

# LEUCOline

H I G H L I G H T S 2 0 2 0

## MAGENTIFY WOOD PROCESSING

### **Innovative Werkzeugtechnologien. Maßgeschneiderte Lösungen.**

Massivholz ausrissfrei an der CNC fräsen, alle Arten von Kunststoffen sägen, Standwege im Durchlauf erhöhen durch synchron verstellbare Fügefräser uvm.



# **MAGENTIFY WOOD PROCESSING**

**Magentify ist ein maßgeschneidertes Wort für LEUCO.  
Es steht für innovative Werkzeuglösungen und  
Anwendungs-Know-how für die Holzbearbeitung.**

**Unser Claim „Magentify Wood Processing“ steht  
für das Versprechen, unsere Kunden in ihrer täglichen  
Arbeit aktiv und ganzheitlich zu unterstützen.**

# INHALT

6

## SÄGEBLÄTTER

6

### Q-Cut Sägeblätter mit passendem Ritzer

Beste Fertigschnittqualität

8

### Schock Fensterwerk: G5 und G7 Sägeblätter

Profile und Dichtungen sauber kappen

10

### Sägeblätter für Kunststoffe

3 Formatsägeblätter für jeden Kunststofftyp

11

## DIGITALISIERUNG

11

### Toolmanagement mit "twinio"

12

## WISSENSWERTES RUND UM DEN SCHÄRFSERVICE

12

### LEUCO Coach erklärt

Werkzeuge schärfen, wechseln, Standwege überschreiten, Standwege verlängern

14

## DURCHLAUF

14

### Geräuschdämmende Doppelzerspanerhaube

Sauberer und leiser zerspanen

15

### Synchronverstellbarer Füge-Fräser

Höhere Standwege

16

## LEUCO p-SYSTEM

16

### 10 Jahre p-System Patent

p wie profitieren Sie von den Vorteilen

18

### p-System bei Fa. Voglauer

Vielfältiger Fräser für Topmöbel

19

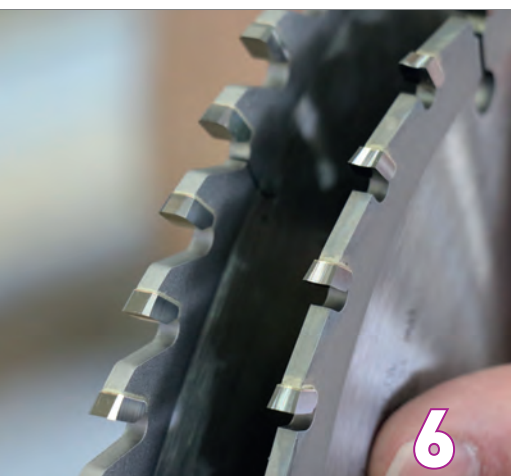
## CNC

19

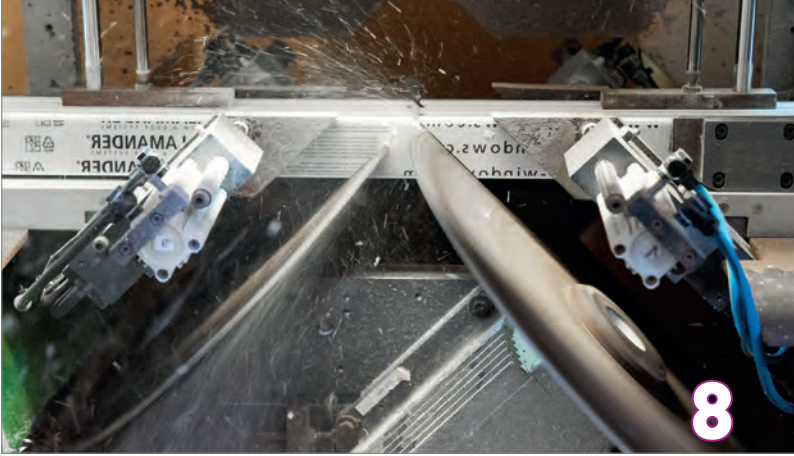
### Programmerweiterungen

| Rechts-/Linkslauf Kombinations-Schaftfräser

| DIAMAX-Familie mit kleinen, langen Abmessungen







## 30 MASSIVHOLZ

20 Messerkopf "t3-System"  
Messerkopf mit bombierter Dreieck-Wendeplatte

20 Sägeblatt g5-System für Abbund  
Sägen in jede Richtung

## 22 UNTERNEHMEN

22 „Unsere Lösungen sollen qualitativ noch besser werden“  
LEUCO Geschäftsführer Frank Diez und Daniel Schrenk

26 Bauprojekte bei LEUCO in Horb und Beinheim

26 25 Jahre LEUCO Japan

27 LEUCO Vietnam: Neue Tochtergesellschaft

27 LEUCO Ukraine: Neuer Geschäftsführer



## Q-Cut Sägeblätter von LEUCO

# BESTE FERTIGSCHNITTQUALITÄT...

Die Stärke der Q-Cut Familie von LEUCO ist eine sehr gute Schnittqualität. Die Sägeblätter für horizontale Plattenaufteilsägen weisen zudem lange Standwege auf. Anwender schätzen das gute Preis-Leistungsverhältnis.

Sägeblätter aus der Q-Cut Familie werden für Einzel- und Paketschnitte bis zu 80 Millimetern Schnitthöhe eingesetzt, bei denen Fertigschnittqualität gefragt ist. Grund dafür ist das schwingungsreduzierte Stammblatt. Dadurch ist die Laufruhe hoch, die Schnittkanten sind sauber und ausrissfrei.



### Lange Standwege im Standardsortiment

Der von LEUCO verwendete Hartmetallschneidstoff ist bruch- und schlagresistent. Deshalb sind die Standwege vergleichsweise lang. Je nach Material erreichen die Sägeblätter bis zu 5000 Laufmeter.

Die Sägeblätter sind Teil des Standardsortiments und die Anschaffungskosten sind relativ gering. Betriebe, die das Sägeblatt einsetzen, überzeugt das Preis-Leistungsverhältnis.

### Verschiedene Ausführungen für Anwender

LEUCO hat vier Varianten der Q-Cut-Familie im Standardsortiment:

- | Mit der Q-Cut G6 liefert LEUCO Fertigschnittqualität im Durchmesserbereich 280-520 Millimeter.
- | Wenn zusätzlich Geräuschminimierung gefragt ist, ist die Q-Cut G6 nn-System die richtige Wahl.
- | Wer Sperrhölzer, furnierte Holzwerkstoffe, Platten mit empfindlichen Deckschichten oder Leichtbauplatten bearbeitet, sollte zur Q-Cut G5 greifen.
- | Die Q-Cut TR-F K für Anti-Fingerprintmaterialien und Kunststoffe rundet das Fertigschnittsortiment von LEUCO ab.

Q-Cut-Plattenaufteilsägeblätter werden für Einzel- und Paketschnitte bis 80 mm eingesetzt.

## Sägeblätter von LEUCO für abrasive Werkstoffe

# SPEZIALISTEN LOHNEN SICH

Schreinereien setzen häufig und gerne Allroundsägeblätter wie das „nn-System DP flex“ von LEUCO ein. Wenn viele abrasive Materialien anfallen, lohnen sich Spezialblätter. Denn deren Standwege sind bis zu sechsmal länger.

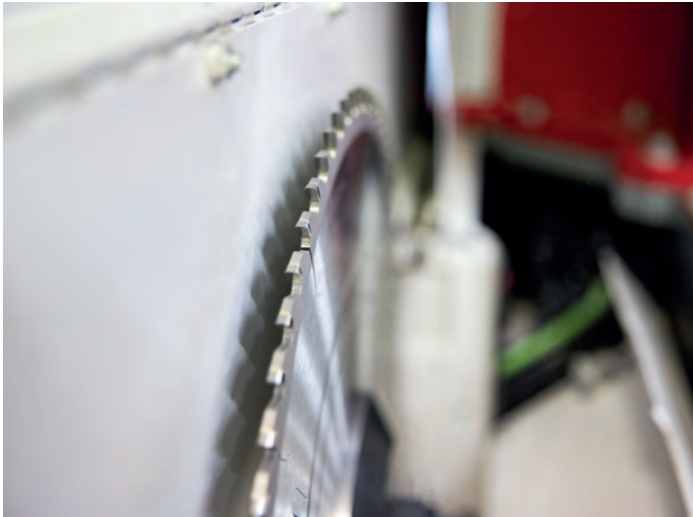
Vielseitige Sägeblätter sind beliebt bei der Bearbeitung verschiedenartiger Materialien in kleiner Stückzahl. Denn LEUCO bietet mit Allroundern wie dem DP flex für viele Materialien sehr gute Qualität und hohe Standwege. Wenn Aufträge mit größeren Mengen an abrasivem Material bearbeitet werden, kann sich ein Wechsel zu einem Spezialblatt lohnen. Deren unterschiedliche Zahngeometrien und DP-Sorten sind auf bestimmte Materialien zugeschnitten und haben deshalb wesentlich längere Standwege.

### Wann lohnt sich ein Spezialist?

Solche Fälle sind zum Beispiel abrasive Materialien wie Zementfaser- oder Magnethaftplatten. Ein spezialisiertes Sägeblatt erzielt hier typischerweise die drei- bis sechsfache Lebensdauer. Zum Vergleich: Wenn das DP flex nach einem halben Tag nachgeschärft werden muss, kann das DIAREX-Sägeblatt mit bewährter HR-Zahngeometrie bis zu drei Tage lang verwendet werden. Damit lohnt sich der Werkzeugwechsel definitiv.

Außerdem besteht beim Einsatz von Allroundsägeblättern in abrasivem Material die Gefahr des versehentlichen Überfahrens. Durch den schnellen Verschleiß kann die Nachschärfzone mit abgenutzt werden, das Werkzeug lässt sich dann nicht mehr nachschleifen.





Die Q-Cut G6 ist die Rennertypen der Q-Cut-Familie. Sie kommt bei Fertigschnitten in folienbelegten, kunststoffbeschichteten oder furnierten Holzwerkstoffen zum Einsatz.

→ Ritzkreissägeblätter auf [leuco.com](http://leuco.com)

## ABGESTIMMTE RITZER AUF MAUSKLICK

Für beidseitig ausrissfreie Schnitte sind Ritzkreissägeblätter unabdingbar. Zum jeweiligen Sägeblatt passende Ritze lassen sich jetzt über [leuco.com/produkte](http://leuco.com/produkte) einfach finden.

Als einfache Orientierungshilfe für Kunden hat LEUCO eine Zuordnung von Säge- und Ritzkreissägeblättern erstellt. Diese lässt sich online auf den jeweiligen Produktseiten der Hauptsägeblätter abrufen. Bei Klick auf den empfohlenen Ritzer gelangt man zudem direkt auf dessen eigene Seite.

Zu den Produktseiten der Hauptsägeblätter gelangt man über die Suchfunktion oder den Werkzeugfinder. Dort wird dann direkt das passende Ritzkreissägeblatt angezeigt.

### Ritzkreissägeblätter von LEUCO

## ... MIT DEM RICHTIGEN PARTNER

**Zum Q-Cut passt ideal das Ritzkreissägeblatt mit der konischen Hohlrückengeometrie. Das Werkzeug überzeugt durch hohe Schnittqualität und ausgezeichnete Wirtschaftlichkeit. Denn LEUCO kombiniert mit dem Ritzer lange Standwege mit niedrigen Kosten.**

Der konische Ritzer mit Hohlrücken bietet 20 Prozent längere Standwege als vergleichbare Ritzsägeblätter und dadurch ein gutes Preis-Leistungsverhältnis. Durch die Schnittgeometrie und das hochwertige Hartmetall der Q-Cut können die Werkzeuge länger im Satz fahren.

Die Ritztiefe ist aufgrund der Werkzeuggeometrie um rund 30 Prozent reduziert. Das resultiert in geringerem Schnittdruck – und damit weniger Verschleiß. Die Anzahl der möglichen Nachschärfungen bleibt trotz den kürzeren Schneidwegen gleich.

Einen weiteren Beitrag zum längeren Standweg dieses Ritzblattes leistet die für die Schneiden verwendete Hartmetallsorte HL Board O4 plus. Dieses Hartmetall wurde eigens für LEUCO entwickelt und zeichnet sich durch hohe Leistung und Robustheit aus.



Das richtige Sägeblatt ist im Online-Katalog von LEUCO ([www.leuco.com/produkte](http://www.leuco.com/produkte)) zu finden. Dafür filtern Einkäufer die Produkte nach Werkstoffoptionen. Die Webseite zeigt dann die dazugehörigen Spezialisten und Allrounder an.

Welches Sägeblatt ist die beste Wahl? LEUCO empfiehlt das Allround-Sägeblatt nn-System DP flex (links) für verschiedenste Materialien in kleinerer Stückzahl in exzellenter Schnittqualität und extrem leisem Betriebsgeräusch. Dagegen punktet das LEUCO DIAREX HR Blatt (rechts) mit bis zu sechsmal längere Standwegen, wenn viel gleiches, z.B. abrasives Material verarbeitet wird.





### Sägeblätter G5 und G7 für Schock Fensterwerk

## PROFILE UND DICHTUNGEN SAUBER UND GRATFREI KAPPEN

Bei Sägeblättern für Gehrungsschnitte verlässt sich Schock Fensterwerk auf die Firma LEUCO. Die G5- und G7-Modelle kommen auf CNC-Bearbeitungszentren zum Einsatz. Lange Standzeiten und hohe Qualität sind überzeugende Argumente.

Fenster, Türen und Brandschutzelemente sind das Spezialgebiet von Schock Fensterwerk mit Hauptsitz im bayrischen Denkendorf. Bei Gehrungsschnitten in den Fensterprofilen nutzt der Fensterbauer Sägeblätter der Firma LEUCO, weil diese am besten zu seinen hohen Qualitätsanforderungen passen.

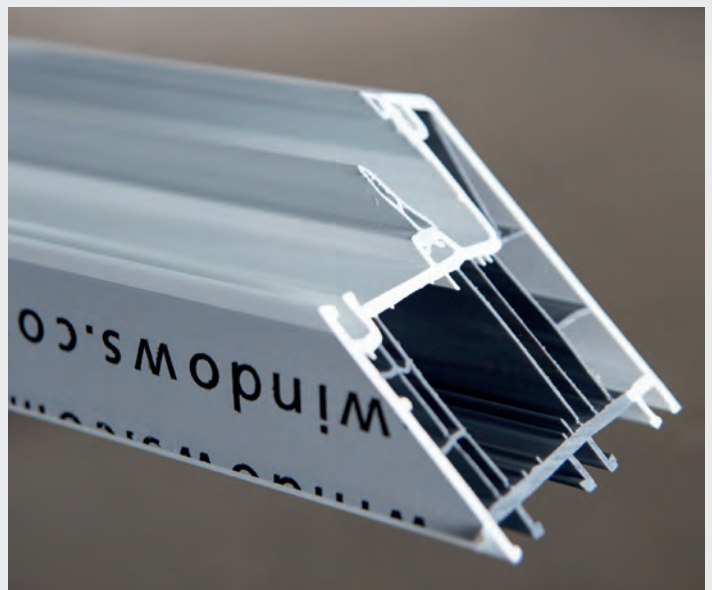
„Gehrungsschnitte müssen bei uns sauber und gratfrei sein. Nur so können wir unsere höchste Qualität der Endprodukte erreichen. Die langen Standzeiten sind ein guter Bonus“, erklärt Matthias Waffler, Produktionsleiter bei Schock Fensterwerk. Er ist seit über 38 Jahren im Unternehmen tätig, das heute 120 Mitarbeiter beschäftigt. Gehrungsschnitte in Fensterprofilen werden auf drei großen Anlagen umgesetzt, die mit Standard- und Sonderwerkzeugen bestückt sind.

#### Herausforderung Fensterprofile

Schock Fensterwerk verarbeitet die verschiedensten Fensterprofile – ob mit oder ohne Dichtung, Kunststoff oder Alu, mit größeren oder feinen Geometrien. Hier stoßen die Standardwerkzeuge zum Teil an ihre Grenzen. „Für besonders anspruchsvolle Fensterprofile hat LEUCO mit uns zusammen angepasste Sägeblätter entwickelt.“, erzählt Matthias Waffler. „Das Know-How war definitiv vorhanden, so dass die ganze Entwicklung gut und professionell abgewickelt wurde“.

#### G5 für verschiedenste Kunststoffprofile

LEUCO hat das G5-Sägeblatt für die Bearbeitung von Kunststoff entwickelt. „Die Standardversion verwenden wir für Profile mit feinen Geometrien und verschiedenen Materialien, wie kombinierte Profile aus Kunststoff und Aluminium“, so



Sauberer und gratfreier Gehrungsschnitt des Kunststoffprofils und der bereits eingezogenen Dichtung mit dem LEUCO g5-System Sägeblatt



Für Gehrungsschnitte in unterschiedlichen Materialien und Geometrien sind bei Schock drei Anlagen mit LEUCO G5 bzw. G7 Sägeblättern im Einsatz.

» » „Bei LEUCO haben wir Ansprechpartner, auf die wir uns voll verlassen können und ein kreatives, offenes Team. Deswegen sind wir so zufrieden.“

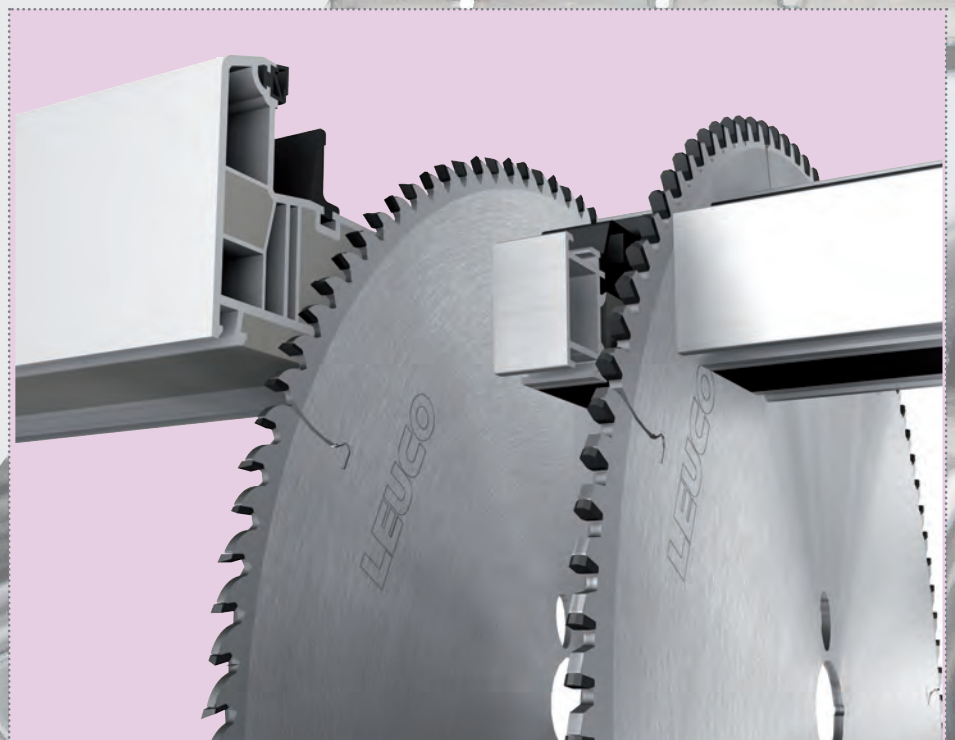
MATTHIAS WAFFLER, PRODUKTIONSLEITER BEI SCHOCK FENSTERWERK

Matthias Waffler. „Die auf die Maschine angepasste Variante schneidet Profile mit bereits eingezogenen Dichtungen auf Gehrung. Denn diese Dichtungen müssen auf jeden Fall unbeschädigt bleiben“.

#### G7 für anspruchsvolle Aluminiumprofile

Ein weiteres Werkzeug für Gehrungsschnitte ist das G7 Sägeblatt.

„Damit bearbeiten wir zum Beispiel PU-Kern mit Kunststoffstegen und Aluminiumschale, auch beschichtet und eloxiert“, erklärt der Produktionsleiter. „Wichtig ist hier, dass Pulverbeschichtung oder Lackierung intakt bleiben. Beschädigungen würde der Kunde am Endprodukt sehen“. Um dies zu vermeiden, passte LEUCO das Basiswerkzeug in Zusammenarbeit mit dem Kunden an. Matthias Waffler fasst zusammen: „Bei LEUCO haben wir Ansprechpartner, auf die wir uns voll verlassen können und ein kreatives, offenes Team. Deswegen sind wir so zufrieden“.



#### g5-SYSTEM-SÄGEBLÄTTER

- | Für PVC-, Massivholz- und Composite-profile
- | Hohe Qualität bei langen Standwegen
- | Geräusch- und schwingungsarmes Verhalten
- | Für Kapp- und Gehrungssägen
- | Schneidstoff: Hartmetall oder Diamant

#### g7-SYSTEM-SÄGEBLÄTTER

- | Für dünnwandige Aluminiumprofile
- | Hohe Qualität bei langen Standwegen
- | Geräusch- und schwingungsarmes Verhalten
- | Für Kapp- und Gehrungssägen
- | Schneidstoff: Hartmetall

## Sägeblätter für Kunststoffe

## DREI TRÜMPFE FÜR KUNSTSTOFFE

Die steigende Verwendung von Kunststoffplatten stellt die Schreiner beim Sägen auf der Formatkreissäge vor neue Herausforderungen. Nur speziell auf Kunststoffe abgestimmte Kreissägeblätter erzielen gute Qualität und Standwege. LEUCO bietet drei Kreissägeblätter an, die für jeden Kunststofftyp eine sehr gute Lösung sind.

Mit drei Kreissägeblättern meistern Schreiner Herausforderungen, die sich durch die zunehmende Verwendung von Kunststoffen bei Möbeln und Küchen ergeben. Denn Kunststoffe sind sehr unterschiedlich. So werden zum Beispiel Thermoplaste wie Polycarbonat und Polystyrol beim Sägen leicht zu warm und schmelzen, während Duroplaste zum Ausreißen neigen. Mit drei Sägeblättern von LEUCO lassen sich nahezu alle im Schreinerhandwerk vorkommenden Kunststoffe bearbeiten: Kunststoffe (Artikel-Nr. 193109), g5-System (Artikel-Nr. 192794) und Solid Surface (Artikel-Nr. 193133).

Bei Verwendung dieser drei Sägeblätter gelingt das Zuschneiden von Kunststoffplatten einfach und mit durchweg guten bis sehr guten Ergebnissen. Es ist daher ratsam für Schreiner, diese Blätter immer zur Verfügung zu haben und sofort einsetzen zu können.



Das neue Sägeblatt für Kunststoffe ist vor allem ein Spezialist für sämtliche Arten von flächigen Kunststoffplatten, unter anderem Glaslaminat oder auch viele thermoplastische Kunststoffe.

Das Format-Kreissägeblatt „G5“ sägt in bester Qualität Platten aus Polycarbonat mit geringer Wand-



Exzellente Kappschnitte in dünnwandigen und spröden thermoplastisch Kunststoffprofilen erzielt man mit dem Format-Kreissägeblatt „G5“.

stärke, zum Beispiel Hohlkammerplatten. Auch leichte und spröde Platten aus extrudiertem Polystyrol lassen sich damit sehr gut verarbeiten. Sie sind verbreitet unter Marken wie Danopren und Efyos.

Das Sägeblatt „Kunststoffe“ verarbeitet wiederum alle transparenten PMMA-Platten (z. B. Plexiglas), sowie transparente Platten aus Polystyrol (Wattolene). Es sägt ebenso massive Platten aus Polycarbonat (PC), erhältlich unter anderem als Lexan und Makrolon.

„Solid Surface“ ist ein auf harte und abrasive Duroplaste abgestimmtes Sägeblatt. So lassen sich Hochdrucklamine (HPL) mit diesem Blatt zügig und in sehr guter Qualität sägen. Bestens eignet es sich für die als Solid Surface bekannten mineralischen Platten, nach denen LEUCO dieses Sägeblatt auch benannt hat. Solche Platten sind erhältlich unter Markennamen wie Avonite, Corian, Hi-Macs und Varicor.

	MATERIAL	PRODUKTBEISPIELE	MERKMALE	192794 G5- SYSTEM	193109 KUNST- STOFFE	193133 SOLID SURFACE	193195 ANTI-FIN- GER- PRINT
THERMOPLASTISCHE KUNSTSTOFFE	Polymethylmethacrylat (PMMA)	PLEXIGLAS®, LUCITE®, ALTUGLAS,...	hart, steif und spröde	+	+++	+	+
	Polycarbonat (PC)	LEXAN®, Makrolon®, solid panel	hart und sehr spröde	+	+++	+	+
		LEXAN®, Makrolon®, twin-wall sheet	hart und sehr spröde, dünne Wandungsdicke	+++	+	+	+
	Polystyrol (PS)	DANOPREN®, EFYOS®, (extrud PS = XPS)	lichtdicht, leicht und spröde	+++	+	+	+
	Polystyrol (PS)	WATTOLENE®, (crystal clear PS)	transparent, hart, steif und spröde	+	+++	+	+
DURO- PLASTISCHE KUNST- STOFFE	High Pressure Laminate (HPL)	Trespa®, HPL	sehr hart, kompakt und abrasiv	+	+	+++	+
	SOLID SURFACE	Corian®, Avonite®, Varicor®, HIMACS®	sehr hart, kompakt und abrasiv	+	+	+++	+
ANTI- FIN- GER- PRINT		Duropol XTreme®, Westag Getalit Mondo, Egger Perfect Sense®	hart, spröde Oberfläche	+	+		+++

Legende: Schnittergebnis +++ sehr gut + ausreichend bis schlecht



# tapio

Partner

# twinio

Einige Funktionen der twinio App sind:  
Data Matrix Code abscannen...

## WERKZEUG- UND MATERIALVERWALTUNG MIT TWINIO

Wissen Sie immer an welchem Lagerort welches Werkzeug ist oder wie viel Material noch auf der Kantenbandrolle ist? Vermutlich nicht. Da sind Sie in guter Gesellschaft.

**Unser Ziel mit twinio ist, dass Sie den Überblick behalten, wo sich ein Werkzeug oder Material befindet und welchen Zustand es hat.**

Bei einem Werkzeug ist dies häufig die Anzahl der Nachschärfzyklen oder die produzierten Teile, Laufmeter oder Quadratmeter. Bei Materialien konzentrieren wir uns auf Eigenschaften wie Restlänge oder Restgewicht.

**twinio** ist dabei nur die Web-App auf Ihrem mobilen Endgerät oder auch PC. Im Hintergrund läuft ein ausgeklügeltes System, mit dem die diversen Informationen auf tapio gespeichert werden können. Nur so ist es möglich, dass Sie ein Werkzeug oder Material nur einmal anlegen müssen. Es steht Ihnen zusätzlich in allen Apps zur Verfügung, die mit tapio verbunden sind und denen Sie Zugriff auf Ihre Daten erlaubt haben. Somit steht auch einer zukünftigen Verbindung zur Maschine nichts im Wege. Dank tapio müssen Sie dabei die Daten nicht mehrfach pflegen, bleiben aber dennoch Herr Ihrer Informationen.

### Wie kommen nun die Daten in die twinio App?

Etwas manuell anlegen ist möglich, es wäre allerdings viel effizienter, wenn das digitale Abbild eines Werkzeuges oder Materials automatisch verfügbar wäre. Hier profitieren Sie von den Synergien unseres tapio Ökosystems. Dank LEUCO und weiteren tapio Partnern können wir einen Großteil an Informationen bereits automatisch zur Verfügung stellen. Sie können den Code eines Werkzeuges oder Materials und schon sind die vom Hersteller bereitgestellten Informationen in Ihrer twinio App. Sollte etwas nicht erkannt werden, können Sie die Lücke selbst schließen und das Werkzeug oder Material für Ihr Unternehmen anlegen.

**Für Schreiner und Möbelproduzenten gibt es heute einen Ort, an dem alle ihre physischen Güter wie Maschinen, Materialien und Werkzeuge zusammenkommen – ihre Produktion.**

Viele haben uns bestätigt, dass genau dieser Ort auch in der digitalen Welt vorhanden sein muss. Nur so ist es ihnen möglich alles zu überblicken und mit den Lösungen effizient zu arbeiten. Einzellösungen je physischem Gut würden die Arbeit mit digitalen Produkten erschweren. Vielen hat bisher dieser eine Ort gefehlt, an dem klare „Spielregeln“ für den Umgang miteinander und mit Daten gelten. Nur mit klaren Regeln ist es möglich, Daten zu teilen und neuartige Lösungen zu nutzen. Hierbei muss immer klar sein, wer Eigentümer von Daten ist. Sie sind doch sicherlich auch der Meinung, dass die Daten, die Ihre Maschine in Ihrem Produkt erzeugt auch Ihnen gehören, oder? Warum sollte es auch anders sein, Sie haben die Maschine oder das Werkzeug ja schließlich gekauft.



...und Werkzeugdetails auf einen Blick anzeigen lassen.

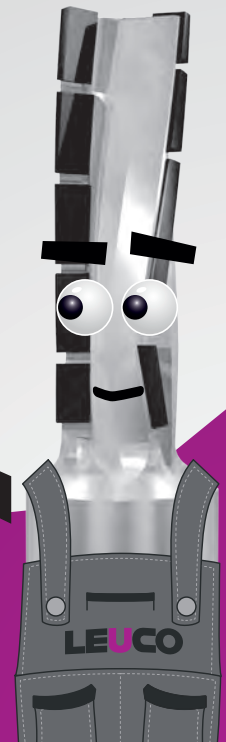
# VON LEUCO KURZ ERKLÄRT: ...

## ... Werkzeuge schärfen

### WANN MUSS ICH MEINE WERKZEUGE NACHSCHÄRFEN?

**Nachlassende Schnittqualität ist der wichtigste Anlass zum Tausch von Werkzeugen. Daneben können Merkmale wie laute Laufgeräusche und sichtbarer Verschleiß den richtigen Zeitpunkt zum Nachschärfen aufzeigen.**

Es gibt verschiedene Anhaltspunkte für das Ende des Standwegs. Der eindeutigste ist in der Regel die Schnittqualität am Werkstück. Ist diese nicht mehr ausreichend, entscheidet sich der Anwender in der Regel, das Werkzeug auszutauschen. Weitere Indikatoren sind eine erhöhte Lärmentwicklung und Leistungsaufnahme am Aggregat sowie Verschleißerscheinungen (zum Beispiel verrundete Schneiden und Ausbrüche an der Schneidkante) am Werkzeug selber. Als Anwender mit entsprechenden Erfahrungswerten besteht die Möglichkeit, für sich selbst fixe Kriterien als Anlass für den Werkzeugwechsel festzulegen. Dazu gehört zum Beispiel ein bestimmter Wert für die Leistungsaufnahme.



## ... Standwege verlängern

### WIE VERBESSERE ICH DEN STANDWEG MEINER WERKZEUGE?

**Der erste Schritt zu längeren Standwegen ist die Wahl eines darauf optimierten Werkzeugs. Gute Pflege trägt ebenfalls zu langer Nutzungsdauer von Werkzeugen bei.**

Welche Möglichkeiten gibt es bei einem vorhandenen Maschinenpark, die Standwege der Werkzeuge zu erhöhen? Zunächst muss geprüft werden, was für Werkzeuge sich aktuell im Einsatz befinden und welcher Materialmix damit bearbeitet wird. In den meisten Fällen gibt es die Möglichkeit, Werkzeuge mit standwegoptimierter Geometrie einzusetzen. In der Regel ist es zum Beispiel so, dass der Standweg eines Werkzeuges länger wird, je höher der Achswinkel des Werkzeugs ist. Auch gibt es über die Höhenverstellung am Aggregat häufig die Möglichkeit, bisher geschonte Schneiden am Werkzeug noch besser auszunutzen. Des Weiteren gibt es schon länger verschiedene Ausführungen von verstellbaren Fräswerkzeugen am Markt, bei deren Anwendung man unbenutzte Schneiden von außen nach innen zustellen kann und somit eine Standwegaddition erzielt. Der schnellste und günstigste Weg zur Verlängerung der Standweg ist jedoch die regelmäßige Werkzeugreinigung. Denn ein vermeintlich stumpfes Werkzeug kann nach dem Reinigen der Schneiden oft wieder eine gute Schnittqualität abliefern.

## ... Werkzeuge wechseln

### WARUM TAUSCHEN UNTERNEHMEN IHR WERKZEUG ZU FIXEN ZEITPUNKTEN?

**Einheitliche Tauschzyklen für alle Werkzeuge ergeben besonders für große Fertigungsbetriebe Sinn. Sie verhindern Maschinenstillstände durch ungeplante Werkzeugwechsel.**

Große Betriebe legen den Zeitpunkt für einen Werkzeugwechsel fix fest. Verursachen sie dadurch nicht hohe Werkzeugkosten, wenn die Werkzeuge nicht bis zum Standwegende genutzt werden? Nein, denn bevor solch ein Zeitpunkt fix festgelegt wird, gehen in der Regel Testreihen für die durchschnittlichen Standwege voraus. Aus diesen Erfahrungswerten wird dann ein möglichst idealer Wechselzeitpunkt definiert. Dieser findet statt, bevor es qualitative Einbußen an den Werkstücken gibt. Für Großbetriebe mit einer hohen Ausbringung kostet ein ungeplanter Maschinenstillstand aufgrund abrupten Standwegendes mehr als ggf. ein zu frühes Instandsetzen des Werkzeuges. Die Vorteile von geplanten Wechselzyklen liegen auf der Hand: der Werkzeugwechsel kann personell eingeplant und vorbereitet werden, die Arbeitsvorbereitung kann den Werkzeugwechsel in der Produktionsplanung berücksichtigen. Außerdem wird das sogenannte „Überfahren“ von Werkzeugen vermieden.



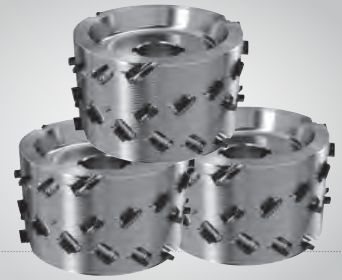
... Standwege überschreiten

## WAS IST DAS ÜBERFAHREN VON WERKZEUGEN?

**Die Nutzung von Werkzeugen über die Verschleißgrenze hinweg wirkt sich nachteilig auf deren Lebensdauer aus. Rechtzeitiges Tauschen und Nachschärfen lohnt sich.**

Was versteht man unter dem „Überfahren“ von Werkzeugen? Hiermit ist gemeint, dass Werkzeuge über den „gesunden“ Verschleiß hinweg verwendet werden. In der Regel zeigt ein Werkzeug im Neuzustand kurze Zeit fast überhaupt keinen Verschleiß, danach verläuft der Verschleiß linear über die Nutzungsdauer. Irgendwann ist die Verschleißphase so groß, dass der Verschleißgrad exponentiell nach oben geht und es oft zu großen Ausbrüchen kommt, da das Werkzeug nicht mehr ideal arbeiten kann. Die Phase des exponentiellen Verschleißes nennt man das „Überfahren“.

Kann ein Werkzeug, das „Überfahren“ wurde, nochmal instandgesetzt werden? In der Regel schon! Es hängt von der noch vorhandenen Nachschärfzone ab. Leider ist es so, dass bei überfahrenen Werkzeugen im Service oft mehr Material abgetragen werden muss, um den tiefsten Ausbruch zu eliminieren. Hierdurch verliert das Werkzeug mehr Nachschärfzone und somit Nachschärfmöglichkeiten, als dies bei einem früheren Werkzeugwechsel der Fall gewesen wäre. Jede Nachschärfmöglichkeit verlängert den Lebenszyklus eines Werkzeuges und spart somit Neuwerkzeugkosten. Das bedeutet: es lohnt sich kostenseitig oft, ein Werkzeug etwas früher zu wechseln!



... Standwege verlängern

## WELCHE FAKTOREN BEEINFLUSSEN DEN STANDWEG MEINER WERKZEUGE?

**Die Standwege von Werkzeugen hängen ab von Faktoren wie Maschinentyp, Bearbeitungsparameter und Qualitätsanforderungen. Deswegen können Betriebe die Nutzungsdauer ihrer Werkzeuge an vielen Punkten beeinflussen.**

**Maßgebliche Faktoren, die sich auf den Standweg auswirken, sind:**

→ **Bearbeitungsparameter:** Einen Haupteinfluss haben die Materialart des zu bearbeitenden Werkstücks sowie das zu Grunde liegende Formatierkonzept, zum Beispiel Zerspanen oder Fügen oder eine Kombination daraus. Je nach Konzept wirkt sich die Abtragtiefe während der Bearbeitung deutlich auf die Standwege aus.

→ **Maschinentype und Zustand:** Auch die Maschinentype, zum Beispiel ein Handwerksmodell verglichen mit einem Industriemodell, spielt in die Standwegleistung mit hinein. Ebenso wie deren Zustand: Ältere Maschinen weisen ggf. bereits Verschleißerscheinungen und höhere Toleranzen auf, was zu einer Verringerung der Standwege führen kann.

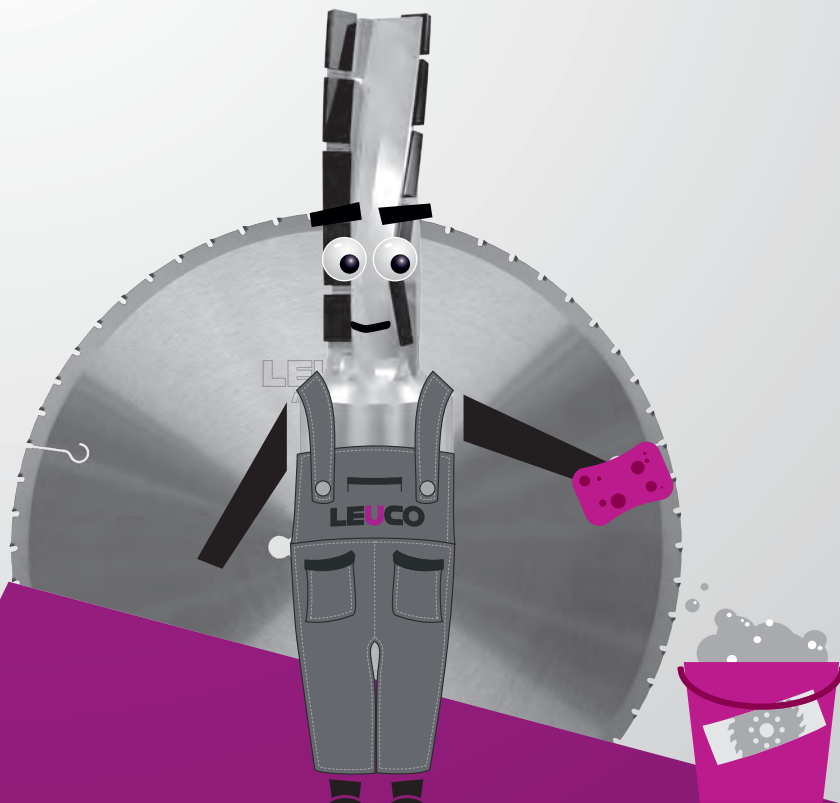
→ **Art der Werkzeugspannung:** Je exakter die Schnittstelle zwischen Werkzeug und Maschine, desto besser ist die Rund- oder Planlaufgenauigkeit und damit auch der maximal erreichbare Standweg eines Werkzeugs.

→ **Art des Werkzeuges und der Werkzeuggeometrie:** Einen sehr hohen Einfluss auf die Standwegleistung hat der beim Werkzeug verwendete Schneidstoff, zum Beispiel Hartmetall oder Diamant. Auch gibt es Werkzeuggeometrien, die lange Standwege fördern und andere, die verschleißanfälliger sind.

→ **Verschmutzungsgrad des Werkzeuges:** Je höher der Verschmutzungsgrad eines Werkzeuges, desto geringer der Standweg, da die im Neuzustand vorhandene Schneidengeometrie aufgrund von Ablagerungen nur noch eingeschränkt einsatzfähig ist.

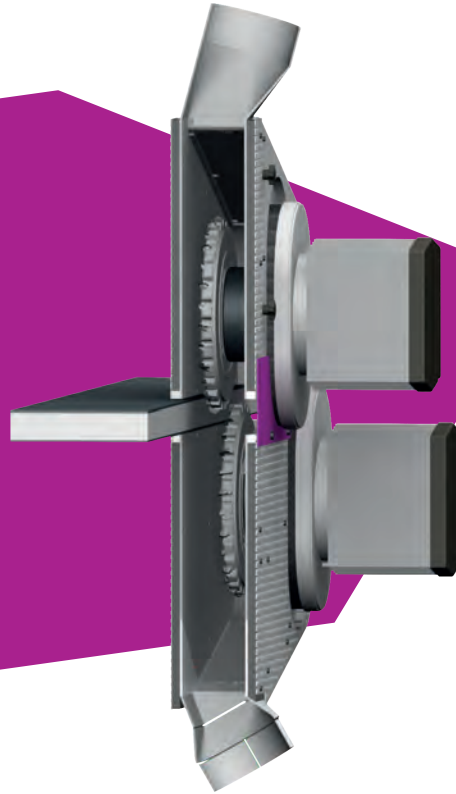
→ **Qualitätsanforderung des Kunden:** Die Qualitätsanforderungen an das zu bearbeitende Werkstück sind von Kunde zu Kunde sehr unterschiedlich und hängen vom Einsatzzweck und Qualitätssegment des erzeugten Produktes ab. Bei geringeren Anforderungen gibt es in der Regel längere Standwege als bei hohem Qualitätsanspruch.

Die meisten der genannten Faktoren sind bei jedem Anwender individuell! Deshalb kann kein konkreter Wert für einen Werkzeugstandweg angegeben werden. Der Werkzeughersteller kann jedoch, nach Rücksprache mit dem Kunden, eine möglichst optimale Werkzeugauslegung für die jeweilige Anwendung anbieten.



Geräuschkämmende Doppelzersetzerhaube

# Sauberer und leiser ZERSPANEN



**Die neue Absaughaube für das Doppelzersetzen lässt sich automatisch an die Plattendicke anpassen. Der Wirkungsgrad steigt, das Aggregat arbeitet leiser und sauberer. Zudem steigert die optimierte Absaugung die Fertigungsqualität.**

Die neue Haube von LEUCO ist vorgesehen für die Anwendung auf Doppelendprofilern sowie auf großen Kantenleimmaschinen mit Doppelzersetzeraggregat. Bei diesen industriellen Maschinen hebt sie die Effizienz der Spanerfassung auf ein neues Niveau. Hauptgrund dafür ist die Verankerung der oberen Haubenhälfte am Oberdruck. Denn dieser variiert bei Änderung der Werkstückdicke. Dadurch stellt sich die Haube stets auf die richtige Höhe zur Plattendicke ein. Das führt zu einem konstant geringen Spalt zwischen Haube und Werkstück von idealerweise etwa 2 mm – und damit zu höchst wirksamer Absaugung.

### Absaughaube reagiert auf Änderung der Plattendicke

Übliche Absaughauben werden dagegen fest auf die größte Plattenstärke eingestellt. Dadurch schwankt die Spaltbreite zwischen wenigen Millimetern und mehreren Zentimetern. Diese Schwankung hat Folgen, denn durch den meist unnötig breiten Spalt sinkt die Absaugleistung, das Aggregate-Werkzeugsystem verschmutzt. Das macht regelmäßige Reinigung erforderlich. Durch den gleichmäßig engen Spalt und dadurch besten Wirkungsgrad der Doppelzersetzerhaube von LEUCO bleibt das Aggregat erheblich sauberer und muss seltener gereinigt werden.

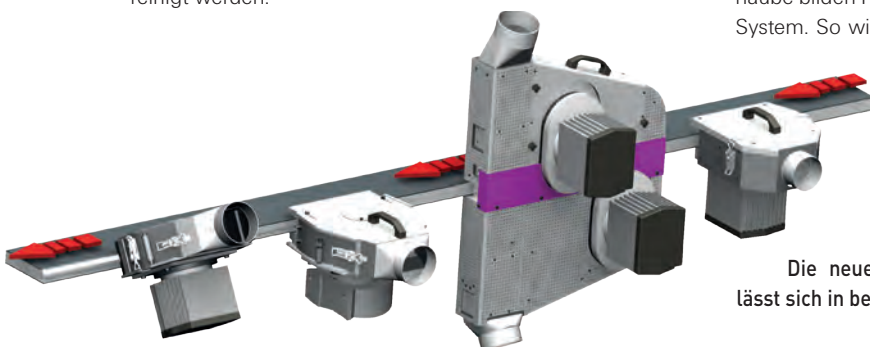
Über den Oberdruck wird die zweiteilige Haube automatisch mit dem idealen Abstand an jede Plattendicke angepasst. Die Sandwichbauweise mit dämmendem Material reduziert den Lärm um 2 bis 3 dB.

Zum geringeren Späneaustritt bei dieser Haube trägt auch die zweigeteilte Absaugung bei: Sowohl die obere als auch die untere Gehäusehälfte haben einen eigenen Absaugstutzen. Diese sind so angeordnet, dass der von den Zerspanern ausgehende Spanstrahl genau in den Ansaugöffnungen mündet. So wird der größte Teil der Späne ohne Umwege direkt in die Absauganlage befördert, Störungsströmungen und Ablagerungen im Haubengehäuse werden minimiert. Das reduziert wesentlich die Doppelzersetzung – dadurch steigen Oberflächenqualität und Werkzeugstandwege.

### Haubengehäuse dämpft das Laufgeräusch

Durch das enge Umschließen des Bearbeitungsbereichs ist das Laufgeräusch der Maschine weniger laut zu hören. Hinzu kommt die Sandwichbauweise des Gehäuses: Es besteht aus zwei Blechen mit Dämmmaterial. Dadurch wird der Geräuschpegel besser gedämpft als bei den sonst üblichen einfachen Blechen. Diese Verbesserungen ergeben zusammen einen Dämpfungsfaktor von 2 bis 3 dB, einer deutlich hörbaren Geräuschreduktion.

Als weiterer Vorteil trägt die Haube zur Energieeinsparung bei. Denn durch den schmalen Spalt in der Doppelzersetzerhaube bilden Haube und Zerspaner ein nahezu geschlossenes System. So wird die Effizienz gesteigert und die Haube kann bei einer energetischen Optimierung der Abluftanlage einen Beitrag leisten.



Die neue geräuschkämmende Doppel-Zerspanerhaube lässt sich in bestehenden Maschinenstraßen nachrüsten.



Synchronverstellbarer Füge-Fräser von LEUCO

## HÖHERE STANDWEGE DURCH GLEICHMÄSSIGEN SCHNEIDEN-VERSCHLEISS

LEUCO bietet einen synchron verstellbaren Füge-Fräser für die Formatbearbeitung an. Im Vergleich zu konventionellen Fräsern verlängern sich die Standwege bei ersten Testeinsätzen um den Faktor 3 und mehr.

Der Fräser lohnt sich vor allem für Industriebetriebe, die Serien mit gleichen und ähnlichen Plattenhöhen produzieren. Hier treffen abrasive Deckschichten immer an der gleichen Stelle auf bestimmte Schneidenbereiche. So müssen Betriebe ihre Fräserwerkzeuge nachschärfen lassen, obwohl die meisten Schneiden weiter nutzbar sind.

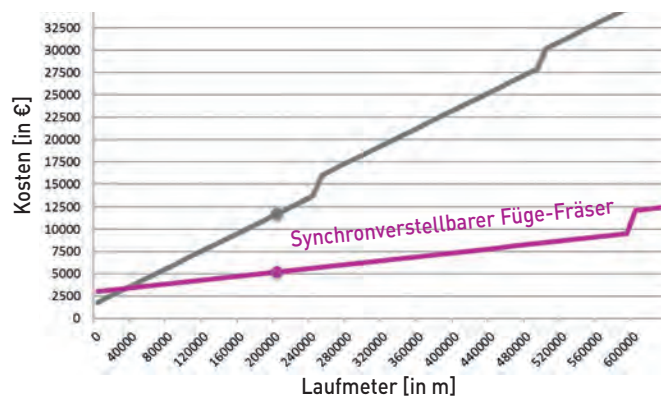
Als Lösung bietet LEUCO nun den synchron verstellbaren Füge-Fräser an. Dessen Grundkörper besteht aus zwei Hälften, auf denen die diamantbestückten Schneiden aufgelötet sind. Mit einem Verstellmechanismus lassen sich diese Hälften aufeinander zubewegen. Dadurch werden immer wieder unbenutzte Schneiden in den Einsatz gebracht.

LEUCO hat während der Entwicklung erste Testeinsätze durchgeführt. Diese zeigen: Durch die Verstellung erhöht sich der Standweg im Vergleich zu herkömmlichen Fräsern mindestens um den Faktor 3. Die Mehrkosten für die Anschaffung des Füge-Fräasers amortisieren sich schnell. Bei den Testeinsätzen rechnet er sich bei Platten mit stark abrasiver Deckschicht, im speziellen Frontenmaterial, bereits ab

circa 40.000 Laufmeter. Rund 6.000 Euro beträgt die Ersparnis an Werkzeug- und Schärfkosten bereits bei 200.000 Laufmeter.

Zusätzlich lassen sich auch die Rüstzeiten reduzieren. Denn für die Verstellung des Füge-Fräasers muss die Produktion im Vergleich zu einem kompletten Werkzeugwechsel nur kurz unterbrochen werden. Der synchron verstellbare Füge-Fräser ist lieferbar für Hydromotoren mit Welle 30 und Welle 40. Die innovative Verstell-Technik kann auf unterschiedlichste Füge-Fräser Typen angewendet werden.

Die Mehrkosten bei der Anschaffung des synchron verstellbaren Füge-Fräasers von LEUCO amortisieren sich schnell. Bei Testeinsätzen rechnet er sich bei stark abrasiver Deckschicht bereits ab 40.000 Laufmeter.



Der synchron verstellbare Füge-Fräser von LEUCO lohnt sich vor allem für Industriebetriebe, die Serien mit ähnlichen Plattenhöhen produzieren. Im Bild zu sehen eine Ausführung als DIAREX airFace

LEUCO p-System – Eine Erfolgsgeschichte potenziert sich

# EINE REVOLUTION IN MAGENTA

Wie sah die Welt vor 10 Jahren aus? Holzbearbeitungswerkzeuge hatten überwiegend kleine Achswinkel und bei 30° Achswinkel sprach man schon von einem „ziehenden Schnitt“. Bis LEUCO mit seinem p-System Werkzeug auf den Markt kam und eine wahre Revolution in der Holzbearbeitung auslöste, indem plötzlich Werkzeuge mit 70° Achswinkel angeboten wurden.

Vor genau 10 Jahren wurde von LEUCO das p-System Patent eingereicht. Alle Achswinkel von Diamantwerkzeugen von 55° bis 90° sind von LEUCO seither geschützt. Die Welt der Holzbearbeitung wurde auf den Kopf gestellt. Bis heute haben alle Werkzeughersteller, die dies können, Werkzeuge entwickelt, die bis an die Grenze des LEUCO-Patents heranreichen. Wenn die gesamte Branche versucht, eine Entwicklung zu imitieren, soweit dies erlaubt ist, kann man nichts falsch gemacht haben. Aber das Original gibt es eben nur von LEUCO und die wesentlichen Effekte des p-Systems ergeben sich erst vollständig innerhalb des patentierten Winkelbereichs. Der Patentbereich für p-System Werkzeuge umfasst den Bereich von 55° bis 90°. Die am Markt eingesetzten LEUCO p-System Werkzeuge verfügen über 70° Achswinkel und sind in ihrer Leistungsfähigkeit den patentgrenznahen 54,9° Wettbewerbswerkzeugen überlegen.

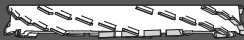
• FÜGEN



• FASEN



• FÄLZEN



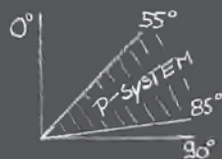
• NUTEN



Sehr breit einsetzbares Werkzeugspektrum als System-Werkzeug. Da sind die p-System Nutfräser zu nennen, die ab 0,5 mm Schnitttiefe immer scharfkantige Nuten herstellen. Es gibt p-System Schwalbenschwanzfräser, mit denen Verzinkungen viel einfacher auf einer 5-Achs-Maschine hergestellt werden können. ...



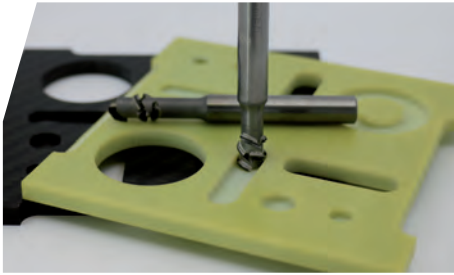
Unerreichte Schnittqualitäten in Massivholz und in Holzwerkstoffen. Es gibt keine bessere Schnittqualität in der Holzbearbeitung. Oft spart dies übliche Nacharbeiten einfach ein.



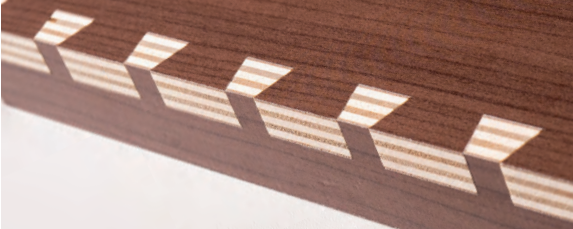
**p-system®**

Alle LEUCO p-System-Lagerwerkzeuge haben einen Achswinkel von 70°. Das Patent von LEUCO umfasst Achswinkel von  $\geq 55^\circ$  bis  $90^\circ$ .





Große Bandbreite an bearbeitbaren Materialien. Neben Holz und Holzwerkstoffen sind hier noch Kohlefaser, Glasfaser, Aramid mit hohen Standzeiten für diese Materialien und auch vieles Kurioses, wie Marmor oder Perlmutter, aber auch Stoffbeschichtungen zu nennen, die mit p-System Werkzeugen überhaupt erst bearbeitbar wurde.

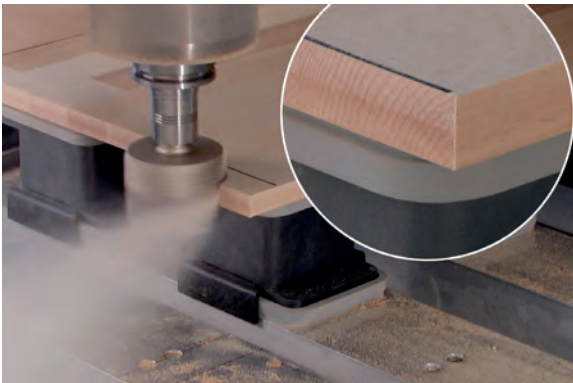


**p wie profitieren Sie von den Vorteilen**

In den vergangenen zehn Jahren wurde aus einem einzelnen Werkzeug das p-System zu einem sehr breit einsetzbaren Werkzeugsystem entwickelt, das beinahe alle Bearbeitungen in der Holzbearbeitung abdecken kann.

Die Liste der besonderen Vorteile kann auf wenigen Seiten nie vollständig vorgestellt werden. Wenden Sie sich an unseren Vertrieb mit Ihren Anforderungen. Viele Kunden nutzen heute schon die Vorteile der p-System Werkzeuge, wie an den 100.000 verbauten p-System-Schneiden klar zu sehen ist. Welche Bearbeitungsprobleme dürfen wir für Sie lösen? Sprechen sie uns an.

...Es kann einfach ohne Ausrisse am Austritt durchgefräst werden. Mit p-System Fügefräsern, können auch mal 30 mm Material abgetragen werden und anschließend muss kein Schlichtschnitt gemacht werden, weil das p-System trotzdem Fertigschnittqualität liefert.

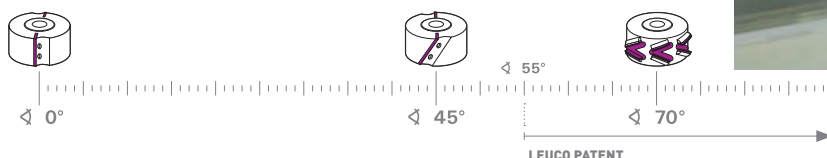
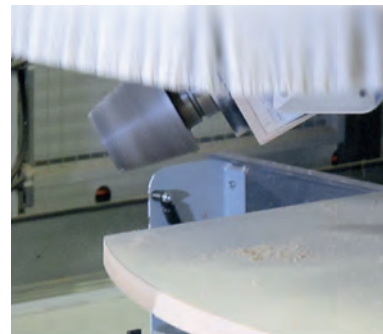


Gleiche Schnittqualität im Gleich- und Gegenlauf. Wenn Sie über diese Tatsache nachdenken, werden ihnen viele Dinge einfallen, die sie bislang deutlich aufwändiger produzieren müssen.

Keine Ausrisse am Plattenende, egal ob im Massivholz im Hirnschnitt oder bei Platten mit aufgeleimten Kantenbändern. Dies spart oft ein zweites Werkzeug oder eine zweite Bearbeitung.



Überragende Standzeiten. Obwohl das Werkzeug durch die vielen Diamantschneiden sehr teuer ist, zahlt es sich doch mit der noch viel längeren Standzeit für den Kunden aus. Wann gab es schon einmal ein Werkzeug, das bei besserer Schnittqualität pro Laufmeter günstiger ist als das ursprünglich verwendete Werkzeug?





## LEUCO p-System-Fräser

# VIELFÄLTIGE FRÄSER FÜR ÖSTERREICHISCHE TOPMÖBEL

**Mit einer neuen Fertigungsanlage verarbeitet der Möbelhersteller Voglauer ein breites Spektrum an Materialien: vom Tischlerplatten bis hin zu furnierten- und Dekorspanplatten. Bei der Anlage verlässt sich Voglauer auf LEUCO p-System Fräser.**

Seit 2018 betreibt Voglauer eine neue Fertigungsanlage. Der Grund für diese Investition liegt in geänderten Anforderungen nach mehr Individualität. Besonders im Hotelinnenausbau ist der Individualanspruch enorm.

Eine wesentliche Rolle in diesem Konzept spielen vielseitige Werkzeuge von LEUCO. Voglauer setzt zusätzlich zu diversen von LEUCO individuell ausgelegten diamantbestückten Zerspanern anschließend zum Fügen das patentierte p-System von LEUCO ein.

### Das p-System für alle Materialien bei Voglauer

Denn mit diesem diamantbestückten Werkzeugsystem haben die Österreicher sehr gute Erfahrungen gemacht. „Wir setzen das p-System auch schon bei anderen Maschinen ein“, erzählt Martin Schrittwieser, Fertigungsleiter bei Voglauer in Abtenau im Salzburger Land. „Mit dem großen Achswinkel von 70 Grad bearbeiten wir sämtliche Materialien, die wir verwenden in hoher Qualität. Und wir haben auch noch einen Zusatzvorteil: Wir brauchen weniger Werkzeugplätze.“

Auch das Bearbeiten von furnierten Platten in der Längs- und Querbearbeitung wird in einem Durchlauf mit gleicher Qualität durch das p-System ermöglicht. Kein leichtes Unterfangen bei den unterschiedlichen Faserstrukturen. Doch mit dem p-System gelingt es.

Die p-System Werkzeuge fräsen messerscharfe Kanten mit äußerst geringem Schnittdruck. In der Durchlaufanlage von Voglauer erzielen die Fräser überdurchschnittlich lange Standwege, was wiederum Rüstzeit für Werkzeugwechsel einspart.

In der Produktion bei Voglauer sind auch kleine Losgrößen an der Tagesordnung mit den unterschiedlichsten Werkstoffen und Materialstärken. Mit dem LEUCO p-System werden im Durchlauf und an Stationärmaschinen u.a. furnierte Teile mit Furnierüberstand gefügt und gefräst.



Martin Schrittwieser (Fertigungsleiter bei Voglauer, rechts) setzt das LEUCO p-System ein, da er viele Materialien in hoher Qualität und entsprechenden Standwegen bearbeiten kann und deshalb Werkzeugplätze spart. Roman Edelhofer (LEUCO) im Gespräch, wie man vielfältigste Anforderungen mit flexiblen Werkzeugen auf einen minimalen Aufwand reduziert.



Auf CNC Maschinen setzt Voglauer seit vielen Jahren LEUCO p-System Fräser wirtschaftlich ein.



Nun war es logische Konsequenz, bei der neuen Anlage LEUCO p-System Werkzeuge mit 70 Grad Achswinkel zu integrieren.

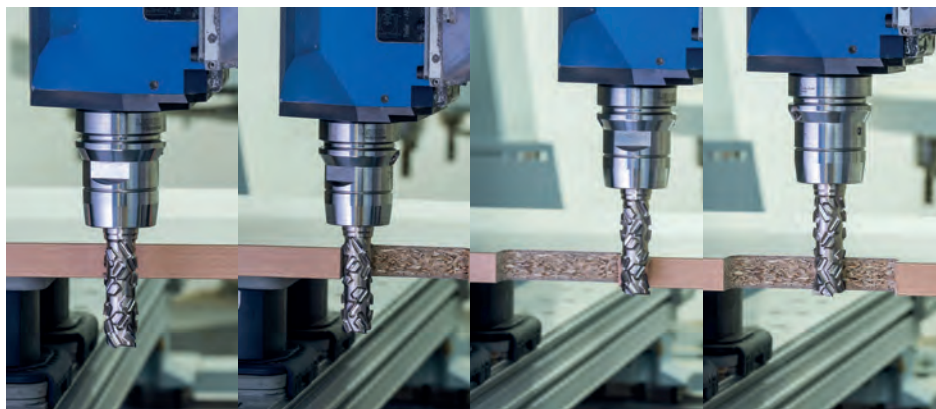
### DP DIAREX Kombinations-Schaftfräser

## RECHTS- UND LINKSLAUF MIT EINEM FRÄSER Z=2+2

LEUCO präsentiert zwei neue Kombinations-Schaftfräser mit Rechts-/Links-Lauf zum Formatieren und Fügen von Plattenwerkstoffen auf CNC Maschinen mit Konsolentischen.

Die Schaftfräser verfügen sowohl über einen linksdrehenden als auch über einen rechtsdrehenden Schneidenteil, der jeweils durch das Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung in Einsatz gebracht wird.

Insbesondere bei der Bearbeitung von Arbeitsplatten-Eckverbindungen gewährleistet dies ein ausrissfreies Fräsen der Sichtkante durch beidseitige Einfräsen im Gegenlauf mit nur einem Fräser.



Ein klassischer Einsatz für den neuen Rechts-/Linkslauffräser ist eine Einsatzfräsung: Einfräsen mit dem oberen rechtsdrehenden Schneidenteil im Gegenlauf. Danach Anheben der Spindel in Z-Richtung, Umkehr der Drehrichtung in Linkslauf. Einfräsen im Gegenlauf von der rechten Seite mit dem unteren linksdrehenden Schneidenteil.

### DP Schrupp-Schlicht Schaftfräser-Familie wächst

## MEHR ABMESSUNGEN FÜR MEHR MÖGLICHKEITEN

Schrupp-Schlicht Schaftfräser kombinieren den Vorteil des hohen Zeitspannvolumens eines Schruppwerkzeuges mit der hohen Schnittgüte des Schlichtfräsens. Gegenüber der zweistufigen Bearbeitung durch Schruppen und Schlichten sind dadurch Zeit- und Kosteneinsparungen zu erzielen.

Sie ermöglichen eine Bearbeitung von Massivhölzern, verleimten Hölzern, Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen, die nah an die Schlicht-Qualität heranreicht.

Insbesondere bei der Bearbeitung von Multiplex in den verschiedensten Varianten sowie ohne oder mit Beschichtungen kommen gängige VHW Werkzeuge standzeitmäßig schnell an ihre Grenzen. LEUCO hat als einziger Hersteller hierfür einen diamantbestückten (DP) Schrupp-Schlichtfräser Ø16 x SL 32mm Z=4+4 als hoch wirtschaftliche Lösung im Lieferprogramm.

### Programmerweiterung

Auf Maschinen mit Konsolentischen können nun mit Ø16 x SL36 mm sowie Ø18 x SL45 mm auch noch höhere Plattenstärken bearbeitet werden.

Abgerundet wird die lagerhaltige DP Schrupp-Schlichtfräser-Palette mit einem Fräser Ø12 x SL26 mm Z=2+2 der auch für den Einsatz auf Nestingtischen geeignet ist.



Die DP-bestückten Schrupp-Schlichtfräser sind bestens bewährt insbesondere bei Multiplex. Für noch mehr Einsatzmöglichkeiten wurde das Programm um zwei Abmessungen ergänzt.

Der Kunde benötigt somit keine zwei separaten Werkzeuge, spart sich die Zeit eines vollen Werkzeugwechsels und gewinnt praktischer Weise auch noch einen freien Platz auf dem Werkzeugwechsler.

Die bewährte DIAREX Schneidegeometrie mit großen gegenläufigen Achswinkeln sorgt für hervorragende Kantensauberkeit auch in diffizilen Beschichtungen. Durch die kompakte Bauweise des Grundkörpers verfügt der Fräser über hohe Stabilität und überzeugt daher mit hoher Laufruhe.

Die neue Fräsergeneration ist in zwei Abmessungen ab Lager erhältlich. Eine Ausführung für die Bearbeitung von Plattenstärken bis 19 mm, eine weitere deckt höhere Plattendicken bis zu 32 mm ab.

### Erweiterung DIAMAX Schaftfräser-Programm:



Auf vielfachen Kundenwunsch sind ab sofort zwei zusätzliche Abmessungen Ø8 x SL 22 sowie Ø10 x SL 32 ab Lager verfügbar.



Hochleistungs-Minizinkenfräser

## KURZE ZINKEN MIT 6/7MM UND 4/4,5 MM

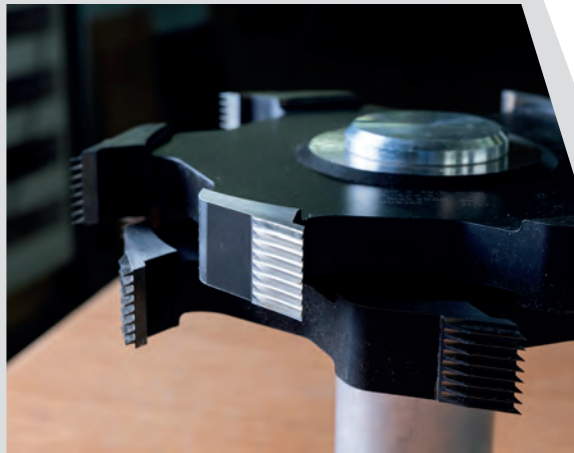
Die ideale Materialausbeute ist bei der Möbel- und Fensterkanteherstellung immer wieder Basis für Innovationen. Dies gilt insbesondere für Längs- und Querverbindungen in kurzen Hölzern. Ein weiterer Ansatzpunkt ist die Produktivität der Maschine. Diese steigert man über höhere Taktzahlen, Vorschubgeschwindigkeiten und Drehzahlen.

Der Minizinkenfräser von LEUCO mit der kurzen Zinkenlänge von 4/4,5 mm bzw. 6/7 mm mit höherer Schneidanzahl erfüllt beide Anforderungen. Durch den geringen Schnittdruck fräst er Breitenverbindungen maschinenabhängig in kurzen Kante ab ca. 250 mm ohne die Gefahr einer Hebelwirkung und das bei Vorschubgeschwindigkeiten bis 52 m/min. Drehzahl und Zinkenqualität bleiben gleich wie bei Fräsern mit weniger Schneiden.

Der LEUCO Hochleistungs-Minizinkenfräser: Kurze Zinkenlänge und hohe Vorschubgeschwindigkeiten

**Daten auf einen Blick**

- | Schneidstoff: Hochlegierter Werkzeugstahl [HS Solid 24]
- | Planlaufgenauigkeit von 5µm durch hochpräzise Fertigung des Grundkörpers
- Vorteile**
- | Doppelter Vorschub möglich bei gleicher Drehzahl und Zinkenfräsqualität
- | Gefahr durch das Einziehen von kurzen Hölzern wird minimiert
- | Geringe Ausrisse beim Holzaustritt, selbst wenn sich der Standweg des Fräsers zu Ende neigt



Praktisches G5-Sägeblatt für Abbundzentren

## LEICHTER SÄGEN IN JEDE RICHTUNG

**Mit dem G5-Sägeblatt von LEUCO brauchen Abbundzentren für die Bearbeitung von Balken nur noch ein Werkzeug. Grund dafür ist eine innovative Zahngeometrie.**

Dank LEUCO können Abbundzentren Stillstandszeiten ihrer Bearbeitungszentren einsparen. Denn durch die G5-Zahngeometrie genügt ein Sägeblatt für Längs- und Querschnitte. Das gleiche Sägeaggregat kann also nach kurzem Richtungswechsel die Arbeit fortsetzen.

Durch die G5-Geometrie hat das Sägeblatt einen äußerst geringen Schnittdruck. Das hat einige positive Auswirkungen. So ist die Qualität in beiden Schnitttrichtungen sehr gut, außerdem sind schnelle Vorschübe auch mit wenig Kräfteinsatz möglich. Zusätzlich bietet das Sägeblatt bis zu 30 Prozent längere Standzeiten.

Messerkopf mit bombierter Dreieck-Wendeplatte

## LEUCO t3-SYSTEM, DER RICHTIGE ZUG BRINGT HOHE QUALITÄT

**Mit dem neuen t3-System ergänzt LEUCO sein Messerkopf-Programm zum absatz- und ausrissfreien Fügen, Fälzen und Formatieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen. Das erste Mitglied dieser Familie, der t3-System Schafffräser, eignet sich für den Einsatz auf CNC-Maschinen zur Massivholzbearbeitung und auf Abbundanlagen im Holzbau.**

Die bombierte Dreieck-Wendeplatte erlaubt es, die Achswinkel für den ziehenden Schnitt perfekt zu setzen und verhindert dadurch eine Absatzbildung bei den Überschnitten. Zusätzlich können durch die Dreieck-Form die Achswinkel so gelegt werden, dass beim Fügen- und Fälzen eine ausgezeichnete Oberflächen- und Kantenbearbeitung erreicht wird, die Rückseite des Messers steht dabei nicht vor. Genau die unterscheidet das t3-System von anderen Spiralmesserköpfen. Bei viereckigen Wendeplatten zieht die äußerste Schneide immer in Richtung Kante. Diese Schnitttrichtung führt zu unsaubereren Kanten. Das t3-System kennt dieses Problem nicht. Die Dreieck-Wendeplatten sind so positioniert, dass der Achswinkel immer in die richtige Richtung zieht.

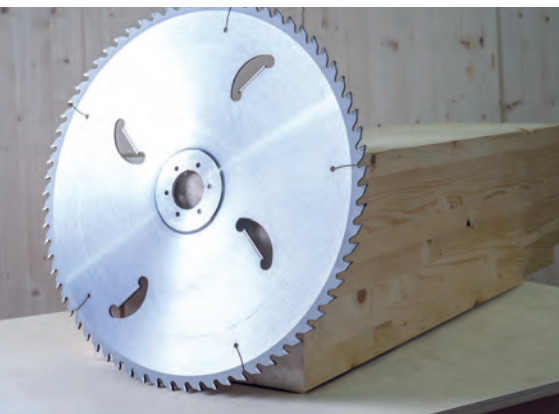
**Die Vorteile**

Der t3-System Schafffräser bietet damit eine Vielzahl an Einsatzmöglichkeiten. Mit seiner besonderen Schneidanordnung können absolut ausrissfreie Füge- und Falzflächen erzeugt werden. Dieser Vorteil kommt beispielsweise bei der Fertigung von Türfälzen zum Tragen. Durch spiralförmiges Eintauchen können auch kleine Ausschnitte verwirklicht werden. Hierdurch können z.B. Zapfen- und Spezialverbindungen im Holzbau entstehen. Das Werkzeug eignet sich bestens für das Fräsen von Freiformen wie Rundbögen oder Krümmlinge im Treppenbau.

Vergleicht man die Qualität der t3-Fräsung mit gängigen Spiralmesserköpfen hebt sich diese besonders in der ausgezeichneten Kanten- und Oberflächenqualität ab. Für den Einsatz z.B. im Türen- und Möbelbau bedeutet dies weniger Nacharbeit.

Bei den Langzeitversuchen hat das „t3-System“ unsere Qualitätserwartungen nicht nur bestätigt, sondern gleich übertroffen. Vom anspruchsvollen Handwerk bis zur industriellen Anwendung mit hohen Leistungsanforderungen, findet das t3-System sein Einsatzgebiet.





Das LEUCO g5-System Kappsägeblatt kann auf Abbundzentren aller bekannten Hersteller eingesetzt werden. Im Bild: Durchmesser 550 für Weinmann-Anlagen.

Das Sägeblatt begeistert durch seinen geringen Geräuschpegel und gewährt bis zu 30 % längere Standzeiten.



Der geringe Schnittdruck entsteht durch die spezielle Geometrie des Sägeblatts- einer Kombination aus einem Führungszahn und vier Folgezähnen für die Feinbearbeitung.

Das G5-Sägeblatt ist also eine sehr gute Alternative zur konventionellen Bearbeitung mit zwei verschiedenen Sägeblättern. Diese erforderten beim Wechsel einen Werkzeugtausch. So musste der Anwender bisher für das Einschwenken eines anderen Aggregats oder den Wechsel des Sägeblatts bis zu 15 Minuten Stillstandszeit einberechnen.

» Dank LEUCO können Abbundzentren Stillstandszeiten ihrer Bearbeitungszentren einsparen. Denn durch die G5-Zahngeometrie genügt ein Sägeblatt für Längs- und Querschnitte.



Die sauberen Schnitte müssen nicht nachbearbeitet werden und eignen sich für Sichtkanten. Kunden führen mit dem Sägeblatt auch Vorgänge aus, die sie bislang mit einem Fräser gemacht haben. So sparten sie Bearbeitungszeit auf dem Abbundzentrum.



Der neue t3-System Schaftfräser kommt auf CNC-Maschinen und Abbundanlagen zum Einsatz.

Die bombierten Dreiecks-Wendeplatten sind das entscheidende Merkmal für die hohe Bearbeitungsqualität des t3-System Schaftfrägers.

Anwendungsbeispiele: ausrissfreies spiralförmiges Eintauchen, Fälzen und Fasen





Die beiden LEUCO-Geschäftsführer Frank Diez und Daniel Schrenk im Interview

## UNSERE LÖSUNGEN SOLLEN QUALITATIV NOCH BESSER WERDEN

**Nah am Kunden zu sein – das ist für LEUCO kein leeres Versprechen, sondern vor allem ein wichtiger Baustein, um Innovationen mit echtem Mehrwert anbieten zu können. Die „möbelfertigung“ traf sich mit Frank Diez, dem Vorsitzenden der Geschäftsführung und seinem Vorstandskollegen Daniel Schrenk, um über Themen wie die allgemeine Marktsituation, Digitalisierung im Werkzeugbereich und eben auch Produktneuheiten zu sprechen.**

*//möbelfertigung: Herr Diez, Herr Schrenk, wie stellt sich das Geschäftsjahr 2019 für LEUCO dar?*

**FRANK DIEZ:** Wir sind in einem deutlich schwierigeren wirtschaftlichen Umfeld als in den Vorjahren erneut gewachsen. Dieses Wachstum ist dementsprechend weniger stark als in den Vorjahren – die Nachfrage hat sich insbesondere im zweiten Halbjahr merklich verringert. Was vor allem damit zusammenhängt, dass seitens der Maschinenlieferanten weniger Großprojekte umgesetzt wurden. Es ist definitiv eine Veränderung des Marktes spürbar.

*//möbelfertigung: Ist das gebremste Wachstum genereller Natur oder in speziellen Bereichen besonders ausgeprägt?*

**DANIEL SCHRENK:** Aus unserer Sicht läuft das Geschäft mit der Küchenindustrie nach wie vor sehr gut. Das Gleiche gilt für das Thema Büromöbel und den Baubereich.

Demgegenüber steht zum Beispiel der Fußbodenbereich, bei dem ein klarer Verdrängungswettbewerb besteht.

Insgesamt spielen neue Materialien wie LVT, SPC und WPC eine große Rolle, sie erfordern neue Werkzeuge. Das wir unser Bearbeitungs-Know-how immer wieder neu einsetzen können, ist für uns ein willkommenes Differenzierungsmerkmal. Wir haben branchenübergreifend ein Wachstum durch neue Materialien, beispielsweise auch GFK und CFK.

Regional betrachtet, läuft es in Deutschland nach wie vor gut. Der Markt wächst, wenn auch etwas weniger dynamisch als zuvor. Auch China weist für LEUCO ein gutes Wachstum aus, was uns umso mehr freut, wenn man bedenkt, dass die chinesische konjunkturelle Lage deutliche Dellen hat. Ebenso positiv sehen wir Osteuropa. Schwächer ist es in Südeuropa. Italien fällt hier durch das Ende der Subventionspolitik besonders auf. Bei Osteuropa, ganz speziell in Russland, ist die Primärindustrie, also Sägewerke, für uns sehr wichtig und stark.

Der Brexit zeigt natürlich auch bei uns Wirkung. Vor allem, weil Kunden zunehmend verunsichert sind.

*//möbelfertigung: Sie sprechen die neue Materialvielfalt an: Wie gut ist es Ihnen gelungen, sich darauf einzustellen?*

**DANIEL SCHRENK:** Es ist immer wieder eine Herausforderung. Sowohl im Vertrieb, als auch in der Anwendungstechnik. Wir agieren dafür mit vielen kleinen Spezialisten-Teams, die sehr fokussiert Know-how aufbauen.

*//möbelfertigung: Es wirkt so, als wenn sich alle auf eine Rezession einstellen. Wie sehen Sie die aktuelle Situation?*

**FRANK DIEZ:** Indikatoren gibt es seit Jahren zuhauf und im Laufe der Zeit haben sich nur wenige Probleme gelöst. Dafür sind viele neue dazugekommen. Trotzdem zeigte sich die Wirtschaft lange Zeit bemerkenswert stabil. Jetzt kommen wir langsam an den Punkt, an dem sich die Fahrt doch merklich abbremst.

Ein Beispiel für ein langjähriges Problem ist zum Beispiel die ganze Thematik der Zollkonflikte. Da sind wir gefühlt keinen Schritt weiter, als zu Beginn der Debatte.

Wir stellen allgemein eine geringere Investitionstätigkeit in neue Anlagen fest, was vom VDMA bestätigt wird. Das berück-





„Wir rechnen im Bereich der deutschen Möbelindustrie mit einer weiteren Konzentration und Konsolidierung.“

DANIEL SCHRENK

Frank Diez, Vorstands- und Geschäftsführungsvorsitzender von LEUCO, mf-Redakteurin Doris Bauer und LEUCO-Geschäftsführer Daniel Schrenk.

sichtigen wir in unseren strategischen Planungen. Trotzdem ist es unser Anspruch, weiter zu wachsen – nur eben moderater. Das ist in dieser Situation ein ambitioniertes Ziel. Aber wir sehen auch noch Märkte und Regionen, in denen wir 2020 wachsen können.

**//möbelfertigung:** Welche sind das?

**DANIEL SCHRENK:** Rein rechnerisch planen wir Wachstum in all unseren wesentlichen Zielmärkten. Besonders gute Chancen sehen wir in China und zentralasiatischen Ländern. Vietnam ist für uns auch ein Markt mit viel Potenzial.

**//möbelfertigung:** Wo sehen Sie besondere Chancen und auch Herausforderungen?

**DANIEL SCHRENK:** Das erste, was bei stagnierenden oder nachlassenden Märkten unter die Räder kommt, sind leider die Preise. Das wird die zentrale Herausforderung sein, sich hier dem Trend zu entziehen und das Wachstum profitabel zu gestalten. Hier hat unsere Branche als Gesamtes noch Nachholbedarf im Vergleich mit anderen Branchen. Die positive Differenzierung am Markt bei gleichzeitigem verantwortungsvollem Umgang mit Ressourcen und Kosten wird der Schlüssel zum Erfolg sein.

**//möbelfertigung:** Auch in Ihrem Geschäft findet Verdrängung statt. Was sind Ihre Argumente, warum ein Kunde mit LEUCO arbeiten sollte?

**DANIEL SCHRENK:** Eine Stärke ist der direkte Vertrieb mit engem Austausch mit den Kunden. Das ist strukturell eine echte Aufgabe, hat aber den Vorteil, dass wir früh mit im Boot sind, wenn Kunden neue Produkte auflegen oder Investitionen tätigen.

Allem voran sind technische Innovationen die Voraussetzung, um erfolgreich zu sein.

**//möbelfertigung:** Innovation ist kein Zufall. Was tun Sie, um innovativ zu sein?

**DANIEL SCHRENK:** Zu einem großen Teil entsteht Innova-

tion bei uns aus eben genau dieser gründlichen Marktbeobachtung. Wir haben aber auch eine eigene Grundlagenforschung und damit den Anspruch, selbst Impulse in den Markt hineingeben zu können.

Dann gibt es natürlich auch Anforderungen, die zum Beispiel von großen Küchen- oder Holzwerkstoffherstellern an uns herangetragen werden. Dabei geht es meistens um Verbesserungen in Sachen Leistung, Schnittqualität und Standzeit.

Der dritte Bereich ist die Fertigungstechnologie, über die wir intensiv nachdenken – auch, um uns selbst zu verbessern. So ist zum Beispiel das „p-System“ entstanden.

**//möbelfertigung:** Wie viel Innovationspotenzial gibt es in der Bearbeitung von Holzwerkstoffen noch?

**FRANK DIEZ:** Es sind definitiv noch nicht alle Probleme gelöst. Diese Behauptung wäre mindestens verwegen. Vermutlich gibt es für die meisten Aufgabenstellungen in der Zerspanung von Holz, Holzwerkstoffen und neu hinzukommenden Materialien Lösungen, mit denen man gut arbeiten kann.

Unser Anspruch ist es allerdings, jede Anwendung und Lösung effizienter und wirtschaftlicher, eben noch besser, zu gestalten. Oder das Arbeitsumfeld zu verbessern, Staub und Lärm kann beispielsweise sicher weiter reduziert werden. Auch das Thema Multifunktionalität beschert uns immer wieder schöne und spannende Aufgaben. Hier sind wir gefordert und haben auch keine Sorgen, dass uns die Aufgaben irgendwann ausgehen könnten.

**//möbelfertigung:** Ist Holz für Sie überhaupt noch der wichtigste Werkstoff?

**FRANK DIEZ:** Mengenmäßig schon. Aber Kunststoff in vielen Variationen und neue Materialien gewinnen stetig dazu.

Fortsetzung siehe nächste Seite



**DANIEL SCHRENK:** Und es ist auch gar nicht so einfach zu beantworten, denn im Grunde werden die meisten Werkstoffe auf den gleichen Maschinen bearbeitet. Die Nicht-Holz-Werkstoffe gewinnen auf jeden Fall Anteile.

**//möbelfertigung:** *Sie sagten bereits, dass Küchen- und Büromöbelindustrie sehr gut dastehen. Momentan wird dort viel Kapazität aufgebaut. Wie schätzen Sie die Lage ein?*

**DANIEL SCHRENK:** Wir gehen davon aus, dass die Konzentration und Konsolidierung weitergeht. Die Großen investieren in der Tat sehr viel, während die kleineren Unternehmen sich zunehmend schwerer tun werden, technologisch mitzuhalten.

**//möbelfertigung:** *Und wie sieht es im Handwerk aus?*

**DANIEL SCHRENK:** Zumindest im baunahen Handwerk sind die Auftragsbücher nach wie vor voll und für die nähere Zukunft sieht es auch nicht so aus, als würde sich das ändern. Wenn allerdings der Konsum nachlässt – und davon gehen wir mittelfristig aus – wird sich auch die Tätigkeit im Handwerk beruhigen.

**//möbelfertigung:** *Wie steht es um Ihre eigenen Investitionen? Gibt es momentan größere Projekte?*

**FRANK DIEZ:** Es gibt immer Investitionen, aber wir verraten ungern im Vorfeld, was wir vorhaben. Zuletzt haben wir uns sowohl in der Produktion, als auch in unseren Prozessen stark verbessert und diesen Weg werden wir auch weiter beschreiten. Ähnlich wie in der Möbelindustrie ist auch für uns ein hoher Automatisierungsgrad erstrebenswert.

Darum haben wir an unserem Produktionsstandort in den USA einiges verändert. Als nächstes steht der Ausbau der Produktion in Frankreich an. Wir werden sowohl räumlich, als auch im Bereich Maschinen aufstocken.

Unsere Investitionsquote ist generell in den letzten Jahren immer sehr hoch gewesen. Dabei wägen wir aber immer sehr genau ab, was uns und unseren Kunden wirklichen Mehrwert bringt.

**//möbelfertigung:** *Wie beurteilen Sie die „Ligna“ 2019 in der Retrospektive?*

**DANIEL SCHRENK:** Das neue Konzept, das 2019 das zweite Mal umgesetzt wurde, ist jetzt bei Ausstellern und Besuchern angekommen. Ob-

wohl die Messe laut den offiziellen Zahlen bei den Besuchern stagniert, haben wir eindeutig mehr Kunden auf unserem Stand gehabt. Wir sind insgesamt sehr zufrieden mit unserem Auftritt.

**FRANK DIEZ:** Die Vermarktung der Messe unter Vokabeln wie Vernetzung und Digitalisierung wirkt allerdings von Mal zu Mal inhaltsleerer. Am Ende geht es um Automatisierung. Darum ging es schon immer in der Industrie, in den letzten Jahren hatte man den Eindruck, das wäre eine ganz neue Idee.

**//möbelfertigung:** *Ist eines Ihrer Highlights besonders gut angekommen?*

**FRANK DIEZ:** Ich würde hier keine der Innovationen herausgreifen wollen. Letztlich präsentieren wir uns auf Messen generell als kompetenter Partner, der Vieles möglich machen kann. Darum hatten wir auch Robotik bei uns auf dem Stand: Um zu demonstrieren, dass wir uns ebenfalls mit solchen Themen auseinandersetzen und auskennen.

**//möbelfertigung:** *Sie haben die Farbe Magenta sehr in den Vordergrund gestellt. Warum und wie waren die Reaktionen?*

**DANIEL SCHRENK:** Ja, wir hatten den Messe-Slogan „Magentify Wood Processing“. Das bedeutet einfach, dass wir gemeinsam mit unseren Kunden Lösungen suchen, wie effizienter produziert werden kann. Die Besucher haben es schon wahrgenommen. Wichtig ist jetzt natürlich, diesen Slogan auch mit Leben zu füllen und nicht als hohle Phrase im Raum stehen zu haben.

„Wir streben auch in einem schwieriger werdenden Marktumfeld ein moderates Umsatzwachstum an.“

FRANK DIEZ

Frank Diez ist seit dem ersten Juli 2012 Vorstandsvorsitzender der LEUCO AG. In der Geschäftsführung steht ihm seit dem ersten Januar 2014 Daniel Schrenk (Bild oben rechts) zur Seite.



„Alle sprechen über neue Geschäftsmodelle. Wirklich viel Konkretes gibt es hier aber noch nicht.“

DANIEL SCHRENK

**FRANK DIEZ:** Angesprochen werden wir selbstverständlich gerne auf das Magenta von der Telekom. Aber LEUCO hatte die Farbe schon viel früher, in den frühen siebziger Jahren, was damals extrem mutig war und konsequent durchgezogen wurde. Die Farbe steht für LEUCO auch für diesen Mut, den wir immer haben wollen.

**//möbelfertigung:** Bei Digitalisierung wird viel über neue Geschäftsmodelle gesprochen. Sehen Sie in Ihrem Bereich konkrete Beispiele?

**FRANK DIEZ:** Vorstellbar ist vieles, konkret ist eigentlich noch nichts. Ich denke, man muss generell darauf vorbereitet sein, sich in viele Richtungen entwickeln zu können.

**//möbelfertigung:** Was bedeutet Digitalisierung für Sie?

**DANIEL SCHRENK:** Digitalisierung ist mittlerweile ein reichlich verbranntes Schlagwort. Und jeder versteht, zumindest in Nuancen, etwas anderes darunter. Wir konzentrieren uns aktuell auf das Thema Serialisierung und digitaler Zwilling über den gesamten Produktlebenszyklus von der Entstehung in der Konstruktion, über die Produktion bis zum Einsatz bei unseren Kunden, einschließlich aller Servicezyklen. Darin sehen wir die Basis für weitergehende Verbesserungen, Dienstleistungen und letztlich auch neue Geschäftsmodelle.

**//möbelfertigung:** Es gibt mittlerweile viele IIoT-Plattformen für die Holzverarbeitende Industrie. Sie selbst sind Partner von Tapio. Wie gehen Sie damit um?

**DANIEL SCHRENK:** Wir kommunizieren klar, dass wir Partner von Tapio sind. Trotzdem sind wir offen für alle anderen Lösungen und arbeiten daran, dort in diese Systeme korrekt eingebunden zu sein. Das müssen wir sein, um unsere Kunden optimal bedienen zu können.

**//möbelfertigung:** Sie haben erwähnt, dass Sie bei Projekten mit ihren Kunden gerne frühzeitig mit im Boot sind, wenn diese über Investitionen nachdenken. Warum?

**DANIEL SCHRENK:** Wenn wir zu einem sehr frühen Zeitpunkt bei Planungen miteinbezogen werden, bringt das vor allem dem Kunden einen großen Benefit, weil wirklich alle Details bedacht werden können. Allgemein findet vor einer großen Anlagen-Investition ein beeindruckender Informationsfluss statt, in den idealerweise zusätzlich noch der Werkstoff-Lieferant eingebunden ist.

**FRANK DIEZ:** Dieses Vorgehen ist für LEUCO schon lange ganz typisch und sicher auch einer der Gründe für den Erfolg. Nach einer großen Investition möchte der Kunde, dass die Anlage läuft und nicht feststellen, was alles nicht funktioniert. Dafür sollte alles so gut wie möglich vorbereitet sein und deshalb sollten alle Beteiligten an der Planung mitwirken.



**//möbelfertigung:** LEUCO konnte bereits einige renommierte Awards gewinnen. Wie wichtig sind solche Preise für Sie?

**FRANK DIEZ:** Sie sind eine schöne Bestätigung dafür, dass man gute Arbeit leistet. Natürlich ist es nicht unser höchstes Interesse, Awards zu gewinnen, sondern Mehrwert für unsere Kunden zu generieren. Trotzdem freuen wir uns sehr darüber.

**//möbelfertigung:** Für LEUCO war 2019 ein Jubiläumsjahr, es gibt seit 50 Jahren die Niederlassung in der Schweiz. Wie haben Sie es gefeiert?

**FRANK DIEZ:** Ausgiebig und mit viel Freude. Wir haben den Anlass mit unserer Belegschaft mit verschiedenen Veranstaltungen gebührend gewürdigt. Es waren sogar mehrere Jubiläen: 50 Jahre in der Schweiz, 40 Jahre in den USA und 10 in Weißrussland. Das ist auch Sinnbild für die internationale Ausrichtung des Unternehmens.

**//möbelfertigung:** Was hat LEUCO für das Jahr 2020 vor?

**DANIEL SCHRENK:** Eins der Highlights ist sicher die „Holz-Handwerk“. Die „Xylexpo“ betrachten wir mit eingeschränkten Erwartungen.

Ein weiterer Höhepunkt in 2020 dürfte auch die Neugründung einer Gesellschaft in Vietnam werden.

„50 Jahre Schweiz, 40 Jahre USA, 10 Jahre Weißrussland – diese Jubiläen stehen für den internationalen Erfolg von LEUCO.“

FRANK DIEZ

Das Interview führte Doris Bauer

Erschienen in der „möbelfertigung“ Ausgabe 01/2020 aus dem F. Holzmann Verlag im Vincentz Network.



Zwei Standorte, ein Ziel

## INVESTITIONEN IN DIE ZUKUNFT

LEUCO baut in Beinheim (Frankreich) seine Produktionshalle und in Horb (Deutschland) sein ServiceCenter aus. Mit dem im Februar zeitgleich begonnenen Baubeginn verbindet Vorstandsvorsitzender Frank Diez ein klares Bekenntnis zu beiden Fertigungsstandorten. „Es sei sehr erfreulich, an beiden Standorten die Möglichkeit zu besitzen flächenmäßig noch zu wachsen.“ Eine Ausdehnung ist aus Platzgründen zwingend nötig. Die Geschäftsführung entschied sich für die Erweiterungsbauten an beiden Standorten. Die Hallen werden zusammen 3.600 Quadratmeter neue Produktion bzw. Servicefläche bieten.

Gleichzeitig wird man bei den neuen Gebäuden neben Funktionalität großes Augenmerk auf einen schonenden Umgang mit Ressourcen und Energie legen.

Mit der Fertigstellung wird LEUCO an beiden Standorten moderne und leistungsstarke Fertigungs- bzw. Servicestätten erhalten, die mit der direkten Anbindung an die bestehenden Infrastrukturen Synergien generiert, die letztendlich eine noch bessere Effizienz und Kundenbetreuung ermöglichen.

Roland Günther (Leiter Produktion), Frank Diez (Vorstandsvorsitzender), Daniel Schrenk (Geschäftsführer Vertrieb und Marketing) und Dirk Hoffmann (Leiter Materialwirtschaft), von links, läuteten den Neubau des ServiceCenters ein. Der Schärfservice und die Neuwerkzeugproduktion werden künftig am Stammwerk in Horb räumlich direkt aneinander gegliedert sein.



Pascal Wendel (Leiter Industrial Engineering), Frank Diez (Vorstandsvorsitzender), Mark Meyer (Produktionsleiter), und Luc Schildknecht (Produktionsleiter), von links, haben mit dem symbolischen Spatenstich die Arbeiten für den Erweiterungsbau in Beinheim/Frankreich begonnen.

LEUCO ist im elsässischen Beinheim auf die Entwicklung und Produktion von Sägen, Zinkenfräser sowie festbestückten Hartmetallfräser spezialisiert. Hier werden jährlich mehr als 1 Million Sägeblätter in höchster Qualität gefertigt.“



## 25 JAHRE LEUCO JAPAN

LEUCO Japan wird 2020 sein 25-jähriges Bestehen feiern. Von Anfang an haben wir unsere Geschäfte vorangetrieben, indem wir neue Werkzeuge und Dienstleistungen direkt an unsere Kunden verkauft haben, was in der japanischen Unternehmensumgebung einzigartig war.

Wir haben viele neue Kunden besucht und neue Verkaufgebiete erschlossen. Wir haben auch unsere Kunden gebeten, nur bar zu bezahlen, was zur damaligen Zeit in Japan sehr selten war. Es ist eine nostalgische Erinnerung und gleichzeitig sind wir so froh, dass wir mit vielen dieser Kunden seit 25 Jahren eine ausgezeichnete Geschäftsverbindung haben.

**2020 wird es bedeutende Änderungen bei LEUCO Japan geben:**

→ Wir werden alte Maschinen ersetzen und Maschinen mit der modernsten Technologie installieren, um die höchste Nachschärfqualität und eine ausgezeichnete Präzision zu garantieren.

→ Wir werden unser Team durch weitere Schulungen für neue Geschäftsfelder stark machen, z. B. in der Nicht-Holzindustrie.

In der ersten Zeit war die Marktumgebung von LEUCO Japan mit einem BIP-Wachstum von 2-3% sehr positiv und wir hatten viele Geschäftschancen.

Die Marktumgebung in der Holzbearbeitung in Japan fordert uns mehr heraus als in den Anfangsjahren von LEUCO Japan. Dennoch sind wir sehr positiv und konzentrieren uns ohne Furcht vor den Veränderungen auf unsere Geschäfte und unterstützen die Produktionsindustrie in Japan mit ganzer Kraft. LEUCO Japan befindet sich im ständigen Wandel. Was sich aber nicht verändert hat, ist unsere Mission, der japanischen Holzbearbeitungsindustrie innovative Werkzeuglösungen anzubieten.

Zu guter Letzt möchte ich im Namen von LEUCO Japan meine Dankbarkeit an alle aussprechen, die uns unterstützt haben. Vielen Dank.

**Yasumi Arigaya, Geschäftsführer LEUCO Japan**



Neue Niederlassung: LEUCO Vietnam Co, Ltd

## LEUCO SCHÄRFSERVICE IN HERSTELLER-QUALITÄT IN VIETNAM

Im Dezember 2019 gründete LEUCO seine 21. und neueste Niederlassung: LEUCO Vietnam Co, Ltd.

LEUCO bietet seinen Schärfservice in Herstellerqualität für die vietnamesische Möbelindustrie am neuen Standort südwestlich von Ho-Chi-Minh-Stadt an.

Der Aufwärtstrend in Vietnam ist deutlich erkennbar und die wirtschaftliche Entwicklung über die letzten zehn Jahre ist mit einem durchschnittlichen, jährlichen Wirtschaftswachstum von rund 6% bemerkenswert. Die Aufbruchsstimmung ist deutlich spürbar. Es wird viel neu gebaut und renoviert und die Hochhäuser sprießen aus dem Boden. Die vietnamesische Möbelindustrie zeichnet sich durch seine starke Exportorientierung und die Verwendung von Holzbearbeitungsmaschinen aus Deutschland und Italien aus. Diese Merkmale sind deutliche Indikatoren für den Einsatz von Präzisionswerkzeugen. Neue Werkzeuge von LEUCO wurden über viele Jahre zuverlässig vom autorisierten LEUCO-Repräsentanten URI Trading vertrieben. Der Schärfservice wurde von der LEUCO-Niederlassung im benachbarten Malaysia durchgeführt. Durch das zunehmende Geschäftsvolumen und der geforderten



Bündelten ihre Stärken und gründeten die neue Niederlassung, v.l.n.r: Kunde, Daniel Schrenk (LEUCO Geschäftsführer Vertrieb & Marketing), Quoc Hung Tran (Inhaber von URI Trading), Udo Leiber (LEUCO Asia, Geschäftsführer Asien), Mark Lim (zukünftiger Geschäftsführer von LEUCO Vietnam).



Das neue Gebäude von LEUCO Vietnam in Ho-Chi-Minh-Stadt

schnelleren Reaktionszeit beim Nachschärfservice stieß dieser Prozess an seine Grenzen.

Der Geschäftsführer Mark Lim ist nun erfreut: "Mit unserer eigenen Firma für das Nachschärfen sind wir gut ausgerüstet und können unseren Kunden in Vietnam künftig die höchsten Qualitätsstandards und einen exzellenten Service bieten".

## NEUER GESCHÄFTSFÜHRER BEI LEUCO UKRAINE



Mit Wirkung zum 1. Februar 2020 ist **Viktor Dziubenko** neuer Geschäftsführer von LEUCO Ukraine.

Viktor Dziubenko ist 36 Jahre alt und war zuletzt im Management einer großen ukrainischen Holding

zuständig für Vertrieb und Logistik. Davor verantwortete Viktor Dziubenko viele Jahre Projekte in der Möbelindustrie.

„Mit LEUCO Ukraine habe ich in der Vergangenheit sehr gut zusammen gearbeitet und schätze seitdem die hervorragenden Beziehungen. LEUCO hat in der Ukraine und weltweit einen guten Ruf. In der Ukraine haben wir sicher die besten Fachleute für Holzbearbeitungswerkzeuge in unserem Team. So ist es mein Ziel, diese Position zu stärken und die Unternehmensleistung auf das höchstmögliche Niveau zu bringen,“ so Viktor Dziubenko.

LEUCO Ukraine wurde 2007 gegründet und agiert heute mit 25 Mitarbeitern von Kiew aus mit dem Verkauf von Neuwerkzeugen und dem Schärfservice. Engagierte Berater sind mit fundiertem Werkzeug-Know-how täglich bei Kunden, um Produktionsanlagen zu optimieren. Darüber hinaus werden im bestens ausgestatteten ServiceCenter auch komplexe Anforderungen in kürzester Zeit abgewickelt.



Team der Hauptniederlassung in Tochigi:  
V.l.n.r: Hr. Okuda (Anwendungsleiter / Verkaufsunterstützung), Fr. Kameyama (Leiterin der Buchhaltung), Hr. Ushio (Verkauf), Hr. Uetake (Verkaufsleiter), Hr. Handa (Verkaufsleiter)



Team in der Niederlassung Kansai:  
Vorne v.l.n.r.: Hr. Takagi (Leiter Baumaterial), Hr. Arisaka (Verkaufsleiter), Hr. Tabata (Verkauf).  
Hinten v.l.n.r.: Hr. Fukuchi (HW Service), Hr. Tachibana (Leiter HW Service), Hr. Takano (Verkauf), Hr. Arigaya (Geschäftsführer), Hr. Ishimaru (Verkauf)



Team im Servicebereich in Tochigi:  
V.l.n.r: Hr. Yamada (Produktionsleiter Service in Tochigi), Hr. Chonan (Servicechef DP), Hr. Nonaka (DP Serviceleiter), Hr. Amagai (Serviceleiter HW), Fr. Suzuki (Mitarbeiterin HW Service)

## LEUCO – DAS GANZE IM BLICK

LEUCO gehört zu den international führenden Anbietern ganzheitlicher Werkzeuglösungen und intelligenter Services für die Holzverarbeitende Industrie.

Unser Anspruch ist es, durch wegweisende Innovationen die Möglichkeiten unserer Kunden und Partner zu erweitern und die Potenziale des nachwachsenden Rohstoffs Holz und verwandter Materialien zum Nutzen der Menschen zu erschließen.

Im engen Dialog mit unserer Branche entwickeln wir dafür hartmetall- und diamantbestückte Kreissägeblätter, Zerspaner, Bohrungs- und Schaftwerkzeuge, Bohrer, Wendeplatten sowie Spannmittel. Das Ziel: Die Prozesse unserer Kunden in der Bau-, Möbel- und Plattenindustrie, in Sägewerken und Innenausbaubetrieben zu optimieren sowie neue Chancen im Umgang mit der stets wachsenden Werkstoffvielfalt zu eröffnen. Ein umfassendes Beratungsangebot, unser Schärfservice in Herstellerqualität und zukunftsfähige

Toolmanagementlösungen machen LEUCO zum ganzheitlichen Partner unserer Kunden für Werkzeuge.

International arbeiten heute rund 1.200 Mitarbeiter für LEUCO. Mit Vertriebsgesellschaften in Australien, Belgien, England, Japan, Polen, Singapur, Thailand, Ukraine und Weißrussland, sowie Vertriebs- und Produktionsgesellschaften in China, Frankreich, Malaysia, Russland, der Schweiz, Südafrika, USA und Vietnam ist unser Unternehmen auf allen fünf Kontinenten weltweit vertreten.

**LEUCO**  
**Magentify Wood Processing**



ONLINE-KATALOG 24/7  
**WWW.LEUCO.COM/PRODUKTE**

Editorial:  
Ledermann GmbH & Co. KG  
Willi-Ledermann-Straße 1  
D-72160 Horb am Neckar

T +49 (0) 7451 / 93 0  
info@leuco.com  
www.leuco.com

839/450 03/20