008 s
5	35	10	30	70	2	183011 s	183010 s
6	35	10	30	70	2	183051 s	183052 s
8	35	10	30	70	2	183013 s	183012 s
10	35	10	30	70	2	183053 s	183054 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130010
Перовое сверло VHW

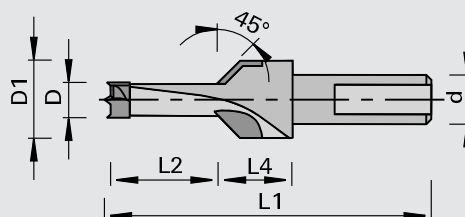
Продукт		Чертеж				
					<div><div>LEUCO DUR</div><div>целиком из твердого сплава VHW</div><div>MAN</div></div>	
Станок / Применение		Исполнение			Преимущества	
сверлильные автоматы обрабатывающие центры ЧПУ для глухих отверстий в ДСП		цилиндрический хвостовик Ø 10 mm с зажимной поверхностью и регулирующим винтом выполнено целиком из твердого сплава			большая зона перетачивания высокий ресурс	
					Дополнения	
					для правого и левого вращения зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон	
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. №	
2.0	12	2,0		38	183059 o	
2.5	12	2,5		45	180942	
3	12	3		45	180943	
3.5	15	3,5		45	183060 o	
4	12	4		45	180944 o	
2.5	15	10	33	57.5	183061 o	
3	15	10	33	57.5	183062 o	
5	25	10	25	57.5	180945 o	
3.5	30	10	24	70	183063 o	
4	32	10	25	70	183064 o	
5	35	10	25	70	180946 o	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130710

Комбинированное сверло-зенкер из твердого сплава (HW)

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручные дрели
сверлильные автоматы
для сверления и
одновременного зенкования
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

спираль с тефлоновым
покрытием
2 подрезных зуба
Центрирующее остриё

Преимущества

сверление и зенкование за
один проход
надёжная точная засверловка
за счет центрирующего острия

Дополнения

регулировочный винт
идент № 001600 M5x10
DIN 551 для точной
регулировки длины входит в
комплектацию
регулировочный винт идент
№ 181520 M5x11,5 (для
быстросменных патронов
Weeke) необходимо
заказывать отдельно
зажимное приспособление:
комбинированный патрон,
быстрозажимной патрон

Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
8	12	16	15	10	57.5	180847	180846
8	15	16	15	10	57.5	180849	180848
10	12	16	15	10	57.5	180853	180852
10	15	16	15	10	57.5	180855 o	180854 o
8	12	16	15	10	70	180859	180858
8	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

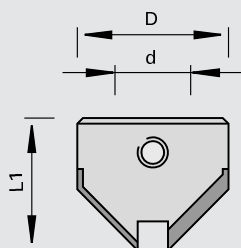
130660

Насадной зенкер из твёрдого сплава HW для спиральных и глухих сверл

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- для прикрепления с помощью установочного винта к спирали спиральных сверл и глухих сверл с направляющей канавкой
- возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

Ø D	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15.5	3	17.5		177291
16	4	15	183811 o	183812
16	5	15	183174	183175
16	6	15	183176	183177
16	7	15	183178	183179
18	8	15	183180	183181
18	9	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	995161	167068
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

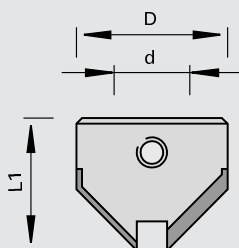
130660

Насадной зенкер из твёрдого сплава HW для глухого сверла

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

для прикрепления к удлиненному хвостовику глухого сверла Ø 5 - 12 мм с помощью установочного винта

возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

Ø D	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15.5	10	16.5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16.5		177295 o
[мм]	[мм]	[мм]		

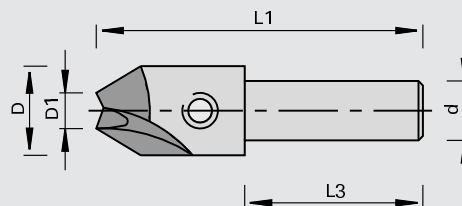
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	167068
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	165049
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

130660

Зенкер из твёрдого сплава HW для спирального сверла

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- для крепления спиральных сверл Ø 3 - 6 мм
- возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Идент. №	
15	3.0	10	30	58	R	173190
15	3.0	10	30	58	L	173191 o
15	3.5	10	30	58	R	173192
15	4.0	10	30	58	R	173194
15	4.0	10	30	58	L	173195
15	4.5	10	30	58	R	173196
15	4.5	10	30	58	L	173197 o
15	5.0	10	30	58	R	173198
15	5.0	10	30	58	L	173199
15	6.0	10	30	58	R	173202 o
15	6.0	10	30	58	L	173203 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Установочные винты

M6x6 DIN EN ISO 4029
[мм]

995161

180003

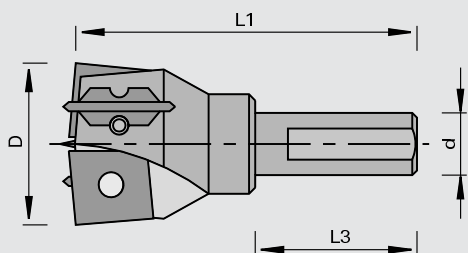
130135

сверло с цилиндрической головкой и твердосплавными поворотными пластинами

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

станки для сверления
отверстий под фурнитуру
сверлильные автоматы
обрабатывающие центры ЧПУ
для сверления без сколов
отверстий для фурнитуры
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

2 основных резца, 2
неперетачиваемых
поворотных подрезателя и
центрирующий палец

Преимущества

длительные сроки службы за
счет сверхизносостойкого
твердого сплава
сверление без сколов
отверстий под фурнитуру
за счет тянущего реза
поворотными подрезателями

Дополнения

центрирующее острие,
сменяемое и регулируемое
после заточки
цилиндрический хвостовик
с зажимной поверхностью
(лыской)
регулировочный винт
идент № 001600 M5x10
DIN 551 для точной
регулировки длины входит в
комплектацию
регулировочный винт идент
№ 181520 M5x11,5 (для
быстросменных патронов
Weeke) необходимо
заказывать отдельно
зажимное приспособление:
комбинированный патрон,
быстрозажимной патрон

Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	10	26	57.5		162612
26	10	26	57.5		162614
30	10	26	57.5		162616 #
35	10	26	57.5	162619	162618
25	10	26	70		182570
26	10	26	70		182571 #
30	10	26	70		182572 #
35	10	26	70		182573
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	162636
Поворотные пластины	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	162637
Поворотные пластины	13x12x1,5	162616, 182572	150515	162638
Поворотные пластины	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	163846
подрезатель	18x6x3,5		150558	181263
центрирующие наконечники	3x33,5		165512	162624
	[мм]			

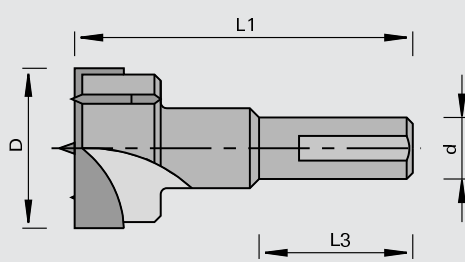
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x6 DIN EN ISO 4028		995161	163841
Винты с плоской головкой	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	162648
Винты с плоской головкой	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	162649
Цилиндрические винты	M3,5x3,8 T15		995115	162645
	[мм]			

130117

Сверло с цилиндрической головкой HW - Z=2+2

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| станки для сверления
отверстий под фурнитуру
сверлильные автоматы
обрабатывающие центры ЧПУ
для сверления без сколов
отверстий для фурнитуры
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

| 2 основных резца,
2 подрезных зуба и
центрирующий палец
| с твердосплавной напайкой
HW

Преимущества

| сверление отверстий без
сколов за счет тянущего реза
поворотными подрезателями

Дополнения

| цилиндрический хвостовик
с зажимной поверхностью
(лыской)
| регулировочный винт
идент № 001600 M5x10
DIN 551 для точной
регулировки длины входит в
комплектацию
| регулировочный винт идент
№ 181520 M5x11,5 (для
быстросменных патронов
Weeke) необходимо
заказывать отдельно
| зажимное приспособление:
комбинированный патрон,
быстрозажимной патрон

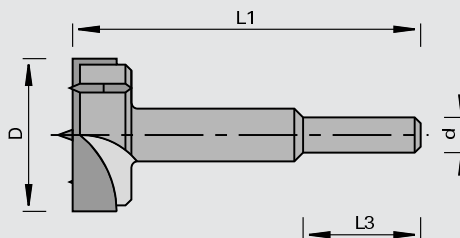
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	10	26	57.5	003303	003302
16	10	26	57.5	003305	003304
18	10	26	57.5	003309	003308
20	10	26	57.5	003313	003312
22	10	26	57.5	003315	003314
25	10	26	57.5	003319	003318
26	10	26	57.5	003321	003320
30	10	26	57.5	003327	003326
35	10	26	57.5	003333	003332
40	10	26	57.5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130119

Сверло с цилиндрической головкой HW - для ручных дрелей

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручные дрели
для сверления без сколов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

2 основных резца,
2 подрезных зуба и
центрирующий палец
с твердосплавной напайкой
HW
Ø 12: подрезной зуб встроен
в основной резец
цилиндрический хвостовик

Преимущества

сверление отверстий без
сколов за счет тянущего реза
поворотными подрезателями

Дополнения

в зависимости от нагрузки,
возникающей при проходе
сверла, применяется
цилиндрический хвостовик
соответствующего диаметра
зажимное приспособление:
патрон под сверло

Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. №
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	173206 o
28	10	60	90	160432
30	10	60	90	160433
32	10	60	90	160434
34	10	74	90	167689 o
35	10	60	90	160435
36	10	30	90	160436 o
38	10	60	90	160437 o
40	10	60	90	160438
42	10	30	90	167690 o
45	10	60	90	173207
50	10	60	90	173208
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

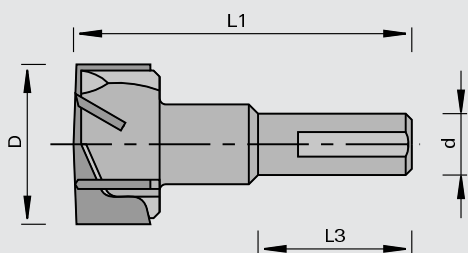
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. №
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

130115

Сверло с цилиндрической головкой HW - Z=3+3

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

станки для сверления
отверстий под фурнитуру
сверлильные автоматы
обрабатывающие центры ЧПУ
для сверления без сколов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

2 основных резца, 2
подрезных зуба без
центрирующего острия
с твердосплавной напайкой
HW

Преимущества

возможна глубина
сверления вплоть до нижнего
поверхностного слоя
сверление отверстий без
сколов за счет тянущего реза
поворотными подрезателями
высокая скорость подачи за
счёт Z = 3+3

Дополнения

цилиндрический хвостовик
с зажимной поверхностью
(лыской)
регулировочный винт
идент № 001600 M5x10
DIN 551 для точной
регулировки длины входит в
комплектацию
регулировочный винт идент
№ 181520 M5x11,5 (для
быстросменных патронов
Weeke) необходимо
заказывать отдельно
зажимное приспособление:
комбинированный патрон,
быстрозажимной патрон

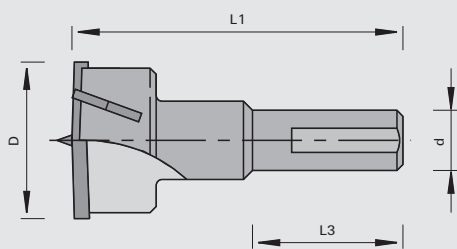
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	10	26	57.5	160385	160384
26	10	26	57.5		003278
30	10	26	57.5		003280
35	10	26	57.5	003285	003284
40	10	26	57.5		713347 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230115

Алмазное сверло с цилиндрической головкой

Продукт

Чертеж


LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| сверлильные автоматы
 | обрабатывающие центры ЧПУ
 | для сверления без сколов
 в облицованных и не
 облицованных древесно-
 стружечных материалах

Исполнение

| 2 алмазных очистительных
 зуба, 2 алмазных подрезных
 зуба,
 | центрирующее остриё из
 твёрдого сплава HW
 | возможна многократная
 заточка

Преимущества

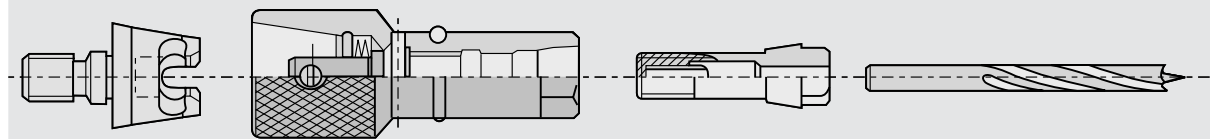
| высокий ресурс при обработке
 абразивных материалов
 | экономично, так как возможна
 неоднократная заточка
 | сверление отверстий без
 сколов за счет тянущего реза
 поворотными подрезателями
 | надёжная точная засверловка
 за счет центрирующего острия

Дополнения

| цилиндрический хвостовик
 с зажимной поверхностью
 (лыской)
 | регулировочный винт
 идент № 001600 M5x10
 DIN 551 для точной
 регулировки длины входит в
 комплектацию
 | регулировочный винт идент
 № 181520 M5x11,5 (для
 быстросменных патронов
 Weeke) необходимо
 заказывать отдельно
 | зажимное приспособление:
 комбинированный патрон,
 быстрозажимной патрон

Ø D	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	10	26	57.5	2+2	182995 s	182994 s
20	10	26	57.5	2+2	182997 s	182996 s
25	10	26	57.5	2+2	182999 s	182998 s
30	10	26	57.5	2+2	183001 s	183000 s
35	10	26	57.5	2+2	183048 s	183002 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Система быстрой смены сверел



Характеристики

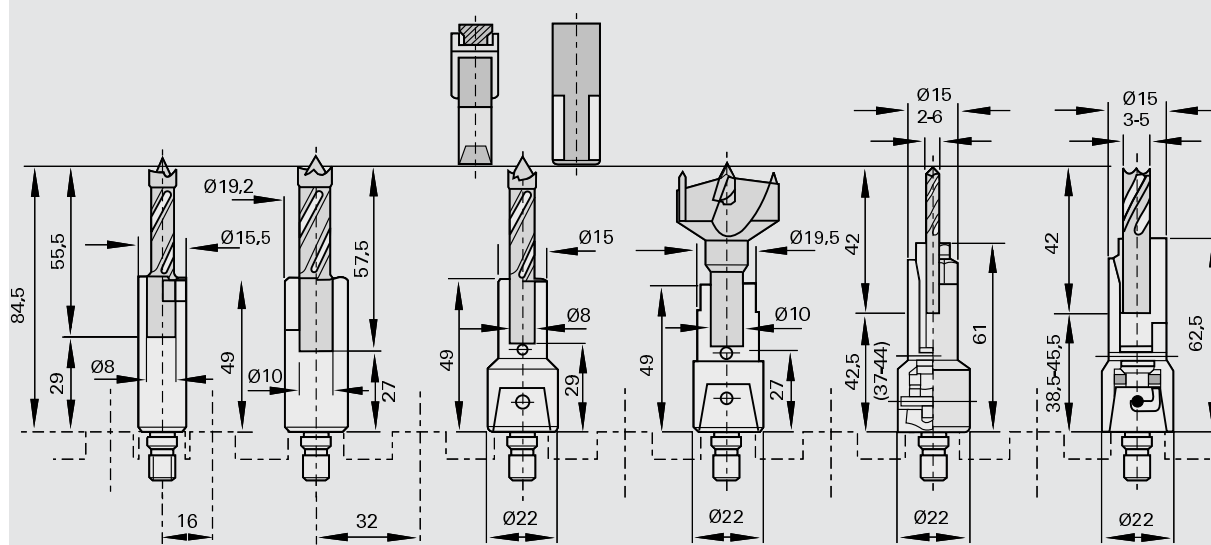
- | беззазорное конусное соединение
- | фиксирование с геометрическим замыканием
- | простая фиксация
- | цветное обозначение верхней части для распознавания направления вращения
- | совместимый с «КЛАК» а так же с комбинированным зажимом

Преимущества

- | высокая точность вращения сверла
- | прочное соединение цверло-станок
- | быстрая смена сверла
- | быстрое и надёжное определение направления вращения
- | возможна доукомплектация а так же частичное оснащение имеющихся станков

Применение

- | повышение качества изготовления продуктов
- | безопасная работа
- | короткое время наладки
- | отсутствие особых требований к операторам станков
- | маленькие инвестиции



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Сверла /Зенкеры

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:	_____	заказ:	<input type="radio"/>
фирма:	_____	запрос:	<input type="radio"/>
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная	
индекс / место:	_____	неделя:	_____
страна:	_____	(необязательно)	
ответственный сотрудник:	_____	количество изделий:	_____
Тел.:	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

станок

производитель: _____

тип: _____

вид: _____

рабочее число оборотов [мин-1]: _____

скорость подачи [м/мин]: _____

изделие

наименование: _____

сквозное отверстие: ☐

сверло для глухих отверстий: ☐

глубина сверления [мм]: _____

покрытие да ☐ нет ☐

наименование: _____

дополнительная информация: _____

товарная линейка

Topline ☐

стандартный ☐

режущий материал

твердый сплав ☐

алмаз ☐

HS ☐

инструмент

Спиральное сверло ☐

Сверло для сквозных отверстий ☐

Сверло глухое ☐

насадной зенкер ☐

Зенкер для спирального сверла ☐

универсальное цилиндрическое ☐

сверло с поворотно-режущими ☐

 пластинами

диаметр сверления D [мм]: _____

длина резания L2 [мм] _____

общая длина L1 [мм] _____

длина хвостовика L3 [мм] _____

исполнение хвостовика d:

цилиндрический хвостовик [Ø]: _____

другие виды: _____

тип: _____

количество ножей: _____

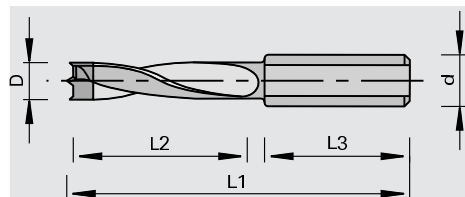
основной резец: _____

подрезатель: _____

направление вращения: правое ☐ левое ☐

о Нужно отметить крестиком

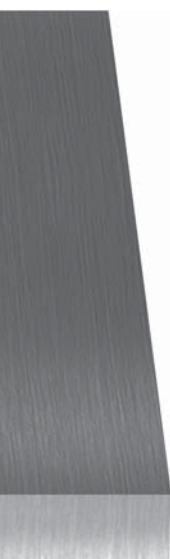
Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже



520-01.0708



Сменные и поворотные пластины и ножи




Продукт	Сторона
Поворотные/сменные пластины	6-1
Поворотные пластины-подрезатели	6-11
Поворотные ножи	6-13
Центрирующее остриё	6-22
Поворотные мини-пластины	6-23
Поворотные пластины для ручных электрорубанков	6-25
Радиусные поворотные/сменные пластины	6-26
Профильные поворотные/сменные пластины	6-34
Профильные поворотные ножи	6-43
Циклевочные поворотные/сменные пластины	6-46
Круглые поворотные пластины с круговой заточкой	6-57
Зубья пилы	6-58
Строгальные ножи	6-59
Бланкеты	6-65

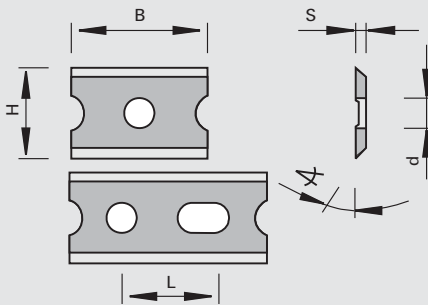
150516

ЕcoKnife- поворотные пластины HW с двумя режущими кантами

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

режущий материал: HW

HL Board 06

меньше расход твердого сплава на заготовку

большой ресурс при лучшем качестве в материалах на древесной основе, полимерных материалах и массивной древесине

облегченные поворотные ножи

меньше погрешность балансировки

упаковочная единица 10 шт.

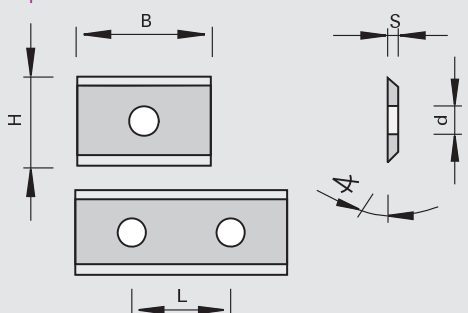
B	H	S	Ø d	L	↙ заострения	Идент. №
20	12	1.5	4		55	183569
30	12	1.5	4	11-14	55	183570
50	12	1.5	4	20-26	55	183571
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150518 / 150718

Поворотные пластины HW с 2 режущими кантами

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | Topline (полированная передняя поверхность реза и микрошлифованная его задняя поверхность)
- | режущий материал: HW
- | HL Board 01 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- | HL Board 02 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- | HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- | HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- | HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины
- | HL Solid 25 Topline для твердой и мягкой древесины

- | большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине

- | упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
7,6	12	1.5	4		55	HL Board 05	052543
7,5	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173473 o
9,6	12	1.5	4		55	HL Board 05	171163
10,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	162636
11	12	1.5	4		55	HL Board 05	162637
13	12	1.5	4		55	HL Board 05	162638
15	12	1.5	4		55	HL Board 05	003081
15	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173467 o
15,7	12	1.5	4		55	HL Board 05	163846
17	12	1.5	4		55	HL Board 05	162639
18	12	1.5	4		55	HL Board 05	162520
19	12	1.5	4		55	HL Board 05	164242
20	12	1.5	4		55	HL Board 01	180222
20	12	1.5	4		55	HL Board 02	176469
20	12	1.5	4		55	HL Board 06	178287
20	12	1.5	4		55	HL Board 05	003082
20	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173468 o
20	12	1.5	4		45	HL Solid 25 Topline	176265
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 01	180223
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	176470
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 06	178288
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	003083
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25	173469 o
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25 Topline	176266
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	182191 o
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	164078
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173470 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176267
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 01	180224
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	176471
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176268
60	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173472 o
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176269
80	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2.2	4	59-61	45	HL Solid 25 Topline	181677
100	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003089
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

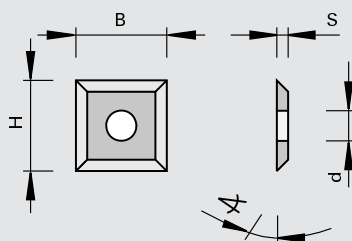
150513 / 150515 150518 / 150718

Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)
- режущий материал: HW
- HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
- HL Solid 25 Topline для твердой и мягкой древесины
- HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

- большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

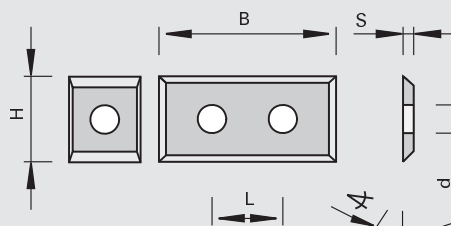
B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
10,5	10,5	1.5	4	55	HL Solid 30	162316
12	12	1.5	4	55	HL Board 03	180820
12	12	1.5	4	55	HL Board 05	003080
12	12	1.5	4	45	HL Solid 25 Topline	176340
17	17	2	4	55	HL Board 05	Weinig 162581
19	19	2	4	55	HL Board 05	162582
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150513 / 150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, торец заточен

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

режущий материал: HW
 HL Board 02 для древесно-стружечных и полимерных материалов
 HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
 HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	α заострения	LEUCODUR	Идент. №
17,5	7	1.5			55	HL Board 05	184257
29,5	7	1.5	3,3	14	55	HL Board 05	184258
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	α заострения	LEUCODUR	Идент. №
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 03	180807
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 05	180821
39,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180815
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 03	180808
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180806
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

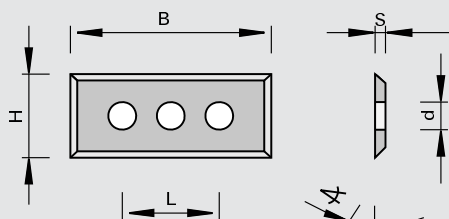
B	H	S	Ø d	L	α заострения	LEUCODUR	Идент. №
9	12	1.5	4		55	HL Board 05	167256
10	12	1.5	4		55	HL Board 05	165914
19,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	183777
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	181160
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	180825
39,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	171149
49,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	180826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150516 / 150513

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, торец заточен - 3 отверстия

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Board 03 для древесно-стружечных и полимерных материалов

- упаковочная единица 10 шт.

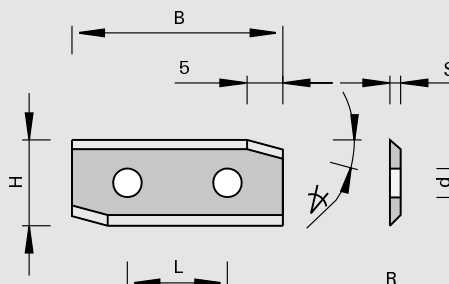
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
50	9	1.5	3,7	37	55	HL Board 03	181982
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 06	179994
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 03	182456
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками с фаской - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- станки HOLZ-HER
- для применения в ножевых головках для фугования под кромку

- угол заострения 55°
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

- упаковочная единица 10 шт.

∠ фаски	B	H	S	Ø d	L	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	29,5	12	1.5	4	14	160118	160618
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

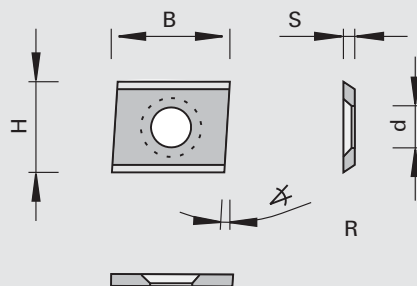
150518

поворотные ножи HW с 2-мя режущими кромками с торцевым скосом - Brandt, Ott

Продукт



Чертеж


LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| станок Brandt, Ott
 | станки Brandt: для применения в фуговальных и призматических ножевых головках, а также в качестве плоских циклей
 | для применения в качестве плоского циклевочного ножа

Исполнение

| угол заострения 55°
 | режущий материал: HW
 | HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	задний α 1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15,0	14,3	2,5	6,3	6	184263	184262
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

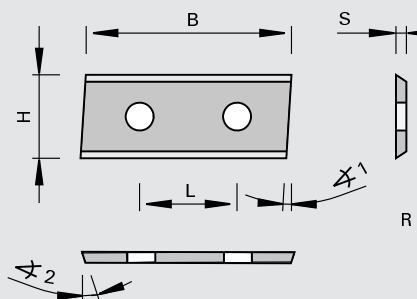
150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, скошенный торец с заточкой

Продукт



Чертеж


LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| для применения в фуговальных и призматических ножевых головках

Исполнение

| угол заострения 55°
 | режущий материал: HW
 | HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

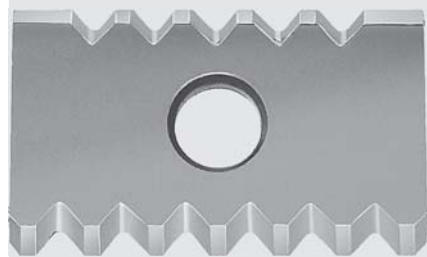
| упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	задний α 1	задний α 2	Идент. № [L]	Идент. № [R]
19,5	12	1,5	4		3,5	10	160626	160625
29,5	12	1,5	4	14	5		003119	003118
49,2	12	1,5	4	26	5		003121	003120
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[°]		

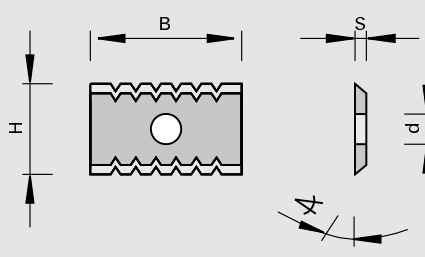
150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками - со стружколомом

Продукт



Чертеж


LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

I для применения в дробителях

Исполнение

I стружколом для благоприятного распределения реза
I режущий материал: HW
I HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

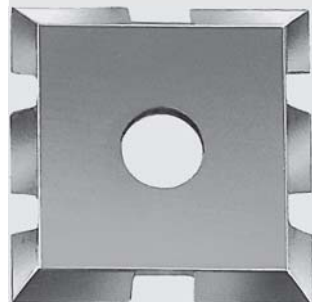
I упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	Идент. №
20 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	4 [мм]	55 [°]	055905

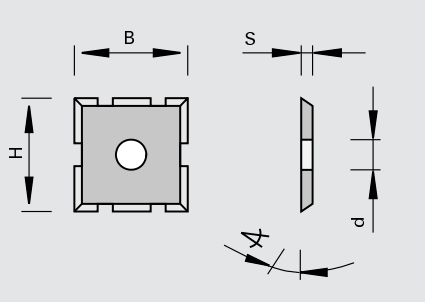
150518

Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками - со стружколомом

Продукт



Чертеж


LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

I стружколом для благоприятного распределения реза
I режущий материал: HW
I HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

I упаковочная единица 10 шт.

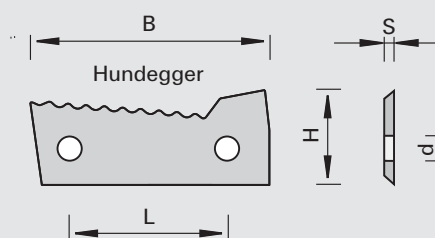
B	H	S	Ø d	∠ заострения	Идент. №
15 [мм]	15 [мм]	2 [мм]	4 [мм]	55 [°]	167873

151558

Профильные сменные ножи HW - «ласточкин хвост»

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для профильных ножовых головок «ласточкин хвост» от Hundegger

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

величина упаковки по каждому профилю - 10 штук

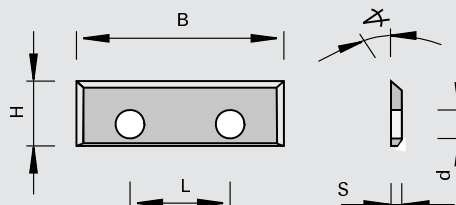
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	профиль	Идент. №
39,5	15.68	2	4	26	55	A	185205 s
39,5	15.68	2	4	26	55	B	185206 s
39,5	15.68	2	4	26	55	C	185207 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150523 / 150525

Сменные пластины HW с 1 режущей кромкой, торец заточен

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножовых головках с хвостовиком

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
16	7	1.5	3,4	7	55	HL Board 03	180262
23	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 05	182697
28	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 03	180260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

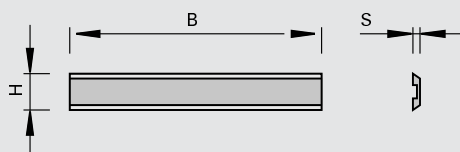
150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками - Leitz

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

I для применения в ножевых головках Leitz

Исполнение

I режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

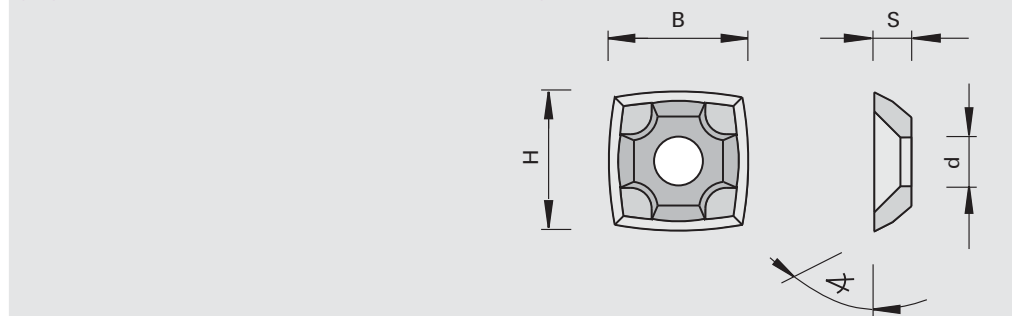
I упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Идент. №
14,7	8	1.5	181504
19,7	8	1.5	181505
30	8	1.5	181506
35	8	1.5	181507
40	8	1.5	181508
50	8	1.5	181509
60	8	1.5	181510
80	8	1.5	181511
[мм]	[мм]	[мм]	

150518 / 150519

поворотные ножи HW с 4-мя режущими кромками с зенковкой - EWD, Hundegger

Продукт



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

I станки EWD, Hundegger
I для применения в ножевых головках

Исполнение

I режущий материал: HW
I HL Solid 20 для твердой и мягкой древесины
I HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины
I HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

I упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	α заострения	LEUCODUR	Идент. №
21	21	5.5	7,3	40	HL Solid 20 EWD	184786
21	21	5.5	7,3	40	HL Solid 30 Hundegger	180639
21	21	5.5	7,3	40	HL Solid 60 Hundegger	180638
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

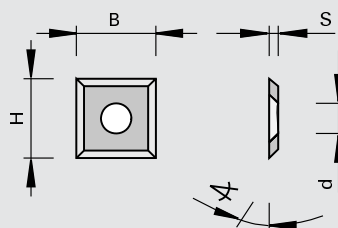
150518 / 150519

Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и зенковкой

Продукт



Чертеж


LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

| станки Homag, Fischer Brugg
 | для применения как
 | циклёвочные ножи на
 | кромочных станках HOMAG
 | FA20
 | для применения в ножевых
 | головках для фугования под
 | кромку
 | для применения в спиральных
 | ножевых головках
 | для применения в ножевых
 | головках

Исполнение

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

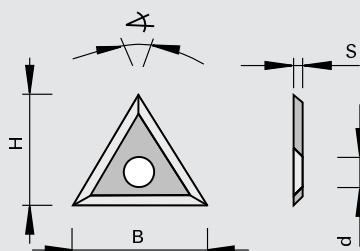
B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №	
13,6	13.6	2	6,3	45	HL Solid 40	Fischer Brugg	163829
14,3	14.3	2.5	6,3	45	HL Solid 25	IMA	183828
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 25	Homag (FA20)	170248
15	15	2.5	6,2	50	HL Solid 25	ножевая головка для снятия фаски	181243
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 25	с выпуклой режущей кромкой (R=50 мм для Ø D<100 мм)	180454
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 25	с выпуклой режущей кромкой (R=150 мм для Ø D>100 мм)	185274
20	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 15	Homag	168509
22	22	2.0	6,5	60	HL Solid 25	Weinig	185277
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150558/132821

Треугольный подрезной зуб HW с 3 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| для применения в ножевых головках Leitz

Исполнение

| режущий материал: HW
| HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины
| HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

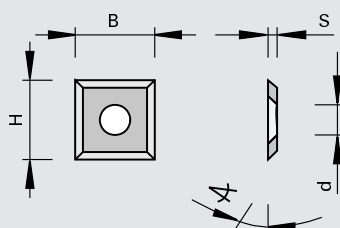
B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
22	19.05	2	6,5	60	HL Solid 25	180779
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	183685
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150553 / 150555 / 150759 / 150758

Поворотные пластины-подрезатели HW с 4 режущими кромками и зенковкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| для применения в ножевых головках

Исполнение

| Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)

Преимущества

| значительно улучшенные режущие кромки
| очень высокое качество реза особенно в массивной древесине

Дополнения

| идент. № 167777 для подрезного агрегата вертикальной пилы для раскря плит HOLZ-HER
| * с обозначением для облегчения монтажа
| упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
10,5	10.5	1.5	4	55	HL Solid 25 Lestro	176719
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40	163701
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40 HOLZ-HER	167777
14	14	2	6,3	60	HL Solid 25 Topline	176341
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40 Weinig	003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03	180646
15	15	2.5	6,2	60	HL Solid 25 Weinig	185276
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

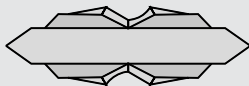
150558

Поворотные пластины-подрезатели HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- режущая кромка с тянущим резом
- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

- края отверстия без сколов благодаря тянущему резу

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

Размер

LEUCODUR

Идент. №

18x6x3,5
[мм]

HL Board 15

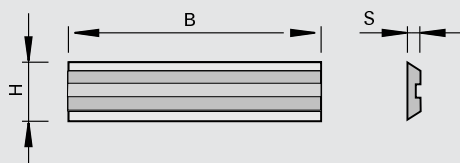
181263

332121

Поворотный нож из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Weinig

Продукт

Чертеж


высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в строгальных
ножевых головках Weinig
Centrolock для строгания
твердой древесины

Исполнение

режущий материал:
высокопроизводительная
быстрорежущая сталь (HS
18%) для обработки мягкой
древесины

Преимущества

высокое качество строгания
при большом ресурсе
инструмента

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

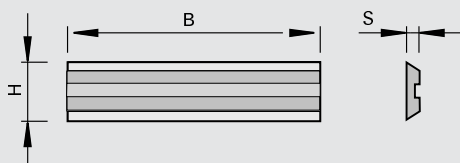
B	H	S	Идент. №
20	16	3	184334 o
60	16	3	184335 o
80	16	3	184336 o
100	16	3	184337 o
130	16	3	184338
150	16	3	184339 o
170	16	3	184340
180	16	3	184341 o
190	16	3	184342 o
210	16	3	184343 o
230	16	3	184344 o
240	16	3	184345
260	16	3	184346 o
270	16	3	184347 o
285	16	3	184331 o
310	16	3	184348 o
460	16	3	184349 o
[мм]	[мм]	[мм]	

150518

Поворотный нож из твердого сплава с 2 режущими кромками - Weinig

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных
ножевых головках Weinig
Centrolock для строгания
твердой древесины и МДФ

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердой и
мягкой древесины

Преимущества

высокое качество строгания
при большом ресурсе
инструмента

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

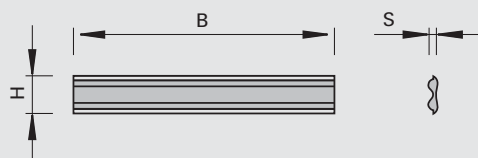
B	H	S	Идент. №
20	16	3	181593 o
60	16	3	181594 o
80	16	3	181595 o
100	16	3	181596
130	16	3	181597
150	16	3	181598 o
170	16	3	181599
180	16	3	181600 o
190	16	3	181601 o
210	16	3	181602 o
230	16	3	181603 o
240	16	3	181604
260	16	3	181605 o
270	16	3	181606 o
310	16	3	181607 o
460	16	3	181608 o
[мм]	[мм]	[мм]	

332751

Поворотный нож SP с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж


Легированная
инструментальная сталь

Станок / Применение

I для применения в строгальных
ножевых головках Tersa

Исполнение

I режущий материал: SP-13%
хром-спецсталь

Преимущества

Дополнения

I упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175405 o
70	10	2.3	175406 o
80	10	2.3	175407 o
90	10	2.3	175408 o
100	10	2.3	175409 o
110	10	2.3	175410 o
120	10	2.3	175411 o
130	10	2.3	175412 o
140	10	2.3	175413 o
150	10	2.3	175414 o
160	10	2.3	175415 o
170	10	2.3	175416 o
180	10	2.3	175417 o
185	10	2.3	175418 o
190	10	2.3	175419 o
200	10	2.3	175420 o
210	10	2.3	175421 o
220	10	2.3	175422 o
230	10	2.3	175423 o
240	10	2.3	175424 o
250	10	2.3	175425 o
260	10	2.3	175426 o
265	10	2.3	175427 o
270	10	2.3	175428 o
280	10	2.3	175429 o
290	10	2.3	175430 o
300	10	2.3	175431 o
310	10	2.3	175432 o
315	10	2.3	175433 o
320	10	2.3	175434 o
330	10	2.3	175435 o
340	10	2.3	175436 o
350	10	2.3	175437 o
360	10	2.3	175438 o
370	10	2.3	175439 o
380	10	2.3	175440 o
390	10	2.3	175441 o
400	10	2.3	175442 o
410	10	2.3	175443 o
420	10	2.3	175444 o
430	10	2.3	175445 o
440	10	2.3	175446 o
450	10	2.3	175447 o
460	10	2.3	175448 o
[мм]	[мм]	[мм]	

B	H	S	Идент. №
470	10	2.3	175449 o
480	10	2.3	175450 o
490	10	2.3	175451 o
500	10	2.3	175452 o
510	10	2.3	175453 o
520	10	2.3	175454 o
530	10	2.3	175455 o
540	10	2.3	175456 o
550	10	2.3	175457 o
560	10	2.3	175458 o
570	10	2.3	175459 o
580	10	2.3	175460 o
590	10	2.3	175461 o
600	10	2.3	175462 o
610	10	2.3	175463 o
620	10	2.3	175464 o
630	10	2.3	175465 o
635	10	2.3	175466 o
637	10	2.3	175467 o
640	10	2.3	175468
650	10	2.3	175469 o
[мм]	[мм]	[мм]	

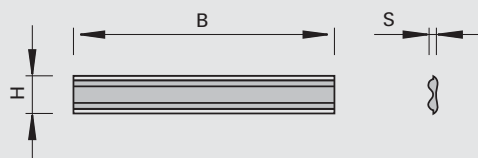


332751

Поворотные пластины-подрезатели HS с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж


высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

I для применения в строгальных
ножевых головках Tersa

Исполнение

I режущий материал:
быстрорежущая сталь HS

Преимущества

Дополнения

I упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175305 o
80	10	2.3	175307 o
90	10	2.3	175308 o
100	10	2.3	175309 o
110	10	2.3	175310 o
120	10	2.3	175311 o
130	10	2.3	175312 o
140	10	2.3	175313 o
150	10	2.3	175314 o
160	10	2.3	175315 o
170	10	2.3	175316 o
180	10	2.3	175317 o
185	10	2.3	175318 o
190	10	2.3	175319 o
200	10	2.3	175320 o
210	10	2.3	175321 o
220	10	2.3	175322 o
230	10	2.3	175323 o
240	10	2.3	175324 o
250	10	2.3	175325 o
260	10	2.3	175326 o
265	10	2.3	175327 o
270	10	2.3	175328 o
280	10	2.3	175329 o
300	10	2.3	175331 o
310	10	2.3	175332
320	10	2.3	175334 o
330	10	2.3	175335 o
350	10	2.3	175337 o
360	10	2.3	175338 o
400	10	2.3	175342 o
410	10	2.3	175343
420	10	2.3	175344 o
430	10	2.3	175345 o
450	10	2.3	175347 o
500	10	2.3	175352 o
510	10	2.3	175353
520	10	2.3	175354
530	10	2.3	175355 o
540	10	2.3	175356 o
610	10	2.3	175363 o
630	10	2.3	175365
635	10	2.3	175366 o
640	10	2.3	175368
[мм]	[мм]	[мм]	

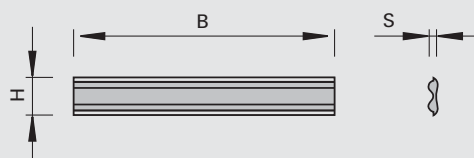
B	H	S	Идент. №
650	10	2.3	175369 o
[мм]	[мм]	[мм]	

132751

Поворотный нож из твердого сплава с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

I для применения в строгальных
ножевых головках Tersa

Исполнение

I режущий материал: HW

Преимущества

I высокая точность
исполнения, т.к. до B=650 мм
изготавливается монолитно

Дополнения

I упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175205 o
70	10	2.3	175206 o
80	10	2.3	175207 o
90	10	2.3	175208 o
100	10	2.3	175209 o
110	10	2.3	175210 o
120	10	2.3	175211 o
130	10	2.3	175212 o
140	10	2.3	175213 o
150	10	2.3	175214 o
160	10	2.3	175215 o
170	10	2.3	175216 o
180	10	2.3	175217 o
185	10	2.3	175218 o
190	10	2.3	175219 o
200	10	2.3	175220 o
210	10	2.3	175221 o
220	10	2.3	175222 o
230	10	2.3	175223 o
240	10	2.3	175224 o
250	10	2.3	175225 o
260	10	2.3	175226 o
265	10	2.3	175227 o
270	10	2.3	175228 o
280	10	2.3	175229 o
290	10	2.3	175230 o
300	10	2.3	175231 o
310	10	2.3	175232 o
315	10	2.3	175233 o
320	10	2.3	175234 o
330	10	2.3	175235 o
340	10	2.3	175236 o
350	10	2.3	175237 o
360	10	2.3	175238 o
370	10	2.3	175239 o
380	10	2.3	175240 o
390	10	2.3	175241 o
400	10	2.3	175242 o
[мм]	[мм]	[мм]	

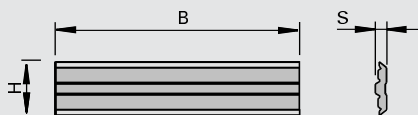
В	Н	С	Идент. №
410	10	2.3	175243 o
420	10	2.3	175244 o
430	10	2.3	175245 o
440	10	2.3	175246 o
450	10	2.3	175247 o
460	10	2.3	175248 o
470	10	2.3	175249 o
480	10	2.3	175250 o
490	10	2.3	175251 o
500	10	2.3	175252 o
510	10	2.3	175253
520	10	2.3	175254 o
530	10	2.3	175255 o
540	10	2.3	175256 o
550	10	2.3	175257 o
560	10	2.3	175258 o
570	10	2.3	175259 o
580	10	2.3	175260 o
590	10	2.3	175261 o
600	10	2.3	175262 o
610	10	2.3	175263 o
620	10	2.3	175264 o
630	10	2.3	175265 o
635	10	2.3	175266 o
640	10	2.3	175268 o
650	10	2.3	175269 o
[мм]	[мм]	[мм]	

332121

Поворотный нож из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Чертеж


высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в строгальных
ножевых системах Centrostar,
Centrofix, Quickfix для
строгания мягких древесных
пород

Исполнение

режущий материал:
быстрорежущая сталь HS для
мягкой древесины
с постоянным диаметром

Преимущества

высокое качество строгания
при большом ресурсе
инструмента

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

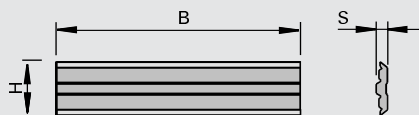
B	H	S	Идент. №
80	12	2.7	182769 o
100	12	2.7	182770 o
130	12	2.7	182771 o
150	12	2.7	182772 o
170	12	2.7	182773 o
180	12	2.7	182774 o
190	12	2.7	182775 o
210	12	2.7	182776 o
230	12	2.7	182777 o
240	12	2.7	182778 o
310	12	2.7	182779 o
410	12	2.7	182780 o
510	12	2.7	182782 o
520	12	2.7	182781 o
640	12	2.7	182783 o
[мм]	[мм]	[мм]	

150518

Поворотный нож HW из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных ножевых системах Centrostar, Centrofix, Quickfix для строгания твердых древесных пород и МДФ

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердых и экзотических древесных пород
с постоянным диаметром

Преимущества

высокое качество строгания при большом ресурсе инструмента

Дополнения

При длине от 630 мм , ширина может состоять из нескольких ножей, составленных вместе.
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
100	12	2.7	182784 o
130	12	2.7	182785 o
150	12	2.7	182786 o
170	12	2.7	182787 o
180	12	2.7	182788 o
190	12	2.7	182789 o
210	12	2.7	182790 o
230	12	2.7	182791 o
240	12	2.7	182792 o
410	12	2.7	182793 o
510	12	2.7	182794 o
640	12	2.7	182795 o
[мм]	[мм]	[мм]	

165512

Центровочное остриё HW

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | с плоскостью на хвостовике для затяжного болта
- | режущий материал: HW
- | HL Solid 40 для твёрдой и мягкой древесины

- | упаковочная единица 10 шт.

Ø D

L1

Идент. №

3

33.5

162624


[мм]

[мм]

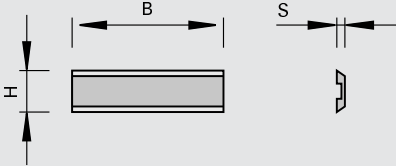
150535


Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками

Продукт



Чертеж





твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

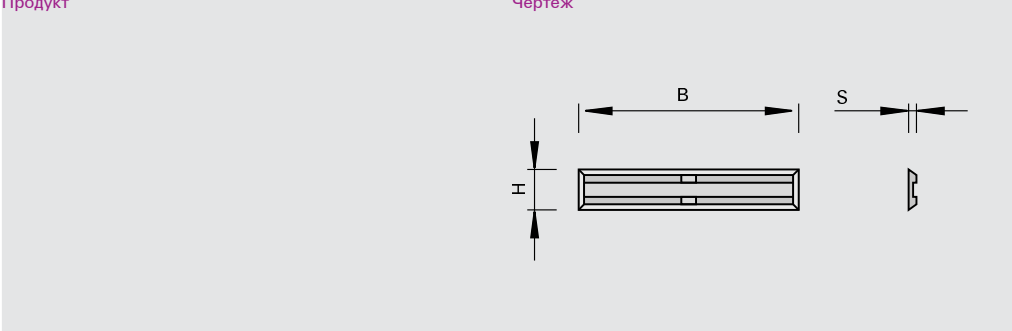
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Идент. №
12	5.5	1.1	162670
20	5.5	1.1	160623
40	5.5	1.1	160674
50	5.5	1.1	163572
[мм]	[мм]	[мм]	

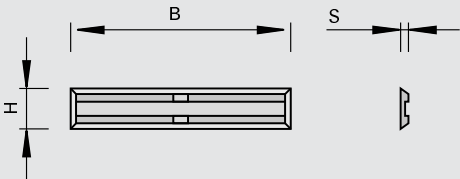
150535


Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками

Продукт



Чертеж





твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

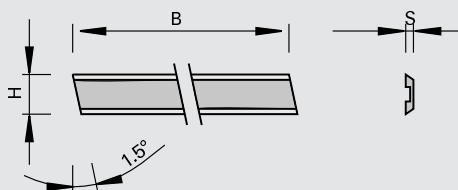
B	H	S	Идент. №
12	5.5	1.1	168696
20	4.1	1.1	173480
20	5.5	1.1	173481
25	5.5	1.1	173793
30	5.5	1.1	173482
50	5.5	1.1	173483
[мм]	[мм]	[мм]	

150535

Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками, торец скошен

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

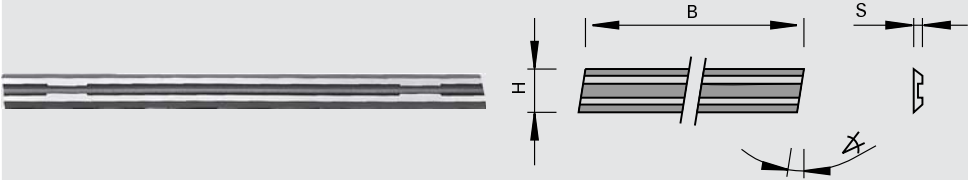
B	H	S	Идент. №
39,8	5.5	1.1	163211 o
[мм]	[мм]	[мм]	


150549

Поворотные пластины HW для электрорубанков с 2 режущими кромками, торец скошен

Продукт

Чертеж




твердый сплав [HW]

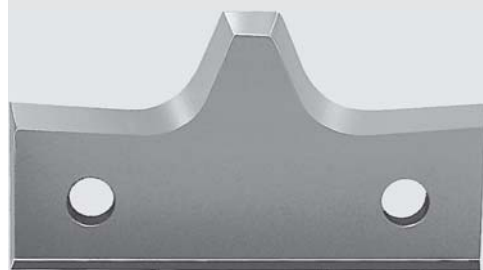
Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
ручные электрорубанки	режущий материал: HW HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины		идент. № 166381 может быть использован только в оригинальном зажимном элементе ELU упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	задний [↙] 1		Идент. №
75,5	5.5	1.1	1.5	AEG HTH 75, Bosch 0590, P400, 1590, 1591, Festo REP 75, Haffner FH 222, HOLZ-HER 2223, 2286, 2320, Kress Jet Star 6701, Mafell HU 75, Metabo 6375, Scheer MH 80, MH 75/3, Skil 98 H	162439
75,7	5.5	1.2	8	Black&Decker DN 750	166079 o
80,5	5.9	1.2	8	ELU MFF 80	166381
82	5.5	1.1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN7 12	165617
102	5.5	1.1	3	AEG EH 102, HB 750	419671 o
[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

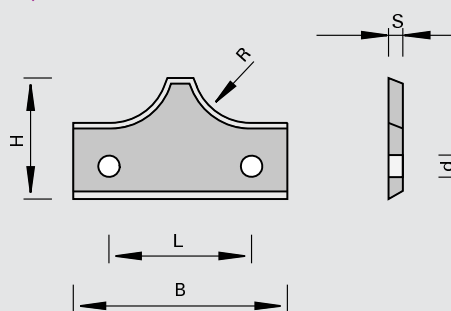
151545

Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами и нижней фаской - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных
ножевых головках для
скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	L		Идент. №
2	20,5	15	2	3	12	Homag	163062 s
3	20,8	15	2	3	12	Homag	163063
5	30	17	2	3	20	Homag	163065
4	20,8	15	2	3	12	Homag	163064 s
6	30,5	17	2	3	20	Homag	163066
8	30,5	17	2	3	20	Homag	163068 s
2	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164166 s
3	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164167 s
4	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164168 s
5	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164169 s
6	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164170 s
7	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164171 s
8	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164172 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

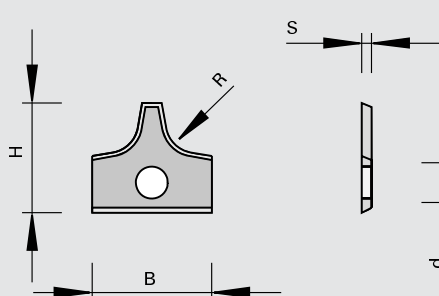
151545 / 151585

Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами и нижней фаской

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

тип А для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки
тип В для применения в держателях циклей

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

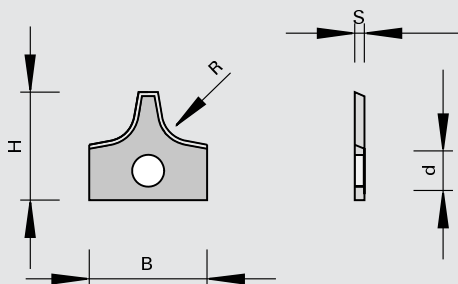
R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Тип	Идент. №
2	12	12	1.5	4	5	A	HOLZ-HER
3	12	12	1.5	4	5	A	HOLZ-HER
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		
R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Тип	Идент. №
2	16	15.5	2	4,4	10	A	Brandt
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		
R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Тип	Идент. №
1,5	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
2	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
2	16	17.5	2	4,4	10	A	Brandt
2,5	16	17.5	2	4,4	10	A	
3	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
3	16	17.5	2	4,4	10	A	Brandt
4	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
5	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		
R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Тип	Идент. №
2	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
2,5	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
3	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
4	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
5	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

151545 / 151585

Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных
ножевых головках для
скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

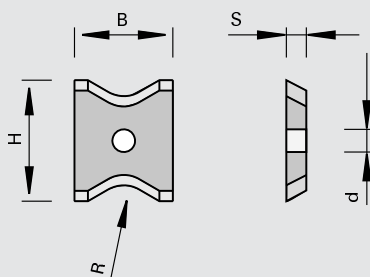
R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Идент. №
2	12	13	2	5	10	Brandt 177033
2,5	12	13	2	4	10	173707
3	12	13	2	5	10	Brandt 177032
6	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott 170258
8	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott 170260
9	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott 170261 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

151555

Радиусные сменные пластины с 2 режущими радиусами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых
головках для скругления
кромки

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Идент. №
2	13	16	2	4	5	162794
3	13	16	2	4	5	162795
4	13	16	2	4	5	162565
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	
R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Идент. №
2	13	16	2	4	15	IMA 172713
3	13	16	2	4	15	IMA 172714
4	13	16	2	4	15	IMA 172715 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

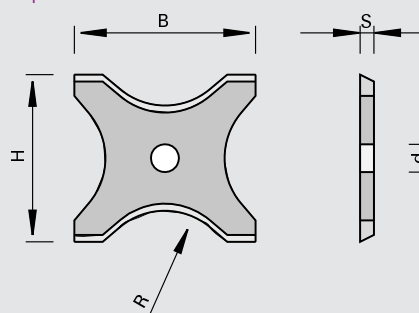
151555

Радиусные сменные пластины с 2 режущими радиусами (форма бабочки)

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

выход профиля 5 градусов
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

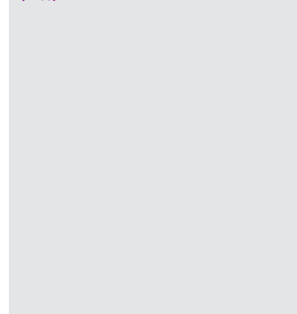
упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
5	20	21	2	4	162566
6	20	21	2	4	162567
7	20	21	2	4	162568 #
8	20	21	2	4	162569
9	26	24	2	4	162796
10	26	24	2	4	162570
11	26	24	2	4	162571
12	26	24	2	4	162572
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

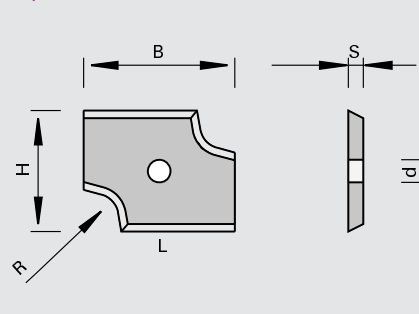
151555

Радиусные поворотные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

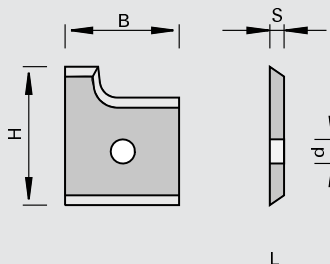
R	B	H	S	Ø d		Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	20	16	2	3		168355	168356
2	30	14	2	4	Reich	177136 s	177135 s
2,5	30	14	2	4	Reich	177138 #	177137 #
3	30	14	2	4	Reich	177140 #	177139
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545 / 151586

Радиусные сменные пластины с 1 режущим радиусом и нижней фаской

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных
ножевых головках для
скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

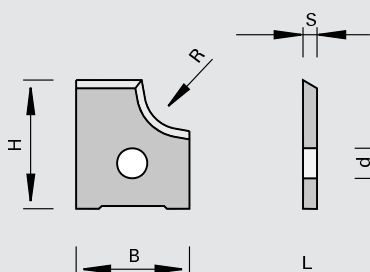
R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	14.5	2	4	HL Board 05	172142	172141
2,5	12	14.5	2	4	HL Board 05	171224	171223
3	12	14.5	2	4	HL Board 05	172144	172143
2,5	14,5	14.5	2	5	HL Board 06	181657	181658
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545

Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных
ножевых головках

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 и HL Board 06
для древесно-стружечных
материалов, пластика и
твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	выход профиля	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	15	2	4	10	HL Board 06	177034	177038
1,5	12	17	2	5	13	Homag HL Board 05	177605	177606
2	12	17	2	5	13	Homag HL Board 05	177607	177608
2,5	12	17	2	5	13	Homag HL Board 05	177609 #	177610 #
3	12	17	2	5	13	Homag HL Board 05	177611	177612
2	12	18	2	4	11	HL Board 05		172725
3	12	18	2	4	11	HL Board 05		172726 #
1	13	15	2	4	10	HL Board 06	180722	180721
1,5	13	15	2	4	10	HL Board 06	181954	181953
2	13	15	2	4	10	HL Board 06	181956	181955
2,5	13	15	2	4	10	HL Board 06	180728	180727
3	13	15	2	4	10	HL Board 06	181957	181958
4	14	17	2	4	10	HL Board 05	177036 #	177040 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

R	B	H	S	Ø d	выход профиля	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	15	14.5	2	4	15	HL Board 05	177317	177318
2,5	15	14.5	2	4	15	HL Board 05	177319	177320
3	15	14.5	2	4	15	HL Board 05	177321	177322
5	15	17	2	4	10	HL Board 05	177037	177041
3	15	18.4	2	4	5	HL Board 05	168272 #	168279 #
4	15	18.4	2	4	5	HL Board 05	168273 #	168280 #
5	15	18.4	2	4	5	HL Board 05	168274 #	168281
6	15	21.6	2	4	5	HL Board 05	168286 #	168293 s
8	15	21.6	2	4	5	HL Board 05	168288 #	168295 #
2	16,1	14	2	4	15	HL Board 05	178219	178218
3	16,1	14	2	4	15	HL Board 05	178221	178220
2	19,6	15.2	2	4	15	HL Board 05	173817	173816
3	19,6	15.2	2	4	15	HL Board 05	173393	173392
9	20	25.8	2	4	5	HL Board 05	168301 s	168310 s
10	20	25.8	2	4	5	HL Board 05	168302 s	168311 s
12	20	25.8	2	4	5	HL Board 05	168304 s	168313
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

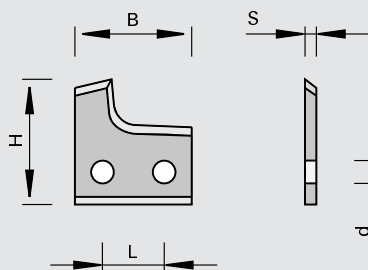
151545

Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станок Homag, IMA
для применения в радиусных
ножевых головках

Исполнение

выход профиля 5 градусов
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

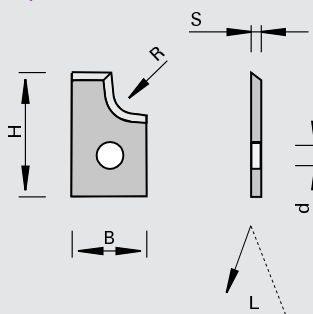
R	B	H	S	Ø d	L		Идент. № [L]	Идент. № [R]
10	21,8	20	2	3	12	Homag	163071 #	163072
12	21,8	20	2	3	12	Homag	163075 s	163076 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			
R	B	H	S	Ø d	L		Идент. № [L]	Идент. № [R]
9	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164173 s	164174 s
10	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164175 s	164176 s
11	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164177 s	164178 s
12	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164179 s	164180 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545

Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| станки IMA
| для применения в радиусных
ножевых головках

Исполнение

| выход профиля 15 градусов
| режущий материал: HW
| HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

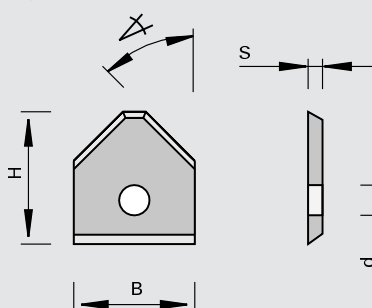
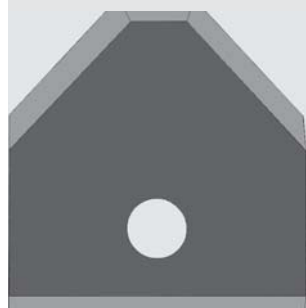
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	18	2	5	180174	180173
3	12	18	2	5	180176	180175
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151545

Сменные пластины HW для снятия фаски с 2 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| для применения в радиусных
ножевых головках для
скругления кромки

Исполнение

| режущий материал: HW
| HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

| идент. № 180792 для Modula
| упаковочная единица 10 шт.

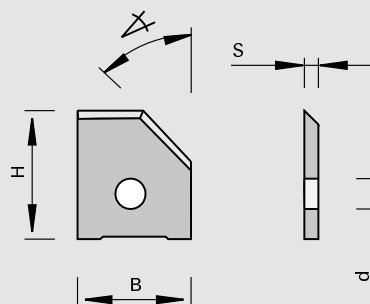
∠ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
45	12	12	1.5	4	180792
45	12	12	1.5	4	171190
45	16	17.5	2	3	169292
45	16	17.5	2	4,3	170329
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151545 / 151546

Сменные пластины HW для снятия фаски с 1 режущей кромкой

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
Hornag (BAZ)
| для применения в ножевых
головках для снятия фаски

Исполнение

| режущий материал: HW
| HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твёрдой древесины
| HL Board 06 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

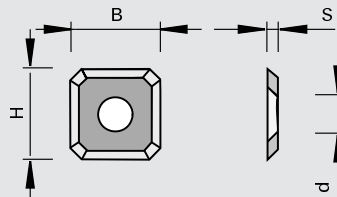
Угол фаски	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	12	16	2	5	HL Board 06	179174	179173
15	12	16	2	4	HL Board 05	177042	177045
30	13,5	16	2	4	HL Board 05	177043	177046
45	12	16	2	4	HL Board 05	177822	177823
45	15	16	2	4	HL Board 05	177044 s	177047 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151519

Профильные поворотные ножи HW для обработки алюминиевых композитных материалов - HOLZ-HER, 90 град.

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

вертикальные станки для раскроя плит HOLZ-HER для применения в ножевых головках "Folding" 90 град. идент.No. 182616 при обработке алюминиевых композитных материалов

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

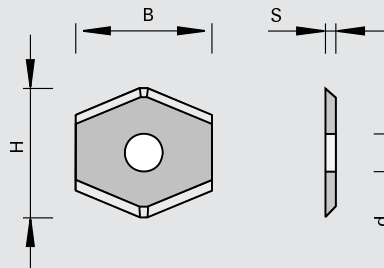
B	H	S	Ø d	∠	Идент. №
14 [мм]	14 [мм]	2 [мм]	6,4 [мм]	90 [°]	182079

151516

Профильные поворотные ножи HW для обработки алюминиевых композитных материалов - HOLZ-HER, 135 град.

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

вертикальные станки для раскроя плит HOLZ-HER для применения в ножевых головках "Folding" 135 град. идент.No. 703144 при обработке алюминиевых композитных материалов

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

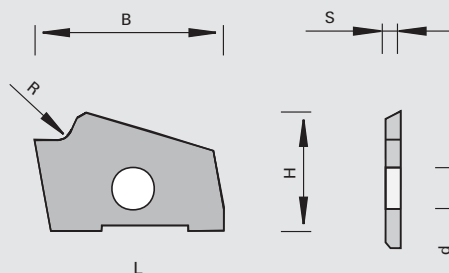
B	H	S	Ø d	∠	Идент. №
20 [мм]	18 [мм]	2 [мм]	5,7 [мм]	135 [°]	182080 s

151586

Радиусные профильные сменные ножи HW - Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для оклейки кромок Brandt начиная с 2005 года выпуска
для применения в закругляющих ножевых головках, оптимизированных для ДСП

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

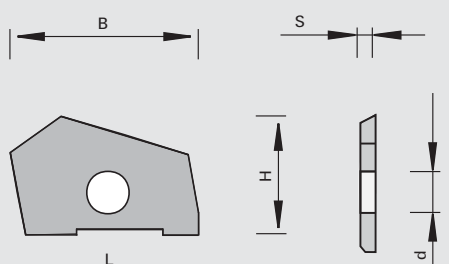
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	22,32	14	2	5	183068 s	183067 s
2	22,32	14	2	5	182332	182331
2,5	22,32	14	2	5	182368	182367
3	22,32	14	2	5	182334	182333
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151586

Фасочно-профильные сменные ножи HW - Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для оклейки кромок Brandt начиная с 2005 года выпуска
для применения в закругляющих ножевых головках, оптимизированных для ДСП

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

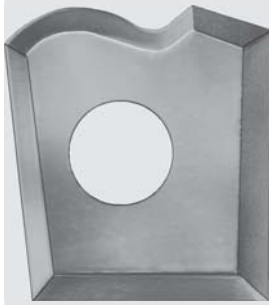
упаковочная единица 10 шт.

∠ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	22,32	14	2	5	182667	182666
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

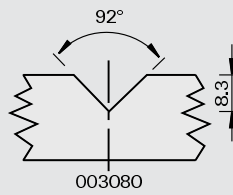
150515 / 151545

Профильные сменные ножи HW для ножевых головок для ложной филенки

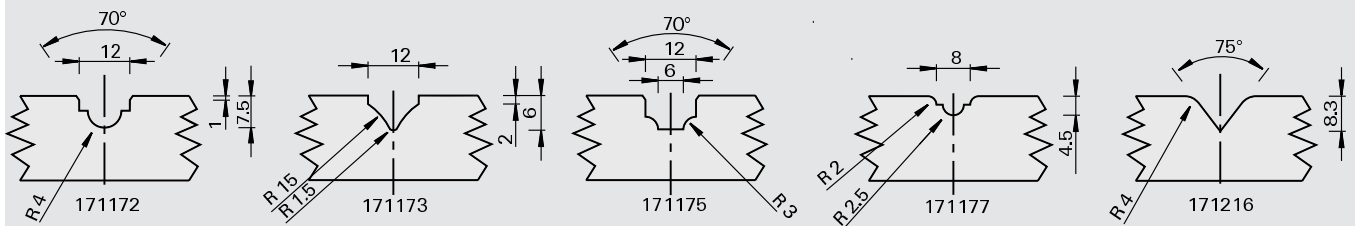
Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фасонных пазов

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	Идент. №
12	12	1.5	4	003080
12	12	1.5	4	171177 #
11	12	1.5	4	171175 #
11	12	1.5	4	171172
12	12	1.5	4	171216
11	12	1.5	4	171173
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151548

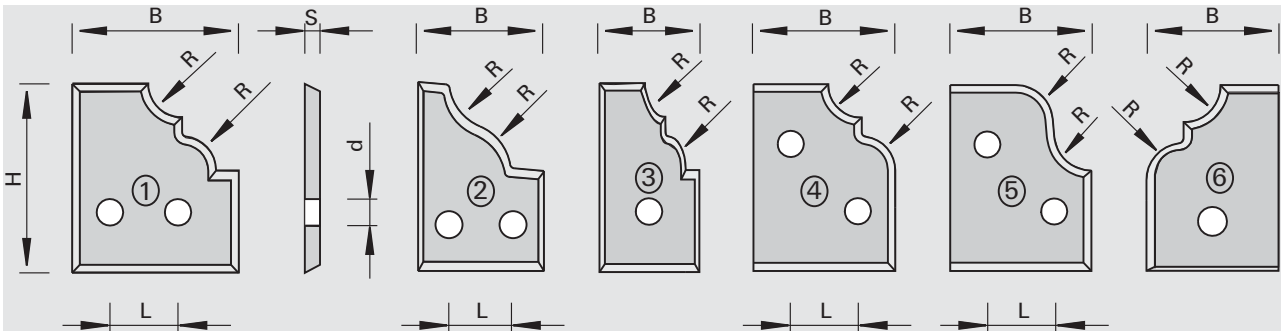
Профильные сменные ножи HW для ножевых головок для кассетных контрпрофилей и снятия тонкого слоя материала

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

тип 1, 2, 3 для применения в ножевых головках для кассетных контрпрофилей
тип 4, 5, 6 для применения в ножевых головках для фрезерования неглубоких профилей

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

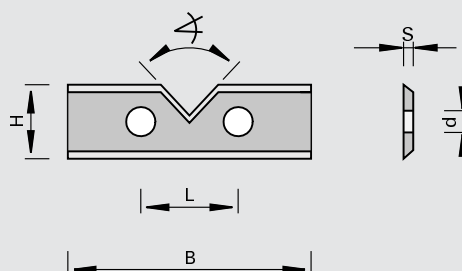
R	B	H	S	Ø d	L	Тип	Идент. №
4,5	19,3	24.5	2	3,5	11,2	1	165912 #
6,5	16,3	24.5	2	3,5	8,3	2	166127 #
7	13,3	24.5	2	3,5		3	167469 #
4,5	19	25	2	3,5	9	4	165930 #
5	19	25	2	3,5	9	5	165932 #
4,5	16	22.5	2	4		6	168883
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151548

Пменные пластины HW для косой распиловки и склеивания

Продукт

Чертеж


 LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

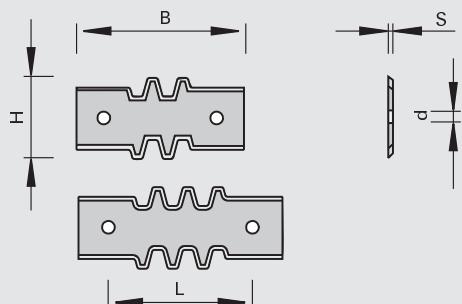
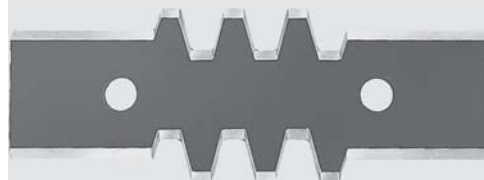
фаски	B	H	S	Ø d	L	Идент. №
86	39,5	12	1.5	4	26	165916
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151558

Поворотные пластины HW для обработки склеиваемых профилей

Продукт

Чертеж


 LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для склеиваемых профилей

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. №
50	21.6	2	4	26	165911
60	21.6	2	4	32	165909
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

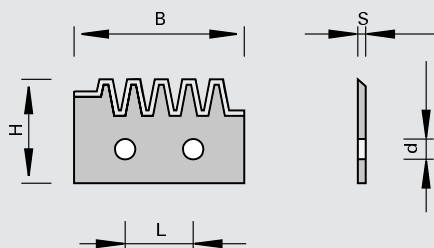
151598

Набор поворотных пластин HW для обработки склеиваемых профилей

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в регулируемых ножевых головках для фрезерования под склеивание

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения

набор состоит из 4 шт. идент. № 167977, 4 Stck. идент. № 167976
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. №
42 [мм]	20 [мм]	2 [мм]	4 [мм]	26 [мм]	168240

132891

Держатель поворотных пластин - Ledinek Rotoles

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгальные станки Ledinek Rotoles
для поворотных пластин LEUCODUR прямых и с фаской

Исполнение

для крепления поворотных пластин LEUCODUR 14 x 14 мм и 14,3 x 14,3 мм

Преимущества

Дополнения

	Идент. №
для револьверного магазина (сменная пластина 14x14x2) сверху	182082 o
для ротора фуговального станка (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) снизу	182083 o
для сегмента револьверного магазина (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) сверху	182084 o
для сегмента ротора фуговального станка (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) снизу	182085 o

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x9 T20 D=Ø9,3 [мм]	995125	827277

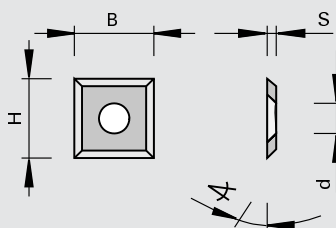
150553 / 150555 / 150558 / 150559

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками - Ledinek Rotoles

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгальные станки Ledinek Rotoles
для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины
HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

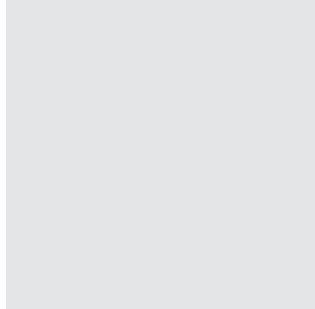
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	α заострения	LEUCODUR	Идент. №
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40	003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 25	170248
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

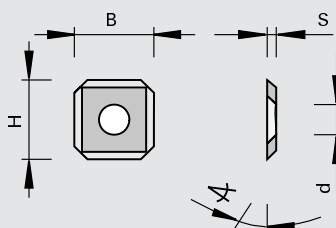
150558

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и фаской - Ledinek Rotoles

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгальные станки Ledinek Rotoles
для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

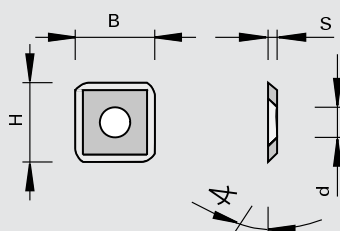
B	H	S	Ø d	α заострения	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
14	14	2	6,4	60	HL Solid 25	180933	180932
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 15	181144	181143
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150558

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и радиусом - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгальные станки Ledinek Rotoles
для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

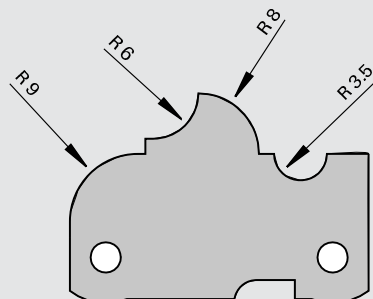
B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
14	14	2	6,4	60	HL Solid 25	182442	182441
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 15	182444	182443
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

151527

Сменные пластины HW Superprofiler „Multi-Profil“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler, Идент.№ 167897 и 167894

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

для изготовления нескольких профилей за один или несколько рабочих проходов
примеры профилей см. в техническом приложении

упаковочная единица

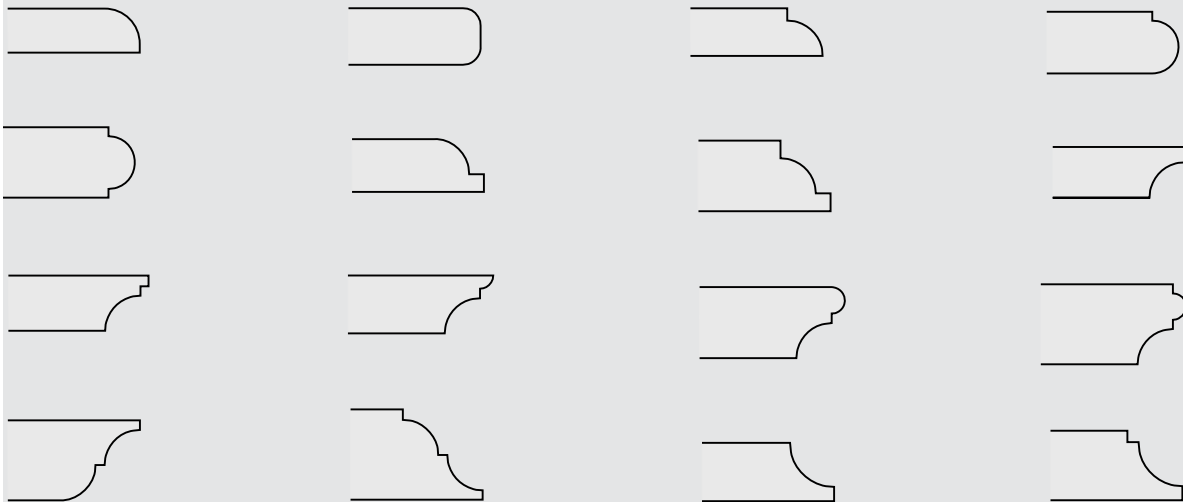
Идент. №

12
шт.

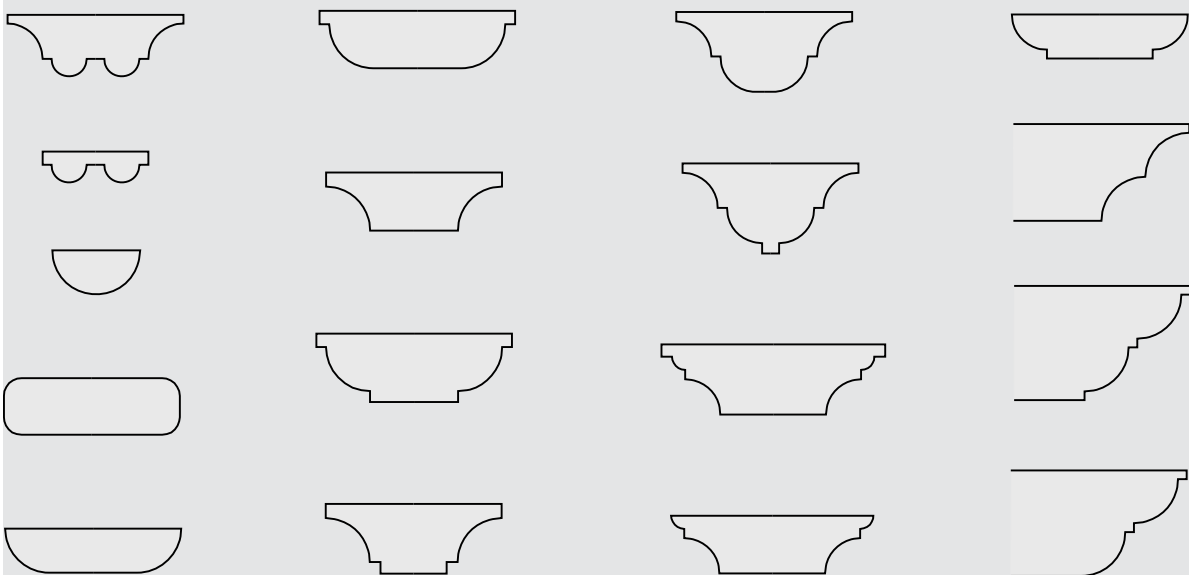
169273 s

SuperProfiler „Multi-Profil“

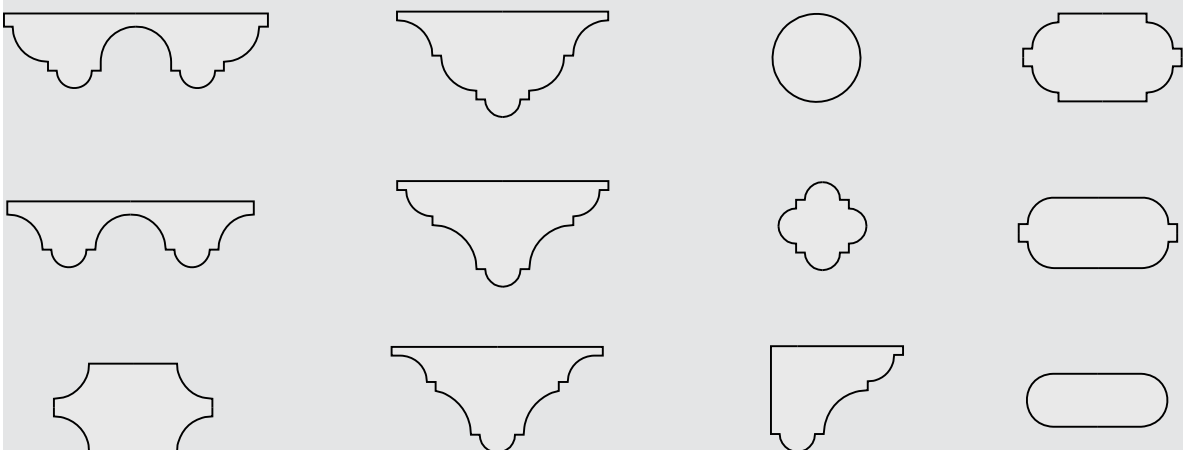
1-й рабочий проход



2 рабочий операции

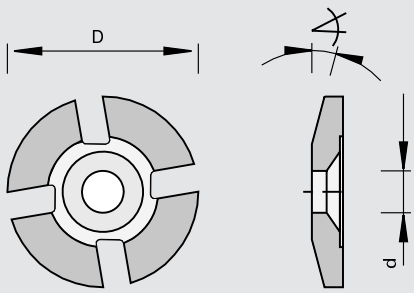



несколько рабочих ходов




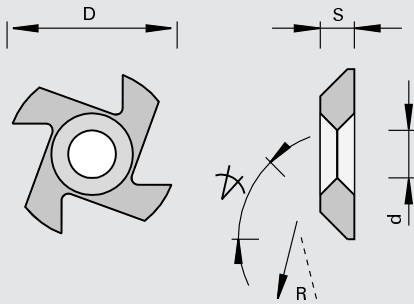

150508

Поворотный пазовый нож с 4 режущими кромками - ножевые головки для обработки гребня и паза под склеивание на ус

Продукт		Чертеж			
					
				твердый сплав [HW]	
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
I для применения в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус		I режущий материал: HW I HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины		I высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания	
				Дополнения	
				I применяется со сменной пластиной, идент. № 165916	
				I упаковочная единица 10 шт.	
↙ фаски	Ø D	S	Ø d	Идент. №	
15	25	4.6	5.4	165918	
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

150578

Поворотный нож HW для снятия фаски с 4 режущими кромками

Продукт		Чертеж			
					
				твердый сплав [HW]	
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
I для применения в ножевых головках для фрезерования фасок		I режущий материал: HW I HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины			
				Дополнения	
				I упаковочная единица 10 шт.	
↙ фаски	Ø D	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	25	5	7	165966	165965
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

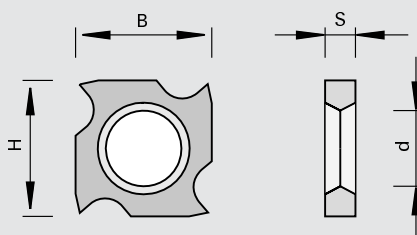
150508

Поворотный пазовый нож с 4 режущими кромками - пазовые ножевые головки

Продукт



Чертеж


 LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для пазов

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

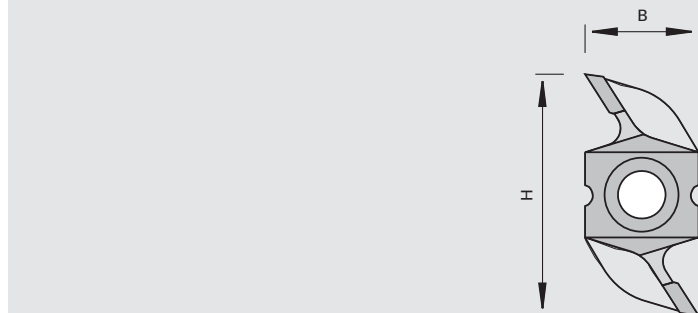
идент. № 163699 для ширины паза 4 мм
идент. № 165906 для ширины паза 5 мм
идент. № 169250 для ширины паза 7 мм
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	Идент. №
18	18	1.95	10	163699
18	18	2.5	10	165906
18	18	3.7	10	169250
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

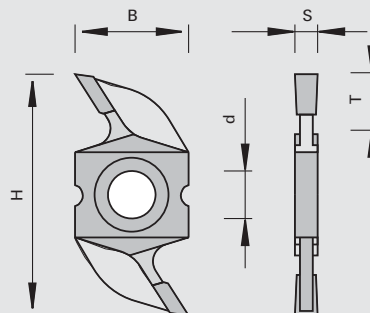
150509

Поворотный пазовый нож с 2 режущими кромками и позиционным пазом

Продукт



Чертеж


 LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования пазов

Исполнение

отверстие с зенковкой 90 градусов
режущий материал: HW
HL Solid 30 и HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высокая точность благодаря радиальному позиционированию
простота в использовании

Дополнения

регулируемые кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе "Запасные части"
упаковочная единица 10 шт.

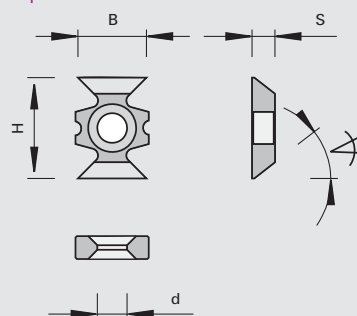
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	165968
16	34	3.2	6,7	8	HL Solid 40	183663
16	34	3.5	6,7	8	HL Solid 40	183664
16	34	4	6,7	8	HL Solid 40	183665
16	34	5	6,7	8	HL Solid 40	183666
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

150578

Фасочные ножи HW с 4-мя режущими гранями и пазом для позиционирования

Продукт

Чертеж


LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования фасок

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

высокая точность благодаря радиальному позиционированию
простота в использовании

Дополнения

может применяться с левым и правым вращением
регулирующие кольца для регулировки ножа для снятия фаски см. в главе "Запасные части"
упаковочная единица 10 шт.

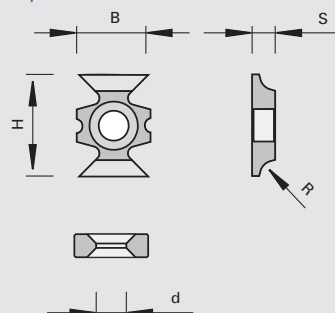
фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
45°	16 [мм]	22 [мм]	5 [мм]	6,5 [мм]	183668

150578

Поворотный радиусный нож HW с 4 режущими кромками и позиционным пазом

Продукт

Чертеж


LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования закруглений

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

высокая точность благодаря радиальному позиционированию
радиусы могут быть поменаны между собой
простота в использовании

Дополнения

может применяться с левым и правым вращением
регулирующие кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе "Запасные части"
упаковочная единица 10 шт.

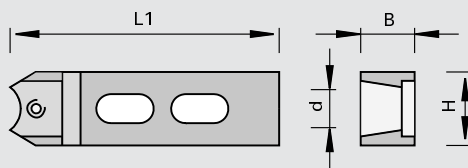
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5 [мм]	16 [мм]	22 [мм]	5 [мм]	6,5 [мм]	183669
2 [мм]	16 [мм]	22 [мм]	5 [мм]	6,5 [мм]	183670
2,5 [мм]	16 [мм]	22 [мм]	5 [мм]	6,5 [мм]	183671
3 [мм]	16 [мм]	22 [мм]	5 [мм]	6,5 [мм]	183672

132891

Держатель цикли - Homag, Reich, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

станки для оклейки кромок
Homag, Reich
для крепления радиусных,
фасочных и циклевочных
поворотных пластин LEUCO-
DUR

B	H	Ø d	L1		Идент. №
для R ≤ 5 15	16	6,5	131	Homag, Reich	169252
для R ≤ 5 22	14	6,5	118	Homag	179463
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

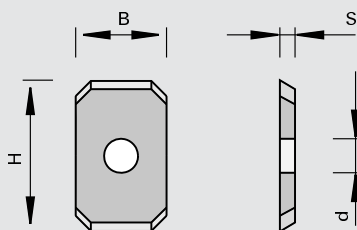
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

151555

Циклевочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками и фаской - Homag, IMA, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

станки для оклейки кромок
Homag, IMA, Reich
для применения в держателях
циклей

угол фаски 45°
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

упаковочная единица 10 шт.

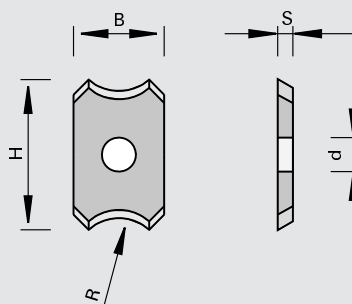
B	H	S	Ø d	Идент. №
12	20	2	4	171180
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151555

Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - Homag, HOLZ-HER, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для оклейки кромок
Homag, HOLZ-HER, Reich
для применения в держателях
циклей

Исполнение

выход профиля 6 градусов
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

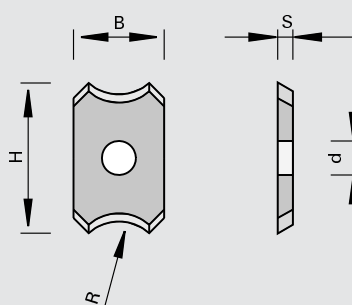
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	171401 s
1	12	20	2	4	169253
1,5	12	20	2	4	169254
2	12	20	2	4	169255
2,5	12	20	2	4	169256
3	12	20	2	4	169257
4	12	20	2	4	169259 #
5	12	20	2	4	169261
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151755

Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - Homag, HOLZ-HER, Reich (с фаской против образования белых изломов)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Homag, HOLZ-HER, Reich
для применения в держателях
циклей

Исполнение

выход профиля 6 градусов
режущая кромка с фаской
против образования
волосяных трещин
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

отсутствие сетки
волосяных трещин даже на
полипропиленовых кромках
обработка без последующей
доработки

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

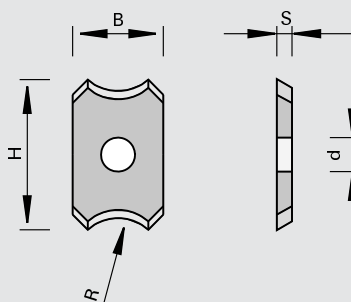
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	12	20	2	4	181234
2	12	20	2	4	181235
3	12	20	2	4	181237
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151555

Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA
для применения в держателях циклей

Исполнение

выход профиля 15 градусов
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

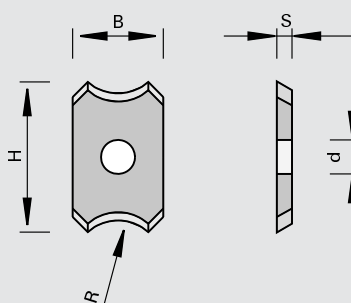
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	184788 s
1	12	20	2	4	178856
1,3	12	20	2	4	184791 s
1,5	12	20	2	4	185179
2	12	20	2	4	178957
2,5	12	20	2	4	184794 s
3	12	20	2	4	178857
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151755

Сменные цикли HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA (фаска против белого налета)

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA
для применения в держателях циклей

Исполнение

выход профиля 15 градусов
режущая кромка с фаской против образования волосяных трещин
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

отсутствие сетки волосяных трещин даже на полипропиленовых кромках
обработка без последующей доработки

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	184789 s
1	12	20	2	4	184790 s
1,3	12	20	2	4	184792 s
1,5	12	20	2	4	184793 s
2	12	20	2	4	181236
2,5	12	20	2	4	184795 s
3	12	20	2	4	181238
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151586

Сменные цикли HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA (асимметричные)

Продукт

Чертеж

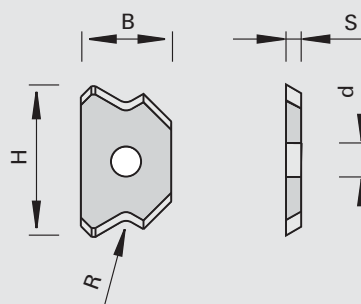
<

151755

Сменные цикли HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA (асимметричные, фаска против белого налета)

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA
для применения в держателях циклей

Исполнение

несимметричный
выход профиля 15 градусов
режущая грань с фаской против белого налета
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

отсутствие сетки
волосных трещин даже на полипропиленовых кромках
обработка без последующей доработки

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

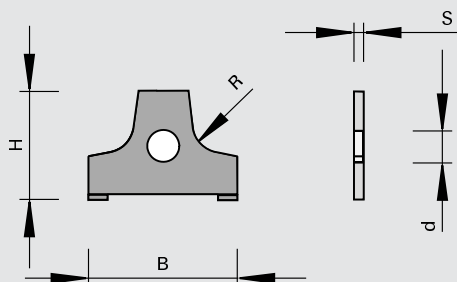
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	184797 s
1	12	20	2	4	184799 s
1,3	12	20	2	4	184801 s
1,5	12	20	2	4	184803 s
2	12	20	2	4	184806 s
2,5	12	20	2	4	184808 s
3	12	20	2	4	184810 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151586

Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - BAZ (с фаской против образования белых изломов)

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Notag, скомбинированные с агрегатом фрезерования заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение

выход профиля 6 градусов
режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
режущая грань с фаской против белого налета

Преимущества

отсутствие сетки белесого налета даже на полипропиленовых кромках
обработка без последующей доработки

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	20	11.5	2	5	180025 s
2	20	11.5	2	5	180020 s
2,5	20	11.5	2	5	180021 s
3	20	11.5	2	5	180022 s
4	20	11.5	2	5	185295 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

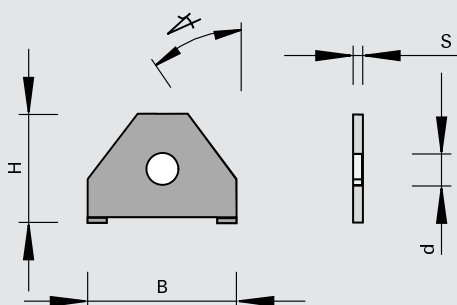
R	B	H	S	Ø d		Идент. №
1	20	11.5	2	5	topline	185159 s
1,5	20	11.5	2	5	topline	185160 s
2	20	11.5	2	5	topline	185161 s
2,5	20	11.5	2	5	topline	185162 s
3	20	11.5	2	5	topline	185163 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151586

Циклевочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками и фаской (клеевой шов) - BAZ

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Номат,
скомбинированные с
агрегатом фрезерования
заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

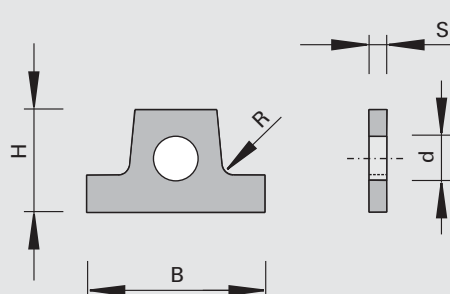
фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
3	20	11.5	2	5	180023 s
15	20	11.5	2	5	180210 s
30	20	11.5	2	5	180211 s
45	20	11.5	2	5	185296 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151586

Стружколом HW для циклевочных сменных пластин

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Номат,
скомбинированные с
агрегатом фрезерования
заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение

выход профиля 6 градусов
режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

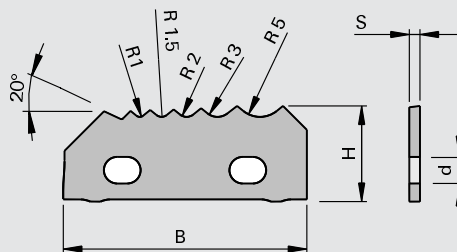
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,3	20	11.5	2	5	180024
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151586

Циклевочные сменные пластины HW с 5 радиусами и фаской

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Номат с циклевочно-фрезерным агрегатом тип MN 20

Исполнение

фаска 20 градусов, R1, R1.5, R2, R3, R5
режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

идент. № 180755 может применяться как слева внизу так и справа вверх
идент. № 180754 может применяться как слева внизу так и справа вверх
упаковочная единица 10 шт.

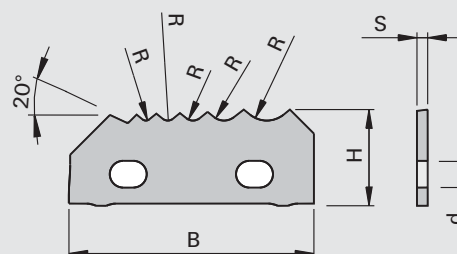
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1-5	45,8	17.98	2	5	180755	180754
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151786

Сменные цикли HW с 5 радиусами и фаской и фаской против белого налета

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Номат с циклевочно-фрезерным агрегатом тип MN 20

Исполнение

Фаска 20 градусов R1, R1.5, R2, R3, R5 или фаска 20 градусов R1, R1.5, R2, R2.5, R3
режущая грань с фаской против белого налета
режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)

Преимущества

отсутствие сетки волосных трещин даже на полипропиленовых кромках
обработка без последующей доработки

Дополнения

Ид. ном. 181239 и 184669 могут устанавливаться слева внизу или справа вверх
Ид. ном. 181240 и 184670 могут устанавливаться слева вверх или справа внизу
упаковочная единица 10 шт.

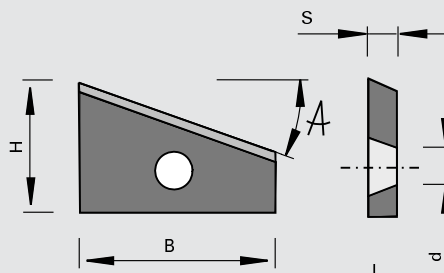
R	B	H	S	Ø d		Идент. № [L]	Идент. № [R]
1; 1.5; 2; 3; 5	45,8	17.98	2	5	Topline	181240	181239
1; 1.5; 2; 2.5; 3	45,8	17.02	2	5		184670	184669
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151548

Циклевочные сменные пластины HW с 1 режущей кромкой и фаской

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки IMA, агрегаты 181.91 и 0.6126 (BAZ) с шириной 30 мм, агрегат 08.50 с шириной 55 мм

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

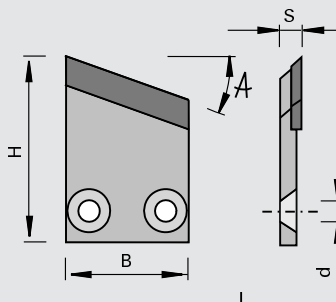
фаски	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	30	22.5	3	5,8	178859	178858
15	55	25	3	5,8	178861	178860
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

132821

циклевочные сменные ножи для клеевых швов (плоские цикли) HW - Homag Aggregat FA10, FA11, FA12

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Homag агрегаты FA10, FA11, FA12

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW
режущий материал: HW
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

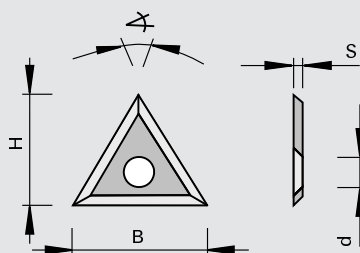
фаски	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	32	55	4.5	5,8	178223	178224
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

132821

Циклевочные сменные пластины HW с 3 режущими кромками и фаской- Biesse

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станок Biesse-Polymax

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 30 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

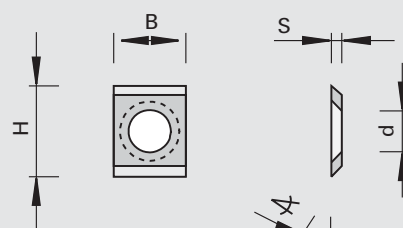
B	H	S	Ø d	α заострения	LEUCODUR	Идент. №
22,9 [мм]	19,8 [мм]	2,5 [мм]	6,4 [мм]	60 [°]	HL Solid 30	183685 o

150518

Циклёвочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками - IMA

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки IMA

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

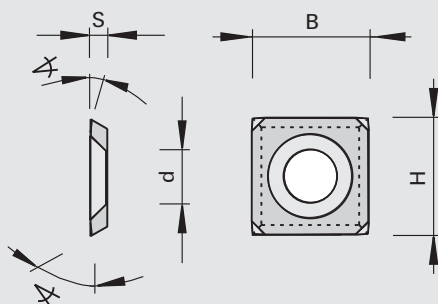
B	H	S	Ø d	Идент. №
11 [мм]	14,3 [мм]	2,5 [мм]	4 [мм]	184350

151515

Плоские поворотные HW цикли с 4-мя режущими гранями - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

I станки для оклейки кромок
HOLZ-HER

Исполнение

I режущий материал: HW
I HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

I упаковочная единица 10 шт.

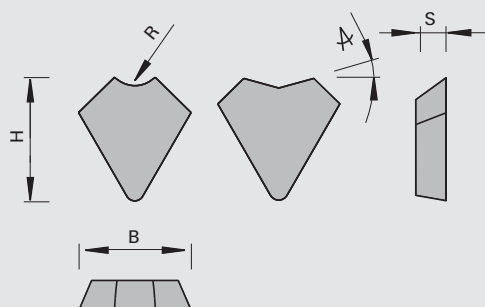
B	H	S	Ø d	∠ заострения	∠	Идент. №
14	14	2	6,4	60	10	185180
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[°]	

151586

Сменные цикли HW с 1 режущей кромкой, с радиусом или фаской - Ott

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

I кромкооблицовочные станки
Ott

Исполнение

I выход профиля 10 градусов
I режущий материал: HW
I HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

I упаковочная единица 2 шт.

R	∠ фаски	B	H	S	Идент. №
1		12,29	13.49	3.3	185019
2		12,29	13.49	3.3	185020
3		12,29	13.49	3.3	185021
4		12,31	12.69	3.3	185022
5		12,31	12.4	3.3	185023
	30	12,83	12.86	3.3	185024
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	

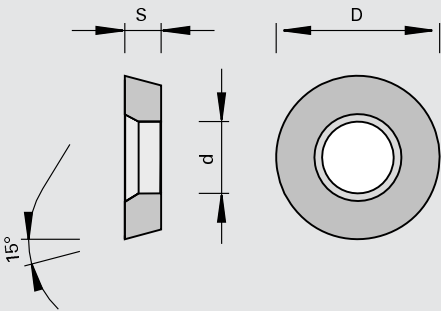
150503

Круглые поворотные пластины HW с круговой заточкой

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для торцевого фрезерования

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика

Преимущества

экстремально повышенный ресурс инструмента

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

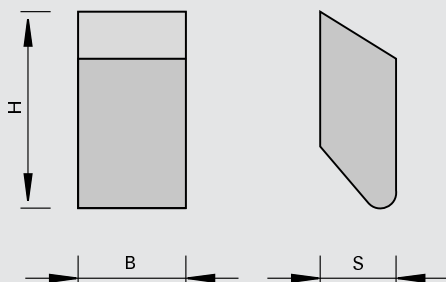
Ø D	S	Ø d	Идент. №
11	4	5	173396
[мм]	[мм]	[мм]	

153306 / 153308

Твердосплавные зубья HW (с припоем) для дисковых пил

Продукт

Чертеж



LEUCODUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- со слоем припоя
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

- простая пайка в сервисной службе благодаря нанесенному припою

Дополнения

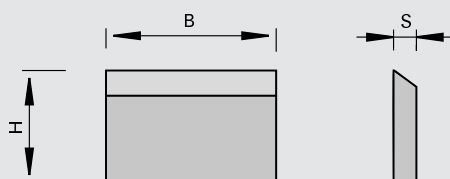
B	H	S	LEUCODUR	Идент. №
2,7	7.1	2	HL Board 06	177493 s
2,8	8	2.3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8	2.3	HL Board 06	177494
4,2	10.5	3.5	HL Solid 15	177501
4,5	8	2.3	HL Board 06	177495
4,3	10.5	3	HL Board 06	177496
5	10.5	3	HL Board 06	177497
5,4	10.5	3	HL Board 06	177498
6	12.5	4	HL Solid 15	177586
6,8	12.5	4	HL Board 06	177499
[мм]	[мм]	[мм]		

332121

Строгальный нож из быстрорежущей стали HS с покрытием

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в строгальных
ножевых головках

Исполнение

режущий материал:
высокопроизводительная
быстрорежущая сталь (HS
18%) для обработки мягкой
древесины
угол клина 40°

Преимущества

Дополнения

из-за соображений
безопасности необходимо
монтировать ножи всегда
одинаковые по весу и с
соответствующими опорными
пластинами (упаковочная
единица UE)
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	30	3	160593
80	30	3	160594
100	30	3	055647
110	30	3	160595 o
120	30	3	160596
130	30	3	006139
150	30	3	160597
170	30	3	160598
180	30	3	160599
210	30	3	160600
230	30	3	160601
260	30	3	006485
310	30	3	160602
310	35	3	165310
320	30	3	160603
320	35	3	165311 o
330	30	3	160604 o
330	35	3	165312
360	30	3	160605 o
360	35	3	165313 o
400	30	3	165307
400	35	3	165314 o
410	30	3	006486
410	35	3	006487
450	30	3	160606 o
450	35	3	165315 o
460	30	3	160607 o
460	35	3	165316 o
500	30	3	165308
500	35	3	165317
510	30	3	006488
510	35	3	006489
600	30	3	165309 o
600	35	3	165318 o
610	30	3	006490
610	35	3	006491
630	30	3	160608
630	35	3	165319
635	35	3	165320 o
[мм]	[мм]	[мм]	

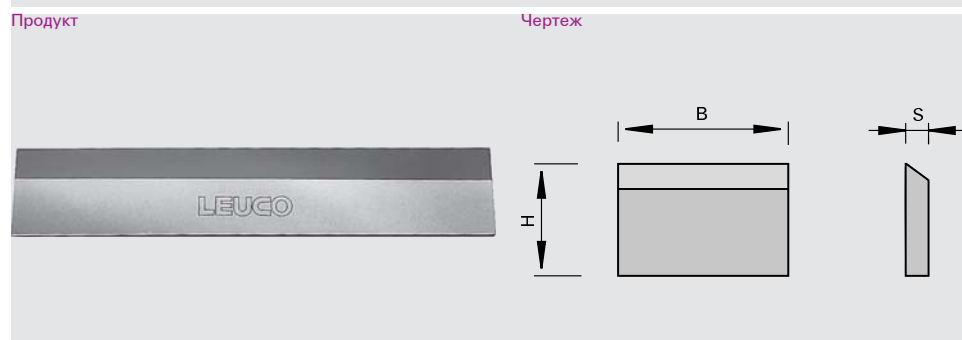
B	H	S	Идент. №
640	30	3	160609
640	35	3	165321
700	35	3	165322 o
710	30	3	160610 o
710	35	3	165323 o
740	35	3	165324 o
810	30	3	160612
810	35	3	165325
840	30	3	160613 o
1050	30	3	176331
1050	35	3	176332
1200	30	3	180535
[мм]	[мм]	[мм]	

332121

Строгальные ножи HS для гидравлических систем и джойтинга

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в гидравлических строгальных ножевых головках

Исполнение

режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины
угол заострения 30° для джойнтера

Преимущества

точное концентрическое вращение без радиального биения благодаря заточке ножей на гидро-головке и заключительной прифуговке на станке

Дополнения

из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица UE)
упаковочная единица 2 шт.

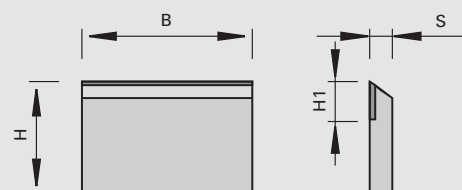
B	H	S	Идент. №
130	30	3	182759 o
150	30	3	182760 o
170	30	3	182761 o
180	30	3	182762 o
190	30	3	182763 o
210	30	3	182764 o
230	30	3	182765 o
240	30	3	182766 o
270	30	3	182767 o
310	30	3	182768 o
[мм]	[мм]	[мм]	

132121

Строгальный нож из твердого сплава

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных
ножевых головках

Исполнение

режущий материал - твердый
сплав HW для обработки
твёрдых сортов древесины

Преимущества

Дополнения

из-за соображений
безопасности необходимо
монтировать ножи всегда
одинаковые по весу и с
соответствующими опорными
пластинами (упаковочная
единица UE)
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	H1	Идент. №
60	30	3	11	160586
80	30	3	11	006204
100	30	3	11	006205
110	30	3	11	165329 o
120	30	3	11	006206 o
130	30	3	11	006207
150	30	3	11	006208
170	30	3	11	006209
180	30	3	11	055649
210	30	3	11	006210 o
230	30	3	11	160588
240	30	3	11	182641
260	30	3	11	160589 o
310	30	3	11	055648
310	35	3	11	165338 o
320	30	3	11	165330 o
320	35	3	11	165339 o
330	30	3	11	165331 o
330	35	3	11	165340 o
360	30	3	11	165332 o
360	35	3	11	165341 o
400	35	3	11	165342 o
410	30	3	11	006211
410	35	3	11	165343 o
450	30	3	11	165333 o
450	35	3	11	165344 o
460	30	3	11	165334 o
460	35	3	11	165345 o
500	35	3	11	165346 o
510	30	3	11	006212
510	35	3	11	165347 o
600	35	3	11	165348 o
610	30	3	11	006704
610	35	3	11	165349 o
630	30	3	11	165335 o
630	35	3	11	165350 o
635	35	3	11	165351 o
640	30	3	11	165336 o
640	35	3	11	165352 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

B	H	S	H1	Идент. №
700	35	3	11	165353 o
710	30	3	11	160590 o
710	35	3	11	165354 o
740	30	3	11	165337 o
740	35	3	11	165355 o
810	30	3	11	160592
810	35	3	11	165356 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

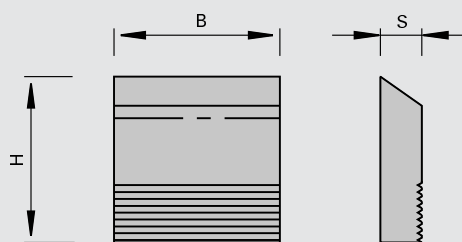
332511

Строгальные ножи из быстрорежущей стали HS с рифленой задней поверхностью

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для использования в ножевых головках с зубчатым соединением

Исполнение

режущий материал:
быстрорежущая сталь HS для
обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)

также может применяться в станках Weinig Powermat при числе оборотов до 12 000 мин-1

упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
100	38	5	182096 s
130	38	5	182097 s
170	38	5	182098 s
190	38	5	182099 s
230	38	5	182100 s
240	38	5	182101 s
[мм]	[мм]	[мм]	

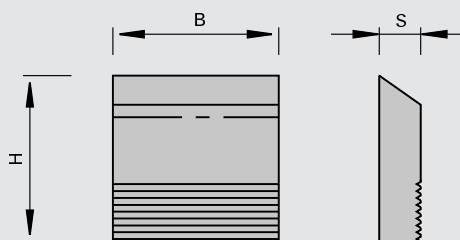
332511

Строгальный нож с рифленой задней поверхностью HS - Quicklock

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в гидравлических строгальных головках Quicklock с рифленным замыканием

Исполнение

режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица UE)

упаковочная единица 2 шт.

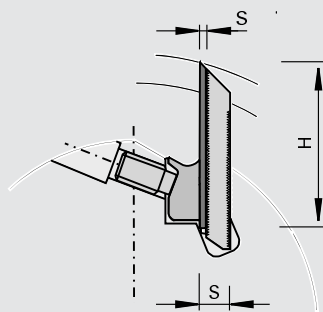
B	H	S	Идент. №
100	30	4	183354 o
130	30	4	183355 o
150	30	4	183356 o
180	30	4	183357 o
210	30	4	183358 o
230	30	4	183359 o
240	30	4	183360 o
270	30	4	183361 o
310	30	4	183362 o
320	30	4	183363 o
100	35	4	183364 o
130	35	4	183365 o
150	35	4	183366 o
180	35	4	183367 o
210	35	4	183368 o
230	35	4	183369 o
240	35	4	183370 o
270	35	4	183371 o
310	35	4	183372 o
320	35	4	183373 o
[мм]	[мм]	[мм]	

152548

Набор SetProfiler - для строгания

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
для применения в профильных
ножевых головках с
рифленным кинематическим
замыканием режущих
элементов

Исполнение

$n_{max} = 12\,000$ мин-1
режущий материал: HW
HL Solid 30 Topline для
твердой и мягкой древесины
HW с покрытием Topcoat
исполнение Topline
(полированная передняя
поверхность резца)

Преимущества

значительно улучшенные
режущие кромки
высочайшее качество реза
стойкость увеличена в
2 - 3 раза по сравнению с
HW-профильным ножом без
покрытия благодаря покрытию
Topcoat
возможность регулировки
ножей благодаря рифленной
поверхности прилегания
ножа и опорной пластины; 5
смещений по $1,6\text{ мм} = 8\text{ мм}$
зоны заточки

Дополнения

из-за соображений
безопасности необходимо
монтировать ножи всегда
одинаковые по весу и с
соответствующими опорными
пластинами (упаковочная
единица UE)
упаковочная единица 2 шт.

В	Н	С	Идент. №
310	38	10	181974 o
[мм]	[мм]	[мм]	

Бланкеты	В	Н	С	№ класса	Идент. №
бланкеты из твердого сплава HW	310	38	3.2	152548	181975 o
бланкеты из твердого сплава HW Topcoat	250	38	3.2	152548	181976 o
	[мм]	[мм]	[мм]		

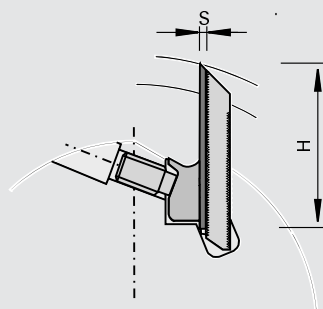
Опорная пластины	В	подходит для бланкета с высотой	№ класса	Идент. №
	250	38	925400	181977 o
	310	38	925400	181978 o
	[мм]	[мм]		

152548

Набор SetProfiler - для профилирования

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
для применения в профильных
ножевых головках с
рифленным кинематическим
замыканием режущих
элементов

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 30 для твердой и
мягкой древесины
HW с покрытием Topcoat
исполнение Topline
(полированная передняя
поверхность резца)

Преимущества

значительно улучшенные
режущие кромки
высочайшее качество реза
стойкость увеличена в
2 - 3 раза по сравнению с
HW-профильным ножом без
покрытия благодаря покрытию
Topcoat
высокая экономичность
благодаря уменьшенному
расходу шлифовальных кругов,
так как при профилировании
ножи и опорные пластины
шлифуются отдельно, а при
заточке только ножи
возможность регулировки
ножей благодаря рифленой
поверхности прилегания
ножа и опорной пластины; 5
смещений по 1,6 мм = 8 мм
зоны заточки

Дополнения

для профилирования
массивной древесины
и древесно-стружечных
материалов, рифление с
шагом 1,6 мм и наклоном 60
градусов
высота лезвия 50 и 60
мм., допущено для числа
оборотов до 12 000 мин-1
T = глубина профиля
из-за соображений
безопасности необходимо
монтировать ножи всегда
одинаковые по весу и с
соответствующими опорными
пластинами (упаковочная
единица UE)
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Tmax	Идент. №
40	50	10	14	181637 o
50	50	10	14	181638 o
60	50	10	14	181639 o
70	50	10	14	181640 o
80	50	10	14	181641 o
100	50	10	14	182182 o
130	50	10	14	182183 o
150	50	10	14	182184 o
250	50	10	14	181642 o
40	60	10	24	181643 o
50	60	10	24	181644 o
60	60	10	24	181645 o
70	60	10	24	181646 o
80	60	10	24	181647 o
100	60	10	24	182322 o
130	60	10	24	182323 o
150	60	10	24	182324 o
250	60	10	24	181648 o
40	70	10	34	181649 o
50	70	10	34	181650 o
60	70	10	34	181651 o
70	70	10	34	181652 o
80	70	10	34	181653 o
250	70	10	34	181654 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

полированные бланкеты из твёрдого сплава HW Topline	B	H	S	T	№ класса	Идент. №
	40	50	3.2	14	152548	181619
	50	50	3.2	14	152548	181620 o
	60	50	3.2	14	152548	181621
	70	50	3.2	14	152548	181622 o
	80	50	3.2	14	152548	181623 o
	100	50	3.2	14	152548	182179
	130	50	3.2	14	152548	182180
	150	50	3.2	14	152548	182181 o
	250	50	3.2	14	152548	181624
	40	60	3.2	24	152548	181625
	50	60	3.2	24	152548	181626 o
	60	60	3.2	24	152548	181627
	70	60	3.2	24	152548	181628 o
	80	60	3.2	24	152548	181629
	100	60	3.2	24	152548	182319
	130	60	3.2	24	152548	182320 o
	150	60	3.2	24	152548	182321 o
	250	60	3.2	24	152548	181630
	40	70	3.2	34	152548	181631 o
	50	70	3.2	34	152548	181632 o
	60	70	3.2	34	152548	181633 o
	70	70	3.2	34	152548	181634 o
	80	70	3.2	34	152548	181635 o
	250	70	3.2	34	152548	181636
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
бланкеты из твердого сплава HW Topcoat	B	H	S	T	№ класса	Идент. №
	40	50	3.2	14	152548	181665 o
	50	50	3.2	14	152548	181666 o
	60	50	3.2	14	152548	181667 o
	70	50	3.2	14	152548	181668 o
	80	50	3.2	14	152548	181669 o
	100	50	3.2	14	152548	182188 o
	130	50	3.2	14	152548	182189 o
	150	50	3.2	14	152548	182190 o
	250	50	3.2	14	152548	181670 o
	40	60	3.2	24	152548	181671 o
	50	60	3.2	24	152548	181672 o
	60	60	3.2	24	152548	181673 o
	70	60	3.2	24	152548	181674 o
	80	60	3.2	24	152548	181675 o
	100	60	3.2	24	152548	182328 o
	130	60	3.2	24	152548	182329 o
	150	60	3.2	24	152548	182330 o
	250	60	3.2	24	152548	181676 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Опорная пластины	B	подходит для бланкета с высотой			№ класса	Идент. №
	40	50			925400	181820
	50	50			925400	181821 o
	60	50			925400	181822
	70	50			925400	181823
	80	50			925400	181824
	100	50			925400	182185
	130	50			925400	182186
	150	50			925400	182187 o
	250	50			925400	181825 o
	40	60			925400	181826
	50	60			925400	181827
	60	60			925400	181828
	70	60			925400	181829
	80	60			925400	181830
	100	60			925400	182325
	[мм]	[мм]				

Опорная пластины	B	подходит для бланкета с высотой	№ класса	Идент. №
	130	60	925400	182326 o
	150	60	925400	182327 o
	250	60	925400	181831 o
	40	70	925400	181832 o
	50	70	925400	181833 o
	60	70	925400	181834 o
	70	70	925400	181835 o
	80	70	925400	181836 o
	250	70	925400	181837 o
	[мм]	[мм]		

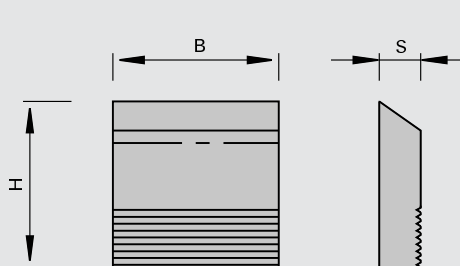
332511

Ножи HS для профилирования с рифленой задней поверхностью

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в профильных
ножевых головках с
рифленным кинематическим
замыканием режущих
элементов

Исполнение

режущий материал:
быстрорежущая сталь HS для
обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

T = глубина профиля
из-за соображений
безопасности необходимо
монтировать ножи всегда
одинаковые по весу и с
соответствующими опорными
пластинами (упаковочная
единица UE)
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Tmax	Идент. №
40	50	8	12	163385
40	60	8	20	163386
40	70	8	30	163387
50	50	8	12	180533
50	60	8	20	180534
60	50	8	12	163388
60	60	8	20	163389
60	70	8	30	163390
80	50	8	12	163391
80	60	8	20	163392
80	70	8	30	163393
100	50	8	12	163394
100	60	8	20	163395
100	70	8	30	163396
130	50	8	12	163397
130	60	8	20	163398
130	70	8	30	163399
150	50	8	12	163400
150	60	8	20	163401
150	70	8	30	163402
180	50	8	12	163403
180	60	8	20	163404
180	70	8	30	163405
230	50	8	12	164495
230	60	8	20	164496 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

В	Н	S	Tmax	Идент. №
650	50	8	12	176318
650	60	8	20	176319
650	70	8	30	176320
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

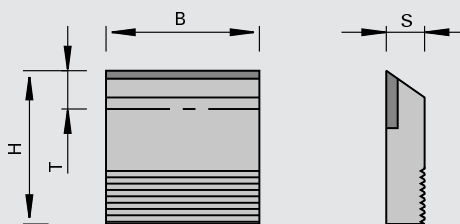
132511

Профильные ножи из быстрорежущей стали HW с рифленой задней поверхностью для профилирования

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в профильных
ножевых головках с
рифленным кинематическим
замыканием режущих
элементов

Исполнение

с напайкой HW для обработки
твердой древесины и
древесины редких пород
установочная высота 14 мм
при высоте лезвия 50 мм,
установочная высота 20 мм
при высоте лезвия 60 мм

Преимущества

Дополнения

T = глубина профиля
из-за соображений
безопасности необходимо
монтировать ножи всегда
одинаковые по весу и с
соответствующими опорными
пластинами (упаковочная
единица UE)
упаковочная единица 2 шт.

В	Н	S	Tmax	Идент. №
40	50	10	13	165357
40	60	10	18	165365
60	50	10	13	165358
60	60	10	18	165366
80	50	10	13	165359 o
80	60	10	18	165367
100	50	10	13	165360
100	60	10	18	165368
130	50	10	13	165361 o
130	60	10	18	165369
150	50	10	13	165362 o
150	60	10	18	165370 o
180	50	10	13	165363 o
180	60	10	18	165371 o
230	50	10	13	165364 o
230	60	10	18	165372 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

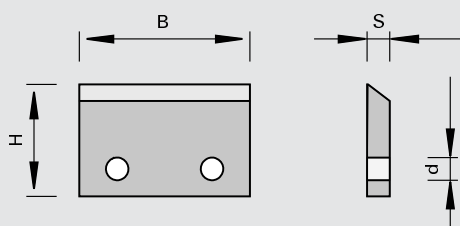
332521

Бланкеты из быстрорежущей стали и ограничители подачи для профилирования

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с ограничителем для ручной подачи

Исполнение

режущий материал:
быстрорежущая сталь HS для
обработки мягкой древесины
максимальная глубина
профиля 15 мм

Преимущества

Дополнения

Ограничитель подачи из
спецстали

B	H	S	Ø d	Tmax	Идент. №
40	45	4	6	15	163535
50	45	4	6	15	163513 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

ограничителей подачи для профилирования	B	H	S	Ø d	T	№ класса	Идент. №
	40	45	4	6	15	925400	163536
	50	45	4	6	15	925400	163514 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

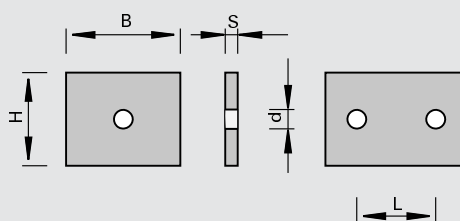
152555

Бланкеты HW - с расположенными по центру отверстиями

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в профильных
ножевых головках

Исполнение

высокоточная шлифовка по
высоте, ширине и толщине
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

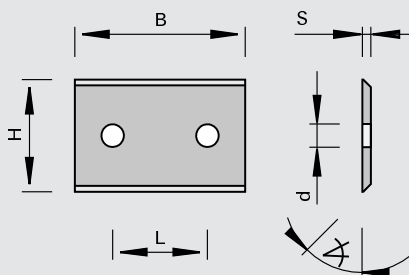
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
24	22	2	4,2		168821
28	24	2	4,2		168822 #
32	24	2	4,2		168823
36	28	2	4,2		168824
40	26	2	4,2		168825 #
42	32	2	4,2	24	168826
52	34	2	4,2	24	168828
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

152555

Бланкеты HW - с расположенными по центру отверстиями и шлифованными двумя поверхностями

Продукт

Чертеж


LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

| для применения в профильных
ножевых головках

Исполнение

| высокоточная шлифовка по
высоте, ширине и толщине
| режущий материал: HW
| HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

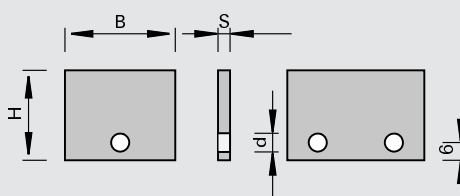
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	Идент. №
30	25	2	4,2	20	55	168871 #
40	30	2	4,2	20	55	168872
50	45	2	4,2	34	55	168873
60	25	2	4,2	26	55	168836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

152545

Бланкеты HW - со смещёнными от центра отверстиями

Продукт

Чертеж


LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

| для применения в профильных
ножевых головках

Исполнение

| высокоточная шлифовка по
высоте, ширине и толщине
| режущий материал: HW
| HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения


| упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. №
18	18.3	2	4,2		168829
20	25.3	2	4,2		168830
24	28.3	2	4,2		168831
32	22.3	2	4,2		168832
40	30.3	2	4,2		168833
50	32.3	2	4,2	24	168834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

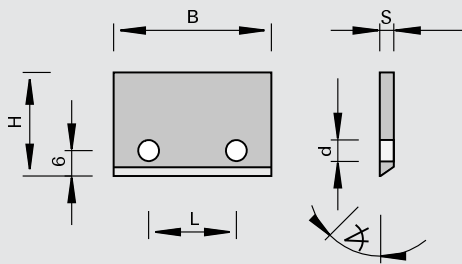
152545

Бланкеты HW - со смещёнными от центра отверстиями и шлифованной посадочной площадкой

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для применения в профильных
ножевых головках

высокоточная шлифовка по
высоте, ширине и толщине
режущий материал: HW
HL Board 05 для древесно-
стружечных материалов,
пластика и твердой древесины

упаковочная единица 10 шт.

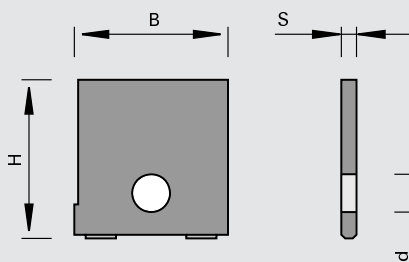
B	H	S	Ø d	L	α заострения	Идент. №
40	20.5	2	4,2	26	55	168838
52	27.5	2	4,2	26	55	168839
60	39.5	2	4,5	44	55	168840
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

152586 / 152589

3Р Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (продольный формат)

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

Исполнение

двухточечная опора и точечный упор
как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность реза)
режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке
Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. №
12,5	20,5	2	5	HL Board 06	178509
15,5	20,5	2	5	HL Board 06	178510
15,5	25,5	2	5	HL Board 06	178511
16,4	20,5	2	5	HL Board 06	178512
16,7	25,9	2	5	HL Board 06	178513
18,4	18,9	2	5	HL Board 06	178514
18,4	25,9	2	5	HL Board 06	178515
18,4	36,3	2	5	HL Board 06	178516
20,3	20,5	2	5	HL Board 06	178517
20,3	25,5	2	5	HL Board 06	178518
20,3	30,4	2	5	HL Board 06	178519
22,3	25,5	2	5	HL Board 06	178520
24,3	20,9	2	5	HL Board 06	178521
24,3	28,4	2	5	HL Board 06	178522
25,3	25,9	2	5	HL Board 06	178523
25,3	35,3	2	5	HL Board 06	178524
28,2	25,5	2	5	HL Board 06	178525
28,2	35,3	2	5	HL Board 06	178526
12,5	20,5	2	5	HL Solid 60	179509
15,5	20,5	2	5	HL Solid 60	179510
15,5	25,5	2	5	HL Solid 60	179511
16,4	20,5	2	5	HL Solid 60	179512
16,7	25,9	2	5	HL Solid 60	179513
18,4	18,9	2	5	HL Solid 60	179514
18,4	25,9	2	5	HL Solid 60	179515
18,4	36,3	2	5	HL Solid 60	179516
20,3	20,5	2	5	HL Solid 60	179517
20,3	25,5	2	5	HL Solid 60	179518
20,3	30,4	2	5	HL Solid 60	179519
22,3	25,5	2	5	HL Solid 60	179520
24,3	20,9	2	5	HL Solid 60	179521 #
24,3	28,4	2	5	HL Solid 60	179522
25,3	25,9	2	5	HL Solid 60	179523
25,3	35,3	2	5	HL Solid 60	179524
28,2	25,5	2	5	HL Solid 60	179525
28,2	35,3	2	5	HL Solid 60	179526
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

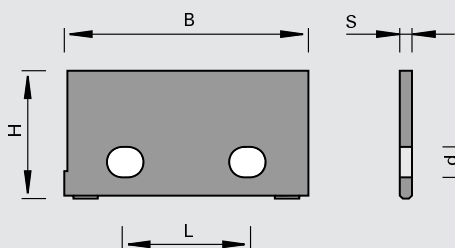
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12,5	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179547 &	179548
15,5	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179549 &	179550 &
15,5	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179551 &	179552 &
16,4	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179553 &	179554 &
16,7	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179555 &	179556 &
18,4	18.9	2	5	HL Board 06 Topline	179557 &	179558 &
18,4	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179559 &	179560 &
18,4	36.3	2	5	HL Board 06 Topline	179561 &	179562 &
20,3	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179563 &	179564 &
20,3	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179565 &	179566 &
20,3	30.4	2	5	HL Board 06 Topline	179567 &	179568 &
22,3	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179569 &	179570 &
24,3	20.9	2	5	HL Board 06 Topline	179571 &	179572 &
24,3	28.4	2	5	HL Board 06 Topline	179573 &	179574 &
25,3	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179575	179576
25,3	35.3	2	5	HL Board 06 Topline	179577 &	179578 &
28,2	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179579	179580
28,2	35.3	2	5	HL Board 06 Topline	179581 &	179582 &
12,5	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179621 &	179622 &
15,5	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179623 &	179624 &
15,5	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179625 &	179626 &
16,4	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179627 &	179628 &
16,7	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179629 &	179630 &
18,4	18.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179631 &	179632 &
18,4	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179633 &	179634 &
18,4	36.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179635 &	179636 &
20,3	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179637 &	179638 &
20,3	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179639 &	179640 &
20,3	30.4	2	5	HL Solid 60 Topline	179641 &	179642 &
22,3	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179643 &	179644 &
24,3	20.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179645 &	179646 &
24,3	28.4	2	5	HL Solid 60 Topline	179647 &	179648 &
25,3	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179649 &	179650 &
25,3	35.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179651 &	179652 &
28,2	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179653 &	179654 &
28,2	35.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179655 &	179656 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

152586 / 152589

3Р Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (поперечный формат)

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

Исполнение

двухточечная опора и точечный упор
как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность реза)
режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

точное позиционированиеblankета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке
Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Идент. №
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178540
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Board 06	178542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06	178543
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06	178544
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179540
49,2	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Solid 60	179542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60	179543
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60	179544 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179583 &	179584 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179585 &	179586 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179587 &	179588 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179589 &	179590 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179591 &	179592 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179593	179594 &
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179595 &	179596 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179597 &	179598 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179599 &	179600 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179601 &	179602 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179603 &	179604 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179605 &	179606 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179607 &	179608 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179609 &	179610 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179611 &	179612 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	HL Board 06 Topline	179613 &	179614 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06 Topline	179615 &	179616 &
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06 Topline	179617 &	179618 &
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179657 &	179658 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179659 &	179660 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179661 &	179662 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179663	179664 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179665 &	179666 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179667	179668
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179669 &	179670 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179671 &	179672 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179673 &	179674 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179675 &	179676 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179677 &	179678 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179679 &	179680 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179681 &	179682 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179683 &	179684 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179685 &	179686 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	HL Solid 60 Topline	179687 &	179688 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60 Topline	179689 &	179690 &
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60 Topline	179691 &	179692 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

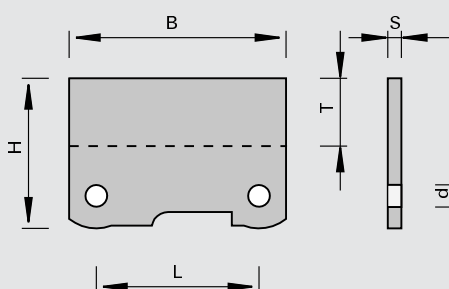
152526 / 152529

Бланкетт HW SuperProfiler

Продукт



Чертеж


LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

| для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler

Исполнение

| отшлифованно по толщине
| как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность реза)
| режущий материал: HW
| HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
| HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

| Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

| для вогнутых и выпуклых профилей
| T = максимальная глубина профиля

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06	179114
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60	177369
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06	179112
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60	177367
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06	179115
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60	178844
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06	180199
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06	179113
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60	177368
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06	179999
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60	178845
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06	180016
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60	180017
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

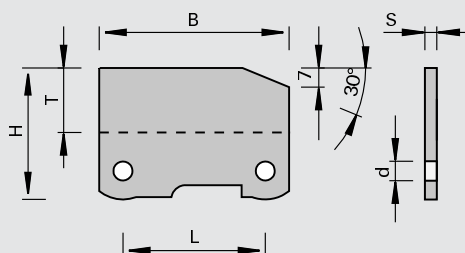
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06 topline	178701	178702
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60 topline	177789	177790
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06 topline	178627	178626
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60 topline	177791	177808
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06 topline	180030 &	180031
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60 topline	180032 &	180033
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06 topline	180208	180209
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06 topline	178643	178628
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60 topline	177809	177810
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06 topline	180034	180035
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60 topline	180040 &	180041
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06 topline	180042	180043
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60 topline	180044	180045
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

152526

SuperProfiler бланкеты HW - B=50 mm

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler

Исполнение

как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
 режущий материал: HW
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

T = максимальная глубина профиля

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
49,4	44.5	2	5	35	22	HL Board 06	180218
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

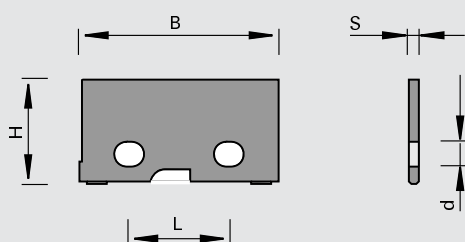
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
49,4	44.5	2	5	35	22	HL Board 06 topline	180219	180220
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

152536

PolyProfiler- / EcoPro-бланкеты HW - B=40 мм

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO PolyProfiler и EcoPro

Исполнение

двухточечная опора и средний упор для позиционирования относительно оси инструмента:
 режущий материал: HW
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента
 упаковочная единица 10 шт.

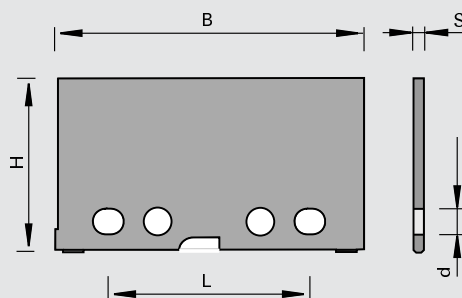
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
41	32.5	2	5	21,7-25,5	180197
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

152536

PolyProfiler- / EcoPro-бланкеты HW - B=60 мм

Продукт

Чертеж


LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO PolyProfiler и EcoPro

Исполнение

двухточечная опора и средний упор для позиционирования относительно оси инструмента:
режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента
упаковочная единица 10 шт.

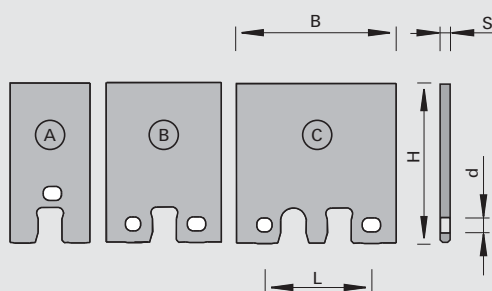
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
61 [мм]	34 [мм]	2 [мм]	5 [мм]	41,7-45,5 [мм]	180198

152516

Бланкетт HW UltraProfiler

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO UltraProfiler

Исполнение

двухточечная опора и автоматическое позиционирование (в аксиальном и радиальном направлении)
как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

точное и автоматическое позиционирование бланкета при профилировании и смены ножей
упорный винт не нужен
Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Тип	LEUCODUR	Идент. №	
15	30.4	2	3,5		A	HL Board 06	183056	
20	40.4	2	3,5		A	HL Board 06	183057	
25	40.4	2	3,5		A	HL Board 06	183058	
32	40.4	2	3,5	15,8	B	HL Board 06	182419	
40	40.4	2	3,5	26,8	C	HL Board 06	182420	
50	40.4	2	3,5	32,8	C	HL Board 06	182421	
60	40.4	2	3,5	36,8	C	HL Board 06	182422	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				
B	H	S	Ø d	L	Тип	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	30.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183680 o	183680 o
20	40.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183681 o	183681 o
25	40.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183682 o	183682 o
32	40.4	2	3,5	15,8	B	HL Board 06 Topline	182563	182562
40	40.4	2	3,5	26,8	C	HL Board 06 Topline	182565	182564
50	40.4	2	3,5	32,8	C	HL Board 06 Topline	182567	182566
60	40.4	2	3,5	36,8	C	HL Board 06 Topline	182569	182568
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				





Зажимные системы

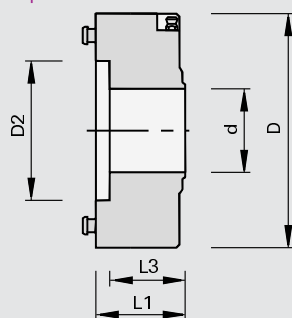
Продукт	Сторона
Быстрозажимные системы	7-1
Крепежные втулки и фланцы	7-17
Зажимные средства с цилиндрическим хвостовиком для хвостовых инструментов	7-24
Зажимные средства с хвостовиком SK и BT для хвостовых инструментов	7-34
Зажимные средства с хвостовиком SK и BT для сверлильных инструментов	7-44
Зажимные средства с хвостовиком HSK для хвостовых инструментов	7-45
Зажимные средства с хвостовиком HSK для сверлильных инструментов	7-61
Зажимные средства с хвостовиком MK для хвостовых инструментов	7-74
Зажимные средства для сверл	7-76
LEUCO вытяжные кожухи	7-84
Измерительные и регулировочные устройства	7-86
Техническая информация	7-92

933011

Быстросействующая система крепления S-система, зажим Ø 110 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки проходного типа
для крепления насадных
инструментов и для
комбинации с крепежными
фланцами Ø 110 мм

Исполнение

закаленное крепление
инструмента
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

высокое качество
балансировки
большой срок службы
стабильная точность по
торцовому биению после
каждой смены инструмента
минимизация времени
переоснащения благодаря
быстрой, простой замене
инструмента
не требует технического
обслуживания и защищен от
пыли

Дополнения

для правого и левого
вращения
при заказе указывайте тип
машины и исполнение конца
вала
требуемые крепления
инструмента, № класса
997370
для замены инструмента
необходим пневматический
шланг с идент. № 058250
рабочее давление 6 бар
комплектация: зажим, вкл.
крышку для крепления на
станочном шпинделе

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
110	50	30	63	47.5	8x3	172399 &
110	50	30	63	47.5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms- meyer 160836
110	50	35	63	47.5	10x4	Spanevello 162599
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	001917
Крышка		172399	997370	172397
Крышка		160836	997370	181802
Крышка		162599	997370	162602
Промежуточные кольца	55x23,5x30	172399	955520	172398
пневматический шланг			994200	058250
	[мм]			

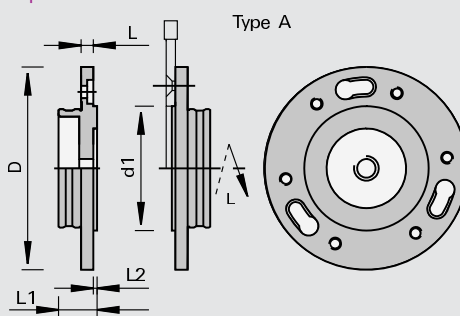
997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - пилы с d=65 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления дисковых пил до Ø 250 мм с посадкой Ø 65 мм, 6 дополнительных отверстий на ТК 90 мм под винт М 5

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- особенно подходит для крепления подрезных дисковых пил
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- для крепления дисковых пил с поликристаллическим алмазом требуется винт с цилиндрической головкой, идент. № 001869, (не входит в комплект поставки)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	65	2,5	10	27	164770	164758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

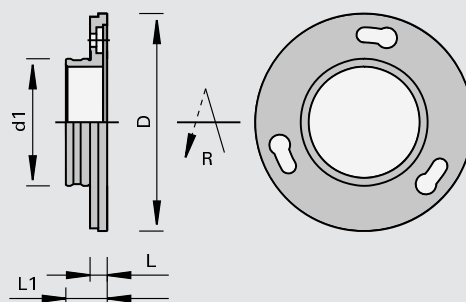
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x12	для фиксирования дисковой пилы	995122 180007
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	для фиксирования алмазной дисковой пилы	995111 001869
	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - пилы с d=50мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления дисковых пил до Ø 250 мм и толщиной корпуса 1,8 - 2,2 мм с посадкой Ø 50 мм, 3 дополнительных отверстия - Ø 22 мм, на ТК Ø 80 мм

для правого и левого вращения
особенно подходит для крепления подрезных дисковых пил

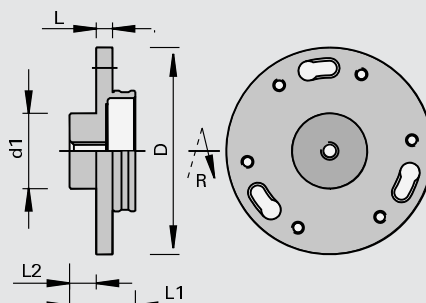
Ø D	Ø d1	L	L1	Идент. №
107 [мм]	50 [мм]	10 [мм]	26.5 [мм]	160849

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - насадные инструменты с d=30мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления легких насадных инструментов с посадкой Ø 30 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 5, на ТК Ø 90 мм

для правого и левого вращения
на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
110 [мм]	30 [мм]	15,5 [мм]	10 [мм]	40 [мм]	163705	163226

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой	M5x12	995122	180007
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	995111	001869
	[мм]		

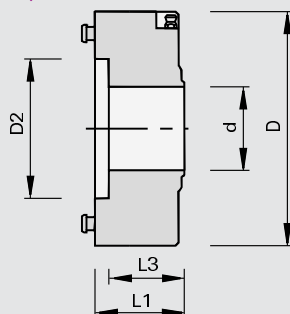
933011

Быстросействующая система крепления S-система, зажим Ø 140 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки проходного типа
для крепления насадных
инструментов и для
комбинации с крепежными
фланцами Ø 140 мм

Исполнение

$n_{max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

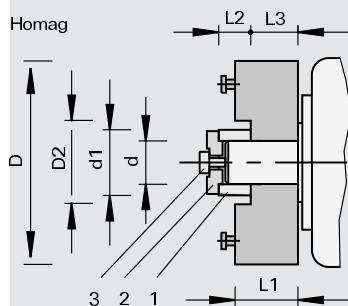
высокое качество
балансировки
большой срок службы
благодаря закаленному
креплению инструмента
стабильная точность по
торцовому биению после
каждой смены инструмента
минимизация времени
переоснащения благодаря
быстрой, простой замене
инструмента
не требует технического
обслуживания и защищен от
пыли

Дополнения

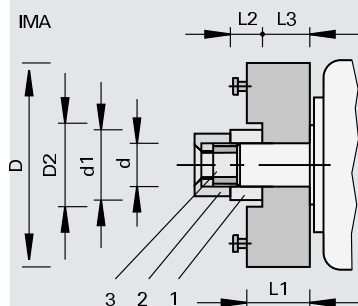
для правого и левого
вращения
примеры крепления
(см. эскиз): конец вала с
внутренней резьбой, конец
вала с наружной резьбой
при заказе указывайте тип
машины и исполнение конца
вала
требуемые крепления
инструмента, № класса
997370
для замены инструмента
необходим пневматический
шланг с идент. № 058250
рабочее давление 6 бар
комплектация: зажим, вкл.
крышку для крепления
на станочном шпинделе
(запасные части для Homag
и IMA не входят в комплект
поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
140	80	30	57	41.5	8x3	Homag
140	80	35	57	41.5	10x4	Homag, IMA
140	80	40	57	41.5	12x5	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Ø D	Ø D1	Ø d	для идент. №	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	167453	997370	181802
Крышка	45	35	22	167451	997370	180082
Крышка	48	40	22	167452	997370	180121
Специальные гайки	58		M30 x 1,5		995290	170364
	[мм]	[мм]	[мм]			



Запасные части	Размер	Ø D	Ø d1	Ø D	для идент. №	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования				30	167453	997370	168457 s
2 крышка		40	30	17	167453	997370	181802
1 бортик для центрирования				35	167451	997370	180540
2 крышка		45	35	22	167451	997370	180082
3 винта с цилиндрической головкой	M12x55R					995111	80068438
3 винта с цилиндрической головкой	M16x35L					995111	80068436
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



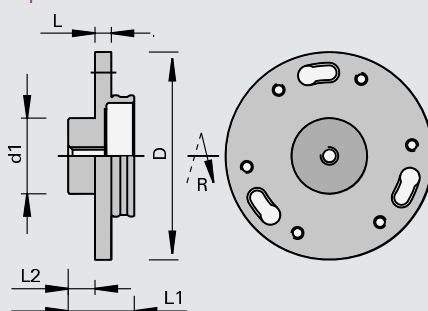
Запасные части	Ø D	Ø d	Размер	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования		35		997370	180540
2 специальные гайки			M35x1,5	995290	IMA3
3 винты с плоской головкой				995121	IMA4
4 промежуточные кольца	70	35	70x25x35	955520	170363
	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - насадные инструменты с d=30 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов средней тяжести с посадкой Ø 30 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 8, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
 для S-системы на вал с наружной резьбой
 при заказе указывайте исполнение конца вала
 на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

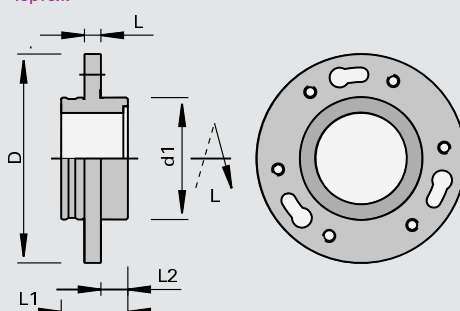
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
137	30	17,4	10,8	43,4	163946	163945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - насадные инструменты с d=80 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов средней тяжести с посадкой Ø 80 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 8, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
 для S-системы на вал с наружной резьбой
 при заказе указывайте исполнение конца вала
 на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
137	80	17,5	11,8	44,7	168401	168400
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

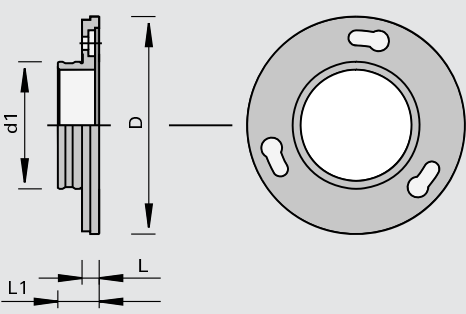
997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - пилы с d=80 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления дисковых пил до Ø 400 мм и толщиной корпуса 2,5 - 2,9 мм с посадкой Ø 80 мм, 3 дополнительных отверстия - Ø 22 мм, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения

Ø D	Ø d1	L	L1	Идент. №
137 [мм]	80 [мм]	10 [мм]	28 [мм]	177050

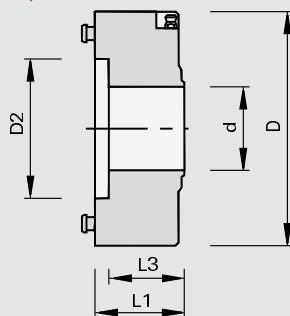
933011

Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки проходного типа
- для крепления насадных инструментов

Исполнение

- $n_{max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

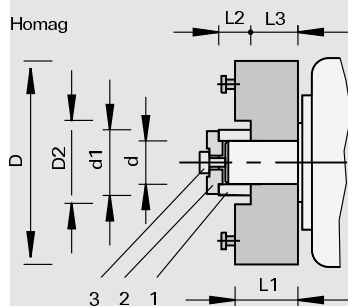
- высокое качество балансировки
- большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

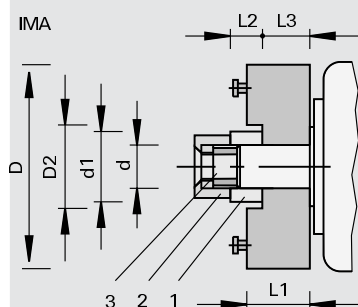
- для правого и левого вращения
- примеры крепления (см. эскиз): конец вала с внутренней резьбой, конец вала с наружной резьбой
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- требуемые крепления инструмента, № класса 997370
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе (запасные части для Homag и IMA не входят в комплект поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
160	80	35	60	44.5	10x4	Homag, IMA
160	80	40	60	44.5	12x4	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	997370	181802
Крышка	45	35	22	997370	180082
Крышка	48	40	22	997370	180121
Специальные гайки	58		M30 x 1,5	995290	170364
	[мм]	[мм]	[мм]		



Запасные части	Размер	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования				30	997370	168457 s
2 крышка		40	30	17	997370	181802
1 бортик для центрирования				35	997370	180540
2 крышка		45	35	22	997370	180082
3 цилиндрические винты для Ød=35	M16x55R				995111	80068439
3 цилиндрические винты для Ød=35	M20x35L				995111	80068437
4 промежуточные кольца		60		35	955520	180647
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



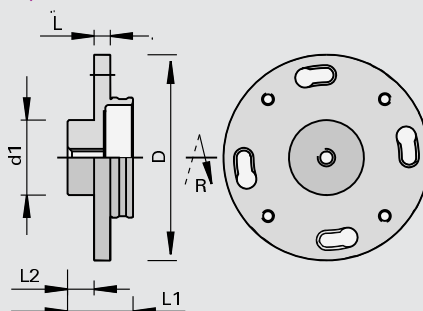
Запасные части	Ø D	Ø d	Размер	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования		35		997370	180540
2 специальные гайки			M35x1,5	995290	IMA3
3 винты с плоской головкой				995121	IMA4
4 промежуточные кольца	70	35	70x25x35	955520	170363
	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 160 мм - насадные инструменты с d=30 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления тяжелых насадных инструментов с посадкой Ø 30 мм, 4 дополнительных отверстия под винт М 8, на ТК Ø 130 мм

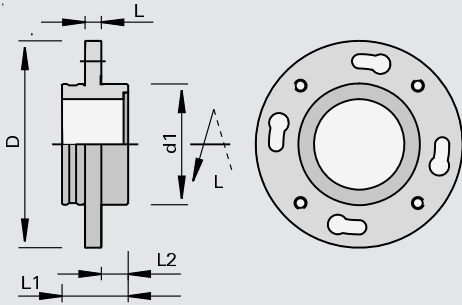
для S-системы на вал с наружной резьбой
 для правого и левого вращения
 при заказе указывайте исполнение конца вала
 на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
 направление вращения см. эскиз

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
157	30	17,4	10,8	43,4	167465	167464
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 160 мм - насадные инструменты с d=80 мм

Продукт		Чертеж			
					
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
I для крепления тяжелых насадных инструментов с посадкой Ø 80 мм, 4 дополнительных отверстий под винт M 8, на ТК Ø 130 мм				Дополнения	
				I для S-системы на вал с наружной резьбой I для правого и левого вращения I при заказе указывайте исполнение конца вала I на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента) I направление вращения см. эскиз	
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]
157	80	18	11.8	45	168399
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	Идент. № [R]
					168398

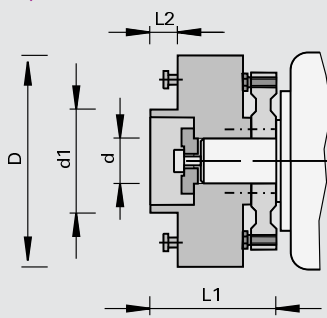
933011

Зажимная система Zeroplan Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки проходного типа
- для крепления насадных инструментов и для комбинации с крепежными фланцами Ø 160 мм

Исполнение

- $n_{max} = 7\,200$ мин-1

Преимущества

- высокая точность по торцовому биению, почти как у гидромоторов, теперь и на стандартных валах $d = 35$
- значительное увеличение стойкости и качества благодаря точной регулировке торцевого биения
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	Идент. №
160	35	60	17,5	95	10x4	180654
160	35	60	17,5	102	10x4	180655
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

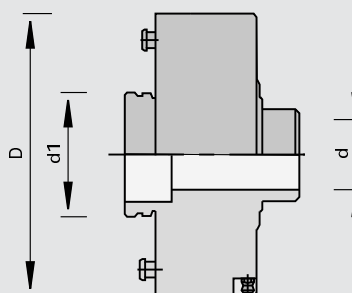
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка (IMA)	45x25x35 DKN	997370	180656 o
двусторонний гаечный ключ	SW10/13 DIN 895	985720	171060 o
	[мм]		

933011

Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 192 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки проходного типа
для крепления дробителей Ø
250 мм

Исполнение

n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- высокое качество балансировки
- большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

- для правого и левого вращения
- пример крепления (см. эскиз)
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: см. перечень принадлежностей

Ø D	Ø d	Ø d1	KN	DKN		Идент. №
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	IMA, B+G, Hüllhorst 161363 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	B+G (плоской гайкой) 161364 &
192	40	80		12x5	зажим, промежуточное кольцо	B+G, SCM-Stefani 161365 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	Celaschi 161366 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Danckaert 161367 &
192	40	80	10x4		зажим, промежуточное кольцо	Gabbiani 161257 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	Festo 161256 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Frommia 161258 &
192	35	80		10x4	зажим	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms-meyer 161259
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Kuhlmann 161260 &
192	40	80		12x5	зажим, промежуточное кольцо, крышка	M+S, Schwabedissen 161251 &
192	35	80		10x4	зажим, крышка	Raimann 161252 &
192	30	80			зажим	SPA 161253 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

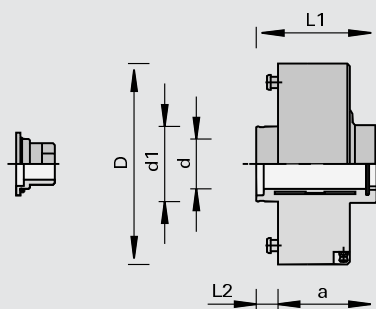
933011

Система крепления S-система, гидро-зажим Ø 160 мм - для дробилок

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов

Исполнение

закаленное крепление инструмента
 $n_{max} = 9\,000$ мин-1
 закрытая гидравлическая система с одной зоной давления для плотного крепления на валу двигателя

Преимущества

высокое качество реза благодаря значительно увеличенной точности по торцовому и радиальному биению
 стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
 минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
 не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
 специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
 для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
 рабочее давление 6 бар
 комплектация: гидравлическая быстрозажимная система с ключом отвертка

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
160	40	60	17,5	96	78.5	Дробители
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	172677

Запасные части

	№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	997300	172679
Цилиндрические винты	995111	184251
пневматический шланг	994200	058250
Отвертка	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	985730	177106



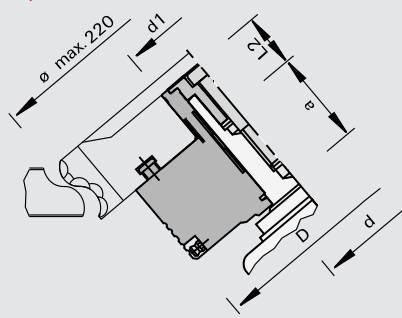
933011

Система крепления S-система, гидро-зажим Ø 160 мм - для фрез

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов

Исполнение

закаленное крепление инструмента
 $n_{max} = 9\,000$ мин-1
 закрытая гидравлическая система с двумя контурами давления
 зона зажатия 1: для беззазорного крепления фрез на валу мотора (торцевое биение)
 зона зажатия 2: для беззазорного крепления фрез на зажимной системе (радиальное биение)

Преимущества

высокое качество реза благодаря значительно увеличенной точности по торцовому и радиальному биению
 стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
 минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
 не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
 специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
 для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
 рабочее давление 6 бар
 комплектация: гидравлическая быстрозажимная система с ключом отвертка

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Идент. №
160	40	60	35	53	фрезерные инструменты	176829
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

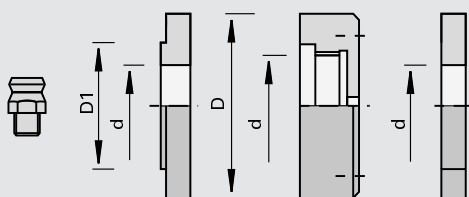
крышка с кольцом	997300	172679
Цилиндрические винты	995111	184251
пневматический шланг	994200	058250
Отвертка	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	985730	177106

Принадлежности к быстрозажимным системам

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для фиксации и разблокирования быстрозажимных систем LEUCO

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- болт, идент. № 160875, для удержания при монтаже
- промежуточное кольцо, идент. №170363 требуется при L = 68 мм, при работах без центрирующего бортика
- гайка, идент. № 170364, необходима на станках IMA с коротким концом вала
- для смены инструмента необходим комплектный пневматический шланг; он должен обязательно быть заказан при первичной поставке зажимных устройств

	№ класса	Идент. №
гидравлический мундштук R 1/8" (старое исполнение)	994400	160632
гидравлический мундштук M10x1 (новое исполнение)	994400	180084
Ниппель	997800	161289
пневматический шланг в комплекте	994200	058250

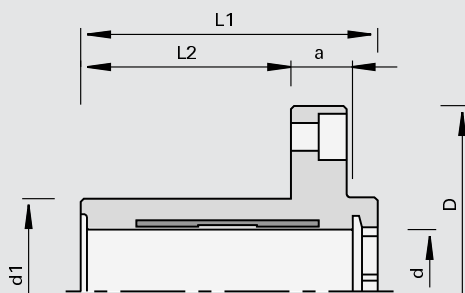
Запасные части	для S-системы Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	110/140/160/30	40	30	17	997370	181802
Крышка	110/35	40	35	17	997370	162602
Крышка	140/160/35	45	35	22	997370	180082
Крышка	140/160/40	48	40	22	997370	180121
Специальные гайки	140/160/35	58		M30 x 1,5	995290	170364
Промежуточные кольца	140/160/35	70		35	955520	170363
болт	110/140/160			10x120	995322	160875
		[мм]	[мм]	[мм]		

933030

Гидрозажимные буксы с шестигранником внизу - насадной инструмент

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов

Исполнение

закаленное крепление инструмента
 идент. № 172678, с одной зоной давления
 идент. № 182103 с двумя зонами давления для применения с устройством регулировки
 закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

максимальное качество реза при фрезеровании и резании
 не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
 специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
 комплектация: гидравлическая зажимная букса без отвёртки

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	182103
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

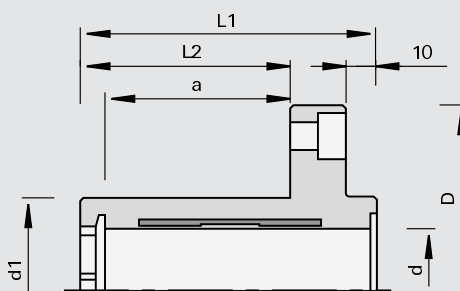
крышка с кольцом	для осевой фиксации отверстий 40 мм	997300	172679
Цилиндрические винты	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	184251
Отвертка	SW6 для повышения гидравлического давления	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	SW12 DIN 6911	985730	177106
Промежуточные кольца	119,5x51x60 NL	955520	179471

933030

Гидрозажимные буксы с шестигранником сверху - насадной инструмент

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов и для комбинации с радиусными обрезными фрезами для постформинга и дробителями серии LEUCODIA CompactTec

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

максимальное качество реза при фрезеровании и резании
не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
комплектация: гидравлическая зажимная букса отвертка SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

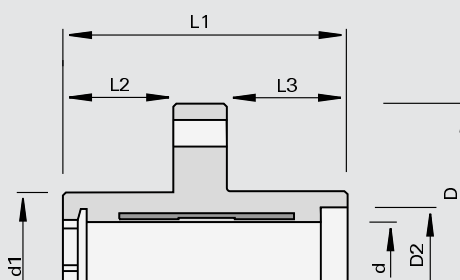
крышка с кольцом	для осевой фиксации отверстий 40 мм	997300	172679
Цилиндрические винты	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	184251
Отвертка	SW6 для повышения гидравлического давления	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	SW12 DIN 6911	985730	177106
Промежуточные кольца	119,5x51x60 NL	955520	179471

933030

гидравлическая зажимная букса - насадной инструмент с плавной регулировкой

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления фрезерных инструментов с бесступенчатой регулировкой рабочей ширины

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

максимальное качество реза при фрезеровании
не требующий технического обслуживания

для правого и левого вращения
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации

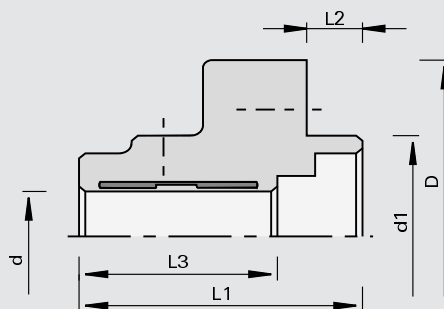
Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Идент. №
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933030

гидравлическая зажимная букса - дробители

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для установки насадного инструмента, дробителей ЛОЙКО с Ø 200 мм. и Ø 250 мм.

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
подходит к стандартным двигателям с диаметром вала 35 мм и шпоночной канавкой

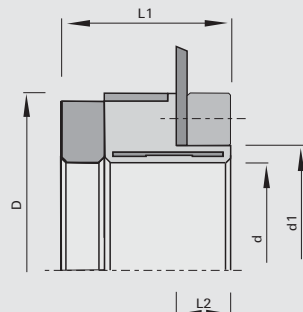
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Идент. №
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933030

гидравлическая зажимная букса - пилы для многопильных станков и дробители (Paul, Homag)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки Paul, Homag
для крепления многопильных пил и дробителей

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

высокая точность
короткое время переналадки на ширину панели благодаря возможности быстрой настройки инструмента
не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
варианты сборки: 1. пила с промежуточным кольцом, 2. дробитель без промежуточного кольца
геометрическое замыкание между станком и втулкой
резьбовое отверстие на делительной окружности для привинчивания инструмента

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Идент. №
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	183829
150	100	110	18	49.5	4/M8/130	183821 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

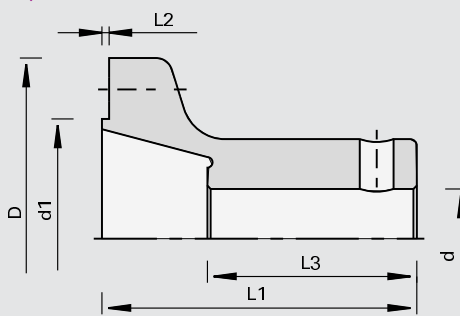
997300

Крепежные фланцы - подрезные дисковые пилы (Homag, Brandt, IMA)

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
кромкообрабатывающие станки Homag, Brandt, IMA
для крепления подрезных пил типов HW (твердосплавных) и DP (с поликристаллическим алмазом)

Исполнение

улучшенное исполнение
шлифованные посадочные места и поверхности прилегания

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
для алмазных подрезных пил требуется винт с цилиндрической головкой, идент. № 001869, (не входит в объем поставки)
винт с потайной головкой входит в объем поставки

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Идент. №
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480
109	35	65	2,2	95	63	10x3,3	6/M5/90	182128
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	997370	181802
Винты с плоской головкой				995122	180007
Цилиндрические винты				995111	001869
	[мм]	[мм]	[мм]		



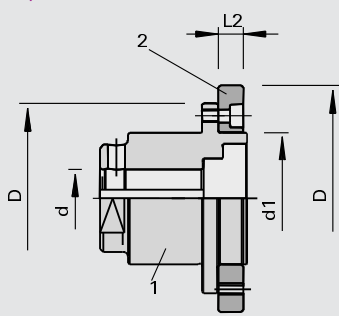
997300

Крепежные втулки и фланцы - подрезные пилы, пилы для пазования и торцевания, дробители

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления пазовых, подрезных и торцовых фрез и дробителей

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
1 = втулка дробителя
2 = фланец
при горизонтально наклонном двигателе при работе на малом расстоянии от цепного транспортера

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL	Идент. №
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309
115	35	60	17,7	90	10x4	8/M8/100	180062
115	35	80	17,7	90	10x4	8/M8/100	055997
115	40	60	17,7	90	12x5	8/M8/100	180120
115	40	80	17,7	96	12x5	8/M8/100	006308
145	35	110	17	89.4	10x4	4/M8/130	189750 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

фланец

Ø D

B

Ø d

Ø NL

№ класса

Идент. №

137

80

15

6/M5/105

997300

819300 s

[мм]

[мм]

[мм]

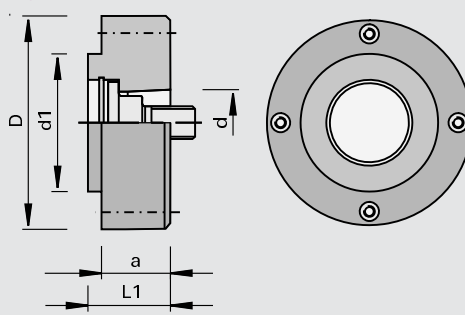
997300

Крепежные фланцы - пилы для торцевания (Homag, IMA)

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

кромкообрабатывающие станки Homag, IMA
для крепления торцовых пил

Исполнение

сопряжение со стороны станка HSK 25R

Преимущества

высокое качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

для правого и левого вращения
винт с потайной головкой и отвертка не содержатся в объеме поставки

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Идент. №
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44+4/M5/42	179025
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

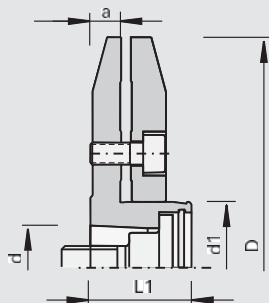
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Винты с плоской головкой	M5x10 T20	995125	171236
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

997300

Крепежные фланцы - пилы для торцевания (Homag Power-Line)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки Homag Power-Line
для крепления торцовых пил

Исполнение

сопряжение со стороны
станка HSK 25R

Преимущества

высокое качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

для правого и левого
вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Идент. №
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	995111	001869
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

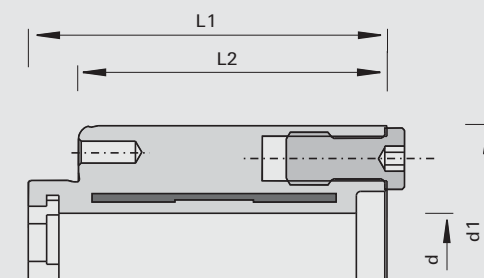


933030

Гидравлические зажимные буксы, насадной инструмент для 30-х валов.

Продукт

Чертеж

**Станок / Применение**

Для фуговальных агрегатов HOMAG и IMA с валом 30 и шестигранником в основании для крепления насадных инструментов

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
направление осевого давления
закрытая гидравлическая система для высокоточного крепления на валу диаметром 30 мм

Преимущества

Короткое время смены инструмента за счёт аксиальной гидропосадки.
максимальное качество реза при фрезеровании и резании
не требующий технического обслуживания

Дополнения

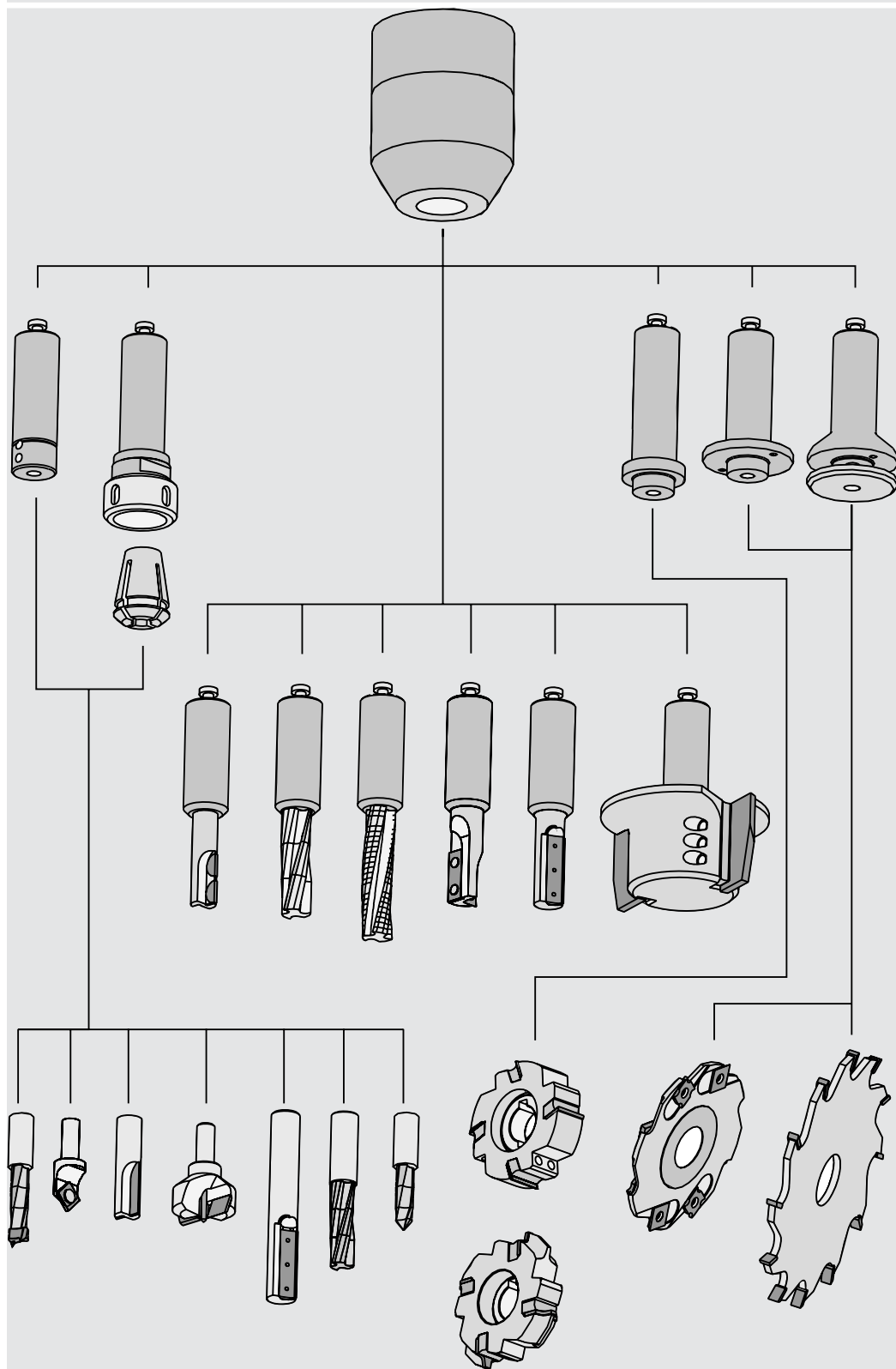
для правого и левого вращения
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
комплектация: гидравлическая зажимная букса без отвёртки

Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Идент. №
30 [мм]	70 [мм]	70,5 [мм]	86 [мм]	6/M6/58	184310

Запасные части**№ класса****Идент. №**

крышка с кольцом	Для аксиальной фиксации посадочных отверстий диаметром 30 мм	997300	184317
Цилиндрические винты	M10x50 DIN EN ISO 4762 для 184317	995111	001909
Отвертка	SW4 для повышения гидравлического давления	985730	166091
Г-образный торцевой ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение PS 2000-E



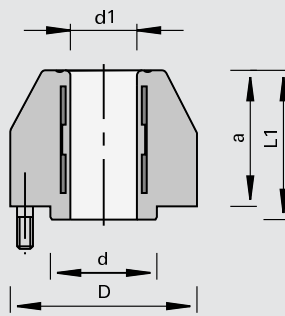
933240

Гидро-патрон PS 2000 E - прямое крепление инструмента

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

$n_{max} = 25\,000$ мин-1

Преимущества

- высокое качество реза и большой ресурс инструмента благодаря высокой точности вращения
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- непосредственная установка на шпиндель станка
- заказ только у соответствующего изготовителя станка
- фиксация инструмента в осевом направлении

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	вес	Идент. №
70	40	25	56	51	1.327	173752
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

принадлежности

Размер

№ класса

Идент. №

страховочные болты

M8x19
[мм]

997870

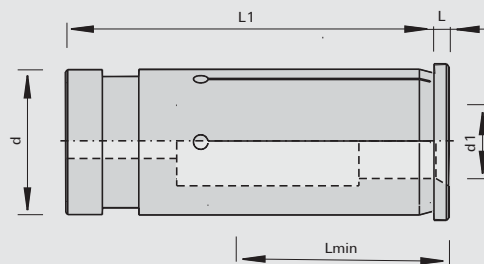
172921

933280

Универсальные переходные втулки

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino, Tribos, ps для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Идент. №
3		27	12	45	2	183022 o
4		27	12	45	2	183023 o
5		27	12	45	2	183024 o
6		27	12	45	2	183025
8		27	12	45	2	183026
3		27	20	50.5	2	183027 o
4		27	20	50.5	2	183028 o
5		27	20	50.5	2	183029 o
6		27	20	50.5	2	183030 o
7		27	20	50.5	2	183031 o
8		27	20	50.5	2	183032
9		27	20	50.5	2	183033 o
10		32	20	50.5	2	183034
11		37	20	50.5	2	183035 o
12		37	20	50.5	2	183036
13		37	20	50.5	2	183037 o
14		37	20	50.5	2	183038 o
15		38	20	50.5	2	183039 o
16		38	20	50.5	2	183040
17		38	20	50.5	2	183041 o
6		27	25	54.5	3	182304
8		27	25	54.5	3	182305
10		32	25	54.5	3	182306
12		37	25	54.5	3	182307
14		37	25	54.5	3	182308
16		38	25	54.5	3	182309
18		38	25	54.5	3	182310
20		42	25	54.5	3	182311
	1/2	37	25	54.5	3	182653
	5/8	38	25	54.5	3	182654 o
	3/4	42	25	54.5	3	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



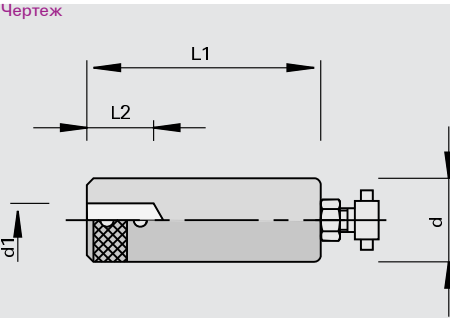
933243

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пальчиковых фрез

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E
для крепления хвостовых
инструментов с диаметром
хвостовика 6-12 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

хвостовики инструментов
должны иметь зажимную
поверхность
для PS 2000-E требуется
винт регулировки длины,
идент. № 172921
с винтом регулировки
длины для системы ps для
хвостовика Ø 16 мм, идент.
№ 172115, Ø 25 мм идент.
№ 172113

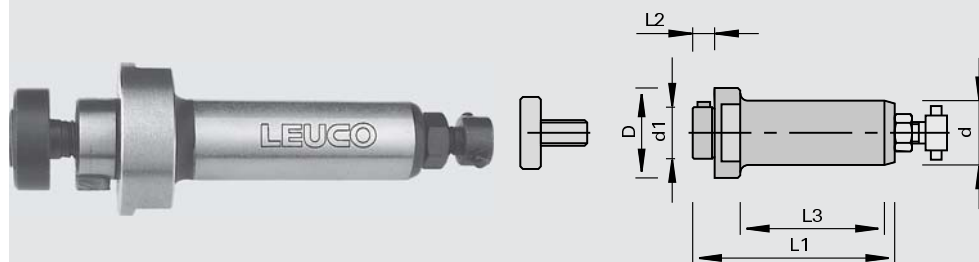
Ø d	Ø d1	L2	L1	Идент. №
16	6,35	20	61	172112
16	8	20	61	172117
16	9,5	20	61	172118
16	10	20	61	172119
25	6	20	70	172103
25	8	20	70	172104
25	9,5	20	70	172105
25	10	20	70	172101
25	12	20	70	172102
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997300

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для насадных фрез

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления насадных инструментов

Исполнение

захват инструмента с помощью шпонки

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
 для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
 комплектация: оправка, стяжной болт и винт регулировки длины для системы ps для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	Идент. №
35	16	20	8,5	68	43	171389 o
35	25	20	8,5	78.5	55	171391 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

стяжной винт фрезы	Ø20xM8x23	995190	171393
стяжной винт фрезы	Ø28xM10x26	995190	171392
двусторонний гаечный ключ	24x27 DIN 3110	985730	009193 o
	[мм]		

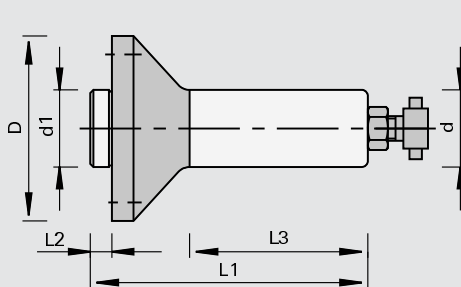
933061

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пил, насадных и пазовальных фрез

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления насадных инструментов

Исполнение

крепление инструмента и предотвращение проворачивания посредством стяжки на резьбовом соединении

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
- длина зажима L2 = 30 и 36 мм для неразъемных и составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- длина зажима L2 = 4 и 5 мм для дисковых пил и фрез для выборки пазов
- комплектация: оправка и PS-винт регулировки длины для хвостовика Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Идент. №
50	16	22	4	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36	184277
50	25	22	4	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36	184276
60	16	30	4	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P 184304
60	25	30	4	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P 184305
60	25	25	30	111	60	6/M6/48	168814 o
60	25	30	36	117	60	6/M6/48	168815
66	25	30	5	92	60	4/M5/48	171386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

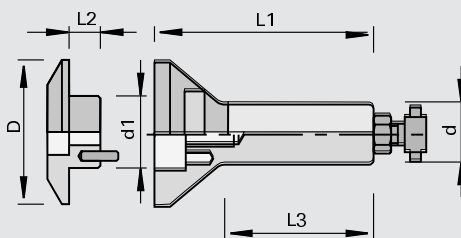
997300

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пил и пазовальных фрез

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления пил и инструментов для выборки пазов

Исполнение

противоповоротная защита с помощью штифта

Преимущества

Дополнения

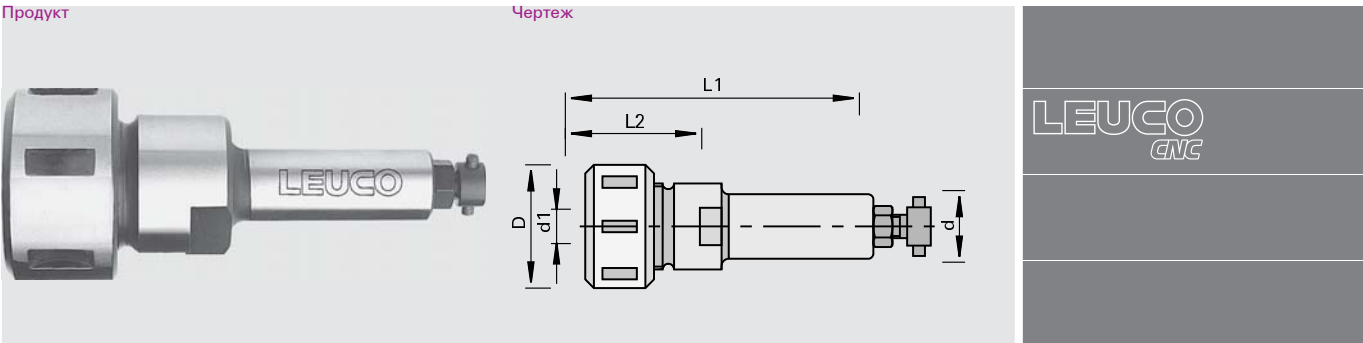
для правого и левого вращения
 для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
 комплектация: оправка, зажимной фланец, винт с цилиндрической головкой и винт регулировки длины для ps-системы для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Идент. №
60	16	30	8	78	43	для толщины тела макс 6 мм	171394
60	25	30	9	94	55	для толщины тела макс 8 мм	167826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



933250

Цанговые патроны с цилиндрическим хвостовиком



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
для применения в PS 2000-E для крепления хвостовых инструментов	для диаметра хвостовика 2 - 16 мм Цанговые зажимы DIN 6388 тип 415E/OZ16 Зажимная гайка с подшипником скольжения		для правого и левого вращения для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921 комплектация: цанговое крепление и винт регулировки длины для системы ps для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Идент. №
43	16	2-16	50	95	170181
43	25	2-16	50	105	170182
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	995290	178763
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
двусторонний гаечный ключ	24x27 DIN 3110	985730	009193 o
	[мм]		

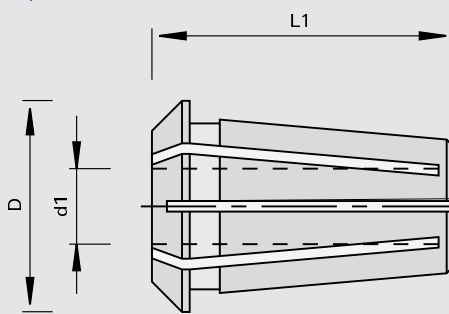
933280

Прецизионные цанги - 415E/OZ16

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 415E/OZ16

Исполнение

шлицы с двух сторон
допуск зажима 0,5 мм
по DIN 6388, тип 415E/OZ16

Преимущества

Дополнения

подходит к идент. №
170181, 170182

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[мм]	[мм]	[мм]	



933250

Стартовый пакет StarterKit для серии Weeke BHX

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Для использования в гидравлическом патроне, на станках WEEKE BHX, особенно серии BHX 050/055

для инструмента с хвостовиком диаметром 1-16 мм

Исполнение

Адаптер с высокоточными цангами, специально настроенный под гидро-зажимную систему BHX-шпинделей.

с внутренней зажимной гайкой

Преимущества

Гибкий, быстрозажимной

незначительная высота

Возможна индивидуальная предварительная настройка инструмента вне станка.

Экономия времени при замене

Дополнения

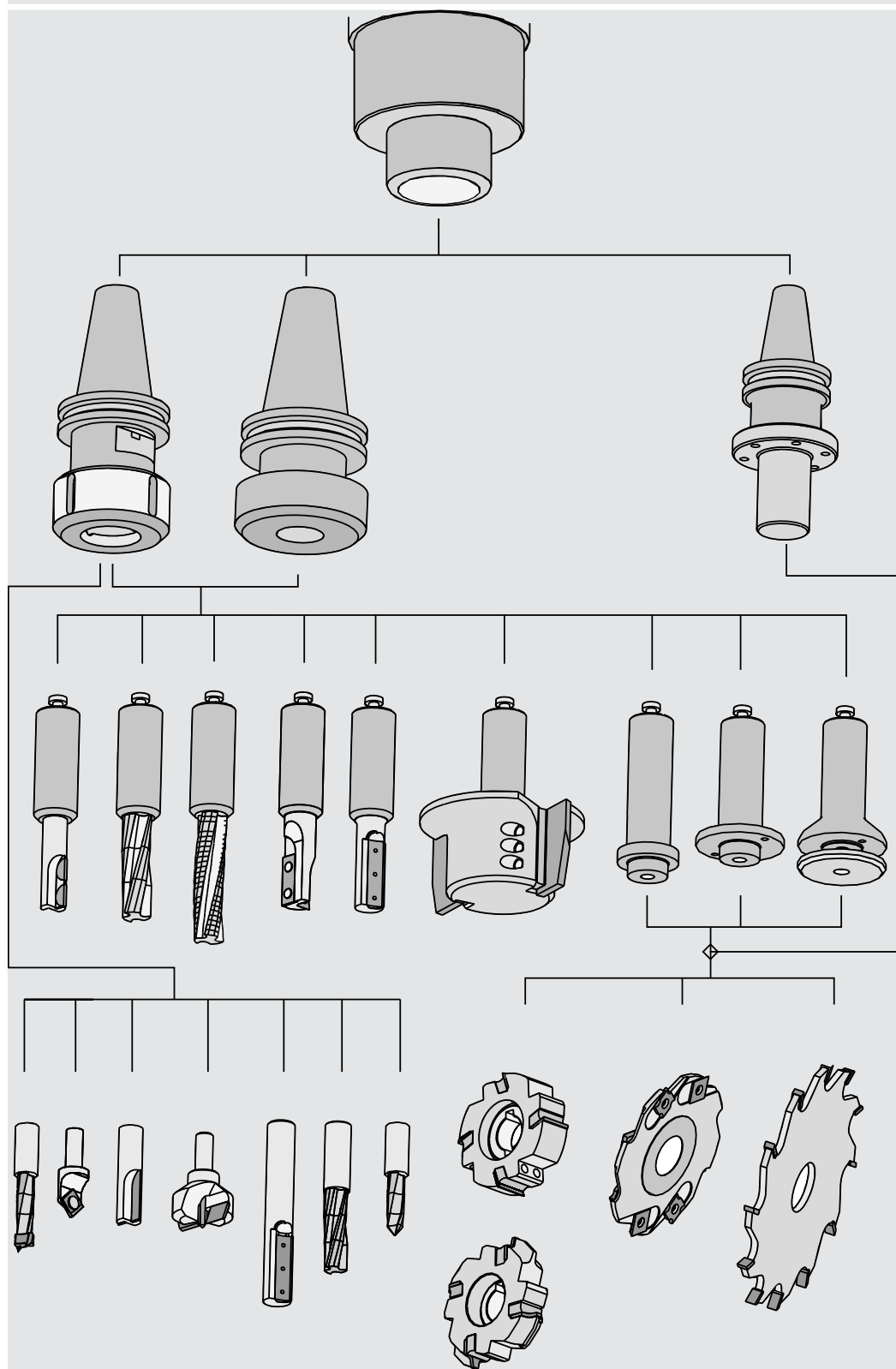
Для станков Weeke BHX также доступна пазовальная фреза HW „g5-System“ (см. главу 3)

			Идент. №
Стартовый пакет StarterKit SET Nr. 1	[d]+[f] 3 зажимных адаптера, включая зажимные гайки [e] 3 цанги (8, 10, 12 мм) [c] 1 Установочный механизм [a] 1 Крючковый ключ [g] 1 Торцевой ключ		184359 o
Стартовый пакет StarterKit SET Nr. 2	[d]+[f] 5 зажимных адаптера, включая зажимные гайки [e] 5 Цанговые зажимы (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Установочный механизм [a] 1 Крючковый ключ [b] 1 крепёжный ключ		184360 o

Запасные части	Содержимое стартового пакета StarterKit	№ класса	Идент. №
[f]+[d] зажимной адаптер D25x16 мм, вкл. прижимную гайку	для всех	933250	184362 o
[c] монтажные устройства	для всех	985202	184363 o
[a] Крючковый ключ D25 L=200	для всех	985720	184364 o
[g] Торцевой ключ D30 SW27 H20	184359	985720	184365 o
[b] крепёжный ключ D30 SW22 H96	184360	985720	184366 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=6	184360	933280	184372 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=8	для всех	933280	184373 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=10	для всех	933280	184374 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=12	для всех	933280	184375 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=16	184360	933280	184376 o

принадлежности	№ класса	Идент. №
[e] Цанговые зажимы 411E D=1	933280	184367 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=2	933280	184368 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=3	933280	184369 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=4	933280	184370 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=5	933280	184371 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=6	933280	184372 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=16	933280	184376 o
Динамометрический ключ 40-200 Нм	985720	184377 o
d) Зажимная гайка M43x1,5	995290	184378 o

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение хвостовик SK и BT



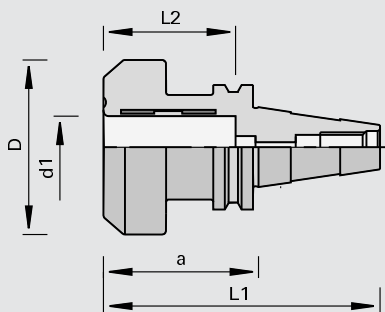
933240

Гидро-патрон PS 2000 E - инструментальный магазин

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
 с ЧПУ с автоматическим
 устройством смены
 инструмента
 | для прецизионного зажима
 хвостовых инструментов с
 цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| $n_{max} = 25\,000$ мин-1
 | Конусы BT 30 и BT 35 по
 стандарту MAS 403 (со
 стяжным болтом)
 | Конус SK 30 по ISO 7388-3
 (без натяжного болта;
 заказывается отдельно)
 | Конус SK 30 и SK 40 по DIN
 69871A (со стяжным болтом)

Преимущества

| минимизация времени
 переоснащения благодаря
 быстрой, простой замене
 инструмента
 | большой ресурс инструмента
 и высокое качество резания
 благодаря высокой точности
 вращения

Дополнения

| для правого и левого
 вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	вес	Идент. №
70	SK 30 (ISO)25		55	111	63	1.1	CMS
70	SK 30 (DIN)	25	55	111	63	1.1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke
70	SK 40 (DIN)	25	55	128	60	1.39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr
70	BT 35	25	55	120	63	1.25	Heian
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

стяжной болт

станков

№ класса

Идент. №

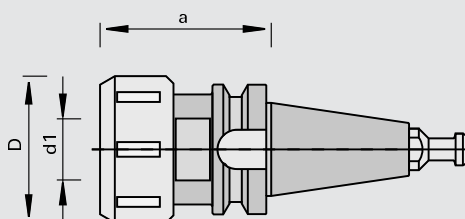
для SK 30	DIN 69872 A	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	169293
для SK 40	DIN 69872 A	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	169294
для SK 30	ISO 7388-3	CMS, Masterwood	997870	177021
для SK 30		стар. Rover, Biesse вып. до 08/92	997870	175637
для SK 30		нов. Rover, Biesse вып. с 09/92, Masterwood (Colombo-двигатель)	997870	173641
для SK 30	ISO 7388-3	Alberti	997870	177020
для BT 35	PT 35T-2	Heian	997870	176103

933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

обработывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

Конус по DIN 69871 или ISO 7388-3 (без захвата и фиксирующего паза)
Конус по японскому стандарту MAS - 403 (для идент. № 176102)
Зажимная гайка с подшипником скольжения (исключение, идент. № 177304 с шарикоподшипником)

Преимущества

минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

для правого и левого вращения
комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	номер стандарта	Ø d1	a			Идент. №
43	SK 30 (DIN)	415E/ OZ16	2-16	55	SW 41	Weeke	177304 o
60	SK 30 (DIN)	462E/ OZ25	2-25	70	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794
50	SK 30 (ISO)	470E/ ER32	2-20	58	SW 41	CMS	180360 o
60	SK 40 (DIN)	462E/ OZ25	2-25	70	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795
60	BT 35	462E/ OZ25	2-25	70	SW 41	Heian	176102
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]			

Запасные части

№ класса

Идент. №

зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	для Ø D = 43	995290	178763
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	для Ø D = 60	995290	178764
стяжной болт	DIN 69872 A	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	DIN 69872 B	для SK 40	997870	179339
стяжной болт	ISO 7388-3	для SK 30	997870	177021
стяжной болт	PT 35T-2	для BT 35	997870	176103
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720	169299
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	для Ø D = 43	985720	169298
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894		985720	178760
односторонний гаечный ключ	SW41 DIN 894		985720	169297
	[мм]			

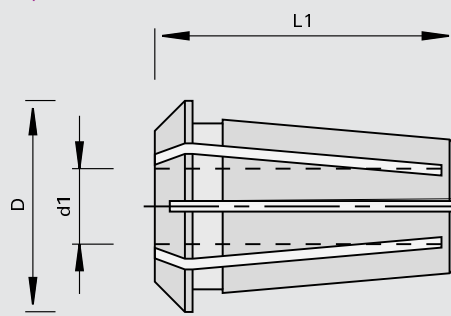
933280

Прецизионные цанги - 462E/OZ25

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 462E/OZ25

Исполнение

допуск зажима 0,5 мм
по DIN 6388, тип 462E/OZ25

Преимущества

оптимальная передача
зажимного усилия благодаря
12-ти двусторонним шлицам

Дополнения

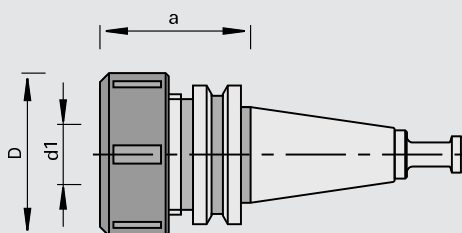
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK - Biesse, CMS

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента

| для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Конус по DIN 69871 и ISO (без захвата и фиксирующего паза)

| Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента

| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

| для правого и левого вращения

| Цанговые зажимы по типу 470E/ER32 Ø 2 - 20 мм

| Цанговые зажимы по типу 472E/ER40 Ø 4 - 25 мм

| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Тип	Идент. №
50	SK 30 (DIN)	2-20	50	470E/ER32 Biesse	173639
63	SK 30 (DIN)	4-25	57	472E/ER40 Biesse	175790
63	SK 30 (ISO)	4-25	64	472E/ER40 CMS	180361
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M40x1,5R	для Ø D = 50	995290 178761
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M50x1,5R	для Ø D = 63	995290 178762
стяжной болт		HSD-двигатель для Biesse вып. от 09/92	997870 173641
стяжной болт		для Biesse вып. до 08/92	997870 175637
стяжной болт	ISO 7388-3	для SK 30	997870 177021
Крючковый ключ	SW45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720 175851
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 63	985720 169299
	[мм]		

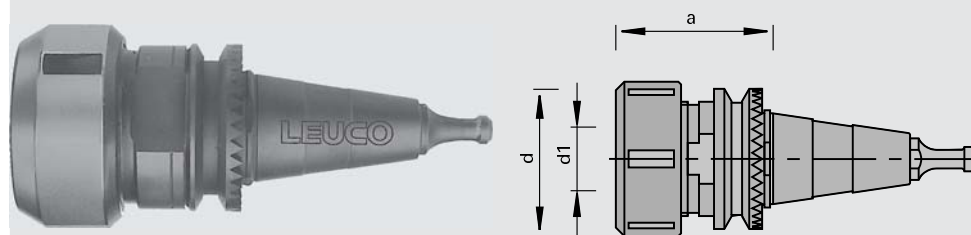


933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK - с зубчатым венцом

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
| для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Конус по SK 30 с зубчатым венцом
| Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

| для правого и левого вращения
| стяжной болт, сменный
| Цанговые зажимы по типу 462E/OZ25 Ø 4 - 25 мм
| Цанговые зажимы по типу 470E/ER32 Ø 2 - 20 мм
| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Тип	Идент. №
50	SK 30	2-20	55	470E/ER32 SCM, Morbidelli	173644
60	SK 30	4-25	72	462E/OZ25 SCM, Morbidelli	175792
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части		Размер		№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения		M40x1,5R	для Ø D = 50	995290	178761
Зажимная гайка с подшипником скольжения		M48x2R	для Ø D = 60	995290	178764
стяжной болт		Ø8,5		997870	173646
Крючковый ключ		SW45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720	175851
Крючковый ключ		SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720	169299
односторонний гаечный ключ		SW36 DIN 894	для Ø D = 50	985720	169296 o
односторонний гаечный ключ		SW46x10 DIN 894	для Ø D = 60	985720	178760
		[мм]			

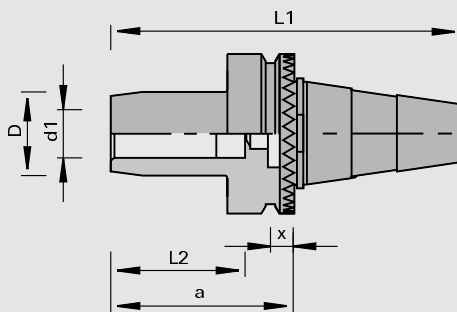
933299

Полигональный зажимной патрон TRIBOS с хвостовиком SK

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Конус по SK 30 с зубчатым венцом
| $n_{\max} = 40\,000$ мин⁻¹

Преимущества

| продление ресурса подшипника шпинделя станка посредством малого веса
| подходит для больших оборотов
| оптимальный отвод стружки счёт маленьких габаритов
| высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

| для правого и левого вращения
| другие диаметры по запросу
| допустимая длина выступа: $4 \times d1$
| зажатие инструмента с помощью зажимного механизма
| по желанию можно также выполнить на ЛОЙКО
| комплектация: без стяжного болта; выбор стяжного болта в соответствии с машиной (см. отдельную страницу, стяжные болты)

$\emptyset d1$	L2	$\emptyset d$	$\emptyset D$	L1	a	x	вес	Идент. №
20	52	SK 30	30	127.85	80	10	0.7	180897
25	55	SK 30	35	127.85	80	10	0.7	180898
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

зажимной механизм (ручной)	985201	180261
зажимной механизм (автоматически)	985201	181159 o
переходник для зажимного механизма для $\emptyset d = 20$	955530	180264
переходник для зажимного механизма для $\emptyset d = 25$	955530	180711
Настройка инструмента по длине Tribos-System без кабеля интерфейса	985300	180828 o
кабель интерфейса для измерительной линейки для RS 232C-сопряжения	985300	180829 o

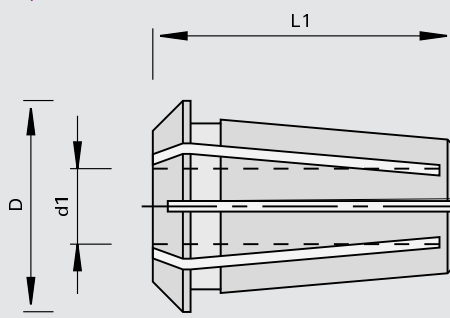
933280

Прецизионные цанги - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Исполнение

шлицы с двух сторон
Допуск зажима 1 мм

Преимущества

Дополнения

тип 430E/ER25 Ø 6 - 16 мм
для специальных патронов
тип 470E/ER32 Ø 3 - 20 мм
тип 472E/ER40 Ø 6 - 25 мм

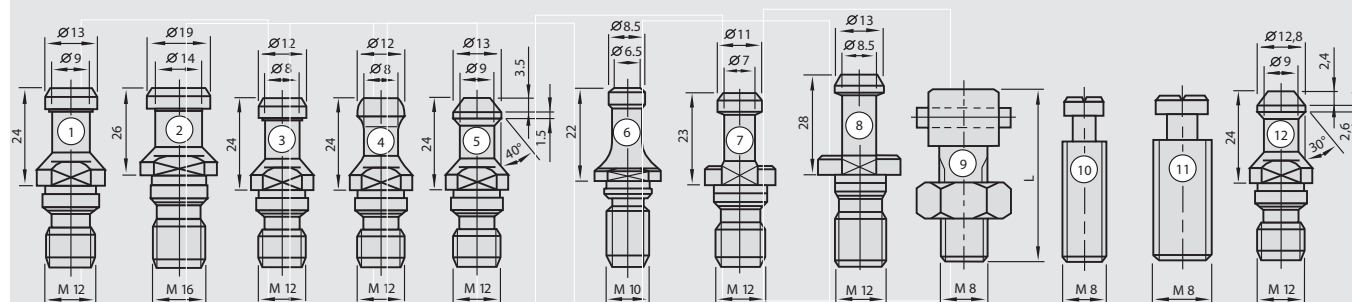
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Тип	Идент. №
33	3		40	470E/ER32	173647 o
33	4		40	470E/ER32	173648 o
33	5		40	470E/ER32	173649 o
33	6		40	470E/ER32	173650
33	7		40	470E/ER32	173651 o
33	8		40	470E/ER32	173652
33	10		40	470E/ER32	173653
33	12		40	470E/ER32	173654
33	13		40	470E/ER32	173655 o
33	14		40	470E/ER32	173656 o
33	16		40	470E/ER32	173657
33	18		40	470E/ER32	173658 o
33	19		40	470E/ER32	173659 o
33	20		40	470E/ER32	173660
33		1/4	40	470E/ER32	175829
33		1/2	40	470E/ER32	175830
33		5/8	40	470E/ER32	175831 o
33		3/4	40	470E/ER32	175832 o
41	6		46	472E/ER40	180912 o
41	8		46	472E/ER40	180913 o
41	10		46	472E/ER40	180914 o
41	12		46	472E/ER40	175833
41	16		46	472E/ER40	175834
41	18		46	472E/ER40	175835 o
41	20		46	472E/ER40	175836
41	25		46	472E/ER40	175837
41		1/4	46	472E/ER40	175838 o
41		1/2	46	472E/ER40	175839 o
41		5/8	46	472E/ER40	175840 o
41		3/4	46	472E/ER40	175841 o
41		1	46	472E/ER40	175842 o
26	6		34	430E/ER25	181986 o
26	8		34	430E/ER25	181987
26	10		34	430E/ER25	181988
26	12		34	430E/ER25	181989
26	14		34	430E/ER25	181990 o
26	16		34	430E/ER25	181991
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]		

997870

Стяжной болт

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для применения в гидро-
зажиме PS 2000-E, адаптере
и цанговом патроне с SK +
BT-хвостовиком

упорный винт для
инструментов с диаметром
хвостовика 25 мм

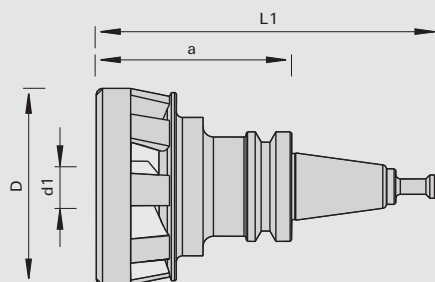
	номер стандарта	Тип		Идент. №
для SK 30	DIN 69872 A	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293
для SK 40 с охлаждением	DIN 69872 A	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294
для SK 40	DIN 69872 B	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339
для SK 30		3	стар. Rover, Biesse вып. до 08/92	175637
для SK 30		4	нов. Rover, Biesse вып.с 09/92, Masterwood (Colombo-двигатель)	173641
для SK 30	ISO 7388-3	5	Alberti	177020
для SK 30 (ISO)	ISO 7388-3	12	CMS, Masterwood	177021
затяжной болт Ø 8,5 мм		6	Morbidelli, SCM	173646
для BT 30	P 30T-2	7	Shoda	176200
для BT 35	PT 35T-2	8	Heian	176103
для системы ps 25 mm Ident-No. 167738		9	ps-система	172113
для системы PS-2000 E Ident-No. 173352		10	PS 2000 E	172921
Упорный винт		11	цанговый патрон	172828

933285

Система АЭРОТЕХ с SK30 (DIN) и гидро-зажатием

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

Обрабатывающие центры ЧПУ
служит для зажатия концевых
фрез и одновременно для
отвода стружки при работе
Для фугования, фальцевания,
фрезерования кармана
и раскрое, а так же для
оптимизации таких процессов
как, например, нестинг

Исполнение

Монолитная система зажима
инструмента
Исполнение с 9 лопастями
для обработки ДСП,
МДФ, OSB, твёрдых пород
древесины и т.д.
монтаж инструмента
гидравлически-
расширительным способом
уровень качества
балансировки G<2,5

Преимущества

Остановка потока стружки
Охлаждение инструмента
Снижение количества пыли
сниженные расходы на очистку
и обслуживание
минимизация времени
переоснащения благодаря
быстрой, простой
замене инструмента с
помощью гидравлически-
расширительной системы
большой ресурс инструмента
и высокое качество
резания благодаря высокой
равномерности вращения
большой перенос крутящего
момента

Дополнения

Необходима достаточная
мощность вакуума
регулировка уровня давления
при помощи ключа (не
входит в объем поставки)
поставка в комплекте с
втяжным болтом для станков
Biesse, идент.номер 173641
Стяжные болты Ид.№.
169293 для IMA, Maka,
Reichenbacher и Weeke
необходимо заказывать
отдельно
Обратите внимание
на информацию,
содержащуюся в инструкции
по эксплуатации

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	Идент. №
20	SK30 (DIN) 95	143.2	92.2	9-Лопастей	185153
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

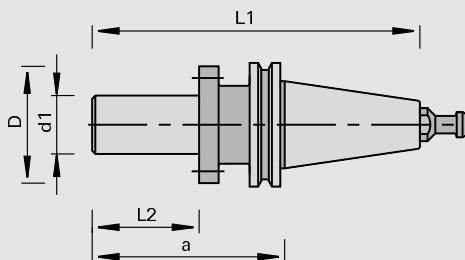
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвёртка с поперечной рукояткой для болтов	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

997300

Адаптер с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- | для прецизионного крепления насадных инструментов

Исполнение

- | длина зажима $L2 = 55$ мм для составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- | Конус по DIN 69871 (без захвата и фиксирующего паза)
- | крепление инструмента и предотвращение проворачивания посредством стяжки на резьбовом соединении

Преимущества

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | с стяжным болтом по DIN 69872 для SK 30 Form A, SK 40 Form B
- | станки SK 30: IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke
- | станки SK 40: IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L2	L1	a	NL	Идент. №
60	SK 30	25	55	147.8	100	6/M6/48	168800 #
60	SK 30	30	55	147.8	100	2/M6/48+2/6/48	182167 o
60	SK 40	30	55	168.4	100	2/M6/48+2/6/48	182168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

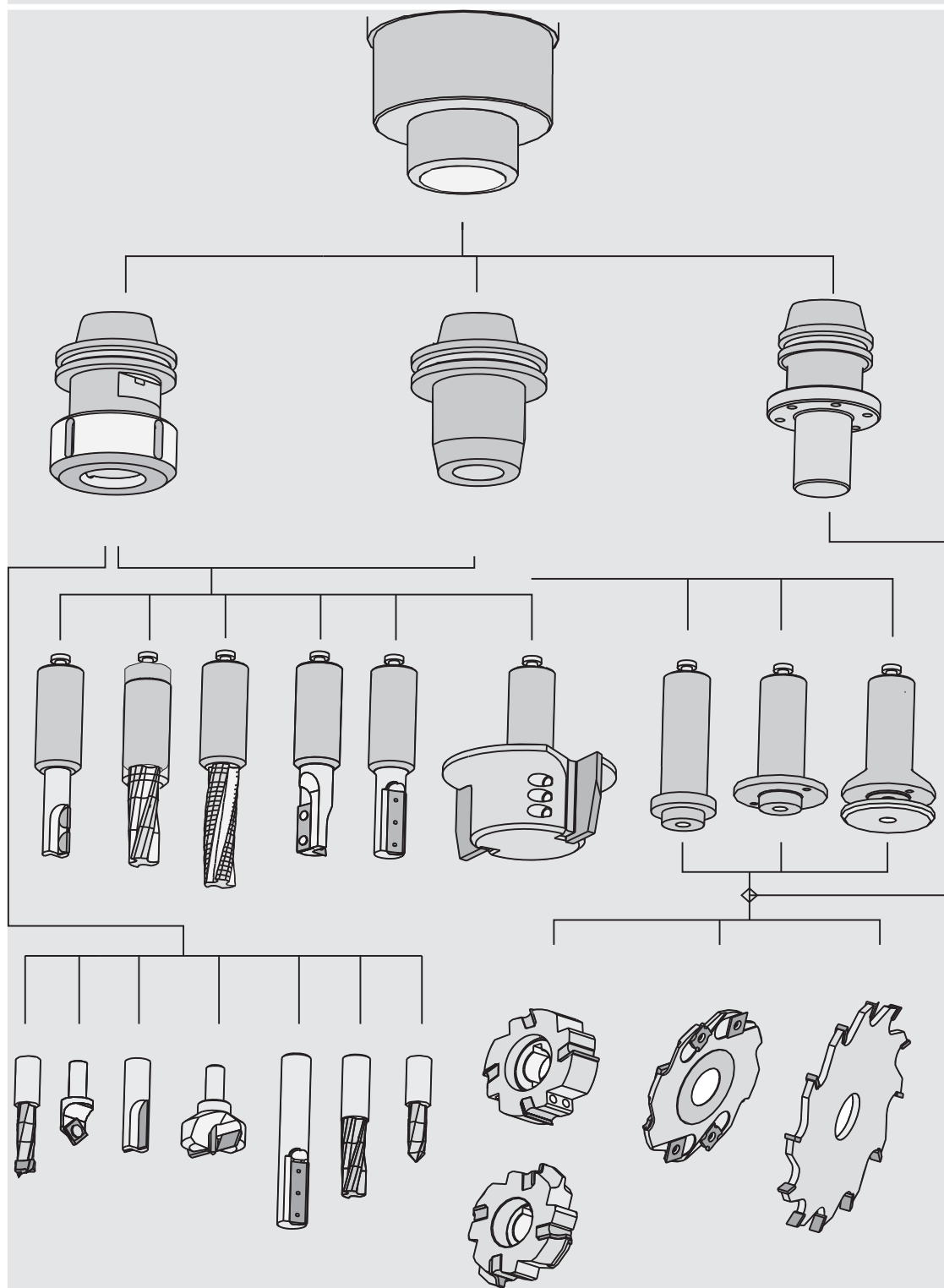
Запасные части

№ класса

Идент. №

стяжной болт	DIN 69872 A	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	DIN 69872 B	для SK 40	997870	179339

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение HSK-хвостовик



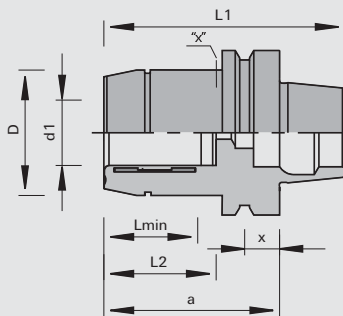
933240

Гидро-зажимной патрон ps-System с хвостовиком HSK 63F

Продукт



Чертеж


LEUCO
 ps-system

Станок / Применение

- обработывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- $n_{\max} = 30\,000$ мин-1
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F

Преимущества

- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения
- большой перенос крутящего момента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- с отверстием для крепления микрочипа для электронного опознавания инструмента
- x = регулировка уровня давления при помощи ключа
- отвертка с шестигранником не входит в комплект поставки
- L_{\min} минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

$\varnothing d1$	L_{\min}	$L2$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$L1$	a	x	вес	Идент. №
10	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184725
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1.16	184306
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1.20	184307
20	41	51	HSK 63F	52.5	105	80	18	1.30	184308
25	47	57	HSK 63F	52.5	109	84	18	1.28	184309
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

$\varnothing d1$	L_{\min}	$L2$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$L1$	a	x	вес	Идент. №
3/8	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184724
1/2	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1.2	184726
дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	подходит к	№ класса	Идент. №
Отвертка	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	166091
Отвертка	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	168703
	[мм]			

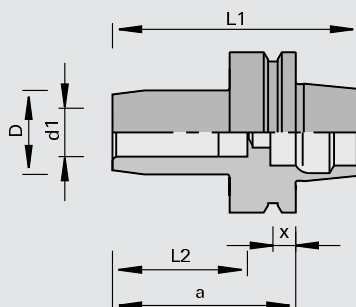
933299

Полигональный зажимной патрон TRIBOS

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента

| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| n max = 40 000 мин-1

Преимущества

| продление ресурса подшипника шпинделя станка посредством малого веса

| подходит для больших оборотов

| оптимальный отвод стружки счёт маленьких габаритов

| высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

| для правого и левого вращения

| другие диаметры по запросу

| допустимая длина выступа: 4xd1

| зажатие инструмента с помощью зажимного механизма

| по желанию можно также выполнить на ЛОЙКО

| зажим Tribos в усиленном исполнении, в первую очередь для фрезерования с большими нагрузками, поставка по запросу

| комплектация: без стяжного болта. Подбор стяжного болта в соответствии с машиной (см. отдельную страницу: стяжные болты)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0.69	180257
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0.74	180899
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0.77	180258
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0.79	180710
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Идент. №
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

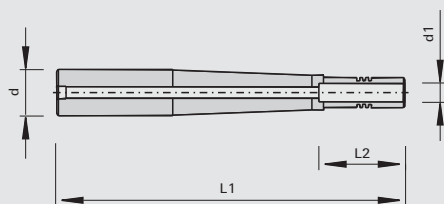
зажимной механизм (ручной)		985201	180261
зажимной механизм (автоматически)		985201	181159 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 6	955530	183719 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 8	955530	183720 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 10	955530	183721 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 12	955530	180263
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 16	955530	180902
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 20	955530	180264
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 25	955530	180711
Настройка инструмента по длине Tribos-System	без кабеля интерфейса	985300	180828 o
кабель интерфейса для измерительной линейки	для RS 232C-сопряжения	985300	180829 o

933299

Удлинитель для зажимов Tribos

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino,
Tribos, PS 2000-E для
крепления инструментов с
цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

допуск диаметра хвостовика
h7 или g7

Преимущества

Дополнения

минимальная длина для
крепления = L2
крепление и извлечение
инструмента
осуществляется с помощью
специального механизма для
зажимов Tribos

Ø d1	L2	Ø d	L1	Идент. №
6	27	20	100	182800 o
8	27	20	100	182801 o
10	32	20	100	182802 o
12	37	20	100	182803 o
6	27	20	150	182804 o
8	27	20	150	182805 o
10	32	20	150	182806 o
12	37	20	150	182807 o
6	27	20	250	182808 o
8	27	20	250	182809 o
10	32	20	250	182810 o
12	37	20	250	182811 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

переходник для зажимного механизма	для Ø d = 6	955530	183719 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 8	955530	183720 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 10	955530	183721 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 12	955530	180263

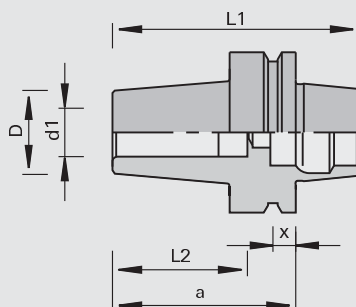
933297

Термозажимной патрон

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
с ЧПУ с автоматическим
устройством смены
инструмента
| для прецизионного зажима
хвостовых инструментов с
цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| $n_{max} = 30\,000$ мин-1
| сопряжение DIN 69893 HSK
63 F
| из высококачественной
жароупорной стали

Преимущества

| высокая надежность
процесса, большой ресурс
инструмента и высокое
качество обработки благодаря
очень высокой точности
вращения и стабильности
повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

| для правого и левого
вращения
| крепление и извлечение
инструмента из
термозажимного патрона
осуществляется с
помощью термоусадочного
приспособления

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0.840	183081
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.830	183082
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.870	183083
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0.850	183084
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.960	183085
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.930	183086
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.860	183087
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

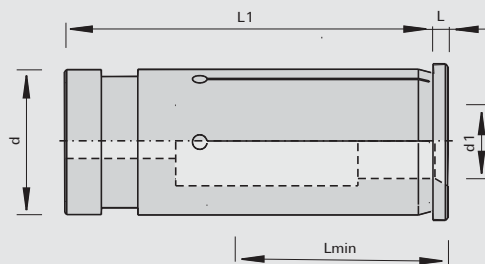
933280

Универсальные переходные втулки

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino, Tribos, ps для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	Идент. №
3		27	12	45	183022 o
4		27	12	45	183023 o
5		27	12	45	183024 o
6		27	12	45	183025
8		27	12	45	183026
3		27	20	50.5	183027 o
4		27	20	50.5	183028 o
5		27	20	50.5	183029 o
6		27	20	50.5	183030 o
7		27	20	50.5	183031 o
8		27	20	50.5	183032
9		27	20	50.5	183033 o
10		32	20	50.5	183034
11		37	20	50.5	183035 o
12		37	20	50.5	183036
13		37	20	50.5	183037 o
14		37	20	50.5	183038 o
15		38	20	50.5	183039 o
16		38	20	50.5	183040
17		38	20	50.5	183041 o
6		27	25	54.5	182304
8		27	25	54.5	182305
10		32	25	54.5	182306
12		37	25	54.5	182307
14		37	25	54.5	182308
16		38	25	54.5	182309
18		38	25	54.5	182310
20		42	25	54.5	182311
	1/2	37	25	54.5	182653
	5/8	38	25	54.5	182654 o
	3/4	42	25	54.5	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	



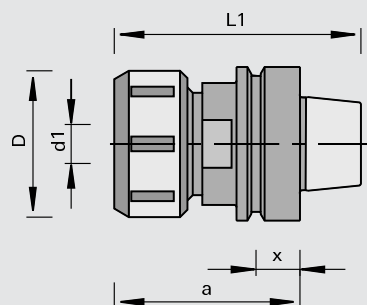
933289

Цанговые патроны с хвостовиком HSK

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| сопряжение по DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F и HSK 63E
| Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

| универсальное применение благодаря зажимным цангам

Дополнения

| для правого и левого вращения
| идент. № 175795, для IMA (до 12/1994) аналог DIN 69893 (предварительный стандарт)
| Ø d1 = диаметр зажимной цанги 2 - 25 мм
| Цанговые зажимы по DIN 6388: 1) тип 462E / 2) тип 472E/ER40
| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка без крючкового ключа
| Внимание: на станках CMS разные виды сопряжений, зависящие от мощности на валу (кВт)

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	Тип	Идент. №
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA от 01/95, Weeke от 03/98, HOLZ-HER, SCM, CMS (12+15 KW) 173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW) 180359
2-25	HSK 63F	60	101	76	9	1	IMA вып. до 12/94 175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA с 01/95, Weeke с 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 кВт) 179170
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	995290	178764
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	985720	169299
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	985720	178760
	[мм]		

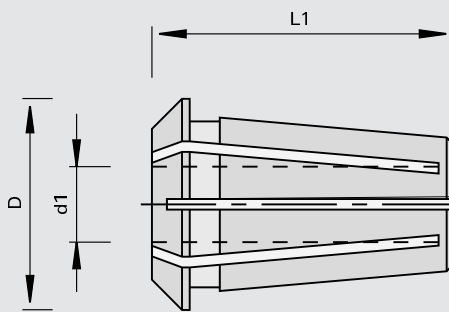
933280

Прецизионные цанги - 462E/OZ25

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 462E/OZ25

Исполнение

допуск зажима 0,5 мм
по DIN 6388, тип 462E/OZ25

Преимущества

оптимальная передача
зажимного усилия благодаря
12-ти двусторонним шлицам

Дополнения

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

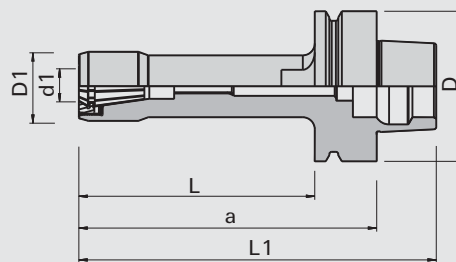
933289

Ø 1 - 25 (1")мм Система цанговых патронов 426E/ER16 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия: Ø 1-10 mm

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ, особенно 5-осевые
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| внутренняя затяжная гайка
| закаленный и отшлифованный
| плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
| Покрытие с защитой от коррозии
| n max = 36 000 мин-1

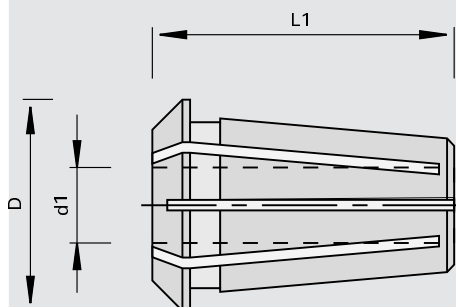
Преимущества

| Режущий материал:
| высокая стабильность даже при большом вылете
| высокая концентричность вращения
| большое усилие зажима

Дополнения

| поставляется также в левостороннем исполнении
| цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления
| крутящий момент: 426E/ER16: 25-60 Nm (30-44 Lbf. ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Зажимные цанги 426E / ER 16

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
1	17.25	27.5	184865 o
2	17.25	27.5	184866 o
3	17.25	27.5	184867 o
4	17.25	27.5	184868 o
5	17.25	27.5	184869 o
6	17.25	27.5	184870
7	17.25	27.5	184871 o
8	17.25	27.5	184872
9	17.25	27.5	184873 o
10	17.25	27.5	184874
[мм]	[мм]	[мм]	

принадлежности	№ класса	Идент. №
[a] Зажимная гайка	995290	184875
[b] ручной динамометрический ключ	985720	184878
[c] вспомогательные средства	985720	184881
[d] динамометрический торцовый ключ	985720	184884
[e] динамометрический адаптер	985300	184887
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm	985300	184890

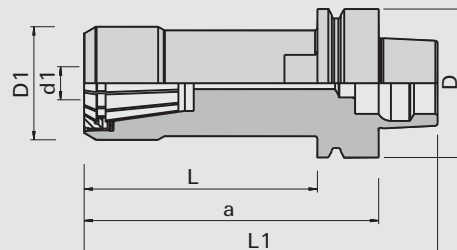


933289

Ø 2 - 25 (1")мм Система цанговых патронов 470E/ER32 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия:

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ, особенно 5-осевые
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| внутренняя затяжная гайка
| закаленный и отшлифованный
| плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
| Покрытие с защитой от коррозии
| n max = 36 000 мин-1

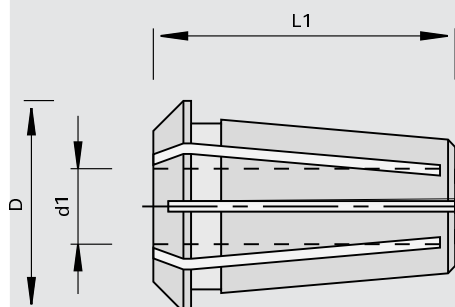
Преимущества

| Режущий материал:
| высокая стабильность даже при большом вылете
| высокая концентричность вращения
| большое усилие зажима

Дополнения

| поставляется также в левостороннем исполнении
| цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления но без зажимной цанги и
| крутящий момент : 470E/ER32: 80 - 130 Nm (70 - 96 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852 o
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855 o
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Зажимные цанги 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
3	33	40	173647 o
4	33	40	173648 o
5	33	40	173649 o
6	33	40	173650
7	33	40	173651 o
8	33	40	173652
10	33	40	173653
12	33	40	173654
13	33	40	173655 o
14	33	40	173656 o
16	33	40	173657
18	33	40	173658 o
19	33	40	173659 o
[мм]	[мм]	[мм]	

Зажимные цанги 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
20	33	40	173660
[мм]	[мм]	[мм]	
принадлежности			Идент. №
[a] Зажимная гайка			995290
[b] ручной динамометрический ключ			985720
[c] вспомогательные средства			985720
[d] динамометрический торцовый ключ			985720
[e] динамометрический адаптер			985300
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm			985300



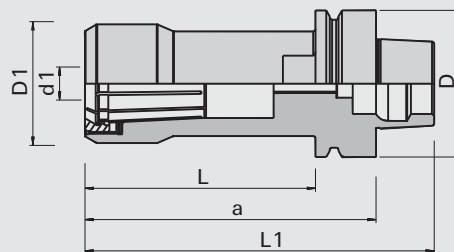
933289

Система цанговых патронов 462E/OZ25 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия :

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ, особенно 5-осевые
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| внутренняя затяжная гайка
| закаленный и отшлифованный
| плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
| Покрытие с защитой от коррозии
| n max = 36 000 мин-1

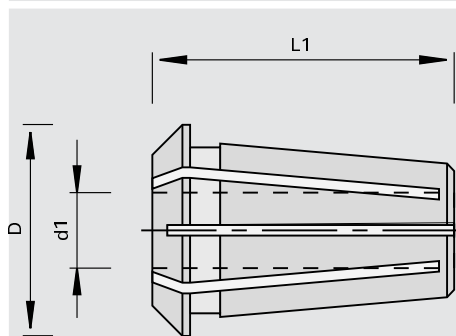
Преимущества

| Режущий материал:
| высокая стабильность даже при большом вылете
| высокая concentricity вращения
| большое усилие зажима

Дополнения

| поставляется также в левостороннем исполнении
| цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления но без зажимной цанги и
| крутящий момент : 462E/OZ25: 100 - 150 Nm (75 - 110 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861 o
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862 o
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Зажимные цанги 426E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

Зажимные цанги 426E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

принадлежности	№ класса	Идент. №
[a] Зажимная гайка	995290	184877
[b] ручной динамометрический ключ	985720	184880
[c] вспомогательные средства	985720	184883
[d] динамометрический торцовый ключ	985720	184886
[e] динамометрический адаптер	985300	184889
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm	985300	184890



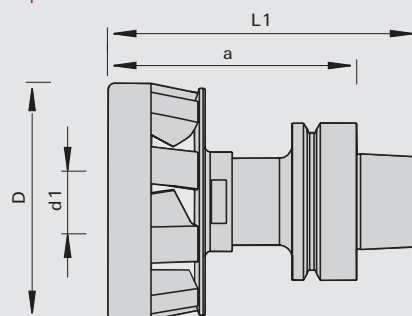
933285

Система AEROTECH с сопряжением HSK 63F и цанговым зажимом

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

Обрабатывающие центры ЧПУ
Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг
для инструмента с хвостовиком диаметром до 16 мм

Исполнение

Патрон с высокоточными цангами
Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
Исполнение с 7 лопастями для материалов с низкой плотностью (например мягкая древесина), а так же для гипсокартона
Монтаж инструмента осуществляется с помощью гаечного ключа, или предварительно настроенного динамометрического ключа (рекомендуется)

Преимущества

Остановка потока стружки
Охлаждение инструмента
Снижение количества пыли
сниженные расходы на очистку и обслуживание

Дополнения

уровень качества балансировки G=2,5
n max = 24 000 мин-1
Необходима достаточная мощность вакуума
Обратите внимание на информацию, содержащуюся в инструкции по эксплуатации

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Идент. №
6-16	HSK 63F	95	125	100	9-Лопастей	184652
6-16	HSK 63F	95	125	100	7-Лопастей	184665 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимные цанги	Ø 6 mm	933280	184653 o
Зажимные цанги	Ø 8 mm	933280	184654 o
Зажимные цанги	Ø 10 mm	933280	184655
Зажимные цанги	Ø 12 mm	933280	184656
Зажимные цанги	Ø 14 mm	933280	184657
Зажимные цанги	Ø 16 mm	933280	184658
Зажимные цанги	Ø 1/4"	933280	184659 o
Зажимные цанги	Ø 3/8"	933280	184660
Зажимные цанги	Ø 1/2"	933280	184661
Зажимные цанги	Ø 5/8"	933280	184662 o
комплект стяжных винтов для 184665		995191	185155
комплект стяжных винтов для 184652		995191	185154
Динамометрический ключ 40 Нм		985730	184667
Приспособления для монтажа, включая гаечный ключ 40 Нм		985202	184666

[мм]

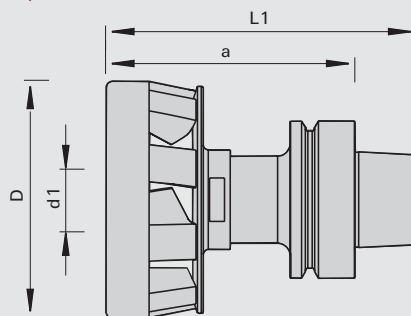
933285

Система AEROTECH с сопряжением HSK 63F и гидрозажимом

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| служит для зажатия концевых фрез и одновременно для отвода стружки при работе
| Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг

Исполнение

| монолитная система зажима инструмента
| Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
| монтаж инструмента гидравлически-расширительным способом
| уровень качества балансировки $G<2,5$

Преимущества

| Остановка потока стружки
| Охлаждение инструмента
| Снижение количества пыли
| сниженные расходы на очистку и обслуживание
| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента с помощью гидравлически-расширительной системы
| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой равномерности вращения
| большой перенос крутящего момента

Дополнения

| Необходима достаточная мощность вакуума
| регулировка уровня давления при помощи ключа (не входит в объем поставки)
| 184757 крепление фрез с маленьким диаметром хвостовика возможно посредством универсальных переходных втулок на идент.-No.
| Обратите внимание на информацию, содержащуюся в инструкции по эксплуатации

$\varnothing d1$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a		Идент. №
6-25	HSK 63F	105	131	106	9-Лопастей	184757
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвёртка с поперечной рукояткой для болтов	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

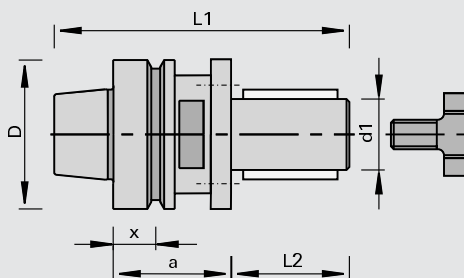
997300

Оправки с хвостовиком HSK

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
| для прецизионного крепления насадных инструментов с двойным шпоночным пазом

Исполнение

| с 6 NL M6 - глубиной 8 мм, ТК Ø 48 мм
| сопряжение DIN 69893 HSK 63 F
| длина зажима L2 = 50 мм для составных фрезерных инструментов и ножевых головок
| противоповоротная защита с помощью двойной шпонки

Преимущества

| высокая скорость подачи возможна благодаря большой передаче крутящего момента

Дополнения

| для правого и левого вращения
| комплект промежуточных колец, идент. № 181193, состоит из: 1 шт. шириной 20 мм, 1 шт. шириной 10 мм, 3 шт. шириной 5 мм, 2 шт. шириной 2 мм, 1 шт. шириной 1 мм
| комплект промежуточных колец, идент. № 181194, дополнительно 1 шт. шириной 20 мм, 1 шт. шириной 10 мм
| крепление инструмента притяжным болтом
| комплектация: оправка со притяжным болтом

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	x	DKN	вес		Идент. №
63	HSK 63F	30	50	120	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA вып.с 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	150	45	18	8 x 3	1.5	Homag, IMA вып.с 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	180	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA вып.с 01/95, HOLZ-HER	183747
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

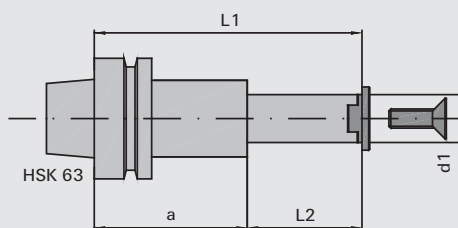
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	985720	178760
затяжной винт фрезы	M16x26xШ42	995190	173592
Наборы прокладочных колец	60x50x30	955521	181193
Наборы прокладочных колец	60x80x30	955521	181194
	[мм]		

997300

Оправки HSK 63F

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
с ЧПУ с автоматическим
устройством смены
инструмента
| для крепления комплектов
Modula или отдельных фрез

Исполнение

| сопряжение DIN 69893 HSK
63 F
| противоповоротная защита с
помощью двойной шпонки

Преимущества

Дополнения

| для правого и левого
вращения
| объем поставки: адаптер
с крышкой и винтом с
потайной головкой

Ø d	Ø d1	L2	L1	a	вес	Идент. №
HSK 63F	25	37	119	45	1.1	183768
HSK 63F	25	85	167	45	1.2	183769
HSK 63F	25	37	149	80	1.3	183770
HSK 63F	25	75	187	80	1.5	183771
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

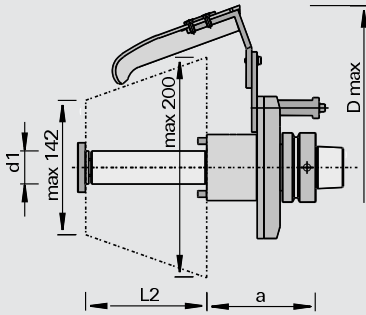

принадлежности	Размер	№ класса	Идент. №
Промежуточные кольца	40x0,1x25	955520	183756
Промежуточные кольца	40x0,2x25	955520	183757
Промежуточные кольца	40x0,5x25	955520	183758
Промежуточные кольца	40x1x25	955520	183759
Промежуточные кольца	40x2x25	955520	183760
Промежуточные кольца	40x4x25	955520	183761
Промежуточные кольца	40x6x25	955520	183762
Промежуточные кольца	40x10x25	955520	183763
Промежуточные кольца	40x20x25	955520	183764
	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка	33x11x25	997300	183772 o
Винты с плоской головкой	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	183773 o
Отвертка	SW6x200	985730	167817
	[мм]		



997300

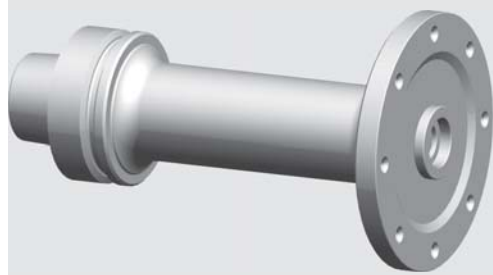
Фрезерные агрегаты с направляющим щитком для стружки

Продукт			Чертеж					
								
Станок / Применение			Исполнение			Преимущества		
обрабатывающие центры с ЧПУ с С-осью Homag			с интегрированным позиционируемым направляющим щитком для отвода стружки			оптимизированный отвод стружки		
для прецизионного крепления насадных инструментов			идент. № 182049 и 182050 с двойным шпоночным пазом					
			идент. № 182075 и 182076 с крышкой и стяжным болтом; 2 поводковых штифта Ø 6 ТК 48					
			n max = 11 000 мин-1					
			хвостовик 30 мм, длина хвостовика 105 мм					
Дополнения						вес детали около 2 кг (зависит от исполнения)		
						макс. вес зажимаемого инструмента 3,8 кг		
Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8 x 4	Homag	182049 o	182050 o
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 o	182076 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

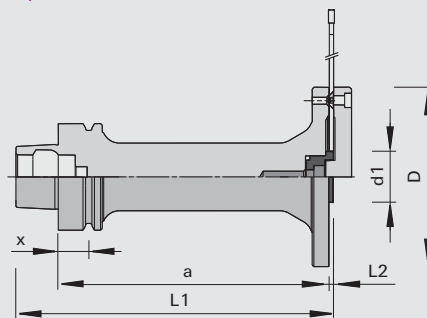
997300

комби-адаптеры для пил с HSK 63F для станков ЧПУ

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного крепления дисковых пил

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- сменный центрирующий адаптер поставляется отдельно, используется для монтажа пил с различными посадочными отверстиями на одном адаптере
- уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 db
- оправки поставляются с различной длиной (размер "a")

Дополнения

- для правого и левого вращения
- крепеж пилы без выступа с помощью винтов с потайной головкой либо с помощью крышки и болтов с цилиндрической головкой
- в составе комплектации: крышка, винты с потайной головкой, винты с цилиндрической головкой и центрующий адаптер для посадочного отверстия пилы Ø 30 мм

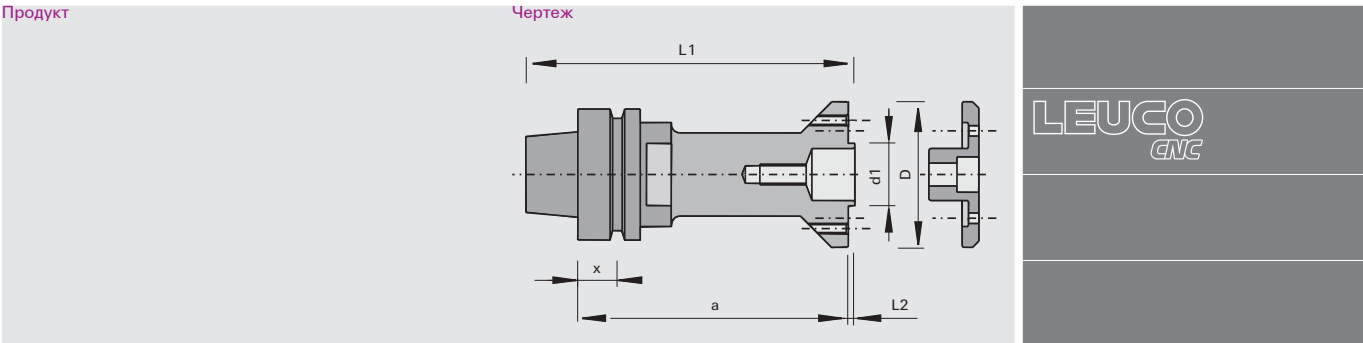
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	x	NL	Идент. №
106	HSK 63F	30	2,5	65	40	18	8/M5/90	184835
106	HSK 63F	30	2,5	75	50	18	8/M5/90	184836
106	HSK 63F	30	2,5	125	100	18	8/M5/90	184837
106	HSK 63F	30	2,5	155	130	18	8/M5/90	184838
106	HSK 63F	30	2,5	185	160	18	8/M5/90	184839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка	106x15x20	997300	184845
Адаптер	Ø 30 mm	997300	184840
Адаптер	Ø 31,75 mm	997300	184841
Адаптер	Ø 32 mm	997300	184842
Адаптер	Ø 35 mm	997300	184843
Адаптер	Ø 40 mm	997300	184844
	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x8 T20	995125	164005
Цилиндрические винты	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	001870
цилиндрические болты для адаптера	M8x12 DIN 7984	995111	184846
	[мм]		

933061

Зажимное устройство для пилы с HSK 63F Mod модифицированный



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none">обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструментадля прецизионного крепления дисковых пил и фрез	<ul style="list-style-type: none">сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, для прецизионного крепления в станочном шпинделе		<ul style="list-style-type: none">для правого и левого вращениякрепление пилы непосредственно с помощью шурупов с потайной головкой или при помощи крышки 183310 и болтов с цилиндрической головкойобъём поставкикрепления шурупами с потайной головкойкрышку с болтами с цилиндрической головкой при потребности заказывать отдельно

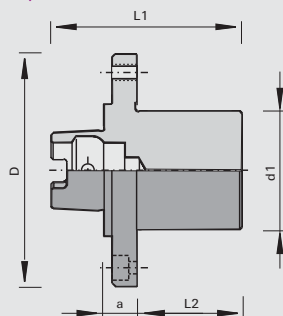
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
70	HSK 63F	30	2,5	157.5	130	8/M5/52	183309
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части		Размер		№ класса		Идент. №	
Винты с плоской головкой		M5x8 T20		995125		164005	
		[мм]					
принадлежности		Размер		№ класса		Идент. №	
крышка с болтами с цилиндрической головкой		70x24x8		997300		183310	
		[мм]					

933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, без захвата

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- d1=30 мм специально для фуговальных агрегатов Homag и IMA
- d1=60 специально для производства половых покрытий
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- быстрая замена инструмента
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

- для правого и левого вращения

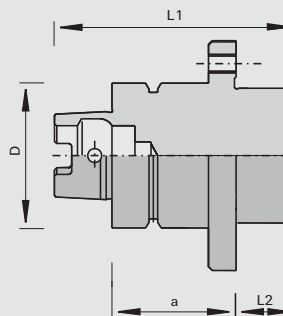
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
94	HSK 63F	30	25	66	16	4/M8/80	184787
120	HSK 63F	60	68	113	20	4/M8/100 + 4/9/100	183616 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, с захватом

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- с приемным пазом
- фланец с крепежной резьбой
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- быстрая замена инструмента

Дополнения

- для правого и левого вращения

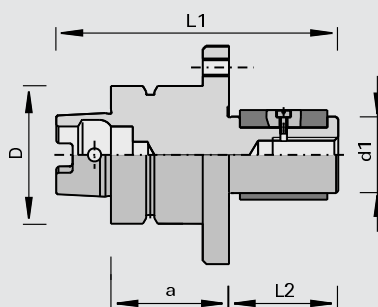
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
63	HSK 63F	60	23,5	102.5	54	4/M8/80	183615 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, с крышкой и стяжным болтом

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с приемным пазом
фланец с крепежной резьбой
сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

быстрая замена инструмента

Дополнения

для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
63	HSK 63F	35	40	119	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	129	54	8/M8/80	182124
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Цилиндрические винты

M16x30

995111

182126 o

Крышка

60x15x17

997370

182127 o

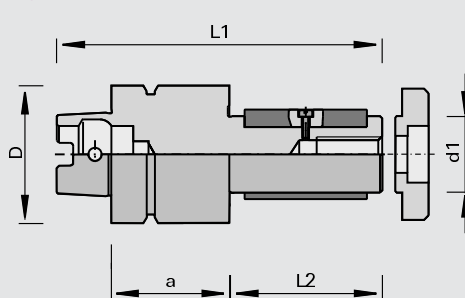
[мм]

933069

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, прямое крепление инструмента

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с приемным пазом
с крышкой и болтом (входят в объем поставки)
сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

быстрая замена инструмента

Дополнения

для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
63	HSK 63F	35	40	119	54	182123
63	HSK 63F	35	70	149	54	182125
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

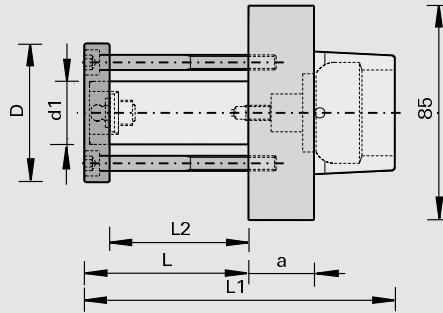
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M16x30	995111	182126 o
Крышка	60x15x17 [мм]	997370	182127 o

997300

Гидро-зажимные оправки Weinig HSK - длина зажимной поверхности 40-55 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> строгальные станки Weinig Powermat для прецизионного зажима насадных инструментов 	<ul style="list-style-type: none"> с гидро-зажимной оправкой 	<ul style="list-style-type: none"> крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке 	<ul style="list-style-type: none"> для правого и левого вращения принадлежности: заглушка для закрытия сопряжения HSK на неиспользуемых шпинделях

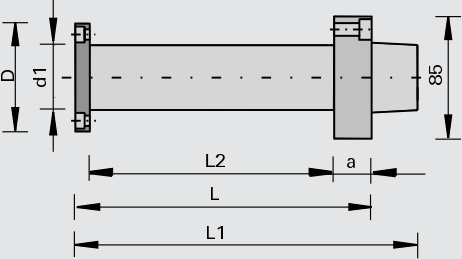
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	108	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	123	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	123	26	181874 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	№ класса	Идент. №
заглушка (крышка)	997300	182286 o



997300

Гидро-зажимные оправки Weinig HSK - длина зажимной поверхности 170-210 мм

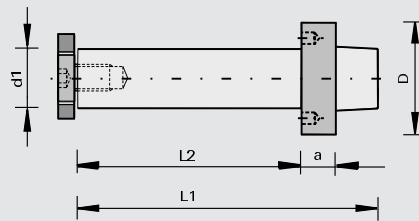
Продукт		Чертеж			
					
Станок / Применение	Исполнение	Преимущества		Дополнения	
строгальные станки Weinig Powermat для прецизионного зажима насадных инструментов	с гидро-зажимной оправкой	крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке		для правого и левого вращения принадлежности: заглушка для закрытия сопряжения HSK на неиспользуемых шпинделях	
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Идент. №
85	Weinig HSK	40	170	238	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	238	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	278	181973 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	
Запасные части		№ класса		Идент. №	
заглушка (крышка)		997300		182286 o	

997300

Оправки Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

профильные автоматы Weinig Powermat
для крепления насадных инструментов

для правого и левого вращения
другие размеры по запросу
допустимое число оборотов см. на диаграмме

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	98	26	2/6/48+2/M6/48	1.7	182056 o
85	Weinig HSK	30	60	118	26	2/6/48+2/M6/48	1.8	182057 o
85	Weinig HSK	30	80	138	26	2/6/48+2/M6/48	1.9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	188	26	2/6/48+2/M6/48	2.2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	228	26	2/6/48+2/M6/48	2.4	182060 o
85	Weinig HSK	30	240	298	26	2/6/48+2/M6/48	2.8	182061 o
85	Weinig HSK	40	40	98	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	182062 o
85	Weinig HSK	40	60	118	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	182063 o
85	Weinig HSK	40	80	138	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	182064 o
85	Weinig HSK	40	130	188	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	182065 o
85	Weinig HSK	40	170	228	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	182066 o
85	Weinig HSK	40	240	298	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	182067 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

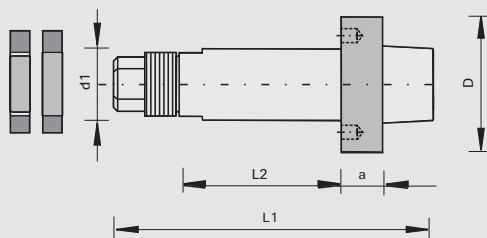


997300

Оправки Weinig HSK с гайкой

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

профильные автоматы Weinig Powermat
для крепления насадных инструментов

для правого и левого вращения
другие размеры по запросу
допустимое число оборотов см. на диаграмме
объем поставки: оправка с кольцами и гайка для шпинделя

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	40	40	143	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	183281 s
85	Weinig HSK	40	60	163	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	183282 s
85	Weinig HSK	40	80	183	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	183283 s
85	Weinig HSK	40	100	203	26	2/6/54+2/M6/54	2.5	183284 s
85	Weinig HSK	40	130	233	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	183285 s
85	Weinig HSK	40	150	253	26	2/6/54+2/M6/54	2.95	183286 s
85	Weinig HSK	40	170	273	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	183287 s
85	Weinig HSK	40	180	283	26	2/6/54+2/M6/54	3.3	183288 s
85	Weinig HSK	40	210	313	26	2/6/54+2/M6/54	3.6	183289 s
85	Weinig HSK	40	230	333	26	2/6/54+2/M6/54	3.8	183290 s
85	Weinig HSK	40	240	343	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	183291 s
85	Weinig HSK	40	270	373	26	2/6/54+2/M6/54	4.2	183292 s
85	Weinig HSK	40	310	413	26	2/6/54+2/M6/54	4.6	183293 s
85	Weinig HSK	50	40	143	26	2/6/74+2/M6/64	2.1	183294 s
85	Weinig HSK	50	60	163	26	2/6/74+2/M6/64	2.4	183295 s
85	Weinig HSK	50	80	183	26	2/6/74+2/M6/64	2.7	183296 s
85	Weinig HSK	50	100	203	26	2/6/74+2/M6/64	3.0	183297 s
85	Weinig HSK	50	130	233	26	2/6/74+2/M6/64	3.5	183298 s
85	Weinig HSK	50	150	253	26	2/6/74+2/M6/64	3.75	183299 s
85	Weinig HSK	50	170	273	26	2/6/74+2/M6/64	4.1	183300 s
85	Weinig HSK	50	180	283	26	2/6/74+2/M6/64	4.3	183301 s
85	Weinig HSK	50	210	313	26	2/6/74+2/M6/64	4.7	183302 s
85	Weinig HSK	50	230	333	26	2/6/74+2/M6/64	5.0	183303 s
85	Weinig HSK	50	240	343	26	2/6/74+2/M6/64	5.13	183304 s
85	Weinig HSK	50	270	373	26	2/6/74+2/M6/64	5.6	183305 s
85	Weinig HSK	50	310	413	26	2/6/74+2/M6/64	6.3	183306 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

Запасные части

Размер

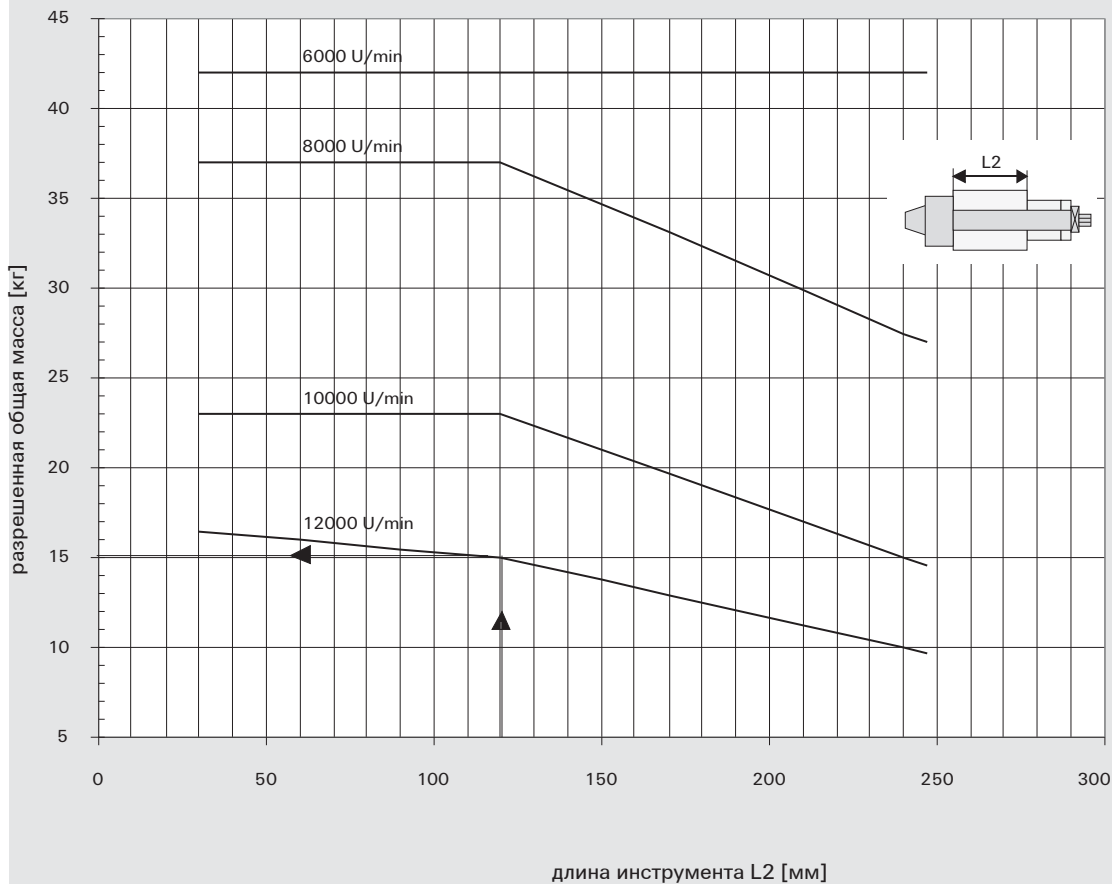
№ класса

Идент. №

Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
кольца	60x15x35	955520	183308 o
Гайка для шпинделя	M33x1,5	995210	183307 o
	[мм]		

Оправки Weinig HSK

Диаграмма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)



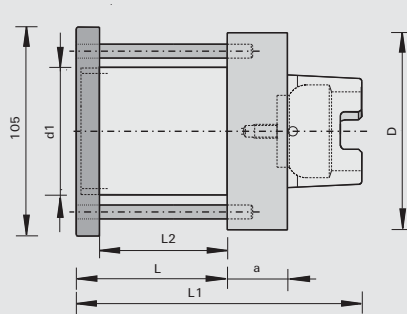
997300

Оправки для пил, Weinig HSK

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

Weinig Powermat
для крепления дисковых пил с
малой шириной пропила

Исполнение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого
вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
105	Weinig HSK	60	68	148	26	3/8/74	182974 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

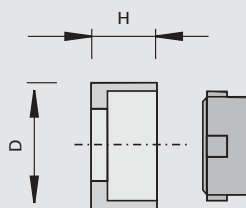
Зажимная гайка	105x15xM58x1,5	995290	182993 o
	[мм]		

994711

Balluff Chip для монтажа в оправку HSK 63F

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

обрабатывающие центра с ЧПУ с системой опознавания инструмента на базе Balluff Chip

для машин Biesse, Reichenbacher, Homag

Исполнение

Balluff Chip BIS C-122-04/L, 511 Byte

для монтажа на HSK 63 F-зажимных системах

Преимущества

Дополнения

без возможности чтения / перезаписи

возможность чтения / перезаписи по согласованию

	Ø D	H	Идент. №
Balluff Chip с адаптером	11,6 [мм]	6 [мм]	182558 o

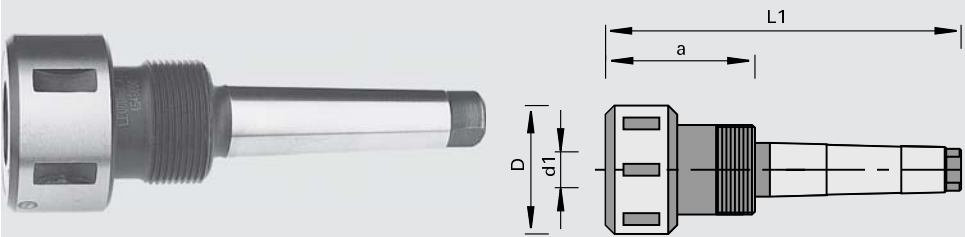
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Адаптер для Balluff Chip	Ø 11,6x6	956500	182560 o
Balluff Chip	Ø 10x4,5 [мм]	994711	182559 o

933250

Цанговые патроны с хвостовиком МК

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

обработывающие центры ЧПУ
фрезерные станки с верхним
расположением шпинделя
для прецизионного зажима
хвостовых инструментов с
цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

Зажимная гайка с
подшипником скольжения

Преимущества

высокая точность вращения
благодаря зажимной гайке с
шарикоподшипником

Дополнения

для правого и левого
вращения
Цанговые зажимы DIN 6388
тип 415E/OZ16
комплектация: цанговое
крепление с зажимной
гайкой

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Тип	Идент. №
43	МК 2	2-16	119	50	415E/OZ16	170784
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
насадная 6-ти гранная гайка	W 1 1/8"/M30x1,5	995290	165561
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	995290	178763
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
	[мм]		



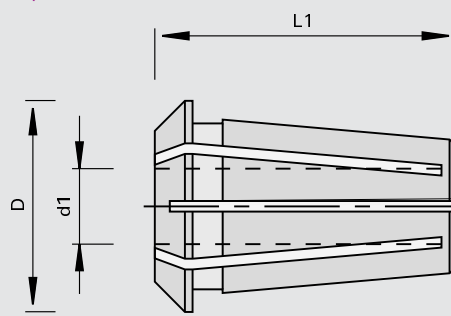
933280

Прецизионные цанги - 415E/OZ16

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 415E/OZ16

Исполнение

шлицы с двух сторон
допуск зажима 0,5 мм
по DIN 6388, тип 415E/OZ16

Преимущества

Дополнения

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[мм]	[мм]	[мм]	

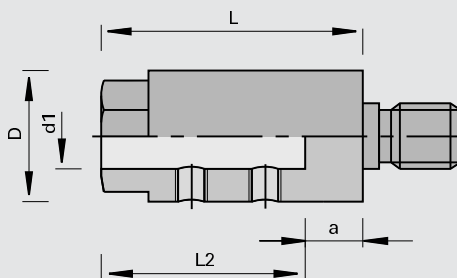
933350

Комбинированная система зажимных патронов

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

с установочными винтами для зажима сверла

Преимущества

Дополнения

зажимные патроны с меткой "BSS" совместимы с системой быстрой смены сверл
резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1	L2	L	a	Тип	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	8	20	22	2	D	161282 o	161281 o
15	8	20	24.5	4.5	A	010683 o	010677 o
15	8	20	24.5	4.5	B	161285 o	161284 o
15	8	20	24.5	4.5	C	058412 o	058411 o
15	8	20	37	17	C	059300	059299
19	10	20	24.5	4.5	A	003575	003574
19	10	20	24.5	4.5	B	008003	008002
19	10	20	24.5	4.5	C	058414	058413
19	10	20	25	5	D	003571	003570
19	10	20	25	5	цилиндр. хвостовик Ø 10x30	183055 o	183055 o
19	10	20	47	27	G	161287	161286
19	10	20	29.3	9.3	F	003573	003572
19	10	20	28.5	8.5	E	161987 o	161283 o
19	10	20	37	17	C	161681	161680
19	10	20	47	27	D BSS	170372 s	170371 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

для Ø D

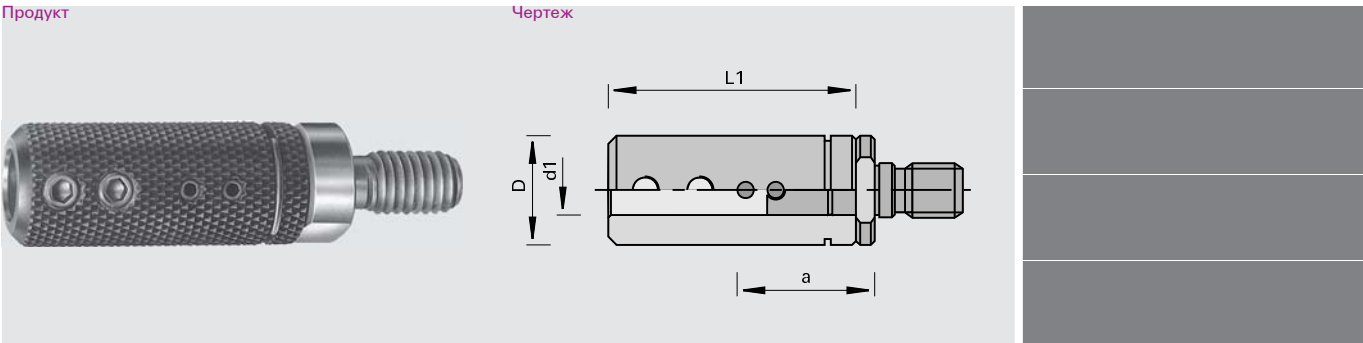
№ класса

Идент. №

Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	167068
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	165049
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	001608
	[мм]	[мм]		

933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 19 мм



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none">автоматы для сверления отверстий под шкантдля крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью	<ul style="list-style-type: none">с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла	<ul style="list-style-type: none">малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл	<ul style="list-style-type: none">для малого шага отверстий (19 мм)верхняя часть для крепления сверланижняя часть для ввинчивания в станочный шпиндельрезьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

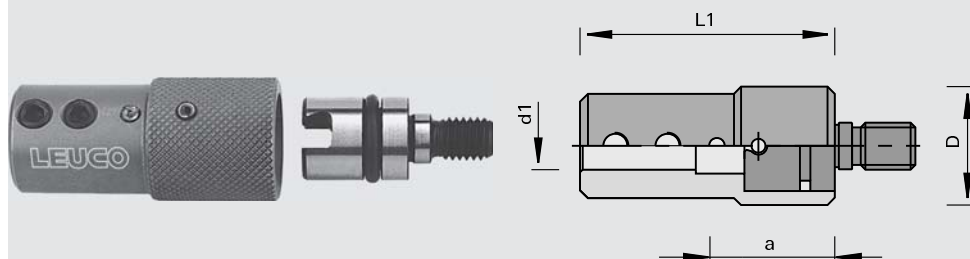
Ø D	Ø d1	L1	Идент. №		
15	8	35	162014		
[мм]	[мм]	[мм]			
нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	A	19	933322	162015	162016
	C	19	933322	162017	162018
		[мм]			
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №	
фасонная пружина		0,8 DIN 17223	995790	162948	
Установочные винты		M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608	
Г-образный торцевой ключ		SW2,5 DIN ISO 2936	985730	009671	
		[мм]			

933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 25 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

автоматы Nottmeyer
для крепления сверл с
цилиндрическим хвостовиком
и зажимной плоскостью

Исполнение

с установочными винтами с
внутренним шестигранником
для зажима сверла

Преимущества

малое время простоя станка
благодаря быстрой смене
сверл

Дополнения

для среднего шага отверстий
(25 мм)
верхняя часть для крепления
сверла
нижняя часть для
ввинчивания в станочный
шпиндель
резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
22	10	47	166992
22	8	49	166074
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	C	19	933322	166075	166076
		[мм]			

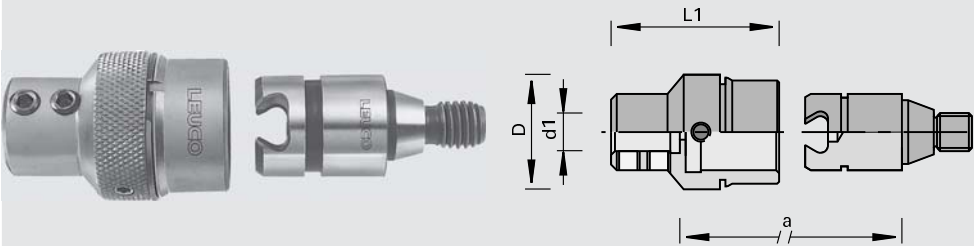
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
универсальная смазка		993520	056746
специальный рычаг		997100	166095 o
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
кольцо	10,77x2,62	995490	166078
	[мм]		

933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 32 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

автоматы для шкантов
для крепления сверл с
цилиндрическим хвостовиком
и зажимной плоскостью

Исполнение

с установочными винтами с
внутренним шестигранником
для зажима сверла

Преимущества

малое время простоя станка
благодаря быстрой смене
сверл

Дополнения

для большого шага отверстий
(32 мм)
верхняя часть для крепления
сверла
нижняя часть для
ввинчивания в станочный
шпиндель
резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
30	10	44	003567
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	D	26.5	933322	003561	003560
	A	19	933322	003565	003564
		[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
универсальная смазка		993520	056746
специальный рычаг		997100	164309
Переходные втулки		955530	057513
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Установочные винты	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	180015
Винты	M8x24L	995191	180013
Винты	M8x24R	995191	180012
	[мм]		

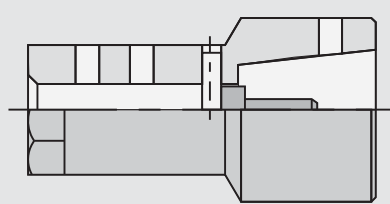
933321

Системы быстрой смены сверл, верхняя часть

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

автоматы для вставки шкантов
для крепления свёрел с
цилиндрическим хвостовиком
при помощи зажимных
винтов

Исполнение

с установочными винтами с
внутренним шестигранником
для зажима сверла

Преимущества

малое время простоя станка
благодаря быстрой смене
сверл

Дополнения

для большого шага отверстий
(32 мм)
верхняя часть для крепления
сверла
для ввинчивания в станочный
шпиндель требуется нижняя
часть
резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

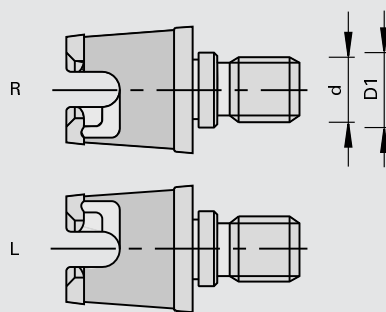
Размер		Идент. №	
зажимное отверстие	Ø10	168669	
зажимное отверстие	Ø8	168668	
[мм]			
Запасные части		№ класса	Идент. №
Зажимные цанги	Ø3	933380	168666 o
Зажимные цанги	Ø2,5	933380	168665 o
двусторонний гаечный ключ	9x11 DIN 3118	985720	168672 o
двусторонний гаечный ключ	11x13 DIN 3118	985720	168670 o
двусторонний гаечный ключ	14x17 DIN 3118	985720	168671
[мм]			
Запасные части		№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
[мм]			

933322

Системы быстрой смены сверл, нижняя часть

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

автоматы для вставки шкантов
для ввинчивания в станочный шпиндель

коническое исполнение

резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

Тип	Ø d	Ø D1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
C	M8	9	168662	168663
D	M10	11	170243	170242
	[мм]	[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

пылепредохранительный колпачок

997800

170283

торцевой ключ

985730

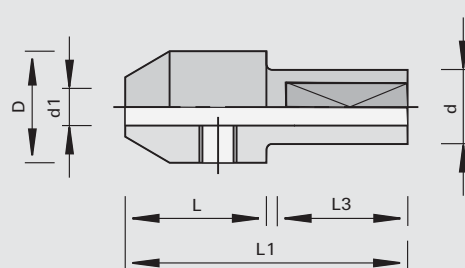
168673 B

933389

Адаптер

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления спиральных
сверл в комбинированном
патроне и в патроне Klack

хвостовик с зажимной
плоскостью
резьба M5, без винта

регулировочный винт идент
№ 181520 M5x11,5 (для
быстросменных патронов
Weeke) необходимо
заказывать отдельно

Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Идент. №
2	19	10	21	15	41	183275
2,5	19	10	21	15	41	183276
3	19	10	21	15	41	183277
3,5	19	10	21	15	41	183278
4	19	10	21	15	41	183279
5	19	10	21	15	41	183280
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

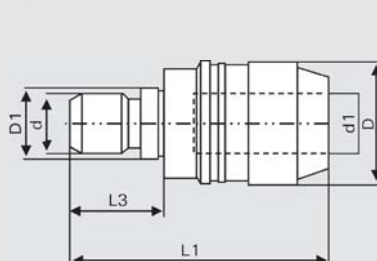
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	180003
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

933359

Патрон для быстрой замены сверла

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

автоматы для шкантов
обрабатывающие центры ЧПУ
для крепления сверл с
цилиндрическим хвостовиком
и зажимной плоскостью

Исполнение

Преимущества

малое время простоя станка
благодаря быстрой смене
сверл
не требуется специальных
установочных винтов
подходит для всех стандартных
сверл с хвостовиком
диаметром d=10 mm и
рабочим диаметром D<20 mm

Дополнения

резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	Тип	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	9	M8	10	42	15	C	182396 o	182395 o
20		M8	10	42	15	A	182398 o	182397 o
20		10	10	45	18		182400 o	182399 o
20	11	M10	10	42	15	D	182402 o	182401 o
20		M10	10	42	15	B	182404 o	182403 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

№ класса

Идент. №

торцевой ключ

985730

182405 o

933390

Универсальный патрон для зажима сверел

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента

| для зажима сверел с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| плавно регулируемая область зажима в диапазоне 1-13 мм

| $n_{max} = 20\,000$ мин-1

| закаленные зажимные кулачки

Преимущества

| сохранение шпинделя и его подшипников благодаря точной балансировке

| высокая точность зажима на протяжении всего срока службы сверлильного патрона благодаря закаленным зажимным кулачкам

| высокий удерживающий момент

| отсутствие проникновения опилок и грязи в зону зажима благодаря специальным зажимным кулачкам

Дополнения

| для правого и левого вращения

| комплектация: зажимной ключ, стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Идент. №
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375 o
50	SK 30	1-13	90	Biesse вып.с 9/92, Masterwood (HSD-двигателя)	180376 o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Colombo-двигателя)	180377 o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (с зубчатым венцом)	180378 o
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379 o
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380 o
50	HSK 63F	1-13	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вып.с 9/95	180381
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вып.с 9/95	180382
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

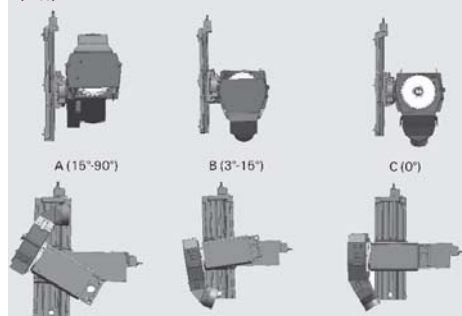
Идент. №

Г-образный торцевой ключ	SW6x100	985730	180383 o
	[мм]		

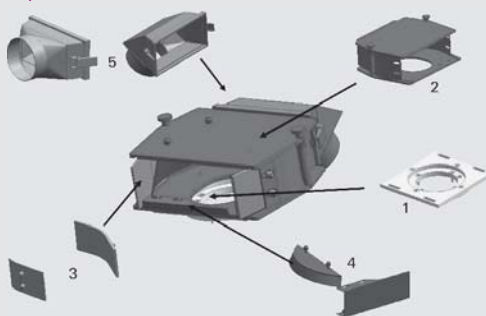
975917

LEUCO вытяжные кожухи

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
специально для производства
половых покрытий

Исполнение

LEUCO -модульная система
кожухов для отвода стружки

Преимущества

оптимальный отвод стружки
расходные элементы могут
быть заменены независимо
друг от друга
в исполнении с оптимизацией
потоков

Дополнения

вытяжной кожух в комплекте - в комплект входят по 1 шт. из 5-ти нижеследующих узлов

фланец	Ø D	B	мощность двигателя	№ класса	Идент. №
фланец Ø180x13	180	13	мотор PERSKE до 11 KW	975117	540301 o
фланец Ø180x13	180	13	мотор PERSKE от 11 KW и больше	975117	540430 o
	[мм]	[мм]			

2 - основная часть кожуха	диаметр инструмента "D"	угол поворота	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
основная часть кожуха 15° - 90° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	15 - 90	A	975217	540295 o
основная часть кожуха 3° - 15° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	3 - 15	B	975117	540317 o
основная часть кожуха 0° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	0	C	975117	540389 o
	[мм]	[°]			


3 - боковой щит (изнашивающаяся часть и регулировочная часть)	толщина изнашивающейся части	№ класса	Идент. №
боковой щит стандартный в комплекте	8	975417	540302 o
боковой щит 0° правый в комплекте	8	975417	540358 o
боковой щит 0° левый в комплекте	8	975417	540386 o
	[мм]		

4 - узел для направления стружки	высота С-пластины	высота щитка направления стружки	№ класса	Идент. №
узел для направления стружки 12/82 в комплекте	12	82	975217	540227 o
узел для направления стружки 22/72 в комплекте	22	72	975217	540228 o
узел для направления стружки 32/62 в комплекте	32	62	975217	540229 o
узел для направления стружки 42/52 в комплекте	42	52	975217	540230 o
узел для направления стружки 52/42 в комплекте	52	42	975217	540231 o
узел для направления стружки 62/32 в комплекте	62	32	975217	540232 o
узел для направления стружки 67/27 в комплекте	67	27	975217	540233 o
	[мм]	[мм]		

5 - соединительный всасывающий патрубок		диаметр инструмента "D"	диаметр соединения	угол	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм		250	120	0	A, B	975217	540298 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм		250	140	0	A, B	975217	540304 o
соединительная деталь 30° - Ø 120 мм		250	120	30	A, B	975217	540308 o
соединительная деталь 30° - Ø 140 мм		250	140	30	A, B	975217	540310 o
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм		250	120	0	C	975217	540362 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм		250	140	0	C	975217	540392 o
		[мм]	[мм]	[°]			
Запасные части		Размер		форма основной части кожуха		№ класса	Идент. №
несущая плита	D = 250 mm			A, B, C		975217	540291 o
крышка - основная часть кожуха 15° - 90° диаметр инструмента 250 mm в комплекте				A		975217	540292 o
палец с резьбой				A, B, C		975217	540201 o
изнашивающаяся деталь стандартная в комплекте	S = 8 mm			A, B		975517	540210 o
изнашивающаяся деталь 0° правая в комплекте	S = 8 mm			C		975517	540356 o
изнашивающаяся деталь 0° левая в комплекте	S = 8 mm			C		975517	540364 o
С-пластина 12	H = 12 mm			A, B, C		975217	540213 o
С-пластина 22	H = 22 mm			A, B, C		975217	540214 o
С-пластина 32	H = 32 mm			A, B, C		975217	540215 o
С-пластина 42	H = 42 mm			A, B, C		975217	540216 o
С-пластина 52	H = 52 mm			A, B, C		975217	540217 o
С-пластина 62	H = 62 mm			A, B, C		975217	540218 o
С-пластина 67	H = 67 mm			A, B, C		975217	540219 o
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм				A, B		975217	540298 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм				A, B		975217	540304 o
соединительная деталь 30° - Ø 120 мм				A, B		975217	540308 o
соединительная деталь 30° - Ø 140 мм				A, B		975217	540310 o
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм				C		975217	540362 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм				C		975217	540392 o
	[мм]						

985700

Приспособление для чистки конуса

Продукт		Чертеж			
					
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
I для чистки креплений зажимных конусов				Дополнения	
				I высокоточный станочный шпиндель и зажимной патрон требуют посадки без стружки и без пыли	
Ø d				Идент. №	
SK 30				180907 o	
SK 40				180908 o	
HSK 25				180909	
HSK 32				180910	
HSK 63				180911 o	
[мм]					



985202

Монтажные приспособления с зажимным рычагом

Продукт



Чертеж

Станок / Применение

для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимах, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

с двухсекционной зажимной колодкой из высококачественного легкого металла

монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на столе

Быстрозажимной рычаг для крепления зажимного патрона или зажимной оправки в устройстве

Преимущества

гибкое применение для всех распространенных сопряжений благодаря простой смене зажимных колодок

Дополнения

	Ø d	Идент. №
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362 o
SK 40 (DIN)	63,5	180363 o
SK 30 с зубчатым венцом (Morbideilli, SCM)	49	180364 o
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365 o
HSK 63F / 63E	63	180366 o
BT 35	53	180367 o
HSK 85 (Weinig)	85	182284 o
	[мм]	

Запасные части	для идент. №	№ класса	Идент. №
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180362	997300	180368 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180363	997300	180369 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180364	997300	180370 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180365	997300	180371 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180366	997300	180372 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180367	997300	180373 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	182284	997300	182285 o
цоколь (без зажимных щёк)		997300	180374 o

985202

Монтажные приспособления без зажимного рычага

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на столе

Преимущества

очень простое управление с максимальным удобством благодаря системе роликового натяжения, не требуется зажимать или защемлять

Дополнения

подходит ко всем креплениям HSK 63 F

Ø d1

Идент. №

HSK 63F

182467

[мм]

985202

Монтажные приспособления без зажимного рычага, исполнение High-End

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

исполнение High-End с интегрированными пластиковыми вставками для защиты зажима инструмента
монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на

Преимущества

очень простое управление с максимальным удобством благодаря системе роликового натяжения, не требуется зажимать или защемлять

Дополнения

подходит ко всем креплениям HSK 63 F

Ø d1

Идент. №

HSK 63F

182166 o

[мм]

985201

индукционный прибор для термоусаживания ISG2202

Продукт



Чертеж

Станок / Применение

тепловое зажатие
хвостовиков из твёрдого
сплава HW Ø 3 - 20 mm и
хвостовиков из стали HS Ø
6 - 20 mm

Исполнение

прибор с индукционной
катушкой, с центрирующей
шайбой для зажимов и с 3
сменными шайбами
цвет: белосерый RAL 9002
мощность: 8 kW
исполнение без охлаждения

Преимущества

индукционная катушка очень
просто опускается в позицию
нагрева и фиксируется там
нажатием на кнопку
на панели управления
выбирается размер зажатия и
нажимается кнопка старта
проходит установленное
время, после завершения
катушка отходит
автоматически на верх
процес может быть закончен
преждевременно благодаря
кнопке "стоп"

Дополнения

применяя прибор
охлаждения FKS04
возможно мгновенно
зажать, охладить и очистить,
пожалуйста заказывать
отдельно

	Размер	вес	Идент. №
индукционный прибор для термоусаживания ISG 2202 (без воздушного охлаждения)	640x310x390	25	184036 o
	[мм]	[кг]	
принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
прибор жидкостного охлаждения FKS04(ручное управление)	22.5	985201	184037o
Крепление инструмента HSK 40/50/63F для FKS04		985201	184039o
Крепление инструмента SK 30/40/BT30/40 для FKS04		985201	184038o
	[кг]		

985201

индукционный прибор для термоусаживания ISG3400TLK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для сжатия хвостовиков HW фрез Ø 3 - 32 мм и HS фрез Ø 3 - 32 мм
с помощью индукционного прибора для термоусаживания ISG3400TLK все фрезы Ø 3 - 32 могут быть сжаты посредством простой замены шайб; передача энергии при этом оптимизируется в зависимости от зажимного адаптера; со специальными катушками возможно усаживание этим прибором и больших инструментов до 50 мм

Исполнение

прибор в комплекте с индуктивными катушками и 4-мя сменными дисками
мощность: 11 кВт
исполнение с воздушным охлаждением

Преимущества

управление прибором ISG3400TLK ведется через меню
все параметры видны одновременно
возможность выбора многих языков
данные по зажиму со специальной геометрией могут быть внесены в память

Дополнения

применяя прибор охлаждения FKS04 возможно мгновенно зажать, охладить и очистить, пожалуйста заказывать отдельно

Размер		Идент. №	
индукционный прибор для термоусаживания ISG 3400TLK (с воздушным охлаждением)		780x535x950	184035 o
		[мм]	
принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
прибор жидкостного охлаждения FKS04(ручное управление)	22.5	985201	184037o
Крепление инструмента HSK 40/50/63F для FKS04		985201	184039o
Крепление инструмента SK 30/40/BT30/40 для FKS04		985201	184038o
		[кг]	

985300

дигитальный прибор для измерения высоты

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для быстрой и точной
настройки инструментов
в цанговых зажимов,
фрезерных оправках и других
зажимах

Исполнение

стабильность повторяемости
0.01 мм
измерительный штифт из
твёрдого сплава
дигитальный индикатор

Преимущества

простая установка и фиксация
размера высоты

Дополнения

Идент. №

дигитальный прибор для измерения высоты

183684 o

999300

iBlade стартовый комплект

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для упрощенного контроля и
слежения за эффективностью
и состоянием инструмента

Исполнение

Преимущества

полный контроль расходов

Дополнения

установка чипа зависит от
инструмента
у особенно малых/ тонких
инструментов чип памяти
может быть прикреплен на
сопроводительную карту
инструмента

Идент. №

iBlade стартовый комплект

базисный пакет программного обеспечения, чип памяти V2 (5 шт.),
считывающее устройство Classik USB, спрей-активатор, клей

184784 s

принадлежности

№ класса

Идент. №

базисный пакет программного обеспечения

годовая лицензия

999300

184776s

пакет программного обеспечения для пользователей

годовая лицензия

999300

184777s

пакет программного обеспечения для продавцов/ сервиса

годовая лицензия

999300

184778s

Balluff Chip

994721

184779s

Balluff Chip

994721

184780s

Balluff Chip

8,5x2,0 мм

994711

184781

Balluff Chip

20 гр.

993390

184782s

Balluff Chip

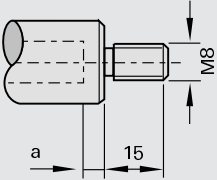
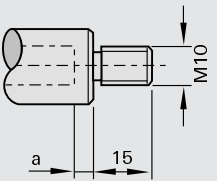
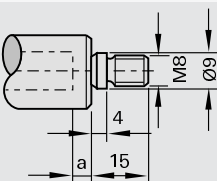
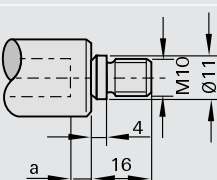
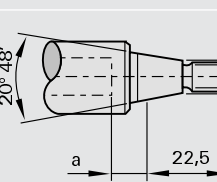
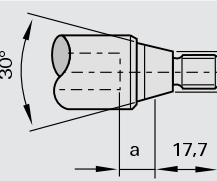
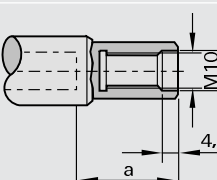
банка 200 мл

993390

184783s

Размеры сопряжений зажимных патронов для свёрел

Исполнение хвостовика с резьбой для комбинированной и клик-систем в зависимости от станка

Тип	Соответствие станкам	
A	 <p>Nottmeyer Lehbrink Pankoke + Kochsiek Prieß + Horstmann</p>	
B	 <p>Ayen Holzma Knoevenagel Mayer Brandt Reichenbacher Torwegge Zubiola</p>	
C	 <p>Nottmeyer</p>	
D	 <p>Böttchner + Gessner Biesse Busellato Dingenotto Hüllhorst Holz-Her Homag Koch</p>	<p>Morbidelli Reimall Torwegge Weeke Reich</p>
E	 <p>Bilek Type KÜN Knoevenagel</p>	
F	 <p>Alberti Balestrini Bilek (05 R) Busellato Dubus Goma Grotefeld Omeg</p>	<p>Reimall Schleicher SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärtner</p>
G	 <p>Scheer</p>	



Запасные части

Продукт	Сторона
Винты/ Штифты с резьбой	8-1
Гайки	8-10
Промежуточные кольца	8-12
Переходные втулки/ переходные кольца	8-16
Шарикоподшипник	8-20
Вспомогательный инструмент	8-22

Момент затяжки винтов

Установочные винты с внутренним шестигранником (DIN 913...916)

резьба	размер ключа [мм]:	крутящий момент затяжки MA [Nm] для класса прочности 45H
M3	1.5	0.82
M4	2.0	1.90
M5	2.5	3.50
M6	3.0	5.50
M8	4.0	9.50
M10	5.0	20.0
M12	6.0	30.0

Цилиндрические винты с внутренним шестигранником (DIN 912...916)

резьба	размер ключа [мм]:	крутящий момент затяжки MA [Nm] для класса прочности 8.8
M3	2.5	1.1
M4	3.0	2.5
M5	4.0	5.0
M6	5.0	10.0
M8	6.0	15.0
M10	8.0	15.0

Винты с внутренним профилем Torx

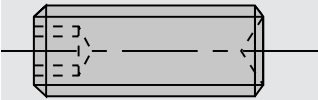
резьба	размер Torx	крутящий момент затяжки MA [Nm] для класса прочности
M2.5	T8	1.31
M3	T9	2.30
M3.5	T15	2.95
M4	T15	5.20
M4x0.5	T9	2.00
M4.5	T15	5.20
M5	T20	8.60
M6	T25	15.00
M5	T15	8.00

995161

Установочный винт с внутренним шестигранником и засверленным концом

Чертеж

Дополнения



с внутренним шестигранником и засверленным концом

Размер

Идент. №

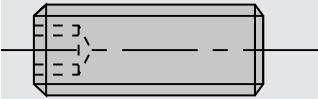
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049
[мм]	

995161

Установочный винт с с отверстием в виде усеченного конуса под шестигранный ключ

Чертеж

Дополнения



с отверстием в виде усеченного конуса под шестигранный ключ

Размер

Идент. №

M5x10 DIN EN ISO 4026	180028
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036
M8x10 DIN EN ISO 4026	059549
[мм]	

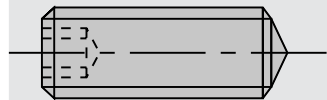


995161

Установочный винт с внутренним шестигранником и срезанной вершиной (резьбы)

Чертеж

Дополнения



I с внутренним шестигранником и срезанной вершиной (резьбы)

Размер

Идент. №

M5x10 DIN EN ISO 4027

001686

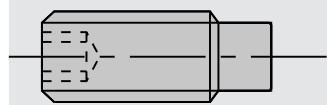
[мм]

995161

Установочный винт с внутренним шестигранником и цилиндрическим концом

Чертеж

Дополнения



I с внутренним шестигранником и цилиндрическим концом

Размер

Идент. №

M5x8 DIN EN ISO 4028

180015

M5x12 DIN EN ISO 4028

050565

M6x6 DIN EN ISO 4028

163841

M6x10 DIN EN ISO 4028

180002

M6x12 DIN EN ISO 4028

180214

M6x16 DIN EN ISO 4028

001617

M6x25 DIN EN ISO 4028

167979

M8x10 DIN EN ISO 4028

001622

M8x12 DIN EN ISO 4028

180001

M8x14 DIN EN ISO 4028

168453

M8x16 DIN EN ISO 4028

164422

M8x20 DIN EN ISO 4028

001625

M8x35 DIN EN ISO 4028

165937

M10x12 DIN EN ISO 4028

001630

M10x16 DIN EN ISO 4028

168192

M10x20 DIN EN ISO 4028

815807

M10x25 DIN EN ISO 4028

168108

M12x25 DIN EN ISO 4028

181466

[мм]

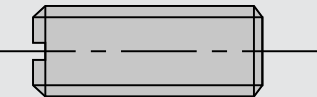
995161

Установочный винт с внутренним шестигранником и шариковым нажимным винтом

Дополнения	
I с внутренним шестигранником и шариковым нажимным винтом	
Размер	Идент. №
M8x20	168874 o
[мм]	

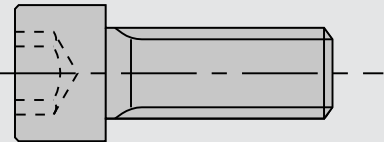
995162

Установочный винт со шлицем и коническим концом

Чертеж	
Дополнения	
I со шлицем и коническим концом	
	
Размер	Идент. №
M5x10 DIN EN 24766	001600
[мм]	

995111

болт с цилиндрической головкой - с внутренним шестигранником

Чертеж	
Дополнения	
I с внутренним шестигранником	
	
Размер	Идент. №
M5x40 DIN EN ISO 4762	001875
M6x16 DIN EN ISO 4762	001879
M6x40 DIN EN ISO 4762	001884
M8x10 DIN EN ISO 4762	001890 o
M10x50 DIN EN ISO 4762	001909
M12x30 DIN EN ISO 4762	001917
M12x50 DIN EN ISO 4762	001921
M16x40 DIN EN ISO 4762	001933
M16x50 DIN EN ISO 4762	166442
M16x50L DIN EN ISO 4762	166431
M16x70 DIN EN ISO 4762	059169
M16x120 DIN EN ISO 4762	001938
M20x50 DIN EN ISO 4762	166441
M20x50L DIN EN ISO 4762	166440
M20x80 DIN EN ISO 4762	056178
[мм]	



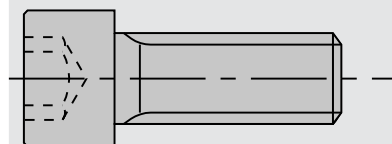
Размер	Идент. №
M20x120 DIN EN ISO 4762	056153
[мм]	

995111

болт с цилиндрической головкой - с внутренним шестигранником и низкой головкой

Чертеж

Дополнения



I с внутренним шестигранником и низкой головкой

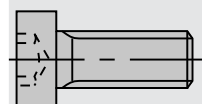
Размер	Идент. №
M5x16	165961
M8x16	180004
M8x30	180005
M8x50	180006
[мм]	

995115

болт с цилиндрической головкой - с внутренним профилем Torx

Чертеж

Дополнения



I с внутренним профилем Torx

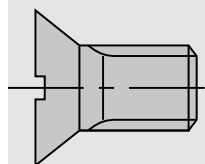
Размер	Ø D	Идент. №
M2,5x3 T8	3,45	168237
M2,5x4 T8	3,45	168238
M3x5,5 T8	4,35	168239
M3x10 T8	4,4	168782
M3,5x3,8 T15	7,0	162645
M3,5x5,5 T15	6,0	168236
M3,5x6,5 T15	6,2	163223
M3,5x6,5 T15	7,0	162644
M3,5x8 T15	6,25	163222
M5x12 T20	8,5	171237
[мм]	[мм]	

995122

Винты с потайной головкой - со шлицем

Чертеж

Дополнения



I со шлицем

Размер

Идент. №

M5x10 DIN EN ISO 2009

055881

M5x12

180007

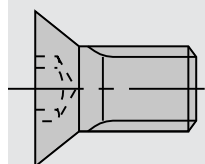
[мм]

995125

Винты с потайной головкой - с приводом TORX

Чертеж

Дополнения



I с внутренним профилем Torx

Размер

Идент. №

M2,5x5,5 T8

167486

M3x7,3 T8

166502

M3,5x5,5 T15

162649

M3,5x6 T15

162648

M4x0,5x3,2 T9

163925

M4x0,5x4,2 T9

165908

M4x0,5x5,3 T9

170202

M5x6 T20

176199

M5x6,8 T15

180839

M5x8 T20

164005

M5x9 T20 D=Ø9,3

827277

M5x10 T20

для фиксации дисковой пилы без фланца

171236

M5x10,8 T15

180840

M5x12 T20

166709

M5x13,5 T20

со ступицей 6,3 мм

171238

M5x16 T20

для фиксации фланца

164839

M6x10 T20

181244

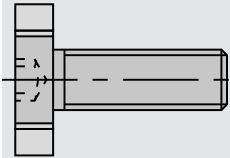
[мм]



995190
Затяжной винт фрезы

Чертеж

Дополнения



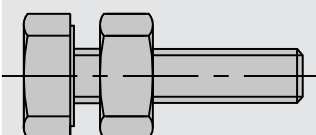
с внутренним шестигранником

Размер	Идент. №
M16x26xØ42	173592
M12x22xØ35	173591
Ø20xM8x23	171393
Ø28xM10x26	171392
[мм]	

995190
Упорные винты

Чертеж

Дополнения



для хвостового инструмента

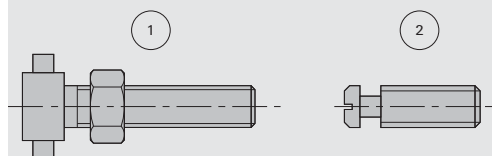
Размер		Идент. №
M8x25	Упорный винт	172828
M6x16	для хвостовика Ø16	172797
[мм]		

995190

Специальные винты

Чертеж

Дополнения



I для системы ps и PS 2000-E

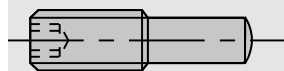
Размер			Идент. №
1	M6x20	для системы ps 16 mm Ident-No. 168674	172115
1	M8x25	для системы ps 25 mm Ident-No. 167738	172113
2	M8x19	для системы PS-2000 E Ident-No. 173352	172921
[мм]			

995191

Специальные установочные винты

Чертеж

Дополнения



I для ножевых головок SuperProfiler подача "MAN"
 I с внутренним шестигранником

Размер		Идент. №
M8x24		167269
[мм]		

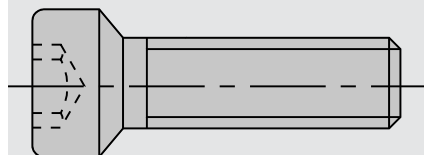


995191

Винты

Чертеж

Дополнения



I для нижней части „Klack“-системы

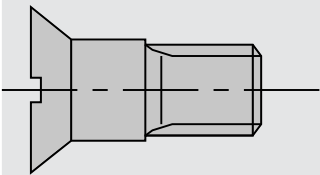
Размер		Идент. №
M8x24L		180013
M8x24R		180012
[мм]		

995 192

Винты с потайной головкой - с буртом

Чертеж

Дополнения



I с буртом

Размер

Идент. №

M5x12
[мм]

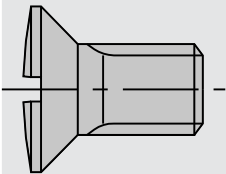
180009

995 192

Винты с потайной головкой - для сегментов дробителей

Дробители

Дополнения



I для сегментов к дробителям

Размер

Идент. №

M8x12,5
M8x17
[мм]

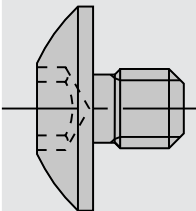
180010
180011

995 195

Винты с полукруглой головкой

Чертеж

Дополнения



I с внутренним профилем Torx

Размер

Идент. №

M3,5x4 T15
M3,5x12 T15
M4x5,9 T15
[мм]

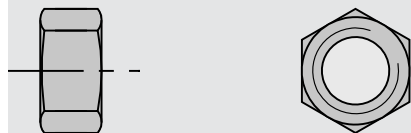
диаметр головки винта Ø 9
диаметр головки винта Ø 9
диаметр головки винта Ø 9

168893
171067
167966

995210

Шестигранные гайки

Чертеж



Размер

Идент. №

M4 DIN EN ISO 4032

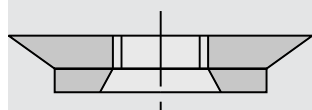
009631

M6 DIN EN ISO 4032

009633

[мм]

995290

Специальные гайки

I для пазовых поворотных пластин

Размер

Идент. №

M4x0,5x1,6

163704

M4x0,5x2,2

163703

M4x0,5x2,75

165907

M4x0,5x4,1

170203

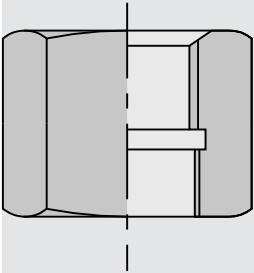
[мм]



995290

Накидные гайки

Чертеж



Дополнения

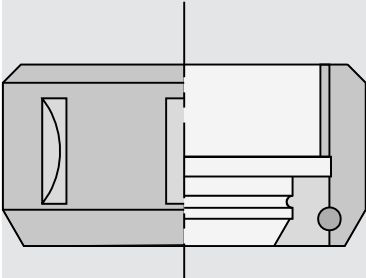
I для хвостовиков ножевых головок

Размер		Идент. №
M33x3/M30x1,5	двухгранный	170275 o
W 1 1/8"/W20x14	шестигранник	167911 o
W 1 1/8"/M30x1,5/L	шестигранник	167780
W 1 1/8"/M30x1,5	шестигранник	165561
[мм]		

995290

Зажимная гайка

Чертеж



Дополнения

I для цангового патрона

Размер		Идент. №
M30x1,5R	на шарикоподшипниках	178763
M40x1,5R	с подшипником скольжения	178761
M48x2R	с подшипником скольжения	178764
M50x1,5R	с подшипником скольжения	178762 o
[мм]		

955520

Промежуточные кольца

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Идент. №
14	0,1	6			176422 o
14	0,2	6			176423 o
14	0,5	6			176424 o
14	1,0	6			176425 o
14	2,0	6			176426 o
14	5,0	6			176427 o
40	0,1	20			000218
40	0,2	20			000219
40	0,5	20			000220
40	1,0	20			000221
40	2,0	20			000222
40	3,0	20			000223
40	0,1	25			183756
40	0,2	25			183757
40	0,5	25			183758
40	1,0	25			183759
40	2,0	25			183760
40	4,0	25			183761
40	6,0	25			183762
40	10	25			183763
40	20	25			183764
80	0,05	22		2/4/42	017424
80	0,1	22		2/4/42	017425
80	0,2	22		2/4/42	017426
45	0,1	25			000230
45	0,2	25			000231
45	0,5	25			000232
45	1,0	25			000233
45	2,0	25			000234
45	3,0	25			000235
50	0,1	30			000242
50	0,2	30			000243
50	0,5	30			000244
50	1,0	30			000245
50	2,0	30			000246
50	3,0	30			000247
66	0,1	30			000266
66	0,1	30	8x3,3		176700
66	0,2	30			000267
66	0,2	30	8x3,3		176701
66	0,5	30			000268
66	0,5	30	8x3,3		176702
66	1,0	30			000269
66	1,0	30	8x3,3		176703
66	2,0	30			000270
66	2,0	30	8x3,3		176704
66	3,0	30			000271
66	3,0	30	8x3,3		176705
66	4,0	30			161999
66	4,0	30	8x3,3		176706
66	10	30			162002
66	10	30	8x3,3		176707
90	0,1	30			000308
90	0,2	30			000309
90	0,5	30			000310
90	1,0	30			000311
90	2,0	30			000312
90	3,0	30			000313
100	0,1	30			000320
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Идент. №
100	0,2	30			000321
100	0,5	30			000322
100	1,0	30			000323
100	2,0	30			000324
100	3,0	30			000325
175	0,1	30			000458
175	0,2	30			000459
175	0,5	30			000460
175	1,0	30			000461
70	0,1	35			000296
70	0,1	35	10x3,3		176436
70	0,2	35			000297
70	0,2	35	10x3,3		176437
70	0,5	35			000298
70	0,5	35	10x3,3		176438
70	1,0	35			000299
70	1,0	35	10x3,3		176439
70	2,0	35			000300
70	2,0	35	10x3,3		176440
70	3,0	35			000301
70	3,0	35	10x3,3		176441
70	4,0	35			162000
70	4,0	35	10x3,3		176442
70	10	35			162003
70	10	35	10x3,3		176443
100	0,1	35			000326
100	0,2	35			000327
100	0,5	35			000328
100	1,0	35			000329
100	2,0	35			000330
100	3,0	35			000331
70	0,1	40			000302
70	0,1	40	12x3,3		176444
70	0,2	40			000303
70	0,2	40	12x3,3		176445
70	0,5	40			000304
70	0,5	40	12x3,3		176446
70	1,0	40			000305
70	1,0	40	12x3,3		176447
70	2,0	40			000306
70	2,0	40	12x3,3		176448
70	3,0	40			000307
70	3,0	40	12x3,3		176449
70	4,0	40			162001
70	4,0	40	12x3,3		176450
70	10	40			162004
70	10	40	12x3,3		176451
120	0,1	40			000344
120	0,2	40			000345
120	0,5	40			000346
120	1,0	40			000347
120	2,0	40			000348
90	0,1	50			000314
90	0,2	50			000315
90	0,5	50			000316
90	1,0	50			000317
90	2,0	50			000318
90	3,0	50			000319
100	0,05	50		4/9/80	177019
100	0,1	50		4/9/80	176835
100	0,2	50		4/9/80	176836
100	0,5	50		4/9/80	176837
100	1,0	50		4/9/80	176838
100	2,0	50		4/9/80	176839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Идент. №
100	3,0	50		4/9/80	176840
90	0,05	60		3/9/74	177022
90	0,1	60		3/9/74	177023
90	0,2	60		3/9/74	177024
90	0,5	60		3/9/74	177025
90	1,0	60		3/9/74	177026
90	2,0	60		3/9/74	177027
100	0,1	60			000332
100	0,2	60			000333
100	0,5	60			000334
100	1,0	60			000335
100	2,0	60			000336
100	3,0	60			000337
120	0,1	60		4/9/100	176830
120	0,15	60		4/9/100	177018
120	0,2	60		4/9/100	176831
120	0,5	60		4/9/100	176832
120	1,0	60		4/9/100	176495
120	2,0	60		4/9/100	176833
120	3,0	60		4/9/100	176834
160	0,1	60			000452
160	0,2	60			000453
160	0,5	60			000454
160	1,0	60			000455
160	2,0	60			000456
160	3,0	60			000457
115	1,0	80		4/10/100	009255
120	0,1	80		4/9/100+2/6,5/90	177380
120	0,2	80		4/9/100+2/6,5/90	177381
120	0,5	80		4/9/100+2/6,5/90	177382
120	1,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177383
120	2,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177384
120	3,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177385
130	0,5	80			000450
145	0,1	80		4/12/100+4/9/120	552104
145	0,2	80		4/12/100+4/9/120	552105
145	0,5	80		4/12/100+4/9/120	552106
145	1,0	80		4/12/100+4/9/120	552107
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

955521

Набор промежуточных колец - из 9 частей

Дополнения

I состоящий из 9-ти единиц: 1 шт. 0.1 мм, 2 шт. 0.2 мм, 1 шт. 0.5 мм, 3 шт. 1.0 мм, 1 шт. 4.0 мм, 1 шт. 10 мм

Ø D	B	Ø d	Идент. №
66	18	30	161797
70	18	35	161798
70	18	40	161799
[мм]	[мм]	[мм]	

955521

Набор промежуточных колец - из 8 частей для фрезерных шпинделей**Дополнения**

I для шпинделей фрезерных машин

I состоящий из 8 единиц: 2 шт. 5 мм, 1 шт. 8мм, 1 шт. 10 мм, 2 шт. 16 мм, 1 шт. 25 мм, 1 шт. 40 мм

Ø D	B	Ø d	Идент. №
50	125	30	160233 o
60	125	40	160234 o
[мм]	[мм]	[мм]	

995520

Промежуточные кольца для S-системы "Homag"**Дополнения**

I для зажимной системы S-System „Homag“

Ø D	B	Ø d	DKN	Идент. №
60	11	35	10x3,3	180647
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

955530

Переходные кольца

Дополнения

- для уменьшения посадочного отверстия круглой пилы
- нужно обратить внимание на внутреннюю выточку зажимного кольца или зажимного фланца, чтобы обеспечить надежный зажим

Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
20	1,6	12,7	1/2	161946
20	1,6	16		161945
22	2,0	20		161887
22	4,0	20		161830
25	2,2	20		000104
30	1,4	15		000107
30	1,4	16		000111
30	1,4	20		000117
30	1,4	25		000125
30	1,8	15,1	19/32	161949
30	1,9	16		000112
30	1,9	20		000118
30	2,0	20		016848
30	2,0	25		000127
30	2,2	15,88	5/8	000110
30	2,2	16		000113
30	2,2	18		000114
30	2,2	20		000119
30	2,2	22		000120
30	2,2	25		000128
30	2,2	25,4	1	000130
30	2,2	28		000132
30	3,0	25		000129
32	2,0	16		161886
32	2,2	16		000134
32	2,2	20		000135
32	2,2	22		010571
32	2,2	30		000137
35	1,0	30		000145
35	1,4	30		000146
35	1,9	30		000147
35	2,2	20		000138
35	2,2	24		000139
35	2,2	25		000142
35	2,2	28		000144 s
35	2,2	30		000148
35	2,2	32		000150 s
40	2,0	32		161962
40	2,2	20		000151
40	2,2	30		000153
40	2,2	35		000154
45	2,5	30		161831
50	2,2	30		000156
55	2,2	30		000159
60	2,2	30		000161
60	2,2	35		000162
60	2,2	40		000163
60	2,2	50		000164
60	2,8	30		010577
70	2,2	30		000166
80	2,2	30		000171
80	2,2	35		000172
80	2,2	50		000175
80	2,2	60		000177
80	2,2	70		000179
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	



Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
80	2,8	60		000178
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	

956506

Переходные втулки

Дополнения

I цилиндрический

I допуск на диаметр посадочного отверстия H7

Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
30	5,1 - 10	20		000411 s
30	5,1 - 10	25		000415 &
30	10,1 - 25	20		000441 o
30	10,1 - 25	25		000445 &
30	15,1 - 20		1	000726 &
30	15,1 - 20	20		000721 o
30	15,1 - 20	25		000725 &
30	20,1 - 25		1	000756 o
30	20,1 - 25	25		000755 &
30	25,1 - 30	20		000781 o
30	25,1 - 30	25		000785 &
30	30,1 - 40		1	000816 &
30	30,1 - 40	20		000811 &
30	30,1 - 40	25		000815 &
30	40,1 - 50		1	000846 &
30	40,1 - 50	25		000845 o
30	50,1 - 60	25		000875 &
30	60,1 - 80		1	000365
30	60,1 - 80	20		000360
30	60,1 - 80	25		000364
35	5,1 - 10	20		000420 &
35	5,1 - 10	30		000424 &
35	10,1 - 25	30		000704 &
35	15,1 - 20		1 1/4	000735 &
35	15,1 - 20	30		000734 &
35	20,1 - 25		1 1/4	000765 &
35	20,1 - 25	30		000764 &
35	25,1 - 30		1 1/4	000795 o
35	25,1 - 30	30		000794 &
35	30,1 - 40		1 1/4	000825 &
35	30,1 - 40	30		000824
35	40,1 - 50	30		000854 &
35	50,1 - 60		1 1/4	000885 &
35	50,1 - 60	30		000884 &
35	60,1 - 80		1 1/4	000374
35	60,1 - 80	20		000369
35	60,1 - 80	30		000373
40	5,1 - 10	20		000428 &
40	5,1 - 10	25		000429 &
40	5,1 - 10	30		000430 &
40	5,1 - 10	35		000891 &
40	10,1 - 25	20		000708 &
40	10,1 - 25	30		000710 &
40	10,1 - 25	35		000912 &
40	15,1 - 20	30		000740 &
40	15,1 - 20	35		000933 &
30	25,1 - 30		1	000786 &
40	20,1 - 25	25		000769 &
40	20,1 - 25	30		000770 &
40	25,1 - 30	30		000800 &
40	25,1 - 30	35		000975 o
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	

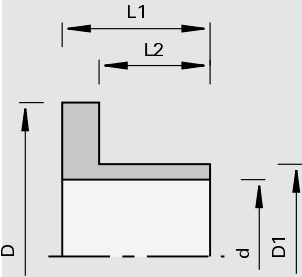
Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
40	30,1 - 40	20		000828 &
40	30,1 - 40	25		000829 &
40	30,1 - 40	30		000830 &
40	30,1 - 40	35		000996 &
40	40,1 - 50	30		000860 &
40	40,1 - 50	35		001017 &
40	50,1 - 60	30		000890 &
40	50,1 - 60	35		001038 &
40	60,1 - 80	20		000377
40	60,1 - 80	25		000378
40	60,1 - 80	30		000379
40	60,1 - 80	35		000380
60	5,1 - 10	30		000899 &
60	5,1 - 10	35		000900 &
60	5,1 - 10	40		000901 &
60	10,1 - 25	30		000920 &
60	10,1 - 25	35		000921 &
60	10,1 - 25	40		000922 &
60	15,1 - 20	30		000941 &
60	15,1 - 20	35		000942 &
60	15,1 - 20	40		000943 &
60	20,1 - 25	30		000962 &
60	20,1 - 25	35		000963 &
60	25,1 - 30	30		000983 &
60	25,1 - 30	35		000984 &
60	25,1 - 30	40		000985 &
60	30,1 - 40	30		001004 &
60	30,1 - 40	35		001005 &
60	30,1 - 40	40		001006 &
60	40,1 - 50	30		001025 &
60	40,1 - 50	35		001026 &
60	40,1 - 50	40		001027 &
60	50,1 - 60	35		001047 &
60	50,1 - 60	40		001048 &
60	60,1 - 80	30		000388
60	60,1 - 80	35		000389
60	60,1 - 80	40		000390
80	5,1 - 10	30		000905 &
80	10,1 - 25	40		000928 &
80	15,1 - 20	30		000947 &
80	15,1 - 20	35		000948 &
80	15,1 - 20	40		000949 &
80	20,1 - 25	35		000969 &
80	20,1 - 25	40		000970 &
80	25,1 - 30	30		000989 &
80	25,1 - 30	35		000990 &
80	30,1 - 40	35		001011 &
80	30,1 - 40	40		001012 &
80	40,1 - 50	30		001031 &
80	40,1 - 50	35		001032 &
80	40,1 - 50	40		001033 &
80	50,1 - 60	35		001053 &
80	60,1 - 80	30		000394
80	60,1 - 80	35		000395
80	60,1 - 80	40		000396
80	10,1 - 25	30		000926 &
80	10,1 - 25	35		000927 &
80	5,1 - 10	35		000906 &
80	5,1 - 10	40		000907 &
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	



956506

Переходная втулка с буртиком

Чертеж



Дополнения

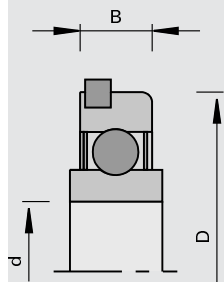
I с буртом

Ø D	Ø D1	Ø d	L1	L2	Идент. №
60 [мм]	40 [мм]	30 [мм]	24 [мм]	18 [мм]	168063 s

997500

Шарикоподшипниковая опорная втулка

Чертеж



Дополнения

- I для применения вместе с упорным кольцом шарикоподшипника
- I пыленепроницаемый герметичный сепаратор для шарикоподшипника
- I упорный буртик для крепления упорного кольца шарикоподшипника

Ø D	B	Ø d	Идент. №
62	16	30	003578
72	20	40	160203 o
[мм]	[мм]	[мм]	

997500

Шарикоподшипник

Дополнения

Дополнения

- I для хвостового инструмента

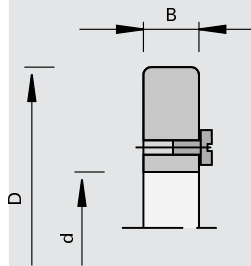
	Размер	Идент. №
шарикоподшипник с упорным кольцом в комплекте	Ø12	167923
шарикоподшипник с упорным кольцом в комплекте	Ø14	169314
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	164920
шарикоподшипник	13x5x6	170265 o
шарикоподшипник	15,9x5x6,35	164921
шарикоподшипник	19x6x6	164922
шарикоподшипник	22x7,5x8	180838
шарикоподшипник с упорным кольцом	19x7,5x6,35	164229
шарикоподшипник с упорным кольцом	21x7,5x6,35	170774 o
шарикоподшипник с упорным кольцом	22x7,5x6,35	164228
	[мм]	



955550

Упорные кольца

Чертеж



Дополнения

- └ для применения на опорной подшипниковой втулке
- └ промежуточные размеры, поставляемые по запросу
- └ винт для осевого стопорения: цилиндрический винт M4x10 DIN 84 идент. № 001730

Ø D	B	Ø d	Идент. №
75	10	62	160205
80	10	62	160206
85	10	62	160207
90	10	62	160208
95	10	62	160209 o
100	10	62	160210
105	10	62	160211
110	10	62	160212
115	10	62	160213 o
120	10	62	160214
125	10	62	056840
130	10	62	160215 o
135	10	62	160216 o
140	10	62	160217 o
145	10	62	160218 o
150	10	62	160219
[мм]	[мм]	[мм]	

985720

Двусторонний гаечный ключ

Размер	Идент. №
9x11 DIN 3118	168672 o
11x13 DIN 3118	168670 o
14x17 DIN 3118	168671
SW10/13 DIN 895	171060 o
[мм]	

985720

Односторонний гаечный ключ

Размер	Идент. №
SW36 DIN 894	169296 o
SW41 DIN 894	169297
SW46x10 DIN 894	178760
[мм]	

985720

Крючковый ключ

Дополнения
I для цангового патрона

Размер	Идент. №
SW40/42 DIN 1810	169298
SW45/50 DIN 1810	175851
SW58/62 DIN 1810	169299
[мм]	

985730

Г-образный ключ для внутреннего шестигранника

Дополнения
I для болтов под шестигранный ключ

Размер	Идент. №
SW2 DIN ISO 2936	009670
SW2,5 DIN ISO 2936	009671
SW3 DIN ISO 2936	009672
SW4 DIN ISO 2936	009673
SW5 DIN ISO 2936	009674
SW6 DIN ISO 2936	009675
SW8 DIN ISO 2936	009677
[мм]	



985730

Отвёртка с поперечной рукояткой для болтов

Дополнения

- ┆ для болтов под шестигранный ключ
- ┆ с поперечной рукояткой

Размер	Идент. №
SW2,5x100	168010
SW3x100	166090
SW4x100	166091
SW5x150	168703
SW6x200	167817
[мм]	

985730

Отвёртка с поперечной рукояткой для болтов с внутренним профилем Torx

Дополнения

- ┆ для болтов с внутренним профилем Torx
- ┆ с поперечной рукояткой

Размер	Идент. №
T20x100	166092
T25x100	50933169
T40x130	831404 o
[мм]	

985730

Отвёртка для болтов с внутренним профилем Torx, с ушком

Дополнения

- ┆ для болтов с внутренним профилем Torx
- ┆ с ушком

Размер	Идент. №
T7	167904
T8	166499
T9	164344
T15	163161
[мм]	

985730

Г-образный ключ для TORX

Дополнения

Дополнения

- ┆ для болтов с внутренним профилем Torx

Размер	Идент. №
T15	для регулировочного узла „Altendorf“
T30x100	181147
[мм]	50933102

985730

Отвёртка с четырехгранной рукояткой для болтов с внутренним профилем Torx

Дополнения

- ┆ для болтов с внутренним профилем Torx
- ┆ с четырехгранной рукояткой

Размер	Идент. №
T9x60	173796
T15x80	171188
T15x140	179145
[мм]	

985730

Отвёртка с четырехгранной рукояткой

Дополнения

Дополнения

- ┆ с четырехгранной рукояткой

Размер	Идент. №
8	053874
[мм]	

985730

Отвёртка с деревянной рукояткой

Дополнения

Дополнения

- ┆ с деревянной рукояткой

Размер	Идент. №
9,0	011088
[мм]	

985200

Установочные шаблоны

Размер	Идент. №
0,3	055883
0,5	50570583
0,7	056096
0,8	50570581
1,0	011103
1,8	50570582
[мм]	

997800

Магнитный упор

Размер	Идент. №
0,0	016613
0,5	166093
1,0	166094
	из 2-ух частей для ножевой головки делающей обработку под склейку
[мм]	168152



1 Информация для заказа

1.1 Каталог инструмента

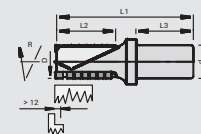
При помощи указания идентификационного номера можно сразу найти искомый инструмент.

С помощью указания дополнительных данных, таких как: классификационный номер, размеры, направление вращения и материал для инструмента, можно избежать случайных ошибок при выборе неправильного идентификационного номера.

Для концевой и насадной инструмента приведены следующие примеры.

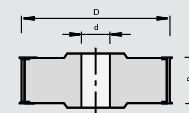
1.1.1 Концевой инструмент

Наименование: LEUCODIA Концевая фреза
 № класса: 229022
 идент. №: 181475
 Размеры: 25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)
 Направление вращения: R (правое вращение)
 Число зубьев Z3+3
 Режущий материал: DP (искусственный алмаз)



1.1.2 Насадной инструмент

Наименование: Ножевая головка для выборки фальца
 № класса: 120255
 идент. №: 167048
 Размеры: 125 x 50 x 30 (D x B x d)
 Двойной шпоночный паз: DKN 12 x 5
 Число зубьев: Z4+4 (главная режущая кромка + подрезка)
 Режущий материал: HW (твердый сплав)



1.2 Специальный инструмент

Для быстрой обработки запросов и заказов нужно указывать дополнительные сведения.

1.2.1 Описание инструмента

- Исполнение инструмента (отдельный, составной или наборный инструмент)
- Диаметр x Ширина резания x Размер насадки (насадной инструмент)
- Диаметр x Длина рабочей части x Размеры хвостовика (концевой инструмент)
- Число зубьев
- Глубина профиля
- Направление вращения
- Рабочее число оборотов
- Скорость подачи
- Размеры шпоночного паза
- Сорт материала резца

1.2.2 Вид подачи

- ручная (MAN)
- механическая (MEC)

1.2.3 Направление вращения

- правое [R]
- левое [L]



1.2.4 Заготовка

- Обрабатываемый материал: массив, древесина, комбинированные материалы, пластмасса, цветные металлы и т.д.
- Качество обрабатываемой поверхности материала: покрытый шпоном, облицованный шпоном с полимерным покрытием, с ламинатным покрытием, с лакированным покрытием и т.д.

Для уточнения качества и свойств обрабатываемого материала можно присылать образцы заготовок.

1.2.5 Характеристики станка

- Изделие и т
- Пределы числа оборотов
- Мощность привода
- Максимальные размеры инструмента
- Устройство сопряжения
- Вид подачи и т.д.

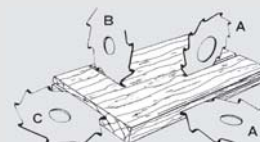
1.2.6 Расположение заготовки относительно инструмента

- Опорная поверхность облицовочной кромки заготовки
- Направление подачи

1.2.7 Направление резания относительно направления волокна

Пазование в древесине относительно направления волокна

- A вдоль направления волокон
B поперек направления волокон
C на торцевой поверхности



Вдоль или поперек направления волокон с торца

(1)

- Положение заготовки горизонтально шпинделю
- Направление подачи поперек направления волокон
- Шпиндель параллельно направлению волокон
- Резание параллельно направлению волокон
- Торцевое и боковое резание под прямым углом к направлению волокон
- Без образования опережающей трещины

При фальцевании и пазовании используются боковые или вспомогательные резцы для более чистого разделительного реза

(2)

- Заготовка под прямым углом к шпинделю
- Направление подачи поперек направления волокон
- Резание на торце
- Боковые или вспомогательные резцы параллельно направлению волокон
- Без образования опережающей трещины

У фуговальных, пазовых фаз и у фрез для выборки фальца периферийная режущая кромка выполняет основную работу.

1.2.8 Направление резания по отношению к подаче

- попутно
- против

1.2.9 Характеристики профиля

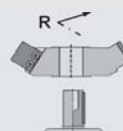
С помощью чертежа можно четко представить как должно выглядеть изделие.

На образце или чертеже указывайте пожалуйста: сторону опоры, направление вращения, размеры и условия подачи.

1.2.10 Дополнения к фазовальным, фальцовочным и профильным фрезам

Если при заказе фазовальных, фальцовочных и профильных фрез нет каких-либо особенностей, то инструмент будет изготавливаться согласно стандартному:

Правое вращение и больший диаметр инструмента для фальца.



2.1 Инструмент

Отдельный инструмент (Твердосплавный-/цельносплавной инструмент)

Инструмент без соединенных или наборных частей; каркас и режущие части представляют собой единое целое.



Составной инструмент (с режущими пластинками)

Инструмент, в котором ножи соединены при помощи сварки, мягкой напайки, твердой напайки, неразборного соединения и т.д.



Наборный инструмент

Инструмент, в котором один или несколько ножей (сменных пластин) закрепляются на каркасе при помощи разборного соединительного элемента. Ножи могут быть произведены как в отдельном, так и в составном исполнении.



Комплект инструментов

Отдельные инструменты, которые зажаты на носителе и работают как один инструмент.



Комбинированный инструмент

Инструмент, состоящий из нескольких отделяемых частей, которые могут располагаться в различном порядке, по отношению друг к другу, или в различном осевом положении.



2.2 Каркас

2.3 Виды подачи (EN 847-1)

Каркас производится из материала, который способен выдержать предполагаемые рабочие нагрузки. Для этих целей используются стальные и алюминиевые материалы, а для инструмента с хвостовиком применяются дополнительно другие материалы.

2.3.1 Ручная (MAN)

Ручная подача подразумевает прижатие и/или ведение руками заготовки или элемента машины с инструментом. Ручной подачей считается прижатие рукой заготовки и ее движение на салазках, а также использование съемного агрегата подачи.

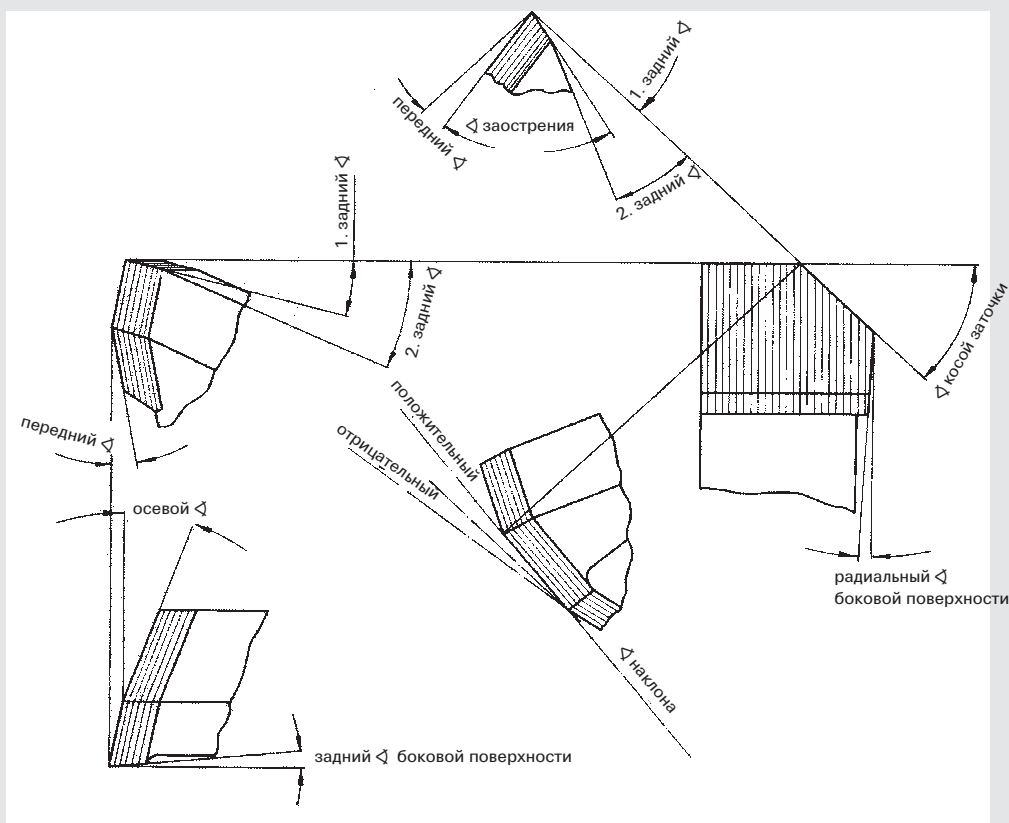
2.3.2 Механическая (MEC)

Механизм подачи заготовки или инструмента, установленный на станке и осуществляющий механически подачу заготовки или инструмента на обработку.

2.4 Дополнения к таблицам и диаграммам

Параметры обработки древесины и древесных материалов определяются множеством отдельных факторов, например: структура и состав сырья для заготовки, характеристики станка и т.д.. В отдельных случаях можно определить погрешности по таблицам и диаграммам.

2.5 Обозначения углов и геометрия зуба



диаметр [мм]:

ширина резания В [мм]

угол атаки [°]

угол заострения [°]

осевой угол [°]

угол заострения [°]

3 Формулы, нормативные показатели и опытные данные

Диаметр резания D [мм]

Количество оборотов n [мин⁻¹]

Глубина шага резания (при плоском фрезеровании) t [мм]

Средняя толщина стружки h_m [мм]

Скорость резания v_c [м/сек⁻¹]

Глубина реза a_e [мм]

Скорость подачи v_f [м/мин⁻¹]

Подача на зуб f_z [мм]

Количество зубьев z

$$D = (1000 \times 60 \times v_c) / (n \times \pi)$$

$$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$$

$$t = f_z^2 / (4 \times D)$$

$$h_m = f_z \times \sqrt{a_e / D}$$

$$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$$

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

$$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$$

$$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$$

Исходя из соображений безопасности (уровень шума, опасность обратного выброса) инструмент при ручной подаче должен всегда использоваться со скоростью резания 40-70 м/сю

4 Материал для зуба

4.1 Общее

При обработке древесины используются следующие материалы:

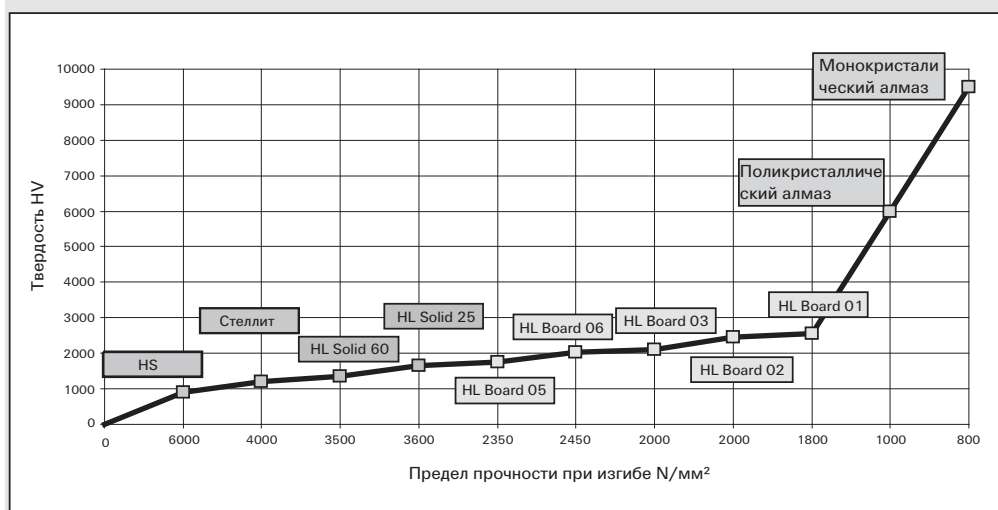
SP	Легированная инструментальная сталь
HL	Высоколегированная инструментальная сталь
HS	Высокопроизводительная быстрорежущая сталь
HW	Непокрытый твердый сплав на основе Вольфрам-Карбида
HC	Покрытый твердый сплав
ST	Стеллит
DP	Поликристаллический алмаз
DM	Монокристаллический алмаз

Многообразие обрабатываемого сырья при отдельных видах обработки ставят различные требования к режущему инструменту, например: материал для зуба и геометрия зуба.

Для обработки мягкой древесины требуется малый передний угол, для обработки стружечной плиты нож должен быть очень износостойким.

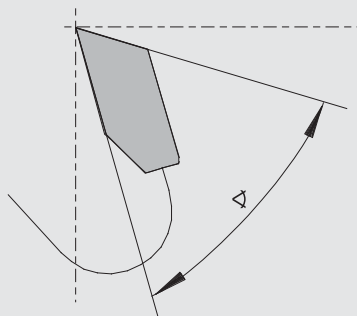
Самым оптимальным материалом для ножа был бы материал, который был бы одновременно вязкий и твердый.

График показывает зависимость изменения твердости от изменения предела прочности при изгибе самых распространенных материалов для зубьев.



Исходя из данных графика, можно заключить, что рост твердости происходит при снижении предела прочности при изгибе. Иными словами: „Чем тверже материал зуба, тем больше угол заострения.“

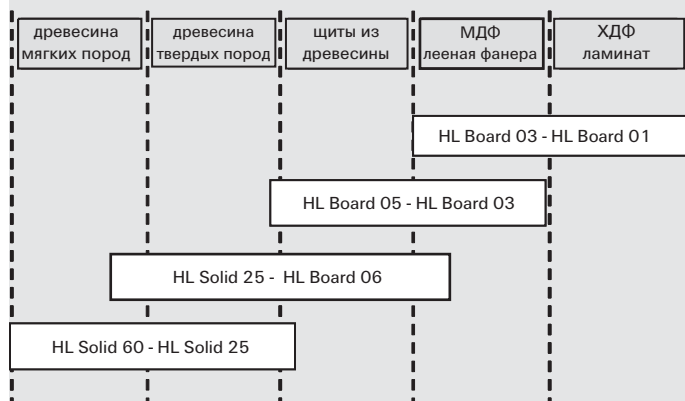
DP: $\angle = 60^\circ - 70^\circ$
 HW: $\angle = 45^\circ - 55^\circ$
 ST: $\angle = 40^\circ - 50^\circ$
 HS: $\angle = 35^\circ - 45^\circ$



4.2 Области применения различных материалов для резца

4.2.1 Твердый сплав (HW, HC)

Твердый сплав применяется для обработки мягкой, твердой, клееной слоистой древесины, а также плитных материалов.



Сорта твердого металла: от HL Board 01 до HL Solid 60. Сорта HL Board твердые и износостойкие, сорта HL Solid вязкие и могут иметь малые углы заострения.

4.2.2 Поликристаллический алмаз (DP)

Поликристаллический алмаз нашел широкое применение, начиная твердой древесиной и заканчивая ламинатными покрытиями.

Используемые сорта алмаза производятся известными производителями, которые гарантируют высокое качество сырья.

В первую очередь применяются следующие сорта:

	отлично	средне	грубо
Преимущества	<ul style="list-style-type: none"> хорошая износостойкость отличное качество обрабатываемой поверхности превосходная острота режущей кромки, хороший ресурс работы 	<ul style="list-style-type: none"> отличная износостойкость высокая острота режущей кромки умеренное сопротивление нагрузкам 	<ul style="list-style-type: none"> превосходная износостойкость небольшое сопротивление нагрузкам
область применения	для умеренно абразивных материалов	универсальность	для очень абразивных материалов

4.2.3 Монокристаллический алмаз (MD)

Монокристаллический алмаз используется по причине своей большой хрупкости и высокой твердости для обработки однородных и очень абразивных материалов. Применяется в основном для обработки материалов с ламинатным покрытием и прозрачных полимерных материалов.

4.2.4 Литейный сплав на основе кобальта, например Стеллит

Стеллит идеально подходит для обработки сырой древесины.

4.2.5 Высокопроизводительная быстрорежущая сталь (HS) и покрытая высокопроизводительная быстрорежущая сталь

Высокопроизводительная быстрорежущая сталь используется для обработки мягкой и твердой древесины.

В отдельных случаях используются другие материалы (например: CVD) и покрытия (например: Torsoat).

5 Обрабатываемый материал

Обзор

массив	мягкая древесина твердая древесина экзотическая древесина шпон	
изделия из древесины	клееная древесина плиты из стружки волокнистые материалы слоистый пластик, ламинат тонкая древесная стружка	клееная фанера и т.д. ДСП МДФ и т.д. HPL, CPL, Trespa, Multiplex и т.д. Heraklith и т.д.
полимерный материал	термопласт дюропласт полимерный материал на волокнистой основе полимерный материал полимерные соединения	PA, PE, PMMA и т.д. Pertinax®, Restitex® и т.д. CFK, GFK и т.д. Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® и т.д.
композитные материалы	массив с покрытием древесный материал с покрытием гипсовые плиты гипсо-картонные плиты цементосодержащие плиты плиты на волокнисто-минеральной основе полимерный материал с металлом (Alcubond®, и т.д.)	HDF, MDF, шпон HPL, пробк и т.д.
цветные металлы	чистый алюминий Al-Mg-Cu Al-Si-сплавы	

® Марка защищена патентом

М-Сервис Груп / M-Service Group

Контактные телефоны в Москве:

8 (495) 778-81-81

8 (495) 973-78-78

8 (495) 778-20-99

E-mail: info@m-service-group.ru Моб.

телефон: +7 (909) 989-2-101

Фактический адрес:

127576, г. Москва, ул. Новгородская, д. 1,
офисный центр "Бизнес ДЕРО", помещение 427-Б

Контрольный список для инструмента

обязательные данные при запросах на спец.инструмент

	Пилы/ дробители	фреза насадная	шипорезные фрезы	фреза концевая	Сверло/ Зенкер	Профильные сменные пластины
Характеристики станка						
диаметр фланца	●					
диаметр вала	●	●	●			
положение вала	●	●	●	●		
Количество оборотов [n]	●	●	●	●		
Скорость подачи [Vf]	●	●	●	●	●	
вид подачи (механ./ручная)	●	●	●	●		
Зажимная система (Tribos, PS-система)	●	●	●	●	●	●
данные по обработке						
изделие	●	●	●	●	●	●
требуемое качество реза	●	●	●	●	●	●
направление реза (вдоль / поперек,.....)	●	●		●		
вид обработки (по подаче (GLL), против подачи (GGL))	●	●		●		
Исполнение	●					
Описание инструмента						
Продукт основной группы [ПОГ]	●	●	●	●	●	●
цельный INSTR./сборн. INSTR.	●	●	●	●	●	●
внешний диаметр [D]	●	●	●	●	●	●
Рабочая ширина [B]	●	●	●	●		
диаметр посад. отверстия 1, диаметр хвостовика 2 [d]	● ₁	● ₁	● ₁	● ₂	● ₂	
число зубьев [Z], данные по ножевой голове 1	●	●	●	●	●	● ₁
Осевой угол	●	●		●		
очист.нож 1, подрезатели 2	● ₁	● ₂		● ₂	● ₂	
Дополнительные отверстия [NL]	●	●				
режущий материал	●	●	●	●	●	●
шпон. паз [KN], дв. шпон. паз [DKN]	●	●	●			
резец засверл., торцевой резец				●		
Эскиз						
Эскиз	●	●	●	●	●	●
размеры заготовки	●	●	●	●	●	●
стрелка направления вращения	●	●	●	●	●	

Контрольный список для инструмента

обязательные характеристики при запросе спец.инструмента Дата: _____

номер продавца	_____	номер предложения / заказа	_____
клиент	_____		
адрес	_____		
ответств. сотрудник:	_____	тел.	_____ факс.: _____
номер клиента.	_____	E-Mail:	_____

характеристики станка

станок	_____	Тип	_____
фланец-Ø [мм]	_____	Зажимная система	_____
вал-Ø [мм]	_____	положение вала <input type="radio"/> горизонталь <input type="radio"/> вертикаль <input type="radio"/> наклоняем	угол наклона (°) _____
вид подачи:	<input type="radio"/> механическ <input type="radio"/> ручная	подача [м/мин]:	_____

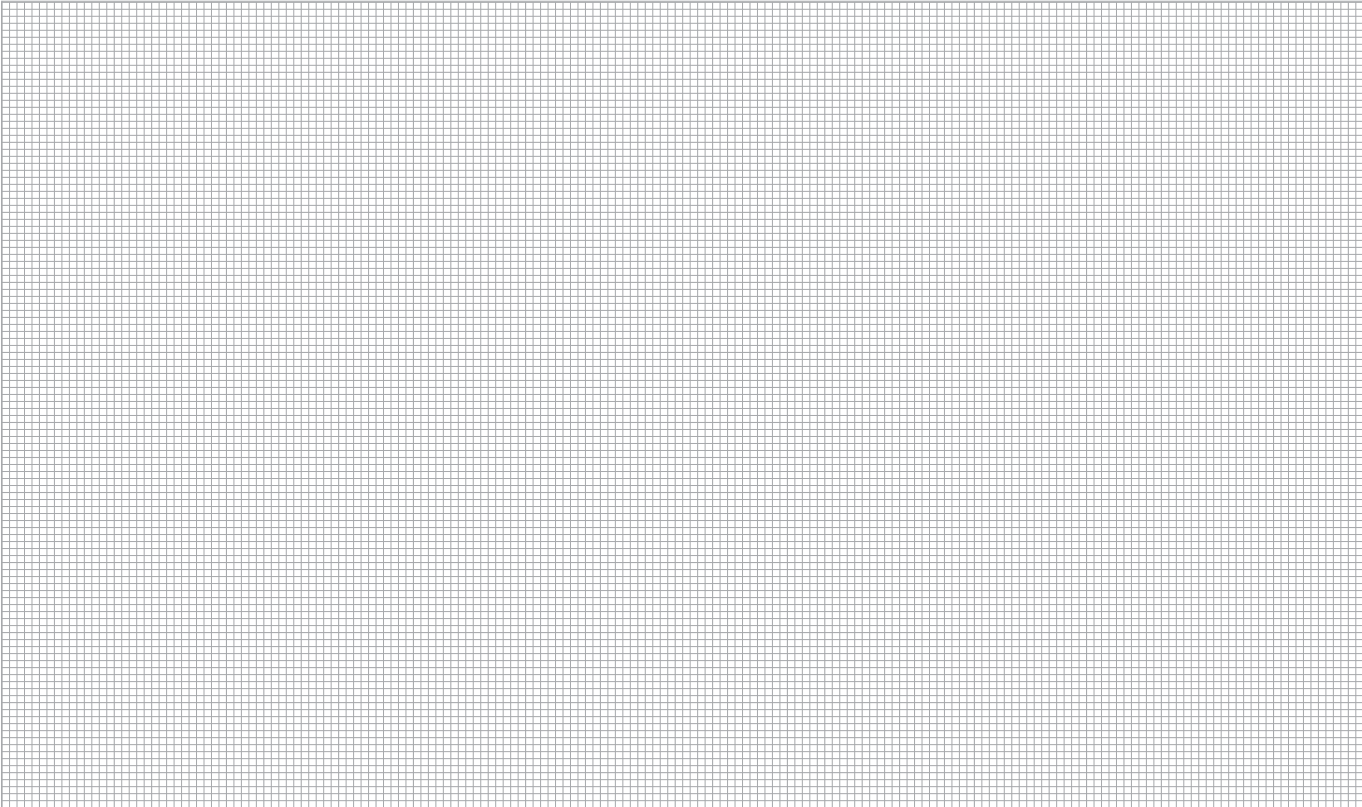
данные по обработке

изделие	_____	вид применения:	<input type="radio"/> попутно <input type="radio"/> против
качество реза	<input type="radio"/> черновой <input type="radio"/> чистовой	<input type="radio"/> пред. фрез-ие	<input type="radio"/> чист.фрез-ие
направления реза	<input type="radio"/> вдоль <input type="radio"/> поперек	<input type="radio"/> торец древ	<input type="radio"/> контур <input type="radio"/> сверление
профиль как идент. №	<input type="radio"/> Эскиз <input type="radio"/> обр. профиля	<input type="radio"/> образец INSTR-та	<input type="radio"/> чертёж заказчика
вид дробителя	<input type="radio"/> фолдинг <input type="radio"/> ступенч.	<input type="radio"/> круговое <input type="radio"/> двойное дробление	<input type="radio"/> подрезка / дробление

Описание инструмента

тип инструмента	_____	ПОГ	_____	№ класса	_____
<input type="radio"/> цельный инструмент	<input type="radio"/> сборный инструмент	<input type="radio"/> сборный болтами	<input type="radio"/> сборный штифтами		
Ø B [мм]	B [мм]	Ø d [мм]	ступица -Ø (мм)		
Z (шт.) _____ очист.нож [шт.] _____	подрезатели [шт.] _____	<input type="radio"/> резец для засверливания	<input type="radio"/> торцевой резец		
KN (мм)	DKN [мм]	доп. отв (мм)	делительн. окр-сть [мм]		
Осевой угол <input type="radio"/> да <input type="radio"/> нет	угол атаки [°] _____	угол выхода на WPL [°] _____	данные нож. головки		
режущий материал	<input type="radio"/> HS <input type="radio"/> стеллит	<input type="radio"/> HW <input type="radio"/> DP	качество реж. матер-ла		

Эскиз



01

Краткие обозначения материалов инструмента

Новое - согласно ISO	Значение	Старые обозначения
SP	легированная инструментальная сталь (минимум 0,6% C и не более чем 5 % легирующих составных)	SP
HS	высоколегированная инструментальная сталь (с общим содержанием Mo, V, Co больше, чем 12%)	HSS
ST	литейный сплав на основе кобальта, например Стеллит	Stellite
HW	непокрытый твердый сплав	HM
VHW	целиком из твердого сплава	VHM
DP	поликристаллический алмаз	DIA

02

Атрибуты инструмента

Краткая форма	Значение
NL	дополнительные отверстия
KN	шпоночный паз
DKN	двойной шпоночный паз
n	допустимое число оборотов
n max	максимальные обороты
U min-1	число оборотов в минуту
Vc	скорость резания
Vf	скорость подачи
Z	число зубьев

03

Виды подачи

Краткая форма	Значение
MEC	механическая подача
MAN	ручная подача

04

Примечания

Краткая форма	Значение
£	модификации артикулов имеющихся на складе или монтаж из частей имеющихся на складе
o	поставка возможна в короткий срок со склада
s	изготовление по чертежам
#	новые типы ,находятся в разработке
\$	суперстандарт

Все идентификационные номера без кода хранятся на складе

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG отвечает всем требованиям ISO 9001:2008.
Номер сертификата 01 100 010679.

ДИАЛОГ LEUCO

Вы в нем участвуете. Присоединяйтесь!

35%

Требования клиентов
Customer Requirements

20%

Качество производства
Manufacturing Quality

8%

Новые материалы
New Materials

12%

Фундаментальные
исследования
Basic Research

25%

Производители станков
Machine Manufacturer (OEM)

**„МЫ ИЩЕМ ПУТИ И
ВОЗМОЖНОСТИ, ЧТОБЫ С
НИМИ РАСТИ.**

СПРАШИВАЙТЕ У НАС.“

КАТАЛОГ ОБЩАЯ ПРОГРАММА 03



ДЕРЕВООБРАБОТКА

пилы

ПРОХОДНОЙ СПОСОБ

ОБРАБОТКА НА ЧПУ