

**WERKZEUGE ZUR
BEARBEITUNG VON
ALUMINIUM-
VERBUNDMATERIAL**



**Kreissägeblätter,
Fräser und Bohrer**

Zuschnitt, Formschneiden,
Fräskanttechnik und Löcher

→ ALUMINIUM VERBUNDMATERIAL

Aluminium-Verbundplatten bestehen aus zwei Aluminium-Deckblechen und einem Kunststoff- oder mineralischen Kern.

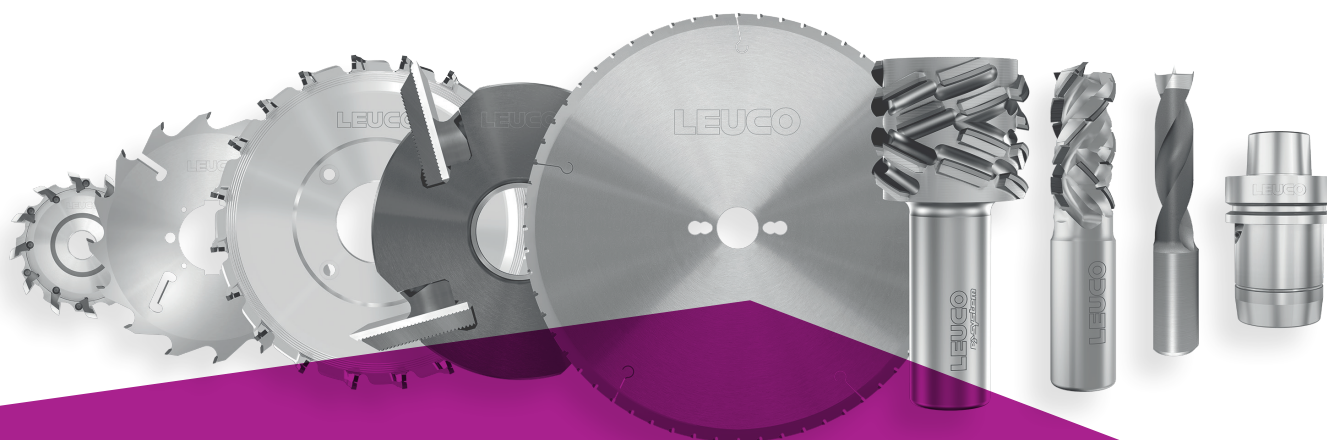
Ihre Verwendungsmöglichkeiten sind vielfältig: Indoor- und Outdoor-Schilder, Ladenfronten, Messebau, Ladenbau, Möbeldesign, Displays, u.v.m. – bekannte Markennamen sind Alucobond, Dibond, Reynobond, Hylite etc.

LEUCO bietet ein breites Spektrum an Maschinenwerkzeugen zur Verarbeitung von Aluminium-Verbundmaterial.



DAS IST LEUCO

WERKZEUGE FÜR DIE HOLZ-, KUNSTSTOFF- UND NE-METALLVERARBEITUNG



1954 gründeten der Kaufmann Willi Ledermann und der Techniker Josef Störzer die Firma Ledermann und Co. Die Marke LEUCO war geboren. Heute, 70 Jahre später, ist LEUCO weltweit einer der führenden Anbieter von hartmetall- und diamantbestückten Maschinenwerkzeugen für die Verarbeitung von Holz, Kunststoff und Verbundmaterialien.

Ideenreichtum und Technik-Know-how sind seit der Gründung das Herz von LEUCO. Das Werkzeugangebot umfasst Kreissägeblätter, Zerspaner, Bohrungs- und Schaftwerkzeuge, Bohrer, Spannmittel und Wendeplatten. Angebote wie der Schärfservice, die Anwendungsberatung und Dienstleistungspakete, die unter dem Begriff Toolmanagement gebündelt werden, runden das Spektrum ab.

Vertriebstochtergesellschaften sind in Australien, Belarus, Belgien, England, Japan, Polen, Thailand, Ukraine und Vietnam. Vertriebs- und Produktionsgesellschaften sind in China, Frankreich, Malaysia, Russland, der Schweiz, Südafrika und USA. International arbeiten rund 1.200 Mitarbeiter für LEUCO.

→ SÄGEN / ZUSCHNITT

Kreissägeblätter

- I Standardeinsatz: HW-bestückte Kreissägeblätter
- I Hohes Schnittaufkommen oder Bearbeitung von Platten mit mineralischem Kern: DP-bestückte Kreissägeblätter
- I Zahngeometrie: TR-F-FA bzw. HR für gratfreie Schnitte

Einsatzhinweise

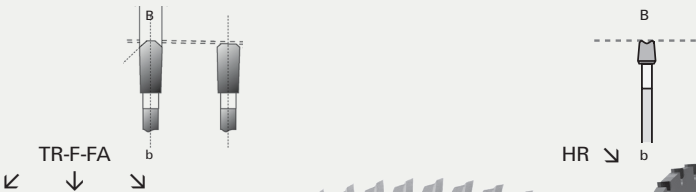
- Maximaler Sägeblattüberstand, insbesondere bei Einzelplatten = 10 mm. Maximale Schnittgeschwindigkeit:
- I HW-Kreissägeblätter: 80 – 85 m/sec
 - I DP-Kreissägeblätter: ca. 85 m/sec.

LEUCO Kreissägeblätter für Formatsägen und vertikale Plattenaufteilsägen

Ø D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	Z	Zahn- form	Nebenlöcher	Schneidstoff	Ident-No.	Anwendung / Maschine
250	3,2	2,2	30	60	TR-F-FA	2/7/42 + 2/9/46+ 2/10/60	HW [HL Board 04 plus]	192785 &	I Einzelplatten-Schnitte I für Maschinen von z.B. Holz-Her, Striebig
250	3,2	2,2	30	80	TR-F-FA	2/7/42 + 2/9/46+ 2/10/60	HW [HL Board 04 plus]	192786 &	I Einzelplatten-Schnitte I für Maschinen von z.B. Holz-Her, Striebig
250	2,5	2,0	30	50	HR*	2/7/42+ 2/9/46+ 2/10/60	DP [max 2 Schär- fungen]	192440	I Einzelplatten-Schnitte, auch Platten Brandschutzklasse A1 I für Maschinen von z.B. Holz-Her, Striebig, I Tischkreissägen z.B. Altendorf, auch ohne Vorritzsägeblatt
300	3,2	2,2	30	96	TR-F-FA	2/7/42 + 2/9/46+ 2/10/60	HW [HL Board 04+]	192788	I Einzelplatten-Schnitte I für Maschinen von z.B. Holz-Her, Striebig I Tischkreissägen z.B. Altendorf, auch ohne Vorritzsägeblatt
303	3,2	2,2	30	84	TR-F-FA	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	DP [Nach- schärfzone 2,0 mm]	192960	192960 und 192444: I Paketschnitte (nur 192960) I Einzelplatten-Schnitte, auch Platten Brandschutzklasse A1
303	2,5	2,0	30	60	HR*	2/7/42+ 2/9/46+ 2/10/60	DP [max 2 Schär- fungen]	192444	I für Maschinen von z.B. Holz-Her, Striebig I Tischkreissägen z.B. Altendorf, auch ohne Vorritzsägeblatt

HW = Hartmetall, DP = Polykristalliner Diamant, & = Modifikation bzw. Montage von Lagerteilen
Zahnform HR kombiniert mit der neuen, innovativen, kleinen „LEUCO nn-System“ Spanraum-Geometrie, dadurch extrem geräuscharm!

Zahngeometrie TR-F-FA, bzw. HR sind perfekt geeignet für gratfreie Schnitte



→ FRÄSEN MIT V-NUT-PROFIL-MESSERKÖPFEN

Maschine / Ausführung

- I zum Einsatz auf vertikalen Plattenaufteilsägen und Tischkreissägen
- I Grundkörper aus eloxiertem Aluminium

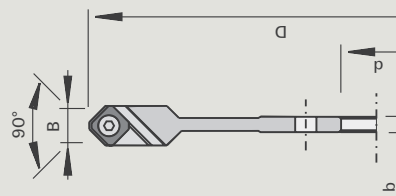
Vorteile

- I flugkreiskonstantes Werkzeug durch Einsatz von Wendepplatten
- I einfaches Handling durch schnellen Messerwechsel

LEUCO V-Nut Fräser für vertikale Plattenaufteilsägen *

Ø D [mm]	B [mm]	b [mm]	d [mm]	Z	Anwendung	Maschine	Ident-No.
244	16,5	6,5	30	8	90° V-Nut	Holz-Her	182616
244	18,0	6,5	30	8	135° V-Nut	Holz-Her	703144

Wendepplatten	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Schneidstoff	Anwendung	Ident-No.
	14	14	2	HW [HL Solid 40]	90° V-Nut	182079
	18	20	2	HW [HL Solid 40]	135° V-Nut	182080



* Andere Durchmesser, Bohrung und Nutwinkel auf Anfrage lieferbar

135° V-Nut in Aluminium-Verbundmaterial „A2“.

Der mineralische Kern erfüllt sehr hohe Brandschutzrichtlinien und kann mit DP-bestückten Werkzeugen bearbeitet werden.

→ FRÄSEN MIT V-NUT-PROFIL-SCHAFTWERKZEUGEN

Maschine / Ausführung

- zum Einsatz auf Stationärbearbeitungsmaschinen und Handoberfräsen
- Schneidstoff: DP, Nachschärfzone 2,0 mm

Vorteile

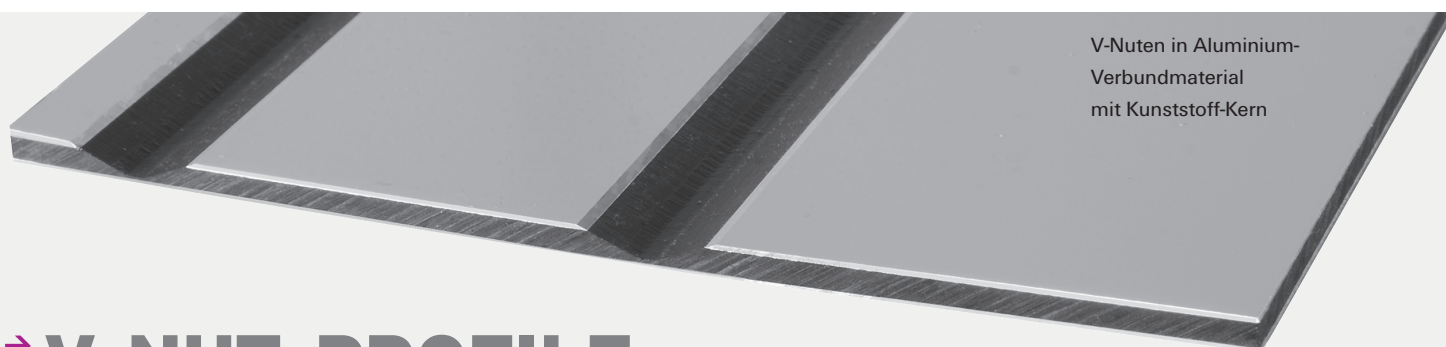
- hervorragende Schnittflächen bei sehr hohen Standwegen
- bestens geeignet für Platten mit mineralischem Kern

LEUCO Schaftfräser *

Ø D [mm]	Ø d [mm]	Gesamtlänge [mm]	Z	Anwendung	Ident-No.
18	12	60	1+1	90° V-Nut	186499
32	12	60	1+1	135° V-Nut	186500



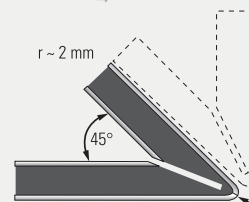
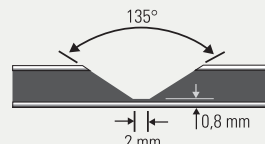
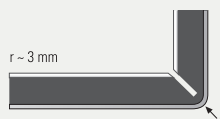
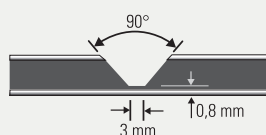
HW = Hartmetall, DP = Polykristalliner Diamant,
* Andere Durchmesser, Bohrung und Nutwinkel auf Anfrage lieferbar



V-Nuten in Aluminium-
Verbundmaterial
mit Kunststoff-Kern

→ V-NUT-PROFILE

Beispiele



→BOHREN

- Maschine / Ausführung**

 - | zum Einsatz auf CNC-Maschinen
 - | auch für Handbohrmaschinen geeignet
 - | zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern
- Vorteile**

 - | niedriger Schnittdruck verhindert Ausbrüche beim Austritt
 - | längste Standzeiten bei bester Bohrqualität bei Kunststoff- oder mineralischem Kern

LEUCO VHW Mosquito Bohrer – die leistungsstarke Lösung *

Ø D [mm]	L 2 [mm]	d [mm]	L 1 [mm]	Anwendung	Ident-No. links	Ident-No. rechts
5	40	10	70	Durchgangsbohrer	183153	183152
6	40	10	70	Durchgangsbohrer	183155	183154
8	40	10	70	Durchgangsbohrer	183157	183156

LEUCO VHW-Hochleistungs-Bohrer mit patentierter Bohrspitze – für höchste Leistung und extreme Standzeiten *

5	36	10	70	Dübel- und Durchgangsbohrer	185772	185771
6	36	10	70	Dübel- und Durchgangsbohrer	185774	185773
8	36	10	70	Dübel- und Durchgangsbohrer	185776	185775
10	36	10	70	Dübel- und Durchgangsbohrer	185778	185777



VHW = Vollhartmetall
* Weitere Bohrer mit anderen Durchmessern und Schneidlängen lieferbar

→ Aufgrund der Vielfältigkeit der Bearbeitungsmaschinen und Aufgabenstellungen empfehlen wir die Klärung Ihrer Anforderungen mit einem LEUCO Fachberater.



www.leuco.com/Kontakt

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

T +49 (0) 74 51/93 0
F +49 (0) 74 51/93 270

info@leuco.com
www.leuco.com