LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

KATALOG SCHWEIZ
GESAMTPROGRAMM
GP 06 CH



MARKEN, AUF DIE SIE SICH VERLASSEN KÖNNEN

Format-Kreissägeblätter

LEUCO topline	LEUCO-Präzisions-Kreissägeblätter
LEUCO highline	Preis-Leistungsoptimierte Sägeblätter
DUPLOVIT®	Die original Hohlzahn-Kreissägeblätter

Plattenaufteil-Kreissägeblätter

U-CUT TR-F · U-CUT MAX · U-CUT SPEED · U-CUT WS	Hartmetallbestückte Plattenaufteil-Kreissägeblätter für den universellen Einsatz in Holzwerkstoffen, für Einzel- und Paket-zuschnitte, hohen Mengendurchsatz
Q-CUT G6 · Q-CUT TR-F K · Q-CUT G5 · Q-CUT TR-F K	Hartmetallbestückte Plattenaufteil-Kreissägeblätter für Fertigschnittqualität in Holzwerkstoffen, auch mit empfindlichen Deckschichten, für Einzel- und Paketzuschnitte. Geräuschoptimierte nn-System Ausführung.

Zerspaner

LEUCO unitec	DIA-Compact-Zerspaner mit Stufenschnitt
LEUCO compacttec	DIA-Compact-Zerspaner für den universellen Einsatz
LEUCO powertec airface	DIA-Compact-Zerspaner mit balliger Schneidengeometrie; geräuschoptimiertes airFace Design

Messerköpfe

SUPER PROFILER	Universal-Messerkopf-System mit Standard-Grundkörper
LEUCO EcoPro	Flexibles Messerkopf-System mit direkter Messerspannung
LEUCO SetProfiler	Rückenverzahntes Messer-System mit großer Nachschärfzone
LEUCO ultraprofiler plus	Hochleistungs-Messerkopf-System für kundenindividuelle Profile, absolut spielfreier und schneller manueller Messerwechsel
LEUCO power DIA Profiler	Hochleistungs-Diamant-Profil-Fräser für höchste Vorschubgeschwindigkeiten
LEUCO smart jointer airface	Füge-Messerkopf-System mit manuell wechselbaren DP-bestückten Schneidlingen, sehr hohe Rundlaufgenauigkeit und Durchmesserkonstanz; geräuschoptimiertes airFace Design

Spannmittel

LEUCO s|s system	Präzisions-Schnellspannsystem mit Bajonettverschluss für die Durchlaufbearbeitung
LEUCO Hydro-S-System	Präzisions-Schnellspannsystem mit Bajonettverschluss auf Hydrobuchse für die Durchlaufbearbeitung
LEUCO ZEROPLAN	Planlaufeinstellbares Schnellspannsystem für die Durchlaufbearbeitung
LEUCO ps|system	Präzisions-Hydro-Spannsystem für Schaftwerkzeuge
LEUCO TRIBOS	Hochleistungs-Präzisions-Spannmittel mit Polygonal-Spanntechnik für Schaftwerkzeuge

Bohrer

MOSQUITO	Bohrer-Programm mit Feinkorn-Hartmetall und optimiertem Anschliff für lange Standzeiten
LEUCO topline	Bohrer-Programm mit Ultra-Feinkorn-Hartmetall und optimiertem Anschliff für sehr lange Standzeiten und beste Schnittqualität in beschichteten Plattenwerkstoffen
LEUCO EcoLine	Universelles, wirtschaftliches Dübel- und Durchgangs-Bohrer-Programm

Systemwerkzeuge

LEUCO i|system	Systemwerkzeuge mit optimierter Späneentsorgung für Aggregate mit nach innen gerichtetem Spänestrahl
CM	Dieses Zeichen tragen alle spanflußoptimierten LEUCO Werkzeuge
AIR STREAM	Bohrungen im Grundkörper optimieren die Aerodynamik und damit den Geräuschpegel
airface	Aerodynamisch gestaltete Oberfläche des Grundkörpers bewirkt eine Geräuschminderung im Einsatz
LEUCO ps|system	Schaft- und Bohrungswerkzeuge mit einem Achswinkel ≥ 55° für die beste Schnittqualität, die derzeit am Markt erhältlich ist bei langen Standwegen; zusätzliche Anwendungsmöglichkeiten, die bisher als technisch unmöglich galten
LEUCO g5 system	Sägeblätter und Nuter mit einer 5er Schneidenkombination: leise, wenig Schnittdruck, feinste Schnitte
LEUCO nn|system	DP Format- und Plattenaufteil-Sägeblätter mit sehr kleinen Spanräumen, leise und angenehm. Geräuschpegel unterhalb der Tragepflichtgrenze für Gehörschutz; Beste Schnittqualität, lange Standwege in vielen Holzwerkstoffen
LOW A) · LOW B)	Dieses Zeichen tragen alle geräuscharmen Kreissägeblätter (A) bzw. alle geräuscharmen Werkzeuge mit Bohrung (B)

Schneidstoffe und Beschichtungen

LEUCO DUR®	LEUCO HW-Schneidstoffe
HL Board®	LEUCO HW-Schneidstoffe für die Plattenbearbeitung
HL Solid®	LEUCO HW-Schneidstoffe für die Massivholzbearbeitung
LEUCO TOP COAT	Beschichtungen der Schneidkante, auf den Einsatzfall angepasst
LEUCO DIA	Anwendungsoptimierte Diamant-Hochleistungs-Schneidstoffe
LEUCO DIA	Hochleistungs-Diamant-Werkzeuge mit Diamant-Vollbestückung (ca. 6 mm)
LEUCO DIAMAX®	Diamant bestückte Werkzeuge mit einer Nachschärfzone von 0,5 mm – 1,5 mm je nach Werkzeugtyp und –durchmesser
LEUCO DIAREX	Diamant bestückte Werkzeuge mit einer Nachschärfzone von 1,5 mm oder 2,0 mm je nach Werkzeugtyp

® eingetragene Warenzeichen von LEUCO

Kreissägeblätter

Zerspaner

Fräswerkzeuge mit Bohrung

Fräswerkzeuge mit Schaft

Bohrer

Wendeplatten
Wechselplatten
Messer

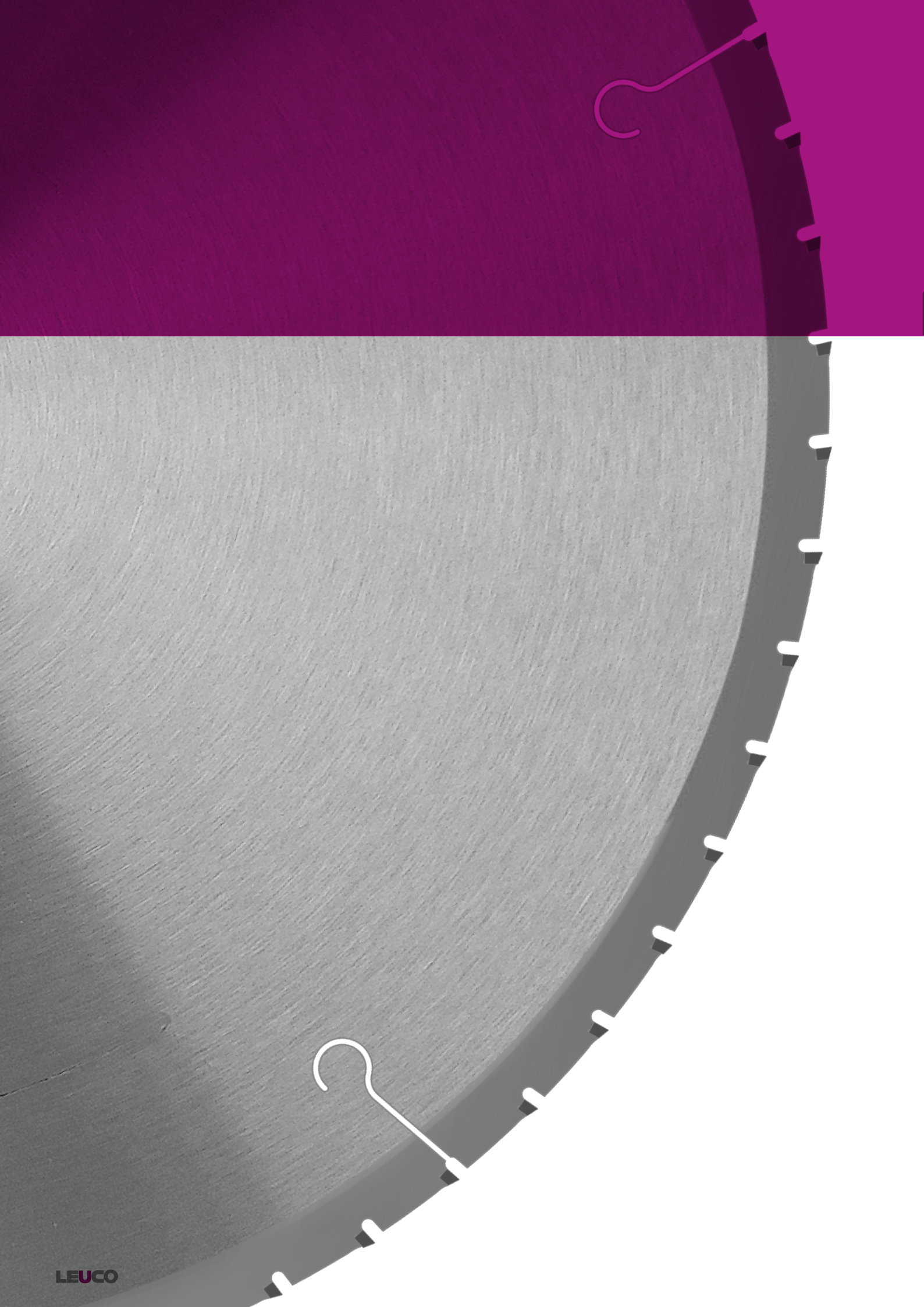
Spannsysteme

Ersatzteile
Allgemeine Technische Informationen

Allgemeine Technische Informationen
Anfragen Sonderfertigung
Kurzbezeichnungen



Stand 11/2025



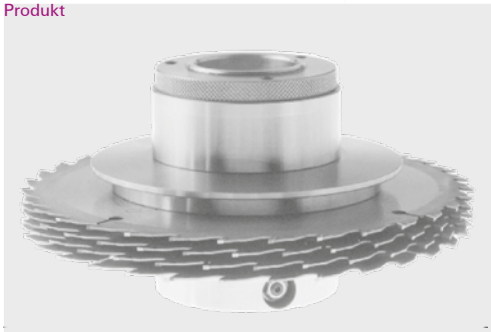
Kreissägeblätter

Produkt	Seite
Dünnschnitt-Kreissägeblätter	1–1
Drechselkopier-Kreissägeblätter	1–2
Vielblatt-Kreissägeblätter	1–3
Zuschneid-Kreissägeblätter	1–20
Format-Kreissägeblätter	1–23
Platten-Aufteil-Kreissägeblätter	1–40
Ritz-Kreissägeblätter	1–54
Kapp-Kreissägeblätter	1–69
Kapp-Fase-Kreissägeblätter	1–84
Nut-Kreissägeblätter	1–85
NE-Kreissägeblätter	1–91
Hand-Kreissägeblätter	1–99
Technische Informationen	1–103

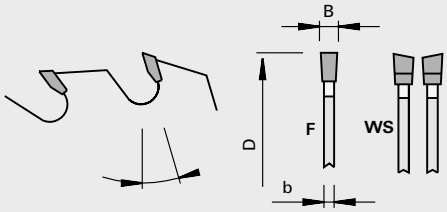
102317 / 102327

Dünnschnitt-Kreissägeblätter HW für die Parkettherstellung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Spaltanlagen
- für maßhaltige Trennschnitte in abgerichteten Massivhölzern

Ausführung

- speziell behandeltes Stammblatt mit Oxytop Beschichtung
- Zahnform:
- Flachzahn „F" für europäische Harthölzer (Eiche, Buche,...)
- Wechselzahn „WS" für Exotenhölzer
- Schneidstoff: HW HL Board 06 plus

Vorteile

- optimale Holzausbeute durch dünne Schnittfugen

Hinweise

- auch für Hydro-Spannbuchsen geeignet
- Rand-Kreissägeblatt für Schröder auf d=65 mm aufbohren
- Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL	Zahnform		Ident-No.
180	1,0	0,8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254 C
180	1,0	0,8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256 C
220	1,2	0,9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288 C
220	1,2	0,9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289 C
220	1,2	0,9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290 C
220	1,2	0,9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291 S
220	3,8/3,5	3,0	60	30	18	3/10/74 + 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]				

Sägen-Aufnahmedorn Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	VP	Ident-No.
	105	Weinig HSK	60	68		997300	1	182974 O
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	105x15xM58x1,5	995290	1	182993 O
	[mm]		[St.]	

Hydro-Spannbuchse	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	VP	Ident-No.
	93	50	60	80	115	997300	1	182193 O
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckflansch oben mit Haltegriff	130	16	60	997300	1	182194 C
Deckflansch oben mit Haltegriff	130	16	65	997300	1	182196 S
Deckflansch unten	130	14	60	997300	1	182195 C
Deckflansch unten	130	14	65	997300	1	182197 S
Zwischenringe	130	4,2	60	955520	1	182200 S
Zwischenringe	130	4,4	60	955520	1	182202 C
Zwischenringe	130	4,5	60	955520	1	182203 S
Zwischenringe	130	5,0	60	955520	1	182208 S
	[mm]	[mm]	[mm]			

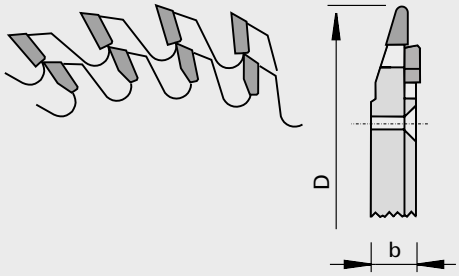
106384

Drechsel-Kopier-Kreissägeblätter HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Spezial-Drechselkopiersägen (Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
- für Drechselkopierarbeiten in Massivhölzern

Ausführung

- Hartmetall bestückt
- spezielle Zahnform
- Bohrungstoleranz H7

Vorteile

Hinweise

Ø D [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	NL	Ident-No.
350	11,3	60	2x64	6/11/170	185248 S
350	11,3	60	2x90	6/11/170	185249 C

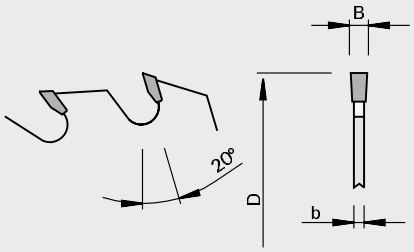
101310 / 101311

Vielblatt-Kreissägeblätter HW „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen
- für maßhaltige Längsschnitte in trockenen und abgerichteten Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 100 mm möglich
- für Schnitthöhen > 50 mm, Ausführung mit HW-Räumern verwenden
- bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	Class-No.	Ident-No.
200	2,0	1,4	40	20			101311	188029 L
200	2,4	1,6	40	20			101311	188148 L
225	2,4	1,6	40	20			101311	188150 L
250	2,4	1,6	40	24			101311	188151 L
250	3,2	2,2	70	20	20x5		101310	189300 L
250	2,8	1,8	70	24	20x5		101311	188030 L
300	3,2	2,2	70	24	20x5		101310	189301 L
300	3,2	2,2	80	24	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	101310	189302 L
350	3,5	2,5	70	28	20x5		101310	189303 L
350	3,5	2,5	80	28	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	101310	188027 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

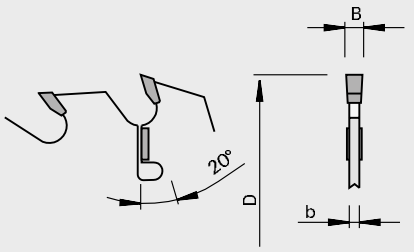
101715

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer - solid „F“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer

Hinweise

- bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen
- für Schnitthöhe ab 50 mm

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	Ident-No.
400	4,2	3,0	50	100	150	24	2+2	189272 L
450	4,2	3,0	50	100	160	24	2+2	189273 L
500	4,6	3,3	50	100	180	28	2+2+2	189274 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

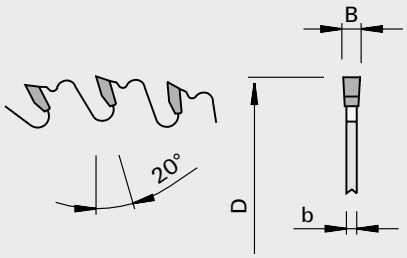
101315

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit innenliegenden HW-Räumer - topline solid „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO solid

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Längskreissägen
- Krüsimatic / LKSA / CMI / Lignamatic
- für manuellen Vorschub geeignet
- für Längs- und Querschnitte in nassen und trockenen Massivhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- mit innenliegende HW-Räumer

Vorteile

- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- Design (Spandickenbegrenzt) sorgt für universellen Einsatz

Hinweise

- ab Lager STM

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	Ident-No.
500	4,2	2,8	30	70	190	32	2+2	80320846 L
550	4,6	3,2	30	100	200	32	2+2+2	80337317 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

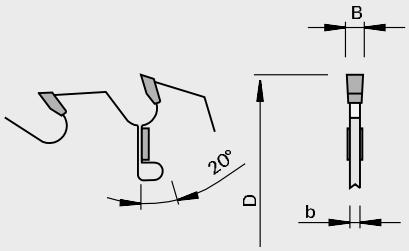
101315

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

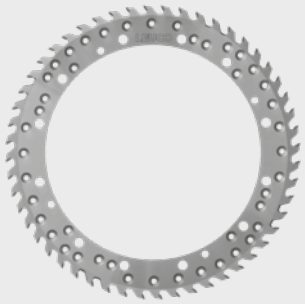
- bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen
- für Schnitthöhe ab 50 mm

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	DKN	NL	Ident-No.
180	2,4	1,6	40	55	95	16	2			188096 L
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097 L
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098 L
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100 L
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101 L
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290 L
300	3,2	2,2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293 L
300	3,4	2,2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296 L
300	3,2	2,2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294 L
300	3,2	2,2	80		125	16	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189295 L
350	3,5	2,5	70		120	20	2+2	20x5		189297 L
350	3,8	2,5	80		125	20	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189299 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		

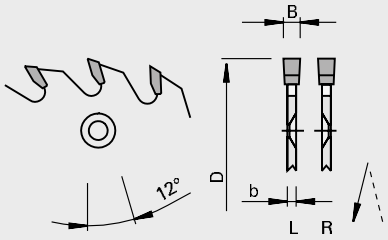
116413

Zerspanerringe HW „F“ - Linck

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Spanerlinie im Vor- und Nachschnitt
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Solid 15 oder HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

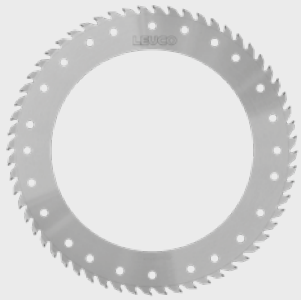
- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
576	4,5	3,5	6,0	531	422	52	Linck V25	80347850 S	80347849 S
724	4,5	3,5	6,0	684	586	64	Linck VM45	80371095 S	80371094 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

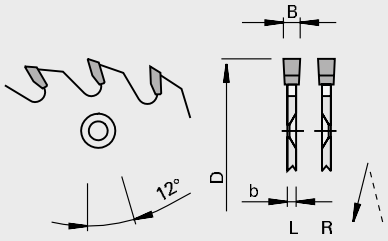
116413

Zerspanerringe HW „F“ - EWD

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Spanerlinie im Vor- und Nachschnitt
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Solid 15 oder HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

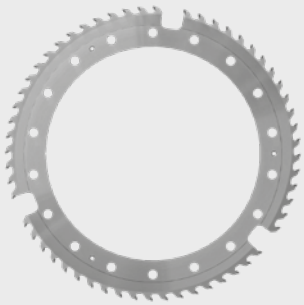
- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
745	6,6	5,0	6,0	700	520	60	EWD PF19	80291614 S	80291613 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

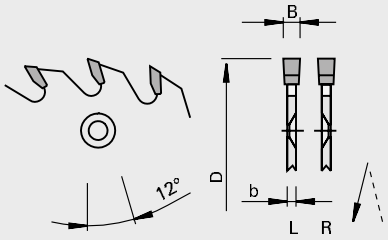
116410 / 116413

Zerspanerringe HW „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Spanerlinie im Vor- und Nachschnitt
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Solid 15 oder HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	5,0	3,6	5,8	485	405	48-4	80317242 S	80317243 S
605	4,4	3,2	6,0	540	440	48	80294208 S	80294209 S
620	5,0	3,8	5,0	540	450	60-3	80206577 S	80206581 S
630	4,4	3,2	6,0	539	440	48-3	80274257 S	80274262 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

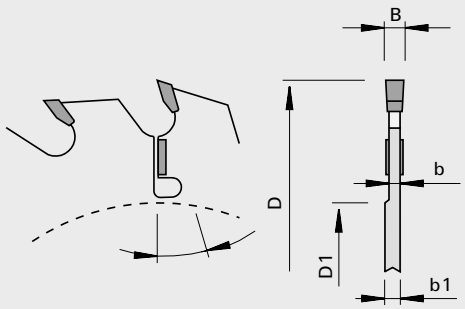
101315 / 101317

Vorschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - Linck

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Vorschnittmaschinen mit und ohne Spaner
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
445	4,8	3,2	6,8	190	120	28	4	4/13/156		Linck VS	80250724 S	80250723 S
470	5,0	3,6	6,8	190	120	28	6	8/13/156		Linck VS	80290358 S	80290357 S
505	5,6	3,8	6,8	190	120	28	4	8/14,5/156		Linck VS	80281372 S	80281373 S
525	5,6	4,0	6,8	190	120	24	6	6/13/156		Linck VS	80307585 S	80307584 S
525	4,8	3,2	6,8	240	160	28	6	6/12/210		Linck VS	80279581 S	80279579 S
540	4,2	2,8	5,1	235	145	24	6	8/12,5/165	20x7	Linck CSMK 285	80245193 S	80245192 S
540	5,0	3,4	6,8	205	150	24	6	8/12/180		Linck CSMK 285	80268479 S	80268478 S
540	4,8	3,2	6,8	205	150	28	6	8/11/180		Linck CSMK 285	80283376 S	80283375 S
540	5,2	3,4	6,8	205	150	28	6	8/12/180		Linck CSMK 285	80333677 S	80333678 S
550	5,2	3,5			120	24	6	8/18/155		Linck VS	80254383 S	80254381 S
580	5,0	3,2	5,2	250	145	32	6	8/12/165	20x5	Linck CSMK 325	80333690 S	80333692 S
648	5,6	3,8	6,8	210	160	24	8	8/11/185		Linck CSMK 375	80250585 S	80250584 S
695	5,0	3,4	6,8	350	170	50	8	12/12/195	20x5	Linck CSMK 425	80258266 S	80258264 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		[mm]			

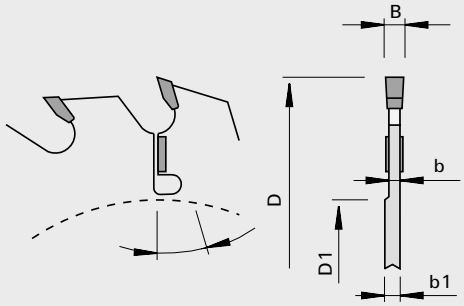
101317

Vorschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - EWD

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Vorschnittmaschinen mit und ohne Spaner
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	4,8	3,2	7,0	220	150	32	6	6/10,25/175		EWD FR 15	80291675 S	80291674 S
565	5,2	3,4	7,0	205	160	42	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	22,2x5,4	EWD DWK	80297832 S	80297833 S
580	4,1	2,8	5,5	300	160	32	6	6/12/182,5	23x6	EWD DWK	80309039 S	80309038 S
590	5,2	3,4	7,2	205	160	22	6	6/11/182,5 + 6/8,5/182,5	23x6	EWD FR 22	80309372 S	80309371 S
600	5,0	3,4	6,0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5	EWD VNK 300	80290174 S	80290175 S
610	5,0	3,2	6,0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5	EWD VNK 300	80306576 S	80306587 S
630	5,4	3,8	7,0	200	150	24	6	8/8,5/175 + 2/10,2/175	37x4	EWD FR 16	80143865 S	80143864 S
630	5,4	3,8	7,0	200	150	36	6	8/8,5/175	36,5x4	EWD FR 16	80359234 S	80359233 S
630	5,2	3,6	4,5	200	150	28	8		36,5x4	EWD FR 16	80300918 S	80300915 S
640	5,6	3,8	7,0	205	160	28	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	23x6	EWD DWK	80289037 S	80289036 S
700	5,2	3,8	6,0	190	125	32	6	8/16/160 + 4/18/165		EWD BNK 6	80278892 S	80278891 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		[mm]			

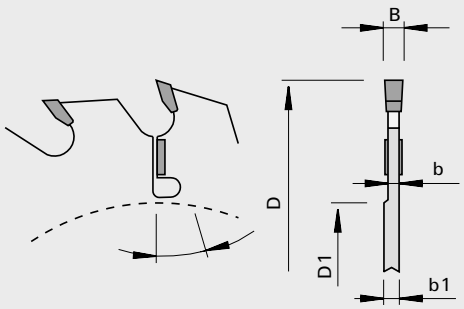
101317

Vorschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - Möhringer

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Vorschnittmaschinen mit und ohne Spaner
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
595	5,2	3,6	6,8	190	105	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 S	80293990 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]				

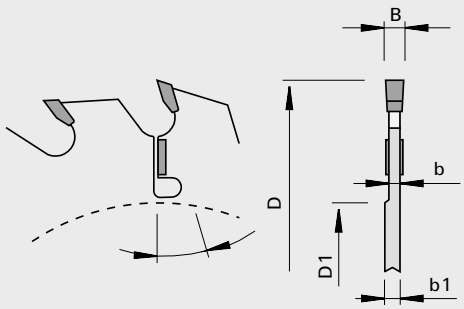
101315 / 101317

Nachschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - Linck

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Nachschnittmaschinen mit oder ohne Spaner
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	DKN		Ident-No.
520	3,6	2,2			150	36	4	37x10	Linck MKV	80231924 S
520	4,6	3,2			150	28	6	37x10	Linck MKV	80255324 S
540	4,8	3,4			150	24	4	37x10	Linck MKV	80254014 S
540	4,4	2,8	4,9	230	150	28	6	37x10	Linck MKV	80259614 S
540	3,2	2,0			150	46	4	37x10	Linck MKV	80273199 S
540	3,4	2,1	3,9	345	150	45	6	37x10	Linck MKV	80337192 S
540	4,0	2,6			150	36	6	36,5x9	Linck MKV	80293102 S
540	4,0	2,6			150	30	6	36,5x9	Linck MKV	80307378 S
545	2,8	1,8			150	57	3	37x10	Linck MKV	80326780 S
570	4,8	3,4			150	20	6	37x10	Linck MKV	80270360 S
570	3,2	2,2	4,6	400	150	54	6	37x10	Linck MKV	80293546 S
570	2,9	1,9	3,9	400	150	56	6	37x10	Linck MKV	80332037 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		

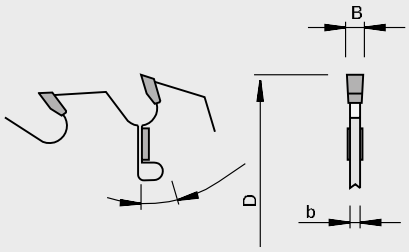
101315

Nachschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - EWD

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Nachschnittmaschinen mit oder ohne Spaner
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	DKN		Ident-No.
450	3,8	2,5	110	24	4	17x8	EWD FR	80264025 S
450	4,2	2,7	150	36	4	37x7	EWD	80225333 S
500	4,4	3,0	150	24	4	37x7	EWD FR12	80236978 S
520	4,9	3,4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12	80291680 S
520	4,9	3,4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12	80291939 S
520	4,9	3,4	150	32	6	36,5x4	EWD FR12	80308059 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		

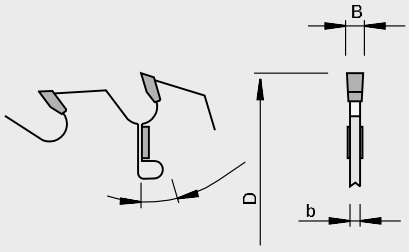
101316

Nachschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - HewSaw

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Nachschnittmaschinen mit oder ohne Spaner
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumer		Ident-No.
351	4,4	3,2	70	24	2+2	HewSaw	192611 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

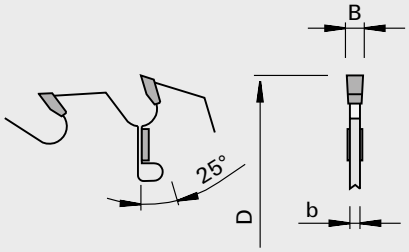
101315

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit Räumer „F“ - für Profilieraggregat HewSaw

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Profilieranlagen HewSaw
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- Kreissägeblätter mit unterschiedlichen Aussparungen

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	Ident-No.
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 C
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

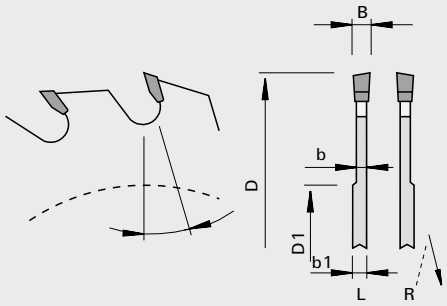
101353

Vielblatt-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Profilieraggregat HewSaw

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Profilieranlagen HewSaw
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Einseitig spitz „ES“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	DKN	Aussparung der Zähne	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	5,2	3,6	6,0	115	70	24-6	20x8	3	80363728 S	80363727 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[St.]		

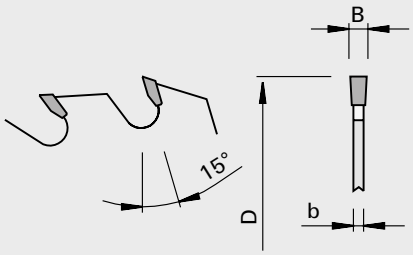
101310

Vielblatt-Kreissägeblätter HW „F“ - für Profilieraggregat Linck VPM

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Profilieragregat Linck VPM
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
566	5,0	4,0	80	36	80350084 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

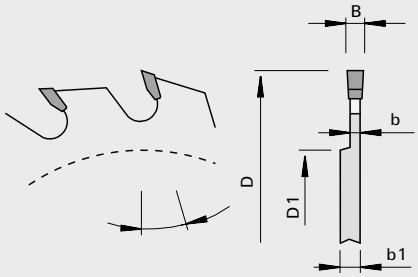
116313

Segmente HW - für Profilieraggregat Linck VPM

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Profilieragregat Linck VPM
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise



Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
414 [mm]	3,5 [mm]	2,5 [mm]	360 [mm]	8 [mm]	10	80334874 S	80335077 S



Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
497 [mm]	3,5 [mm]	2,5 [mm]	446 [mm]	8 [mm]	8	80333596 S	80335075 S



Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
499,4 [mm]	3,5 [mm]	2,5 [mm]	446 [mm]	7 [mm]	10	80350396 L	80350395 L



Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
498,2 [mm]	3,5 [mm]	2,5 [mm]	447 [mm]	7 [mm]	11	80371097 S	80371098 S

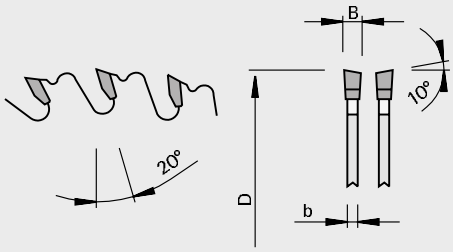
101725

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit innenliegenden HW-Räumer - solid „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO solid

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Längskreissägen
- für manuellen Vorschub geeignet
- für Längs- und Querschnitte in nassen und trockenen Massivhölzern

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- 4 innenliegende HW-Räumer

Vorteile

- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- Design (Spandickenbegrenzt) sorgt für universellen Einsatz

Hinweise

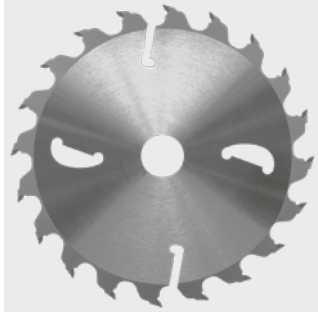
- bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	NL	Ident-No.
350	3,5	2,5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643 L
400	3,5	2,5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644 L
450	4,2	2,8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

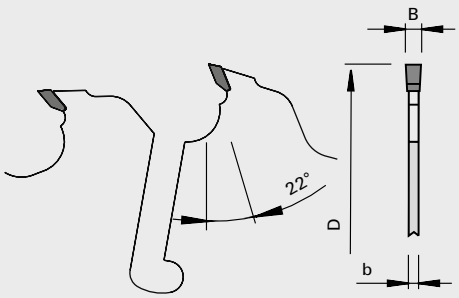
101715

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer - solid „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO solid

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Vielblattmaschinen mit niedrigem Vorschub
- ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Massivhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- mit innen- und außenliegende HW-Räumer

Vorteile

- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- optimerte Spanabfuhr aufgrund des speziellen Designs
- besonders stabile Ausführung

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	Ident-No.
300	3,4	2,0	50	90	130	20	2+2	80495223 L
350	4,0	2,6	50	100	140	20	2+2	80495224 L
400	4,4	3,0	50	100	150	24	2+2	80495225 L
450	4,8	3,2	50	100	160	24	4+2	80495226 L
500	5,0	3,4	50	100	180	24	4+2	80495227 C
550	5,2	3,6	50	140	180	24	4+2	80495228 L
600	5,8	4,0	50	140	180	24	4+2	80495229 C
630	6,0	4,0	50	140	180	24	4+2	80495230 C
650	6,0	4,0	50	140	180	24	4+2	80495231 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

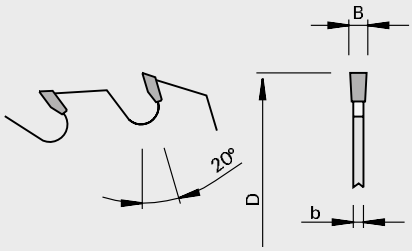
101310

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen (z.B. Raimann, Paul, Costa, ...)
- für maßhaltige Längsschnitte in trockenen und abgerichteten Harthölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

- spezielles Design und Hartmetallsorte für höchste Schnittqualität und sehr lange Standwege

Hinweise

- bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Kühlschlitze	DKN	NL	Ident-No.
250	3,4	2,2	30	80	120	24	3			189275 L
300	3,4	2,2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276 L
300	3,4	2,2	30	100	130	28	4			189277 L
350	3,6	2,4	30	100	140	32	4			189279 L
350	3,6	2,4	80	100	140	32	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280 L
500	4,0	2,8	30	100	165	40	4			189282 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		

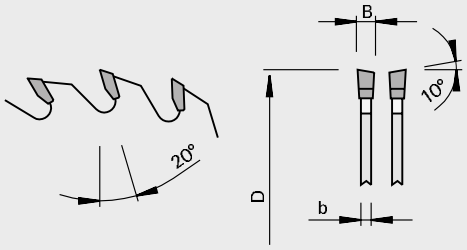
101320

Vielblatt-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen
- für maßhaltige Längsschnitte in trockenen und abgerichteten Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Board 20 für Massivhölzer

Vorteile

- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 100 mm möglich
- bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL		LEUCODUR	Ident-No.
190	3,4	2,2	30	20				HL Board 20	188049 L
200	3,2	2,2	60	34			Paul	HL Board 06	188038 L
200	3,2	2,2	60	42			Paul	HL Board 06	188041 L
210	3,2	2,2	100	34	12,5x4			HL Board 06	189283 L
220	3,4	2,2	50	24				HL Board 20	188051 L
300	3,2	2,2	80	28	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100		HL Board 20	188054 L
300	3,2	2,2	70	36	20x5			HL Board 20	189285 L
300	3,2	2,2	80	36	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100		HL Board 20	189286 L
300	3,2	2,2	70	48	20x5			HL Board 20	189287 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]				

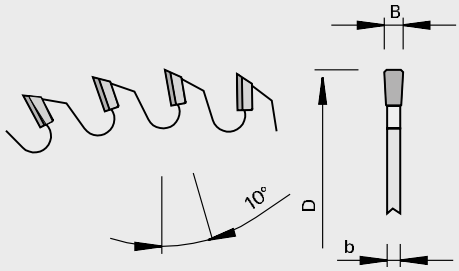
203049

Vielblatt-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - nn-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

NoNoise-KSN

Maschine / Anwendung

- Vielblattmaschinen Paul, Homag
- für Zuschnitte in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Flach mit Fase „F-FA“

Vorteile

- extrem geräuscharm

Hinweise

- für Kreissägeblatt Ø d=110 mm Hydro-Buchse Ident-No. 183829 / 183821 verwenden

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	2,4	1,6	100	48	3/18/150	Paul, Homag	193337 C
250	1,8	1,2	100	48	3/18/150	Paul, Homag	193339 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	2,4	1,6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	193336 C
250	1,8	1,2	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	193338 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

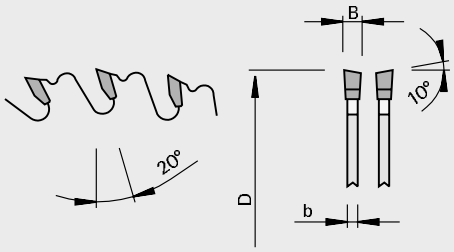
101320

Zuschneid-Kreissägeblätter HW - spandickenbegrenzt „WS“ - topline

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW NOISE

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- für mauellen Vorschub geeignet
- für Zuschnitte von Massivhölzern
- besonders geeignet für Hölzer mit Ästen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- keine Schneidenausbrüche aufgrund von losen Ästen durch Spandickenbegrenzung
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
300	3,2	2,2	30	28	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193240 L
350	3,5	2,5	30	32	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193241 L
400	4,0	2,8	30	36	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193242 L
450	4,4	3,0	30	40	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193243 L
500	4,4	3,2	30	44	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193244 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

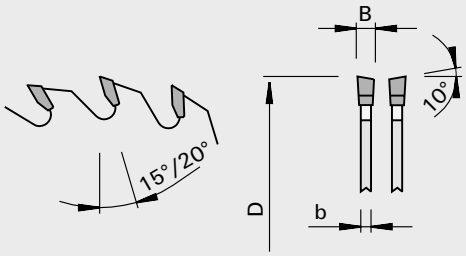
101620/107520

Zuschneid-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW NOISE

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- für Zuschnitte von Massivhölzern

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 10
- 9207880 in topline Ausführung

Vorteile

- Geräuschreduzierung durch Laserornamente ab Ø 250 mm

Hinweise

- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL	Class-No.	Ident-No.
200	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42	107520	189932 L
250	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933 L
250	4,4	2,8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 C
300	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935 L
300	3,2	2,2	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189936 L
300	3,2	2,2	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189937 L
350	3,5	2,5	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189938 L
350	3,5	2,5	30	32	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189939 L
350	3,5	2,5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189940 L
350	4,4	2,8	30	28	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189941 L
400	3,5	2,5	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189942 L
400	3,5	2,5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189943 L
450	3,8	2,8	30	40	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189944 L
500	3,8	2,8	30	44	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189945 L
550	4,6	3,0	30	44	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101320	9207880 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

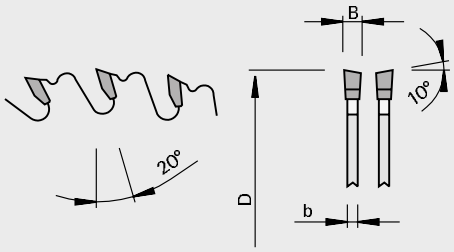
101620

Zuschneid-Kreissägeblätter HW - spandickenbegrenzt „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Spezialmaschinen
- für Zuschnitte von Massivhölzern
- besonders geeignet für Hölzer mit Ästen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

- keine Schneidenausbrüche aufgrund von losen Ästen durch Spandickenbegrenzung
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

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

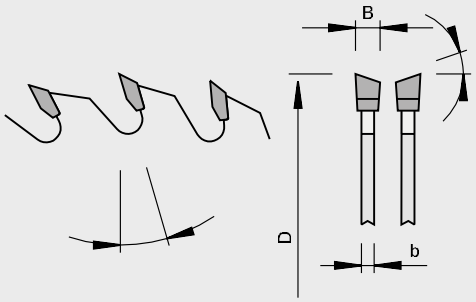
101320

Format-Kreissägeblätter HW „WS“ - Weinmann

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Abbundzentren
- Spezialmaschinen
- für Formatschnitte in Holzwerkstoffen
- für Kapp- und Gehrungsschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No.
230	3,2	2,2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427 L
240	3,0	2,0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann	192428 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

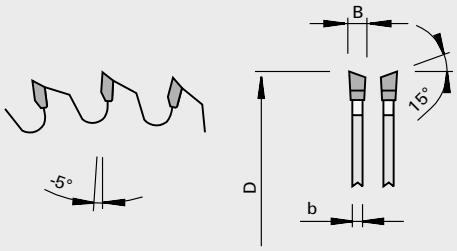
101320 / 102328

Zuschneid- und Format-Kreissägeblätter HW „WS“ - easyFix

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

easyFix

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für Querschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW
- Class-No. 101320 HL Board 20 für Holzwerkstoffe
- Class-No. 102328 HL Board 06 für Massivhölzer

Vorteile

- easyFix: NEUES, LEICHTES HANDLING, einfache, leichtgängige Montage des Sägeblatts auf der Maschine trotz hochpräziser Bohrungstoleranz
- saubere Schnittqualität und sicher Handhabung durch negativen Spanwinkel
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
300	3,2	2,2	40	72	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193245 L
350	3,4	2,2	40	42	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193246 L
350	3,2	2,2	40	72	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193247 L
420	4,0	2,8	40	54	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193248 L
420	3,5	2,5	40	84	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193249 L
520	4,4	3,2	50	60	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193250 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

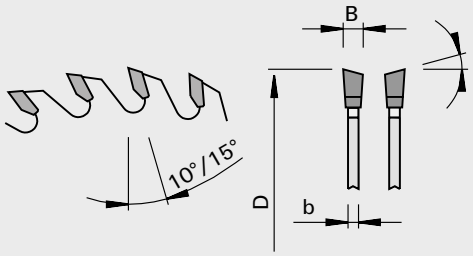
102620/102628/107520

Format-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Spezialmaschinen
- für Formatschnitte in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW
- Class-No. 107520 HL Board 10, Spanwinkel 15°
- Class-No. 102620/102628 HL Board 06, Spanwinkel 10°

Vorteile

- optimale Anpassung an Schnittqualität, Vorschubgeschwindigkeit und Materialdicke durch verschiedene Zahnreihen
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente ab Ø 250 mm

Hinweise

- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

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

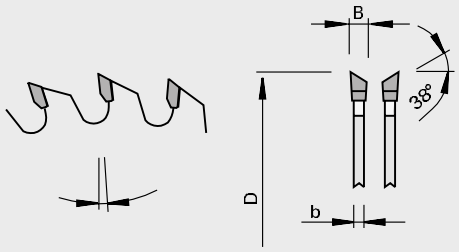
102628

Format-Kreissägeblätter HW „WS“ - Profile, Leisten und Kunststoffprofile

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- Tischkreissägen
- für Format- und Besäumschnitte in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- ausrissfreies Schneiden ohne Verwendung eines Ritzaggregates durch 38 Grad Wechselzahn
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- für Profile, Leisten und Kunststoffprofile

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Ident-No.
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982 L
300	3,2	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

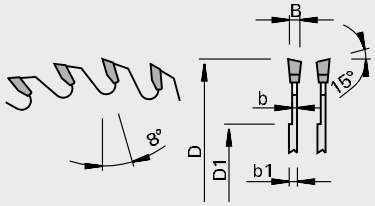
102323

Format-Kreissägeblätter HW - abgesetzt, extra dünn „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Maschinen Scheer FM
- für Formatschnitte in dünnwandigen Kunststoffprofilen und Furnieren

Ausführung

- abgesetztes Stammblatt extra dünn
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- bessere Stabilität durch das Absetzen des Stammblattes

Hinweise

Ø D	B	b1	b	Ø D1	Ø d	Z	NL	Ident-No.
160	1,8	2,2	1,0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209 L
180	1,6	2,2	1,0	105	16	56	1/6/33	188210 L
250	1,7	2,2	1,0	170	30	80		188211 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

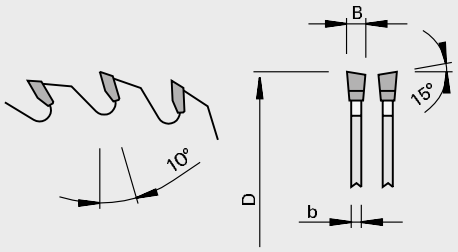
102321

Format-Kreissägeblätter HW - dünn „WS“ - Holzwerkstoffe

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- Tischkreissägen
- für Kapp- und Gehrungs-schnitte in Holzwerkstoffen, vorwiegend in MDF
- zum Ablängen von Profilen (z.B. Kunsstoffprofile)

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 03 plus

Vorteile

- lange Standwege

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	2,4	1,8	30	48		189699 L
180	2,4	1,8	30	60		189700 L
200	2,4	1,8	30	64		189701 L
250	2,4	1,8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702 L
300	2,4	1,8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704 L
300	2,6	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705 L
350	2,6	2,2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189706 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

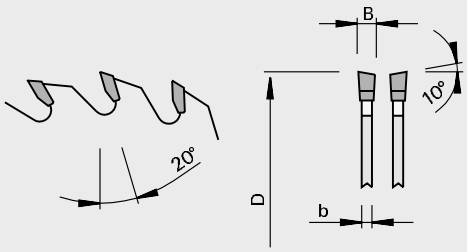
102321

Format-Kreissägeblätter HW - dünn „WS“ - Massivhölzer

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Formatkreissägen
- Abkürzkreissägen
- für Format- und Kappschnitte in Massivhölzern

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	2,4	1,8	30	30		188064 L
200	2,4	1,8	30	32		188065 L
250	2,4	1,8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188067 L
300	2,4	1,8	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188068 L
350	2,6	2,0	30	54	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188069 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

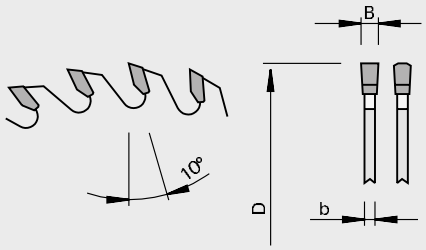
102678

Format-Kreissägeblätter HW „TR-F“ - Spanwinkel 10°

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung
- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise
- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 50 mm möglich

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189984 L
300	3,2	2,2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189985 L
300	3,2	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189986 L
350	3,5	2,5	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189987 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

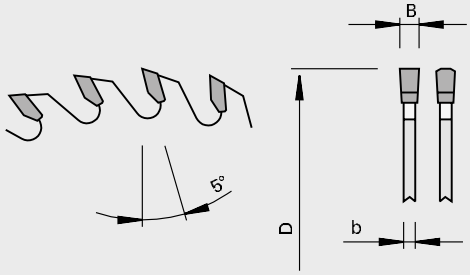
102678

Format-Kreissägeblätter HW „TR-F“ - Spanwinkel 5°

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung
- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile
- bessere Unterkante (ohne Ritzer) durch 5 Grad Spanwinkel
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise
- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 50 mm möglich

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189988 L
300	3,2	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189989 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

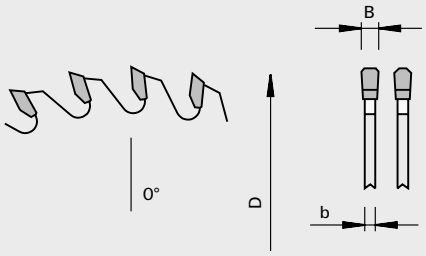
102388

Format-Kreissägeblätter HW - solid Surface „TR-F-FA“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- besonders geeignet für die Bearbeitung von Solid Surface Materialien und harten Holzwerkstoffen wie z.B. Corian®, Kompaktplatten, ...

Ausführung

- mit Laserornamenten
- Zahnform: Trapez-Flach mit Fase „TR-F-FA“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2,5	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193133 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

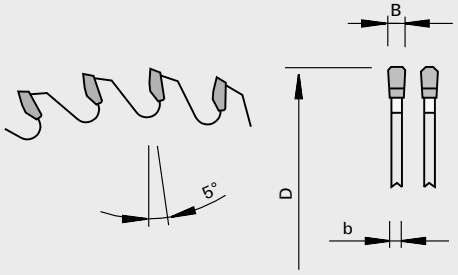
102388

Format-Kreissägeblätter HW „TR-F-FA“ - Kunststoffe

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Fertigschnitte in unterschiedlichen thermoplastischen Kunststoffen

Ausführung

- mit Laserornamenten
- Zahnform: Trapez-Flach mit Fase „TR-F-FA“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2,2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193109 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

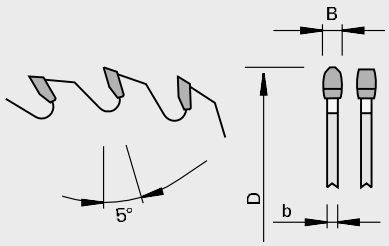
102388

Format-Kreissägeblätter HW „TR-F K“ - Anti-Fingerprint

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen

Ausführung

- mit Laserornamenten
- Zahnform: TR-F K
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- exzellente Schnittqualität in „Anti-Fingerprint“ Materialien und für herkömmliche Kunststoffe
- keine Riefenbildung an den Schnittflächen aufgrund der konvexen Zahnflanken
- keine Aufbördelungen der Oberflächen von empfindlichen Materialien
- Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
300	3,2	2,2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193195 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

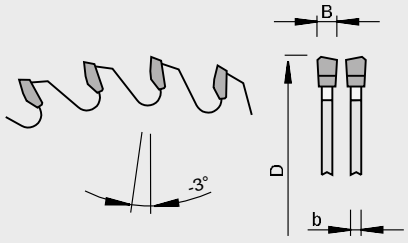
102388

Format-Kreissägeblätter HW „WS-FA“ - Kunststoffe

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Fertigschnitte in unterschiedlichen thermoplastischen Kunststoffen auch in Dicken > 15mm

Ausführung

- Stammblattbeschichtung: Antihaft-Effekt und Korrosionsschutz
- mit Laserornamenten
- Zahnform: Wechselzahn mit Fase „WS-FA“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- geringere Schnittbreite für reduzierten Schnittdruck auch in dickeren Materialien
- Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

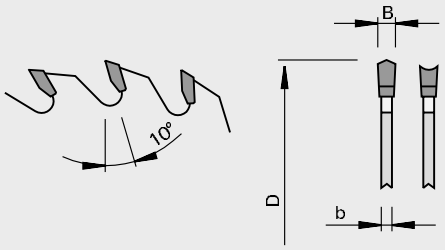
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	2,8	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193378 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102638

Format-Kreissägeblätter HW „DA-D“ - easyFix

Produkt

Zeichnung



LEUCO proline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

easyFix

Maschine / Anwendung
- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Dach-Duplovit „DA-D“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile
- easyFix: NEUES, LEICHTES HANDLING, einfache, leichtgängige Montage des Sägeblatts auf der Maschine trotz hochpräziser Bohrungstoleranz

Hinweise
- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 50 mm möglich

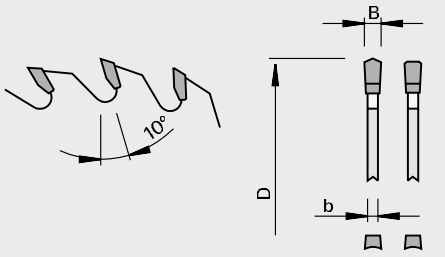
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188975 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102338

Format-Kreissägeblätter HW - Striebig „DA-F-FA DU“ - easyFix

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Dachzahn-Flachzahn mit Fase Duplovit “DA-F-FA DU”
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- alle mit Schutzfase 0,4x45°

Vorteile
- easyFix: NEUES, LEICHTES HANDLING, einfache, leichtgängige Montage des Sägeblatts auf der Maschine trotz hochpräziser Bohrungstoleranz

Hinweise
- y = vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- n = zu Striebig, mit Laserornamente
- X = Swissline: Ausführung für Striebig und Plattenaufteilsägen / sehr lange Standwege
- * = „Score“ Orginal Striebigsäge mit hochgenauem Stammblatt

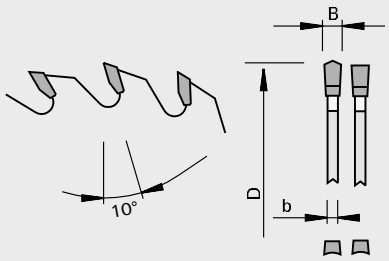
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Ident-No.
250	3,2	2,2	30	48	2/7/42	topline	y	9208145 L
303	3,2	2,2	30	56	2/7/42 + 2/10/60	Swissline-Top	n	9201730 L
303	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/10/60	Swissline	X	199432 L
303	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/10/60	Score	*	199443 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

102338

Format-Kreissägeblätter HW - Striebig „DA-F DU“ LowNoise - easyFix

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Dachzahn-Flachzahn Duplovit “DA-F DU“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- easyFix: NEUES, LEICHTES HANDLING, einfache, leichtgängige Montage des Sägeblatts auf der Maschine trotz hochpräziser Bohrungstoleranz

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
303	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	topline Plus	9207910 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Zubehör	B	für Ø D	für Maschine	Class-No.	VP	Ident-No.
Spaltkeil	2,25	300-350	Altendorf F45	985500	1	192425 L
Spaltkeil	2,25	240-250	HOLZ-HER Vertikal	985500	1	192429 L
Spaltkeil	2,25	300-350	Striebig Standard III Control Evolution	985500	1	192430 L
Spaltkeil	2,25	300-350	Striebig Standard Eco	985500	1	192431 C
Spaltkeil	2,25	300	Putsch	985500	1	192457 L
Spaltkeil	2,25	250-350	Martin T60A	985500	1	192535 L
	[mm]	[mm]				

Ritz-Kreissägeblätter DP „HR“ - Striebig

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
80	2,6	1,8	20	6	mit Flansch	9207904 L
80	2,6	1,8	20	6	ohne Flansch	9207905 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

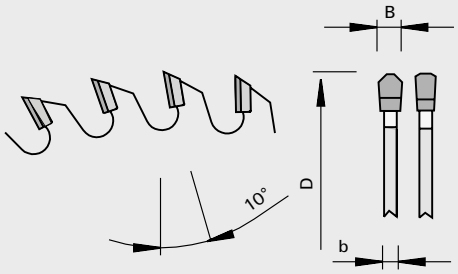
202080

Format-Kreissägeblätter DP „TR-F-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen Striebig, HOLZ-HER u.a.
- für Fertigschnitte in melaminharz- , papierbeschichteten oder HPL-belegten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 6.200 min-1
- Zahnform: Trapez-Flach mit Fase „TR-F-FA“

Vorteile

Hinweise

- Einsatz auf Tischkreissägen im Gegenlauf, Vorritzen im Gleichlauf und Trennen im Gegenlauf

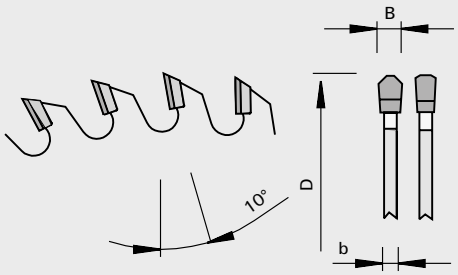
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303 [mm]	3,2 [mm]	2,2 [mm]	30 [mm]	60	2/10/60 + 2/7/42	884306 L

202180

DIAREX-Format-Kreissägeblätter DP „TR-F-FA“ - easyFix

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

easyFix

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Fertigschnitte in melaminharz-, papierbeschichteten oder HPL-belegten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblättern
- DIAREX TR-F-FA: universelle und robuste Geometrie, sehr gut in mineralischen Materialien

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- feinstgewuchtet

Vorteile

- easyFix: NEUES, LEICHTES HANDLING, einfache, leichtgängige Montage des Sägeblatts auf der Maschine trotz hochpräziser Bohrungstoleranz
- Kreissägeblatt für Schweizer Präzision, daher höchste Schnittqualität
- Vibration- und Lager schonend
- lange Standwege durch Gruppenverzahnung mit höherer Anzahl an qualitätsbildenden Schneiden

Hinweise

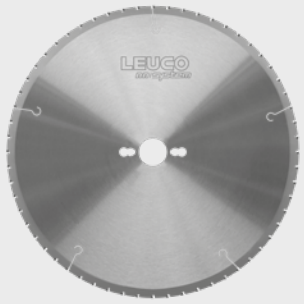
- Schweizer Produktion, LEUCO St. Margrethen

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform		Ident-No.
303 [mm]	3,2 [mm]	2,2 [mm]	30 [mm]	60	2/10/60 + 2/7/42	TR-F-FA	Score	199721 L

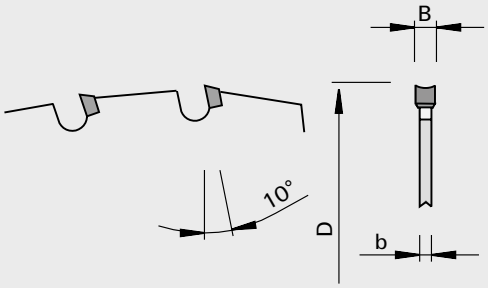
202289

Format-Kreissägeblätter DP „HR“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

NO

Maschine / Anwendung

- Format- und Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- Kappsägen
- für präzise Schnitte in allen gängigen Holzwerkstoffplatten wie z.B. rohe und beschichtete Span- und MDF-Platten, Sperrholzplatten, HDF, WPC, Zement–und Gipsfaserplatten, mineralhaltige Verbundplatten, Alucobond, ...
- für Quer- und Längsschnitte in Massivholz, Leimholz, Vollholz, Thermoholz

Ausführung

- max. 2 Mal nachschärfbar
- kleinste Spanräume - LEUCO Patent
- spezielle Schneidengeometrie
- Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- Schneidstoff: DP
- neu seit 08/2023: LEUCO topcoat Antihaftbeschichtung

Vorteile

- kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung
- höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung
- reduzierter Schnittdruck durch Hohlrückengeometrie

Hinweise

- nicht zu empfehlen bei Längsschnitten im Weichholz und Materialdicken über 40 mm
- ausrissfreie Schnitte können nur in Kombination mit einem passenden Ritzkreissägeblatt gewährleistet werden
- ACHTUNG! Spaltkeil muss für diese Kreissägeblätter zwischen 2,0 und 2,4 mm dick sein
- Lieferumfang: Spaltkeil separat bestellen

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	2,5	2,0	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 8/5,2/90	192440 L
254	2,5	2,0	15,875	50		192441 L
260	2,5	2,0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192442 L
280	2,5	2,0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192443 L
303	2,5	2,0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 8/5,2/90	192444 L
303	2,5	2,0	30	95	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9/46,5 + 2/7/42	193238 L
315	2,5	2,0	30	64	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192445 L
350	2,5	2,0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 8/5,2/90	192446 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

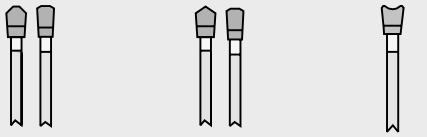
202180

DIAREX-Format-Kreissägeblätter DP

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Zuschnitte in unterschiedlichen Materialien

Ausführung

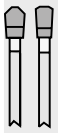
- Nachschärfzone 2,0 mm
- Schneidstoff: DP in verschiedenen Sorten je nach Anwendungsfall

Vorteile

- lange Standwege durch Gruppenverzahnung mit höherer Anzahl an qualitätsbildenden Schneiden
- Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente
- spezielle Spanraumgeometrie sorgt für eine deutliche Geräuschreudzierung
- je nach Anwendung angepasste Schneidgeoemtrie, Zähenzahl und DP-Sorte

Hinweise

- Ident-No. 192957 ist eine Zuschnittsäge (kein Fertigschnitt)



TR-F-FA
- universelle und robuste Geometrie
- für melaminharzbeschichtete oder HPL-belegte Holzwerkstoffe und Verbundstoffe in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblätter
- sehr gut geeignte für mineralischen Materialien



DA-F-FA
für Zuschnitte in melaminharzbeschichteten und HPL-belegten Holzwerkstoffplatten in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblätter



HR-FA
- exzellente Schnittqualität (oben) durch Vorritzeffekt und reduzierten Schnittdruck
- gut geeignet für Magnethaftplatten
- sehr gute geeignet für dünne Platten aus CFK und GFK

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform	Ident-No.
250	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192955 L
303	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	TR-F-FA	80490705 L
303	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192957 L
303	3,2	2,2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192960 L
350	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192961 L
400	3,5	2,5	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	193100 L
303	3,2	2,2	30	70	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	DA-F-FA	192959 L
250	3,2	2,2	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192956 L
303	3,2	2,2	30	65	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192958 L
350	3,2	2,2	30	65	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192962 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

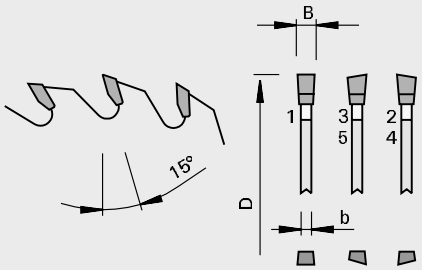
102348

Format-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW NOISE

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für ausrissfreie Format- sowie für Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

- Zahnform: G5
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- exzellente Schnittqualität für Querschnitte
- feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie
- extrem lange Standwege
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- nmax BEACHTEN!!!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		nmax	Ident-No.
200	3,0	2,2	30	65			7630	192789 L
220	3,0	2,2	30	70			6940	192790 L
240	3,0	2,2	30	75			6360	192791 L
250	3,0	2,2	30	80	Combi3		6110	192792 L
280	3,0	2,2	30	85	Combi3		5450	192793 L
300	3,0	2,2	30	100	Combi3		5090	192794 L
303	3,2	2,2	30	100	Combi3	Striebig	5040	192795 L
315	3,0	2,2	30	100	Combi3		4850	192801 L
350	3,0	2,2	30	100	Combi3		4400	192796 L
380	3,0	2,2	32	120		elumatec	3340	192802 L
400	3,0	2,2	30	120	Combi3		3340	192797 L
450	3,6	2,8	30	130	Combi3		3180	192798 L
500	3,6	2,8	30	145	Combi3 + 2/10/70		2670	192799 L
550	4,0	3,2	30	160	Combi3		2780	192803 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				[min-1]	

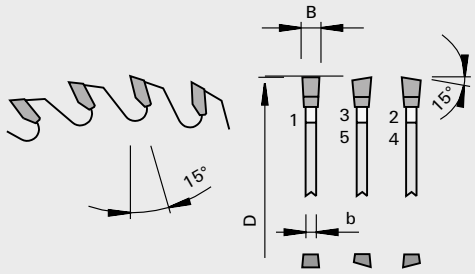
202080

Format-Kreissägeblätter DP „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

LOW

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für ausrissfreie Format- sowie für Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen und Kunststoffen (z. B. Kunststoffprofilen)

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm
- Zahnform: G5

Vorteile

- exzellente Schnittqualität für Querschnitte
- feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie
- extrem lange Standwege
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- nmax BEACHTEN!!!

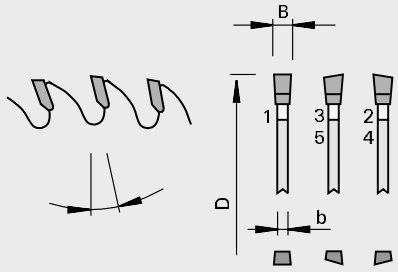
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2,2	30	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189633 C
350	3,2	2,2	30	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189634 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102340

Format-Kreissägeblätter HW dünn „G5“ - Kapp-Gehrungkreissägen

Produkt

Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für ausrissfreie Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

- Zahnform: G5
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- exzellente Schnittqualität für Querschnitte
- feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- nmax BEACHTEN!!!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Span◁	nmax	Ident-No.
216	2,5	1,8	30	60	Combi3	5	7100	80469475 L
260	2,5	1,8	30	80	Combi3	15	5900	80460142 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[min-1]	

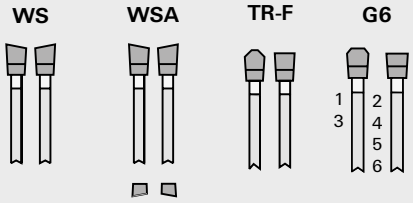
1023...

Format-Kreissägeblätter HW - LowNoise

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte

Ausführung

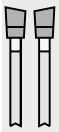
- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- zusätzliche Dehnungsschlitze
- Schneidstoff: HL Board 04 plus und HL Board 06

Vorteile

- extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente sowie spezielle Dehnungsschlitzkombination
- für jeden Anwendungsfall die richtige Zahnform

Hinweise

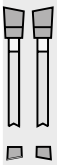
- Ident-No. 189690: hochgenaues Stammblatt für Striebig Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- NL**- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60
- NL**- Combi3 = 2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60



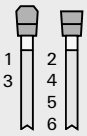
WS
- HL Board 04 plus für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- HL Board 06 für Massivhölzer in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblatt



TR-F
- für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- 10° Spanwinkel in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblatt
- 5° Spanwinkel bessere Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblatt



WSA
- universeller Einsatz
- in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblatt
- schräg geschliffene Brust zur Verbessserung der Schnittqualität



G6
- für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblatt
- geringere Schnittkraftaufnahme und sehr lange Standwege durch Gruppenverzahnung

Ø D	B	b	Ø d	Z	Spanℸ	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2,2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664 L
250	3,2	2,2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665 L
250	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666 L
300	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668 L
300	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669 L
300	3,2	2,2	60	48	10		WS	HL Board 06	102320	188185 O
350	3,5	2,5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670 L
350	3,5	2,5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671 L
400	3,5	2,5	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189672 L
400	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189673 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
220	3,2	2,2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 04 plus	102328	192763	L
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192764	L
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192765	L
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192766	L
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192767	L
350	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192768	L
350	3,5	2,5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192769	L
350	3,5	2,5	35	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192770	O
400	3,5	2,5	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192771	L
400	3,5	2,5	30	120	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192772	L
450	4,0	2,8	30	132	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192773	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 04 plus	102328	192774	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
220	3,2	2,2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192775	L
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192776	L
250	3,2	2,2	30	80	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	193196	L
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192777	L
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192778	L
300	3,2	2,2	30	96	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192779	L
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192780	L
350	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192781	L
350	3,5	2,5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192782	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192785	O
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192786	O
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192787	O
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192788	O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
300	3,2	2,2	30	96	5	Combi3	G6	HL Board 04 plus	102378	192783	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

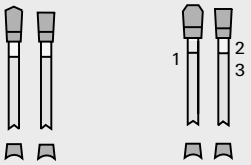
102338

Format-Kreissägeblätter HW - easyFix - LowNoise

Produkt



Zeichnung

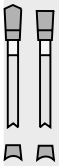


LEUCO topline

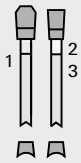
LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

easyFix



DA-F DU
- 10° Spanwinkel für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- -5° Spanwinkel für Querschnitte in Kunststoff- und Massivholz-Profilleisten
- gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblatt
- beste Schnittqualität



TR-F-F DU
- für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblatt
- Verlängerung des Standwegs durch Gruppenverzahnung und Schneidstoff HL Board 03

Maschine / Anwendung
- Tischkreissägen
- vertikale Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte

Ausführung
- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- Schneidstoff: HL Board 06 und HL Board 03

Vorteile
- easyFix: NEUES, LEICHTES HANDLING, einfache, leichtgängige Montage des Sägeblatts auf der Maschine trotz hochpräziser Bohrungstoleranz
- extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente sowie spezielle Dehnungsschlitzkombination

Hinweise
- Ident-No. 193335: hochgenaues Stammblatt für Striebig Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- NL**- Combi3 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
220	3,2	2,2	30	42	10	2/7/42 + 1/3/52	DA-F DU	HL Board 06	102338	193326	L
250	3,2	2,2	30	48	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193327	L
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193335	L
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193328	L
350	3,5	2,5	30	72	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193329	L
400	3,5	2,5	30	84	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193330	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
250	3,2	2,2	30	48	-5	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193331	L
303	3,2	2,2	30	60	-5	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193332	L
350	3,5	2,5	30	72	-5	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193333	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi3	TR-F-F DU	HL Board 03	102338	193334	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

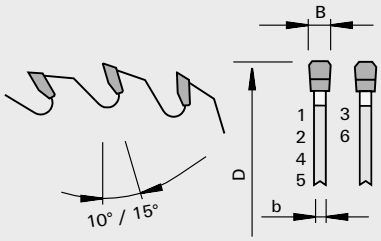
104248

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut „G6“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

Q-CUT G6

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen
- für Fertigschnitte in folienbelegten, kunststoffbeschichteten oder furnierten Holzwerkstoffen, einzeln oder im Paket

Ausführung

- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- zusätzliche Dehnungsschlitze
- bis ØD=370, 10 Grad Spanwinkel
- ab ØD=380, 15 Grad Spanwinkel
- Zahnform: G6
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- erfüllt höchste Leistungsanforderungen
- beeindruckende Schnittqualität durch exakte, maßhaltige Schnitte
- reduzierter Schnittdruck und optimierte Schnittgeometrie G6
- extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch verstärkten Grundkörper und durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- deutlich erhöhte Standzeit durch verbesserte HW-Sorte

Hinweise

- Überstand: min 20 - 25 mm
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
280	3,2	2,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans EURO 5	193136 L
300	4,0	3,0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193370 L
300	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193137 L
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco EB 70	193138 L
300	4,4	3,0	75	60	2/9/110	Holzma CH03	193139 O
305	4,4	3,0	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	193140 L
308	3,2	2,4	60	96	Combi7	Homag HPS 320	193141 L
320	4,4	3,3	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193142 L
320	4,0	3,0	60	72	Combi7	HOMAG SAWTEQ B-200	193372 L
320	4,4	3,3	60	72	Combi7	HOMAG SAWTEQ B-200	193221 L
320	3,6	2,5	65	60	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 230, Selco SK 230	193301 L
320	4,4	3,3	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	193143 L
330	4,4	3,3	50	60	8/13/80	Giben	193144 C
350	4,25	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193145 L
350	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193146 L
350	4,4	3,3	50	72	8/13/80	Giben Smart	193147 O
350	4,0	3,0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193373 L
350	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193148 L
350	4,4	3,3	75	72		Homag Sawtech, Homag (Holzma) 250	193149 L
355	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193290 L
350	3,6	2,5	65	72	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 250	193302 L
355	4,4	3,3	75	72		Giben	193150 L
355	4,4	3,3	80	72	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	193152 L
360	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	193153 L
360	4,4	3,3	75	72	4/15/105	Giben	193154 C
370	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FM	193155 L
380	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193156 L
380	4,4	3,3	50	72	4/13/80	Giben Onyx	193157 L
380	4,0	3,0	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193374 L
380	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193158 L
380	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193159 L
380	3,6	2,5	65	72	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 610 - WNA 610	193303 L
380	4,4	3,3	65	72	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN 610	193283 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
380	4,4	3,3	80	72	Combi5	SCM, Selco	193188 L
380	4,8	3,6	80	72	Combi5	SCM, Selco	193189 L
400	4,25	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193160 O
400	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Scheer, Schelling	193161 L
400	4,4	3,3	60	72	Combi7	Nanxing	193162 O
400	4,0	3,0	65	72	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 630 - WNA 630, Selco WN 650 - WNA 650	193304 L
400	4,4	3,3	65	72	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN 630, WN 650	193284 L
400	4,4	3,3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	193163 L
400	4,4	3,3	80	72	Combi5	Gabbiani CLASS, SCM DELTA, Selco WN / EB	193164 L
420	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 92	193165 L
430	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193166 L
430	4,0	3,0	65	72	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 650 - WNA 650	193305 S
430	4,4	3,3	65	72	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN 650	193285 L
430	4,8	3,6	70	72	4/11/130	Selco WN	193169 L
430	4,4	3,3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 alt	193167 L
430	4,4	3,3	80	72	Combi5	Selco WN	193168 L
450	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193170 L
450	4,4	3,3	75	72	2/7/110	Giben	193171 L
450	4,4	3,3	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193172 O
450	4,65	3,6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193173 O
450	4,8	3,6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193174 L
450	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193175 L
450	4,8	3,6	80	72	Combi5	Selco WN	193176 O
460	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH6	193177 L
470	4,4	3,3	75	72	4/15/105 + 2/19/120	Giben	193178 C
470	4,8	3,6	70	72	4/11/130	Selco WN	193179 C
480	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH6 ab 2016	193180 L
480	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193181 L
480	4,8	3,6	70	72	4/11/130	Selco Series 750	193183 O
480	4,8	3,6	80	72	Combi5	Selco WN	193184 L
500	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 22	193185 C
520	4,8	3,6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH8	193186 L
520	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 23 / 550	193187 L
520	4,8	3,6	70	72	4/11/130	Selco WN	193182 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

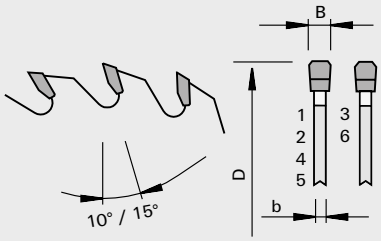
104249

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut „G6“ - nn-System

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen
- für Fertigschnitte in folienbelegten, kunststoffbeschichteten oder furnierten Holzwerkstoffen, einzeln oder im Paket bis 60 mm Schnitthöhe

Ausführung

- spezielle nn-System Spanraumgeometrie
- Zahnform: G6
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um bis zu ca. 6 dB(A) im Leerlauf
- erfüllt höchste Leistungsanforderungen
- beeindruckende Schnittqualität durch exakte, maßhaltige Schnitte ohne Ausrisse
- reduzierter Schnittdruck und reduzierte Leistungsaufnahme durch optimierte Schnittgeometrie
- deutlich erhöhte Standzeit durch verbesserte HW-Sorte

Hinweise

- Überstand: min. 20 - 25 mm / max. 40 mm
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
310	4,0	3,0	60	72	Combi7	Homag (Holzma BR200)	193371 L
310	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma BR200)	193190 L
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma 72, 350, HPP 350)	193191 L
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193192 L
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 82, HPP 82, HPP 83, HPL 380)	193193 L
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 11510)	193194 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

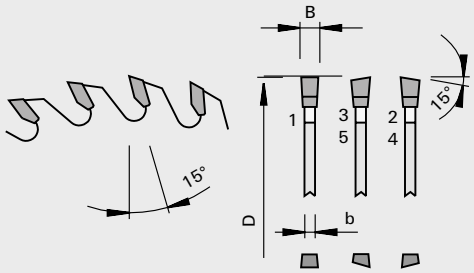
104258

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO G5 system

Q-CUT G5

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- horizontale Plattenaufteilsägen
- für Format- und Fertigschnitte in Tischlerplatten, Sperrholzplatten, furnierte oder mit dünnen Papieren belegten Holzwerkstoffplatten und Wabenplatten

Ausführung

- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- zusätzliche Dehnungsschlitze
- Zahnform: G5
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- sehr geringer Schnittdruck und geringe Leistungsaufnahme durch optimierte Schnittgeometrie
- exzellente Schnittqualität in faserhaltigen Holzwerkstoffen
- extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente sowie spezielle Dehnungsschlitzkombination

Hinweise

- Achtung: bei der Zuordung der passende Ritz-Kreissägeblätter die reduzierte Schnittbreite von 4 mm beachten!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,0	3,2	30	100	Combi3	Fimal Concept 350	193312 L
350	4,0	3,2	30	80	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192813 L
350	4,0	3,2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192814 L
380	4,0	3,2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192815 L
400	4,0	3,2	30	85	Combi3 + 2/13/94		192816 L
430	4,0	3,2	30	85	Combi3 + 2/13/94		192817 L
430	4,0	3,2	80	90	Combi5	Selco	192818 C
450	4,0	3,2	60	90	Combi7	Homag (Holzma)	192819 L
460	4,0	3,2	30	90	2/13/94	Schelling	192820 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

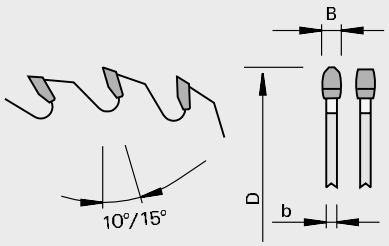
104278

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut „TR-F K“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

Q-CUT TR-F K

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- horizontale Plattenaufteilsägen
- für feine Schnitte in neuen Materialien (spezielle Oberflächen) und Kunststoffen

Ausführung

- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- zusätzliche Dehnungsschlitze
- Zahnform: TR-F K
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- exzellente Schnittqualität in „Anti-Fingerprint“ Materialien und für herkömliche Kunststoffe
- keine Riefenbildung an den Schnittflächen aufgrund der konvexen Zahnflanken
- keine Aufbördelungen der Oberflächen von empfindlichen Materialien

Hinweise

- Achtung: bei der Zuordung der passenden Ritz-Kreissägeblätter die reduzierte Schnittbreite von 4 mm beachten!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,0	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, SCM, Panhans, Mayer; HOLZ-HER	192974 L
350	4,0	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192975 L
380	4,0	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192976 L
400	4,0	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	192977 L
450	4,0	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192978 L
460	4,0	3,2	30	72	2/13/94	Schelling	192979 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

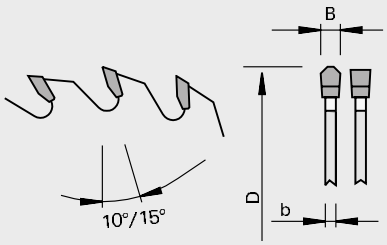
104378

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - U-Cut „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

U-CUT TR-F

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- bis ØD=360, 10 Grad Spanwinkel
- ab ØD=380, 15 Grad Spanwinkel
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- verbesserte Schnittqualität durch optimierte Schnittgeometrie
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- besonders geeignet für kunststoffbeschichtete Holzwerkstoffe und Schichtstoffplatten einzeln und im Paket
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	2,8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans Euro P8	192901 L
300	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 130, HPP 230	193299 L
300	4,4	3,0	75	72	2/9/110	Homag Espana	192902 L
300	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM	193111 L
305	3,2	2,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Scheer FM 16	192903 L
305	4,4	2,8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192904 L
305	4,4	2,8	60	60		Zerspaner	192905 L
310	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 130	193300 L
320	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag Sawtec	80486008 L
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192906 L
320	4,4	3,2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192907 L
320	4,4	3,2	80	60	Combi5	Gabbiani, SCM	193099 L
320	4,4	3,2	80	72	Combi5	SCM	193110 L
340	4,4	3,2	80	72	Combi5	SCM	193313 L
350	4,4	3,0	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192908 L
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	192909 L
350	4,4	3,0	75	60		Giben MK Gamma	192910 L
350	4,4	3,2	75	72	2/7/110	KDT	80484667 L
355	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193289 C
355	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco EB 95 / EB 100	193098 L
355	4,4	3,0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192912 L
355	4,4	3,0	75	72	4/15/105	Giben	192911 L
355	4,4	3,0	80	72	Combi5	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA, S.M.A., Zerspaner	192913 L
360	4,4	3,2	30	72	Combi3	Schelling FH4	193314 L
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	192914 L
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192915 L
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192916 L
380	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	192969 L
380	4,8	3,5	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	192993 L
400	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	192917 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
400	4,4	3,2	30	96	Combi3 + 2/13/94		192918 L
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192919 L
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	192920 L
400	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 01	192923 L
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192921 L
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192922 L
420	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192924 L
430	4,4	3,2	30	72	Combi3		192925 L
430	4,4	3,2	60	72	Combi7		192926 L
430	4,4	3,2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 alt	192927 L
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	192928 L
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	192929 L
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192931 L
450	4,4	3,2	75	72	2/7/110	KDT	80484668 L
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192930 L
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	192932 L
460	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH 6	192933 L
470	4,8	3,5	70	72	4/11/130	Selco WN	192936 L
470	4,4	3,2	75	96	4/15/105 + 2/19/120	Giben Prismatic 3	192934 L
470	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/19/120	Giben	192935 L
480	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL	192937 L
480	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 530	192938 L
480	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	192939 L
520	4,4	3,3	30	72	4/13/94	Schelling FH8	193251 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

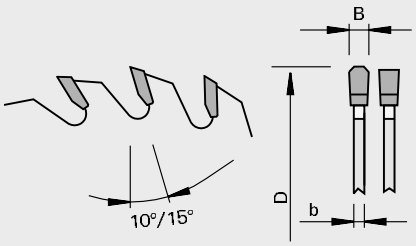
104378

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - U-Cut max „TR-F“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- bis ØD=360, 10 Grad Spanwinkel
- ab ØD=380, 15 Grad Spanwinkel
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- höhere Standzeit durch bis zu 6 mal mehr Nachschärfungen als U-Cut TR-F
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- besonders geeignet für kunststoffbeschichtete Holzwerkstoffe und Schichtstoffplatten einzeln und im Paket
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193120 C
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193121 L
350	4,4	3,2	75	72		Giben MK Gamma	193122 L
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193123 L
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193124 L
380	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	193125 C
380	4,8	3,5	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	193126 C
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	193127 C
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193128 C
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193129 L
470	4,8	3,5	70	72	2/11/130	Selco WN	193132 L
470	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/19/120	Giben	193130 C
470	4,8	3,5	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193131 C
500	4,4	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192940 L
500	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 22	192941 L
520	4,8	3,5	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH 8	192942 L
520	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 23	192943 L
560	4,8	3,5	30	72	2/13/94	Schelling	193104 L
600	5,8	4,0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 42	192944 L
650	6,2	4,0	40	72		Schelling	192945 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

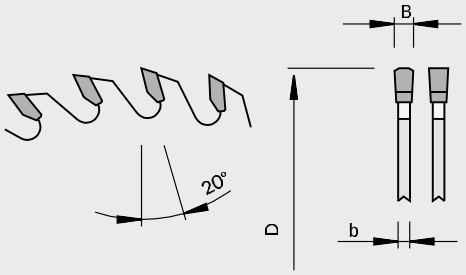
104270

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - U-Cut speed „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

U-CUT SPEED

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- horizontale Plattenaufteilsägen
- für Paketschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- zusätzliche Dehnungsschlitze
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- erfüllt höchste Leistungsanforderungen
- reduzierter Schnittdruck und reduzierte Leistungsaufnahme durch optimierte Schnittgeometrie
- extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente sowie spezielle Dehnungsschlitzkombination
- deutlich erhöhte Standzeit durch verbesserte HW-Sorte

Hinweise

- Pakethöhe: Ident-No. 192629 bis max. 190 mm / Ident-No. 192631 bis max. 210 mm / Ident-No. 192633 bis max. 215 mm
- empfohlener Überstand: 20-30 mm
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
520	4,8	3,5	60	60	Combi7	Homag (Holzma) Typ 23	192617 L
530	5,0	3,5	30	60		Schelling	192618 C
530	5,8	4,0	60	60	Combi7		192619 L
565	4,8	3,5	80	60	2/8/110		192620 C
565	5,0	3,5	100	60		Giben	192621 S
570	4,8	3,5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192622 L
575	5,8	4,0	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192664 L
600	5,8	4,0	60	60	Combi7	Homag (Holzma) Typ 42	192624 L
600	5,8	4,0	80	60	2/11/115 + 2/19/120		192625 L
620	6,2	4,0	80	60	4/15/143		192626 C
650	6,2	4,0	40	60		Schelling	192627 C
670	6,0	4,4	60	48	Combi7	Homag (Holzma) 66 (Tandem)	192628 L
680	6,4	4,4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	192629 L
700	6,4	4,4	80	60	2/17/110	Anthon	192631 L
700	6,8	4,4	80	60	2/17/110		192632 S
720	6,4	4,4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	192633 L
730	6,4	4,4	60	60	Combi7	Homag (Holzma) 66 (Tandem)	192635 L
730	6,4	4,4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	192634 L
750	6,5	4,6	40	72	2/13/140 + 2/13/114		192636 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

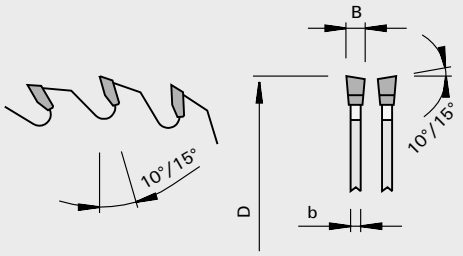
104320

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - U-Cut „WS“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen
- Doppelendprofiler
- für Formatschnitte in rohen und furnierten Spanplatten, Hartfaserplatten, MDF-Platten und Schichtpreßholz, einzeln und im Paket

Ausführung

- bis ØD=355, 10 Grad Span- und 15 Grad Eckwinkel
- ab ØD=400, 15 Grad Span- und 10 Grad Eckwinkel
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

Hinweise

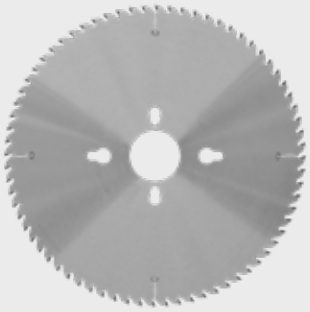
- Einsatz auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Großzerspanern
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
305	4,4	2,8	30	48	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192821 L
305	4,4	2,8	60	48	Combi7		192822 L
320	4,4	3,2	30	50	Combi3	Mayer, Format 4	193215 L
350	4,4	3,0	30	54	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Schelling	192823 L
350	4,4	3,0	60	54	Combi7	Holzma	193095 L
355	4,4	3,0	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion	192824 L
355	4,4	3,0	60	54	Combi7	Homag (Holzma)	192825 L
355	4,4	3,0	60	72	Combi7		192826 L
355	4,4	3,0	80	54	Combi5	S.M.A.	192827 L
355	4,4	3,0	80	72	Combi5	S.M.A.	192828 L
380	4,8	3,5	60	54	Combi7	S.M.A., Homag (Holzma)	192829 L
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193340 L
400	4,4	3,2	80	96	Combi5		192830 L
400	4,6	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192831 L
400	4,6	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192832 L
400	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A.	192834 O
430	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A.	192836 C
450	4,6	3,2	30	54	Combi3 + 2/13/94	Panhans, Irion, Schelling	192837 L
450	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192838 L
500	4,6	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192839 L
500	4,6	3,2	80	60	Combi5	Teutomatic	192840 O
500	4,8	3,5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192999 C
550	5,0	3,5	80	60	Combi5	Teutomatic	192841 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

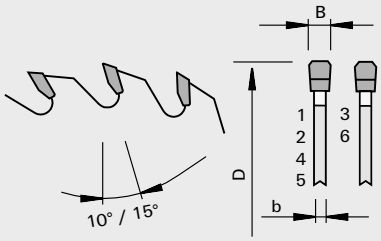
204080

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter DP - Q-Cut „G6“

Produkt



Zeichnung



Q-CUT G6

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- horizontale Plattenaufteilsägen
- für Fertigschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- schwingungsoptimierte Stammblatt-Ausführung
- Bestückung in LEUCODIA Qualität
- G6: für Fertigschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffplatten einzeln oder in Paketen bis 80 mm

Vorteile

- extrem gute Schwingungsdämpfung durch mit Dämpfungsmaterial gefüllte Laserornamente

Hinweise

- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	3,2	30	72			193409 L
300	4,4	3,2	30	72	2/10/60 + 2/13 /94	Panhans, Mayer, SCM, Schelling	80487406 O
300	4,4	3,2	60	72	2/14/110	HOMAG	80487408 O
300	4,4	3,2	65	72	2/9/100 + 2/9/110	Selco	80487409 O
300	4,4	3,2	75	72	2/9/11	HOMAG	80487410 O
300	4,4	3,2	80	72	2/14/110	SCM-Gabbiani	80487411 O
320	4,4	3,2	30	72			193410 L
320	4,4	3,2	50	72	3/15/80	Giben	80487412 O
320	4,4	3,2	60	72	2/14/100	HOMAG Sawtech B 200	80487413 O
320	4,4	3,2	65	72	2/9/100 + 2/9/110	Selco	80487414 O
320	4,4	3,2	75	72		Giben	80487415 O
320	4,4	3,2	80	72	2/14/110	SCM-Gabbiani	80487416 O
350	4,4	3,2	30	72			193412 L
350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	80487418 O
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	HOMAG	193411 L
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60 + 2/13/94	Panhans, Mayer, SCM, Scheer	80487417 O
350	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	80487419 O
350	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	80487420 O
350	4,4	3,2	80	72	2/14/110	SCM-Gabbiani	80487421 O
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	HOMAG	193413 L
400	4,4	3,2	30	72			193414 L
400	4,4	3,2	30	72	2/10/60 + 2/13/94	Panhans, Mayer, SCM, Scheer	80487422 O
400	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	80487423 O
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, KDT	80487424 O
400	4,4	3,2	80	72	2/14/110	SCM-Gabbiani	80487425 O
400	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120	Selco	80487426 O
430	4,4	3,2	30	72			193415 L
430	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Schelling	80487427 O
430	4,4	3,2	65	72	2/9/10	Selco	80487428 O
430	4,4	3,2	70	72	4/11/130	Selco	80487429 O
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Selco	80487430 O
430	4,4	3,2	80	72	2/14/110	SCM-Gabbiani	80487431 O
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	HOMAG	193416 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

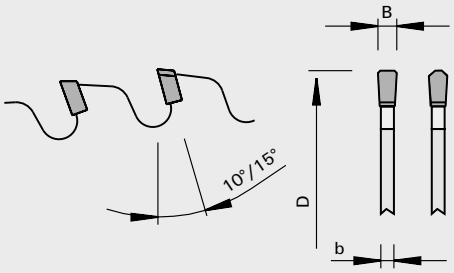
204080

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter DP - U-Cut „TR-F-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- horizontale Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- besonders robuste Ausführung für den universellen Einsatz
- Zahnform: Trapez-Flach-Fase „TR-F-FA“
- Schneidstoff: DP

Vorteile

- größerer Keilwinkel sorgt für eine höhere Bruchstabilität am Zahn

Hinweise

- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
- weitere Abmessungen auf Anfrage möglich

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	3,2	2,4	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling LS1	193342 L
308	3,2	2,4	60	84	Combi7	HOMAG SAWTEQ B-320 flexTec	193343 L
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Mayer, Panhans, Schelling SCM	193344 L
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193345 L
350	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193346 L
360	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	80475809 L
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193347 L
380	4,4	3,2	60	84	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193348 L
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193349 L
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	193350 L
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193351 L
460	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	80494103 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

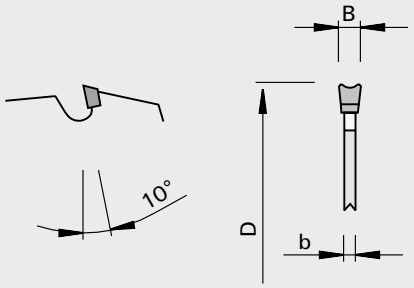
204180

DIAREX Platten-Aufteil-Kreissägeblätter DP „HR-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- horizontale Plattenaufteilsägen
- gut geeignet für Magnethaftplatten
- sehr gute geeignet für dünne Platten aus CFK und GFK

Ausführung

- Zahnform: Hohlrückenzahn mit Fase „HR-FA“
- Schneidstoff: DP
- Nachschärfzone 2,0 mm

Vorteile

- exzellent Schnittqualität durch Vorritzeffekt und reduzierten Schnittdruck

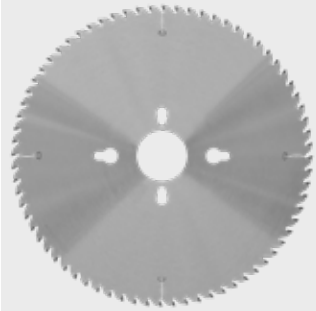
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
350	4,4	3,2	30	72	193222 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

204380

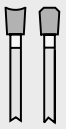
Platten-Aufteil-Kreissägeblätter DP „HR-TR“ - topcoat

Produkt



Zeichnung

HR-TR



LEUCO topcoatplus

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- horizontale Plattenaufteilsägen
- für Fertigschnitte in HPL und Vollkernmaterialien

Ausführung

- schwingungsoptimierte Stammblatt-Ausführung
- Bestückung in LEUCODIA Qualität
- LEUCO topcoat: glatte Oberfläche für die Reduzierung von Anhaftungen und Verklebungen an den Schneiden

Vorteile

- extrem gute Schwingungsdämpfung durch mit Dämpfungsmaterial gefüllte Laserornamente
- Erhöhung der Standzeiten durch topcoat-Beschichtung

Hinweise

- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Zahnform HR-TR - topcoat

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193046 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

204389

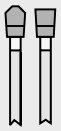
Platten-Aufteil-Kreissägeblätter DP „TR-F-FA“ - nn-System

Produkt



Zeichnung

TR-F-FA



LEUCO nn system

DP PANEL

Polykristalliner Diamant [DP]

NO

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen
- für Formatschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraum-geometrie
- Diamantschneiden in polierter Ausführung
- Bestückung in LEUCODIA Qualität

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf

Hinweise

- weitere Abmessungen und Zahnformen auf Anfrage möglich

Ø D	B	b	Ø d	Z	Zahnform		Ident-No.
308	3,2	2,4	60	96	TR-F-FA	Homag HPS 320	193103 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

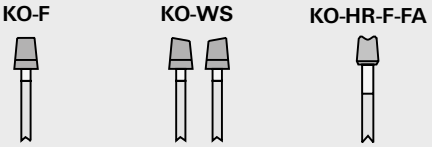
205099

Ritz-Kreissägeblätter DP - nn-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

DP PANEL

Polykristalliner Diamant [DP]

NO

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- NoNoise-Spanraumgeometrie
- Bestückung in LEUCODIA Qualität

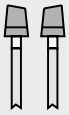
Vorteile

- die optimierte Zahnform reduziert die Instandsetzungskosten
- für jeden Anwendungsfall die richtige Zahnform

Hinweise



KO-F
Universeller Einsatz in beschichteten Platten



KO-WS
Für furnierte Platten, geringere Motorleistung



KO-HR-F-FA
Sehr gute Schnittgüte in allen Beschichtungen

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform		Ident-No.
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-F	Nanxing, Panhans, HOLZ-HER	193379 L
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-HR-F-FA	Nanxing, Panhans, HOLZ-HER	193387 L
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-WS	Nanxing, Panhans, HOLZ-HER	193402 L
180	4,4-5,2	3,2	30	36	2/10/60	KO-HR-F-FA	Nanxing, Panhans, HOLZ-HER	193388 C
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-F	Homag (Holzma)	193380 L
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-HR-F-FA	Homag (Holzma)	193389 L
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Homag (Holzma)	193381 L
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-HR-F-FA	Homag (Holzma)	193391 L
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-WS	Homag (Holzma)	193403 L
180	4,4-5,2	3,2	45	36		KO-HR-F-FA	Homag (Holzma)	193390 L
180	4,8-5,6	3,5	45	36		KO-HR-F-FA	Homag (Holzma)	193392 L
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-HR-F-FA	Schelling	193393 L
200	4,4-5,2	3,2	20	36	2/11/66	KO-HR-F-FA	Schelling	193394 L
200	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-F	Homag (Holzma)	193383 L
200	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-HR-F-FA	Homag (Holzma)	193395 L
200	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-WS	Homag (Holzma)	193404 L
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Homag (Holzma)	193384 L
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-HR-F-FA	Homag (Holzma)	193397 L
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco, SCM	193385 L
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR-F-FA	Selco, SCM	193399 L
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-F	Schelling	193382 C
200	4,4-5,2	3,2	45	36		KO-HR-F-FA	Homag (Holzma)	193396 C
200	4,8-5,6	3,5	45	36		KO-HR-F-FA	Homag (Holzma)	193398 C
200	4,4-5,2	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR-F-FA	Selco, SCM	193400 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

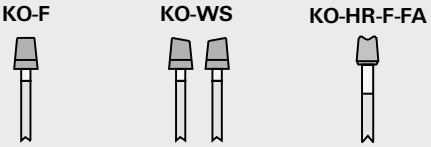
205090

Ritz-Kreissägeblätter DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Bestückung in LEUCODIA Qualität

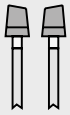
Vorteile

- die optimierte Zahnform reduziert die Instandsetzungskosten
- für jeden Anwendungsfall die richtige Zahnform

Hinweise



KO-F
Universeller Einsatz in beschichteten Platten



KO-WS
Für furnierte Platten, geringere Motorleistung



KO-HR-F-FA
Sehr gute Schnittgüte in allen Beschichtungen

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform		Ident-No.
220	3,4-4,2	2,4	45	60		KO-F	Homag HPS 320	193386 L
300	4,4-5,2	3,2	30	48	2/11/73 + 2/13/94	KO-HR-F-FA	Schelling	193401 L
300	4,4-5,2	3,2	30	48	2/11/73 + 2/13/94	KO-WS	Schelling	193406 L
300	3,2-4,0	2,4	30	72	2/11/73 + 2/13/94	KO-WS	Schelling	193405 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

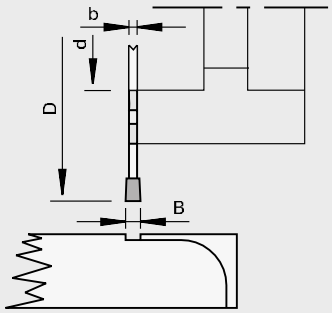
205010

Ritz-Kreissägeblätter DP für Einlegeprofile „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag
- zum ausrissfreien Vorritzen von Einlegeprofilen in furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 4,0 mm
- n max = 24.000 min-1
- Zahnform: Flachzahn „F“

Vorteile

Hinweise

- der Einsatz erfolgt im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,0	3,0	34	8	4/5,3/42	168473 L
75	3,2	2,2	22	10		168464 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

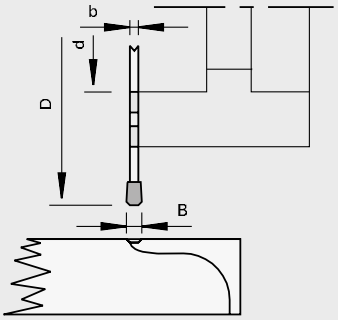
205080

Ritz-Kreissägeblätter DP für Einlegeprofile „F-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag
- zum ausrissfreien Vorritzen von Softforming-Profilen

Ausführung

- n max = 24.000 min-1
- Nachschärfzone 3,0 mm
- Zahnform: Flachzahn mit beidseitiger Fase 1,5 x 45 Grad „F-FA“

Vorteile

Hinweise

- passend auf Homag-Flansch
- der Einsatz erfolgt im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,3	3,0	34	8	4/5,3/42	168474 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

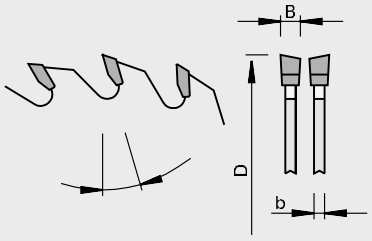
105320 / 105322

Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Postforming-Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- Schnittbreite konstant 0,2 mm breiter als das Hauptsägeblatt

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No.
180	3,3	2,2	22	36		10	15	Altendorf	192973 C
250	4,55	3,5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999 L
250	4,55	3,5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 O
280	4,55	3,5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324 L
340	5,0	3,5	45	48		10	20	Holzma	188500 C
340	5,0	3,5	45	108		0	20	Holzma	188501 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

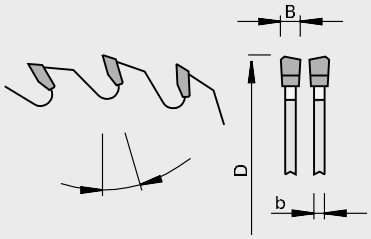
105320

Ritz-Kreissägeblätter HW „WS-FA“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Postforming-Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn mit Fase „ WS-FA“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- Schnittbreite konstant 0,2 mm breiter als das Hauptsägeblatt

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Eck◁		Ident-No.
180	4,55	3,2	30	36		15	Schelling	193096 C
300	4,6	3,2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

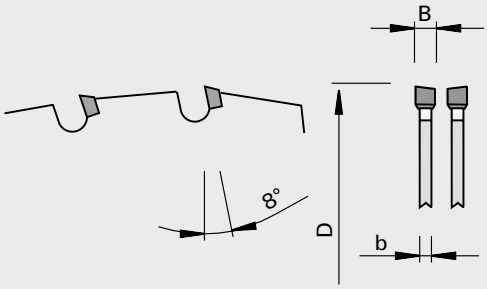
205229

Ritz-Kreissägeblätter DP „WS“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Format- und Tischkreissägen
- zum ausrissfreien Vorritzen von melaminharz-, papierbeschichteten, furnierten oder HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

- 1 mal nachschärfbar
- kleinste Spanräume
- spezielle Schneidengeometrie
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: DP

Vorteile

- kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung
- höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung

Hinweise

- Schnittbreite konstant 0,1 mm breiter als das Hauptsägeblatt

Ø D	B	b	Ø d	Z				Ident-No.
120	2,6	2,0	22	24				192447 L
120	2,6	2,0	20	24				192448 L
125	2,6	2,0	20	24				192449 L
180	2,6	2,0	22	36				192964 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

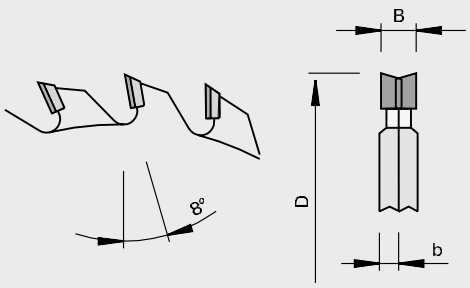
205088

Ritz-Kreissägeblätter DP - verstellbar „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- zum ausrissfreien Vorritzen von melaminharz-, papierbeschichteten, furnierten oder HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“

Vorteile

Hinweise

- der Einsatz erfolgt im Gleichlauf
- zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar
- Ident-No. 189104 automatische Schnittbreitenverstellung
- X = zu Striebig „Compact“, „Evolution“, „Control“, verstellbar mit Federring und Befestigungsschraube

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Ident-No.	
80	2,8-3,6	2,2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X	9201163	L
100	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,1/42	Striebig		884166	L
120	2,8-3,6	2,2	20	2x12	2/3,2/42	SCM		192422	L
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin		189101	L
120	2,8-3,6	2,0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	für LEUCO-Verstelleinheit		189652	C
120	2,8-3,8	2,2	50	2x12	4/6,2/62	Altendorf-Verstelleinheit		189104	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						

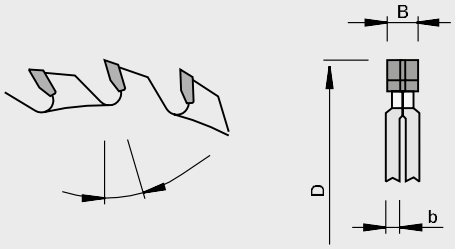
105318

Ritz-Kreissägeblätter HW - verstellbar „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Plattenaufteilsägen
- Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 03

Vorteile

- universell einsetzbar

Hinweise

- zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar
- X = Original Striebig Ritz-Kreissägeblätter, Schnittbreite verstellbar mit Federring

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁			Ident-No.	
70	2,8-3,6	2,2	20	2x8		12	Putsch		193252	L
80	2,8-3,6	2,2	20	2x6	2/4/34	10	Striebig	X	9201253	L
80	2,8-3,6	2,2	20	2x10		12	Striebig		193253	L
120	2,8-3,6	2,2	20	2x12		12	SCM		193197	L
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12		12	Altendorf, Martin		193198	L
125	2,8-3,6	2,2	20	2x12		12	HOLZ-HER, SCM		193199	L
125	2,8-3,6	2,2	22	2x12		12	Altendorf, Martin		193200	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]				

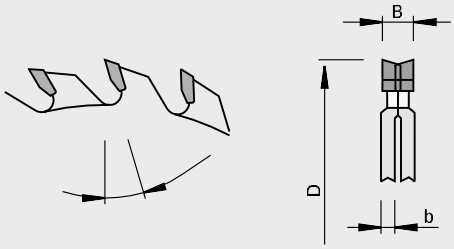
105325 / 105328

Ritz-Kreissägeblätter HW - verstellbar „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Plattenaufteilsägen
- Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 03

Vorteile

- geringere Motorleistung durch „WS“ Zahnform

Hinweise

- zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar
- Zwischenringe sind inklusiv

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Class-No.	Ident-No.
100	2,8-3,6	2,2	20	2x10		12	Schelling	105328	193254 L
100	2,8-3,6	2,2	22	2x10		12	Striebig	105325	883226 L
100	2,8-3,6	2,2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328	193255 L
120	2,8-3,6	2,2	20	2x12		8	SCM	105328	193201 L
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12		8	Altendorf, Martin	105328	193202 L
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	8	Martin NC-Verstellung	105328	193203 L
120	2,8-3,6	2,2	50	2x12		12	Altendorf RAPIDO	105328	193256 L
125	4,0-4,8	1,6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325	193257 L
140	2,8-3,6	2,0	36	2x12	2/6,2/51 + 3/ 4,2/55 + 3/9/55	12	Martin T75 PreX	105328	193258 L
160	2,8-3,6	2,2	30	2x16		12	Bäuerle	105328	193259 C
180	2,8-3,6	2,2	30	2x18		10	Koelle	105328	193260 C
300	4,2-4,7	1,8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325	193261 C
340	4,4-5,6	2,5	45	2x24		15	Holzma	105325	193262 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Class-No.	Ident-No.
120	2,8-3,6	2,2	20	2x22		8	SCM	105328	193204 L
120	2,8-3,6	2,2	22	2x22		8	Altendorf, Martin	105328	193205 L
180	2,8-3,6	2,2	22	2x18		12	Altendorf	105328	193263 C
180	3,2-3,8	2,2	50	2x18		12	Altendorf Verstelleinheit	105328	193264 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

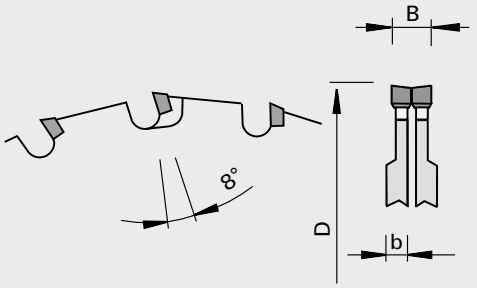
205288

Ritz-Kreissägeblätter DP „ES“ - verstellbar, nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Format- und Tischkreissägen
- zum ausrissfreien Vorritzen von melaminharz-, papierbeschichteten, furnierten oder HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

- 1 mal nachschärfbar
- kleinste Spanräume
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: DP

Vorteile

- kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung
- höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung

Hinweise

- zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar
- Ident-No. 192452 und 192455 automatische Schnittbreitenverstellung

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	2,4-3,2	2,2	20	12+12	SCM	192450 L
120	2,4-3,2	2,2	22	12+12	Altendorf, Martin	192451 L
120	2,4-3,2	2,2	50	12+12	Altendorf RAPIDO	192452 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	2,8-3,6	2,2	20	12+12	SCM	192453 C
120	2,8-3,6	2,2	22	12+12	Altendorf, Martin	192454 L
120	2,8-3,6	2,2	50	12+12	Altendorf RAPIDO	192455 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

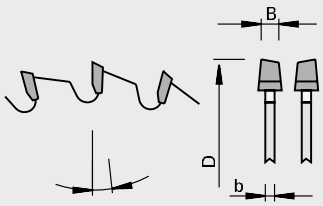
105390

Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Konisch-Wechselzahn „KO-WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- geringere Motorleistung durch „KO-WS“ Zahnform
- für längeren Standweg im Vergleich zu HL Board 03 plus
- beste Schnittqualität durch verbesserte Planlaufgenauigkeit
- Reduzierung der Ritztiefe

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Ident-No.
100	3,2-4,0	2,2	20	20		8	Schelling	192717 L
120	3,1-3,9	2,2	20	24		8	Lasari	192718 L
120	3,1-3,9	2,2	22	24		8	Altendorf	192719 L
125	4,45-5,25	3,2	20	20		0	Panhans	192723 L
125	4,45-5,25	3,2	22	20		0	Martin	192724 C
125	4,45-5,25	3,2	45	20		0	Giben, Homag CH03	192725 L
125	3,0-3,8	2,2	20	24		8		192721 C
125	3,2-4,0	2,8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	192722 L
125	3,0-3,8	2,5	22	24		0	Martin, Altendorf	192720 L
125	4,45-5,25	3,2	45	24		8	Homag Espana	192726 L
150	4,45-5,25	3,2	30	24		8	Irion, Mayer	192727 L
150	4,45-5,25	3,2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12	192728 L
150	4,45-5,25	3,2	45	28		8	Homag Espana	192729 L
150	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130	193310 L
160	4,45-5,25	3,2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192730 L
160	4,45-5,25	3,2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani	192731 L
180	4,45-5,25	3,2	20	30	2/9/60	8	Schelling, Anthon	192732 L
180	5,8-6,6	4,0	20	30		8	Anthon	192738 L
180	4,45-5,25	3,2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192733 L
180	5,2-6,0	3,5	55	30		0	Giben	192737 C
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192734 L
180	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma Typ 11	192736 L
180	4,45-5,25	3,2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart	192735 L
200	4,35-5,15	6,0	20	24	2/11/66	8	Schelling	192739 L
200	5,0-5,8	3,5	20	34	2/11/66	8	Schelling	192747 C
200	4,85-5,65	3,5	20	34	2/11/66	8	Schelling FH 8	192744 L
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192740 L
200	4,45-5,25	3,2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192741 L
200	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma	192745 L
200	5,9-6,6	4,0	45	36		8	Holzma	192748 L
200	4,4-5,2	3,2	50	42	3/13/80 + 2/7/80	8	Giben Smart	192742 L
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192743 L
200	4,85-5,65	3,5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB	192746 L
200	3,65-4,45	2,5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	0	Biesse, Selco	193306 L
215	4,45-5,25	3,2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic	192749 L
280	4,85-5,65	3,5	45	72		8	Holzma	192750 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Ident-No.
300	4,45-5,25	3,2	30	48	2/11/73 + 2/13/94	8	Schelling FX-H 430	192751 L
300	4,45-5,25	3,2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic	192752 L
300	4,45-5,25	3,2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB	192753 L
300	4,45-5,25	3,2	80	48	2/14/110	8	Gabbiani	80505097 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

passend zu Platten-Aufteil-Kreissägeblätter Q-Cut G5 + Q-Cut TR-F K

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Ident-No.
180	4,05-4,85	3,2	20	36		0	Schelling, Anton	192754 C
180	4,05-4,85	3,2	30	36	2/10/60	0	Panhans	192755 C
180	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192756 L
180	4,05-4,85	3,2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192757 S
200	4,05-4,85	3,2	20	36	2/11/66	0	Schelling	192758 L
200	4,05-4,85	3,2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer	192759 O
200	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192760 L
200	4,05-4,85	3,2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192761 S
200	4,05-4,85	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	0	Selco	192762 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

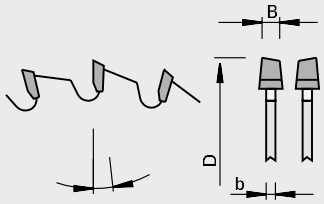
105390

Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-WS“ - LowNoise

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Plattenaufteilsägen
- Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- Zahnform: Konisch-Wechselzahn „KO-WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- sehr leise im Leerlauf und im Einsatz
- robuster Grundkörper aufgrund neuem Stammblattdesign und dickerem Stammblatt

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- 1 mm Ritztiefe = 0,21 mm Schnittbreite
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁		Ident-No.
120	3,0-3,8	2,5	20	24	8	SCM	193362 L
120	3,0-3,8	2,5	22	24	8	Altendorf, Martin	193363 L
125	3,0-3,8	2,5	20	24	8		193364 L
125	3,0-3,8	2,5	22	24	8	Altendorf, Martin	193365 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

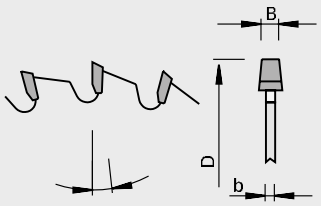
105390

Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- schnell verstellbar
- universell einsetzbar
- beste Schnittqualität durch verbesserte Planlaufgenauigkeit
- Reduzierung der Ritztiefe

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- 1 mm Ritztiefe = 0,17 mm Schnittbreite
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Ident-No.
180	6,7-7,5	4,4	20	30		8	Anthon	192713 L
200	6,7-7,5	4,4	20	34	2/11/66	8	Schelling	192714 L
220	6,7-7,5	4,4	20	36	2/11/66	8	Schelling FS-H / AS-H	192716 L
220	3,25-4,0	2,4	45	60		8	Holzma HPS 320	192715 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

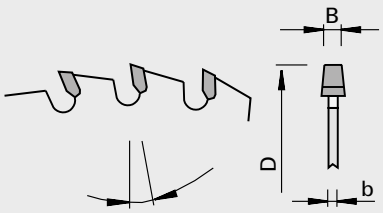
105390

Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-F“ - LowNoise

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- Plattenaufteilsägen
- Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- sehr leise im Leerlauf und im Einsatz
- robuster Grundkörper aufgrund neuem Stammblattdesign und dickerem Stammblatt

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- 1 mm Ritztiefe = 0,21 mm Schnittbreite
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁		Ident-No.
120	3,0-3,8	2,5	20	24	8	SCM	193366 L
120	3,0-3,8	2,5	22	24	8	Altendorf, Martin	193367 L
125	3,0-3,8	2,5	20	24	8	SCM	193368 L
125	3,0-3,8	2,5	22	24	8	Altendorf, Martin	193369 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

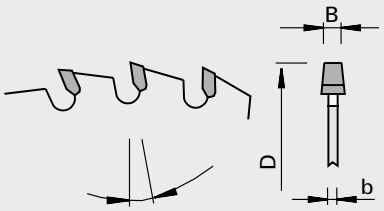
105399

Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-F“ - nn-System

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie
- Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- schnell verstellbar
- universell einsetzbar
- beste Schnittqualität durch verbesserte Planlaufgenauigkeit
- Reduzierung der Ritztiefe
- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf
- sehr gute Schnittgüte in allen üblichen Beschichtungen
- lange Standwege sorgen für die nötige Produktivität und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- 1 mm Ritztiefe = 0,21 mm Schnittbreite
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm

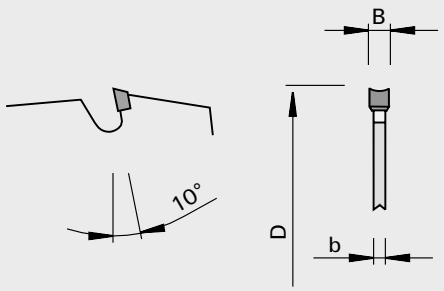
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Ident-No.
120	3,1-3,9	2,5	20	24		8	SCM	192970 L
120	3,1-3,9	2,5	22	24		8	Altendorf, Martin	192971 L
150	4,45-5,25	3,2	45	28		8	Holzma Typ 130	192699 L
150	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130	193309 L
180	4,45-5,25	3,2	30	36	2/10/60	8	HOLZ-HER	192700 L
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192701 L
180	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma Typ 11	192702 L
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192703 L
200	4,45-5,25	3,0	45	36		8	Homag Sawtech	192704 L
200	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma	192705 L
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192706 L
200	4,45-5,25	3,5	80	36	2/14/110	8	SCM	192707 L
200	4,85-5,65	3,5	80	36	2/14/110	8	SCM	192708 L
200	3,2-4,0	2,2	30	60		15	Scheer	192709 L
250	4,45-5,25	3,5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER	192710 L
280	4,45-5,25	3,2	30	48	2/10/60 + 2/11/66	8	HOLZ-HER	192711 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

205380

Ritz-Kreissägeblätter DP „HR“ - Striebig

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen Striebig mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie
- Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- Schneidstoff: DP

Vorteile

- kurze Lieferzeiten
- höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung
- reduzierter Schnittdruck durch Hohlrückengeometrie

Hinweise

- passend zu Ident-No. 192444
- Erstlieferung mit Flansch

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
80	2,6	1,8	20	6	mit Flansch	9207904 L
80	2,6	1,8	20	6	ohne Flansch	9207905 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

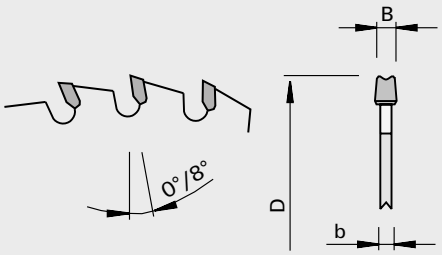
105399

Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-HR“ - nn-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

NO

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum ausrissfreien Vorritzen von kunststoff-, papierbeschichteten sowie furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus
- Zahnform: Konisch-Hohlrücken „KO-HR“

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf
- sehr gute Schnittgüte in allen üblichen Beschichtungen
- lange Standwege sorgen für die nötige Produktivität und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Ident-No.
150	4,45-5,25	3,2	20	28		8		80496548 L
150	4,45-5,25	3,2	30	28		8	Format 4 Kappa Automatic 80	193219 L
150	4,05-4,85	3,2	45	28		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130	193408 L
150	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130	193311 L
160	4,45-5,25	3,2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192686 C
180	4,45-5,25	3,2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192687 L
180	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192688 L
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192689 L
180	4,85-5,65	3,5	45	36	2/9/110	8	Holzma Typ 11	192690 L
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192691 L
200	4,45-5,25	3,2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192692 L
200	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192693 L
200	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192694 L
200	4,85-5,65	3,5	45	36	2/9/110	8	Holzma	192695 L
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192696 L
200	4,85-5,65	3,5	65	36	2/9/110	8	Selco WN/EB	192697 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

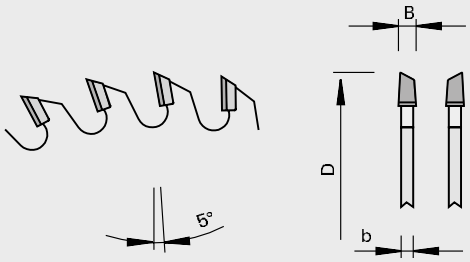
205091

Ritz-Kreissägeblätter DP „KO-WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- zum ausrissfreien Vorritzen von melaminharz-, papierbeschichteten sowie HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Konisch-Wechselzahn „KO-WS“

Vorteile

Hinweise

- der Einsatz erfolgt im Gleichlauf
- Schnittbreite „B“ = Schnittbreite Hauptsäge

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	3,1-3,9	2,2	22	16	Altendorf, Martin	178766 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

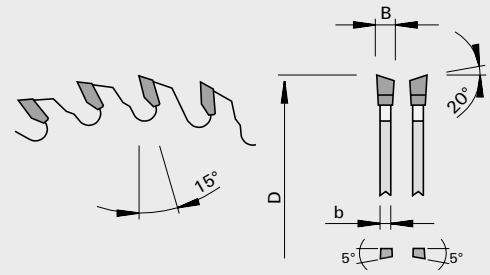
101320

Doppelabkürz-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen „WSA“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- Doppelabkürzsägen
- Tischkreissägen
- für Kappschnitte (einseitig, doppelseitig) auf maßhaltige Längen von Brettern, Lamellen, usw.

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- erprobte unregelmäßige Spanraumgeometrie und zusätzliche Kühlelemente
- Zahnform: Wechselzahn mit Achswinkel „WSA“
- Schneidstoff: HW HL Board 10
- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Vorteile

- reduzierter Schnittdruck durch wechselseitige Achswinkel
- lange Standwege sorgen für die nötige Produktivität und Wirtschaftlichkeit

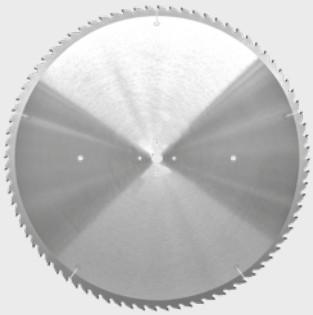
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		NL	Ident-No.
350	4,0	2,6	30	54			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788 L
400	4,4	3,0	30	60			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789 L
450	4,4	3,0	30	72			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790 L
500	4,8	3,2	30	72			2/10/80	189792 L
500	4,8	3,2	30	108			2/10/80 + 2/15/63	189794 L
500	4,0	3,2	70	108	20x6			192954 L
550	4,8	3,2	30	72			2/10/80	189795 L
630	5,4	4,0	40	72			2/10/60	189797 C
650	5,6	4,0	30	96			2/10/80 + 2/15/63 + 2/14/100	189798 L
650	5,6	4,0	30	54			2/10/80 + 2/15/63	189799 C
720	6,2	4,4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189800 C
735	6,2	4,4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189802 C
735	6,2	4,4	30	72		Hundegger	2/8,5/90	189803 C
760	6,2	4,4	30	48		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189804 C
760	6,2	4,4	30	72		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189805 C
760	6,2	4,4	30	96		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189806 L
800	6,2	4,4	30	48		Paul		189807 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

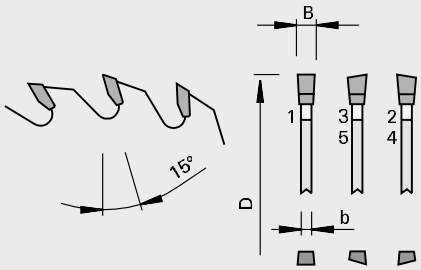
101340 / 101345

Kapp-Kreissägeblätter HW - Abbund „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- Zahnform: „G5“
- Schneidstoff: HW HL Board 09

Vorteile

- exzellente Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie
- extrem leise im Schnitt aufgrund des geringen Schnittdruckes

Hinweise

- Achtung - VU - Krüsi Kapitel 11 beachten!
- *L = Linkslauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
450	4,4	3,0	30	65	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		80481000 L
450	5,0	3,5	45	65	2/15/63		80481001 C
500	4,8	3,2	30	110	2/10/80 + 2/15/63		80481002 L
500	4,8	3,2	30	70	2/10/80 + 2/15/63		80481003 L
500	5,6	4,0	30	95	2/10/80		80481004 L
550	4,8	3,2	30	70	2/10/80		80481006 L
550	4,8	3,2	40	70			80481007 O
600	5,4	4,0	30	70	2/10/80 + 2/13/100		80481009 C
600	5,7	4,0	30	95	2/11/60 + 2/13/100		80481010 L
600	5,4	3,8	40	70			80481011 C
650	5,6	4,0	30	95	2/15/63 + 2/10/80 + 2/14/100		80481013 C
650	6,2	4,0	30	60		Krüsi	80481014 C
700	6,0	4,2	30	80	2/11/60 + 2/13/100		80481015 C
720	6,2	4,4	30	70	2/8,5/90	Hundegger	80481016 C
750	6,5	4,5	30	60	2/10,5/60		80481018 C
750	7,0	4,8	60	120		Springer	80481019 C
760	6,2	4,4	30	95	4/8,5/90 + 2/14/400	Hundegger	80481020 C
800	6,5	5,0	30	80	4/9/90 + 2/14/400 + 8/9/160	Hundegger	193097 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Ident-No.
600	5,4	4,0	30	60	8/6,6/105	Krüsi, MC-15	*L	80374768 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
500	4,2	2,8	30	35+2+2		Krüsi	80481005 L
550	4,6	3,2	30	35+2+2+2		Krüsi	80481008 C
640	5,4	3,6	30	40+2+2		Mafell	80481012 C
750	6,5	4,5	40	50+2+2	2/10,5/60	Krüsi, Schneider	80481017 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

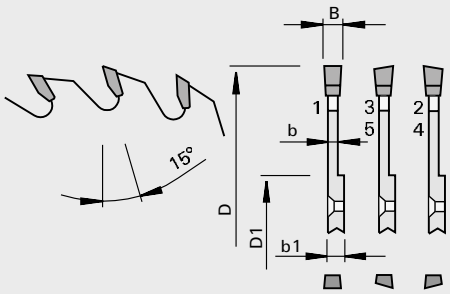
101347

Kapp-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen - Quer- und Schifterschnitte „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- mit Kühlelementen
- Zahnform: „G5“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- exzellente Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie
- extrem leise im Schnitt aufgrund des geringen Schnittdruckes

Hinweise

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	NL		Ident-No.
555	5,2	3,6	6,0	115	55	70	6/6,6/75	Weinmann	193220 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

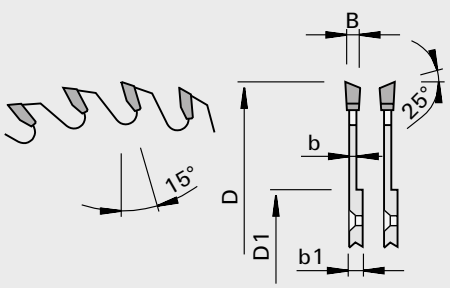
101327

Kapp-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen - Quer- und Schifterschnitte „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- mit Kühlelementen
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	NL		Ident-No.
555	5,2	3,6	6,0	115	55	54	6/6,6/75	Weinmann	192656 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

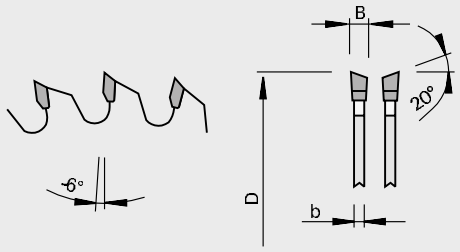
101322

Kapp-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Pendelsägemaschinen
- für Querschnitte in Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel negativ
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Solid 15

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
450	4,4	3,2	30	54	188045 L
500	4,4	3,2	30	60	188046 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

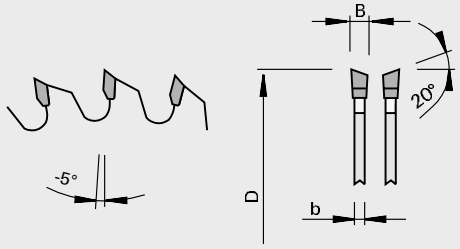
102628

Kapp- und Gehrungs-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel negativ „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO proline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- Untertischkappsägen
- für Querschnitte in Massivholz und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- saubere Schnittqualität und sichere Handhabung durch negativen Spanwinkel

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Ident-No.
216	2,8	1,8	30	24	2/7/42	-5	58110180 L
216	2,8	1,8	30	48	2/7/42	-5	58110181 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

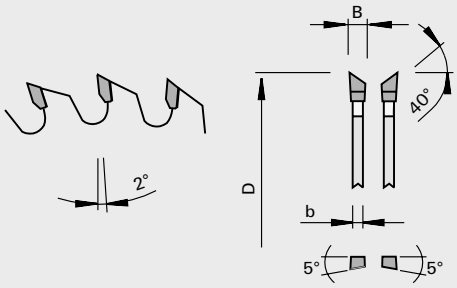
101322

Kapp-Kreissägeblätter HW für Holzoptimierung „WSA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Optimierungskappanlagen
- Untertischkappsägen
- Schiebersägen
- Durchlaufsägen
- für Querschnitte in Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- Zahnform: Wechselzahn mit Achswinkel „WSA“
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Vorteile

- reduzierter Schnittdruck durch wechselseitige Achswinkel
- lange Standwege sorgen für die nötige Produktivität und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,4	2,8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896 L
400	4,6	3,5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833 L
450	4,6	3,5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834 L
500	4,6	3,5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835 L
520	4,6	3,5	30	144	2/15/63		189836 L
600	5,2	3,8	30	172	2/15/63	DIMTER	189838 L
630	5,4	4,0	30	180	2/15/63		189839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

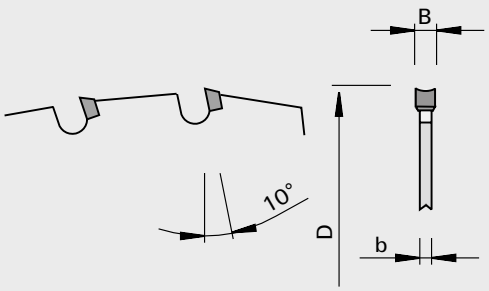
206289

Kapp-Kreissägeblätter DP „HR“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate
- für präzise Schnitte in allen gängigen Holzwerkstoffplatten wie z.B. rohe und beschichtete Span- und MDF-Platten, Sperrholzplatten, HDF, WPC, Zement–und Gipsfaserplatten, mineralhaltige Verbundplatten, Alucobond, ...
- für Quer- und Längsschnitte in Massivholz, Leimholz, Vollholz, Thermoholz

Ausführung

- 1 mal nachschärfbar
- kleinste Spanräume
- spezielle Schneidengeometrie
- Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- Schneidstoff: DP

Vorteile

- kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung
- höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung
- reduzierter Schnittdruck durch Hohlrückengeometrie

Hinweise

- nicht zu empfehlen bei Längsschnitten im Weichholz und Materialdicken über 40 mm
- ausrissfreie Schnitte können nur in Kombination mit einem passenden Ritzkreissägeblatt gewährleistet werden
- NL 2x4/6/52 = 1x4/6/52 Linkslauf angesenkt und 1x4/6/52 Rechtslauf angesenkt

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	2,5	2,0	30	36	2 x 4/6/52	Homag, Weeke	192432 L
180	2,5	2,0	40	36	8/6/52	Homag, Weeke	193319 L
200	2,5	2,0	30	40	2 x 4/6/52	Homag	192433 L
200	2,5	2,0	30	40	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192434 L
220	2,5	2,0	30	44			192435 L
220	2,5	2,0	40	44	8/6/52	Homag, Weeke	192436 L
240	2,5	2,0	30	50	2 x 4/6/52	Homag	192437 L
240	2,5	2,0	40	50	8/6/52	Homag, Weeke	192438 L
240	2,5	2,0	30	50	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192439 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

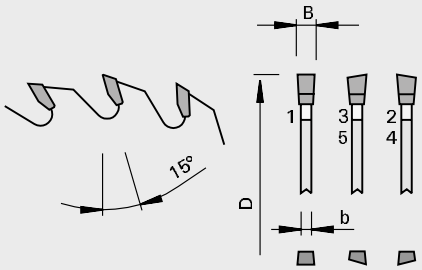
102348

Kapp-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW NOISE

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate
- für ausrissfreie Format- sowie für Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

- Zahnform: G5
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus
- *=Nebenlöcher angesenkt für linkslauf

Vorteile

- exzellente Schnittqualität für Querschnitte
- feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie
- extrem lange Standwege
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- nmax BEACHTEN!!!

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Ident-No.	
180	3,0	2,2	30	60	2 x 4/6/52	Homag, Weeke		192804	L
180	3,0	2,2	40	60	8/6/52	Homag, Weeke	*	192805	L
200	3,0	2,2	30	65	2 x 4/6/52	Homag	*	192806	L
200	3,0	2,2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA		192807	O
220	3,0	2,2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	*	192808	L
240	3,0	2,2	30	75	2 x 4/6/52	Homag	*	192809	L
240	3,0	2,2	40	75	8/6/52	Homag, Weeke	*	192810	L
240	3,0	2,2	30	75	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA		192811	O
280	3,0	2,2	30	85	2 x 4/6/52	Homag	*	192812	O
350	3,0	2,2	30	100	8/5,2/90	Homag	*	80429837	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						

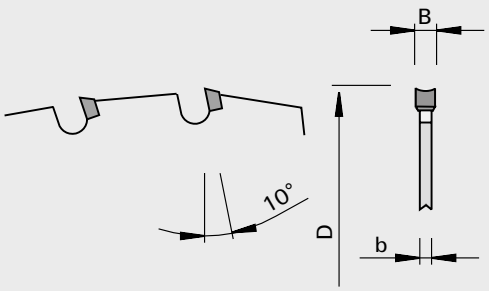
206289

Kapp-Kreissägeblätter DP zur Kantenbearbeitung „HR“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

NO

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Kappen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- kleinste Spanräume
- spezielle Schneidengeometrie
- Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- Schneidstoff: DP
- max. 2 mal nachschärfbar

Vorteile

- kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung
- höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung
- reduzierter Schnittdruck durch Hohlrückengeometrie

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	2,5	2,0	22	20	2/4/30	EBM, Felder, Lohmeyer	192543 L
100	2,5	2,0	32	30		Brandt	192544 C
110	2,5	2,0	22	24		Reich	192551 C
110	2,5	2,0	22	20		Reich	192552 C
120	2,5	2,0	40	24	8/6/52	Homag	192541 C
120	2,5	2,0	40	36	2x4/5,5/52	Homag	192553 C
125	2,5	2,0	30	36	2x4/6,5/48	Homag BAZ	192554 C
125	2,5	2,0	40	24	2x4/5,8/60	Brandt	192549 C
140	2,5	2,0	16	36		Ott	192545 C
160	2,5	2,0	22	36		IMA	192546 L
160	2,5	2,0	22	48		IMA	192547 C
160	2,5	2,0	30	24	2/7/42	HOLZ-HER	192555 C
170	2,5	2,0	30	36	4/5,5/52	Homag	192542 L
180	2,5	2,0	22	42		IMA	192550 C
180	2,5	2,0	30	54	4/6/52	Homag BAZ	192556 L
200	2,5	2,0	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	IMA	192548 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

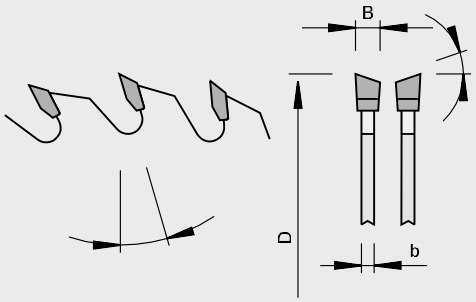
106320

Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „WS“ - ohne Senkung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Kantenbearbeitungsautomaten
- zum Kappen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Spanwinkel positiv oder negativ
- mit oder ohne Achswinkel
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁		Ident-No.
120	3,2	2,5	22	20		10	15	0	HolzHer	80446083 L
125	2,4	1,6	32	24		15	30	0	Brandt	192900 L
160	3,5	2,5	22	36		-5	15	5	IMA	188662 L
180	3,5	2,5	22	42		-6	15	5	IMA	189996 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

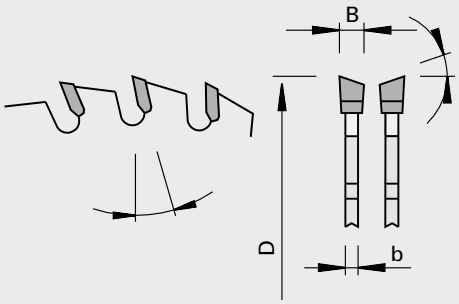
106329

Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „WS“ - nn-System, ohne Senkung

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

NO

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Kantenbearbeitungsautomaten
- zum Kappen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie
- Spanwinkel positiv oder negativ
- mit oder ohne Achswinkel
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf

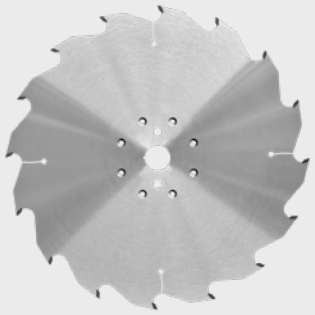
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁		Ident-No.
90	3,0	2,0	30	20		8	10	0	Reich	192471 C
100	2,4	1,6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER	192472 L
100	2,4	1,6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM	193352 L
100	2,4	1,6	22	30	2/4/30	-8	10	5	EBM, Hebrock	80465377 L
100	3,6	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192474 C
100	3,2	2,2	22	20		8	15	0	Felder	192475 L
100	2,4	1,4	22	30		10	15	0	EBM, Hebrock	80484044 L
100	2,6	1,6	32	30		10	15	5	Brandt	192476 L
104	3,0	2,0	22	30		10	15	0	KDT	193353 L
105	3,2	2,5	22	24		10	20	0	Nanxing	80493920 L
110	3,6	2,5	22	20		8	30	5	HOLZ-HER, Reich	192477 L
110	3,6	2,5	32	20		8	30	5	Homag	192478 L
115	3,2	2,2	30	30		10	30	0	SCM Olimpic	80443014 L
115	3,2	2,2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400	192482 C
120	3,2	2,2	32	20		10	10	5	Homag	192483 L
140	3,2	2,2	16	36		10	15	5	Ott	192489 L
140	3,2	2,2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER	192488 L
150	3,2	2,2	22	48		10	10	5	IMA	192493 L
160	3,0	2,5	22	36		-5	15	0	IMA	192456 L
160	3,2	2,2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER	192497 L
160	3,2	2,2	22	48		-8	10	5	IMA	192498 L
160	3,2	2,2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER	192495 L
160	3,2	2,2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER	192496 C
170	3,2	2,2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag	193354 L
200	3,2	2,2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA	192501 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

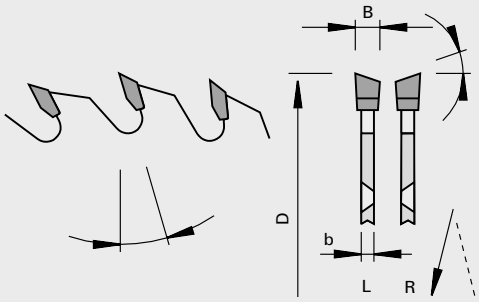
106320

Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „WS“ - mit Senkung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenbearbeitungsautomaten
- zum Kappen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- mit oder ohne Achswinkel
- Nebenlöcher mit Senkung
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- Ident-No. 189259 NL=2/10/60 haben keine Senkung
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁			Ident-No.
350	3,6	2,5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	R	189259 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

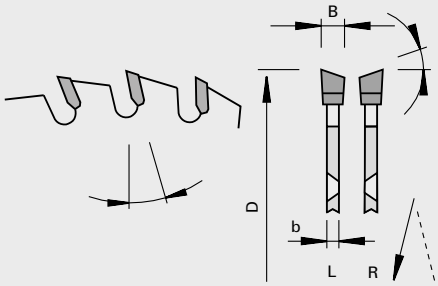
106329

Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „WS“ - nn-System, mit Senkung

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

NO

Maschine / Anwendung

- Kantenbearbeitungsautomaten
- zum Kappen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie
- Spanwinkel positiv
- mit oder ohne Achswinkel
- Nebenlöcher mit Senkung
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf

Hinweise

- Ident-No. 192494 NL=4/5,5/52 haben keine Senkung
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁			Ident-No.
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	L	192480 L
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	R	192479 L
110	3,2	2,2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	R	192481 C
120	3,6	2,8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N	189751 L
120	3,2	2,5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N	192484 L
120	3,6	2,8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N	192485 C
125	2,4	1,6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N	192486 L
125	2,4	1,6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N	192487 L
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	L	192491 O
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	R	192490 O
150	3,6	2,8	40	30	4/6/52	8	30	0	Biesse Akron 600/800	N	192492 L
150	3,2	2,2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	R	192494 C
180	3,2	2,2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	L	192500 L
240	3,5	2,2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	L	192502 C
240	3,5	2,2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	L	192503 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

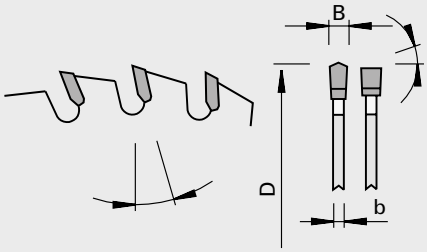
106379

Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „TR-F“ - nn-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

NO

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Kantenbearbeitungsautomaten
- zum Kappen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie
- ohne Achswinkel
- Spanwinkel positiv
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06, HL Board 04 plus

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf

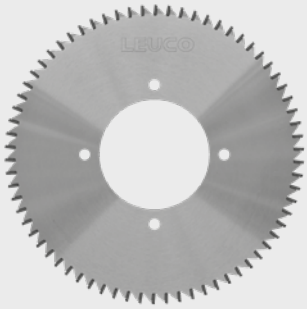
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No.
110	1,7	1,2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	192504 L
110	2,4	1,8	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	80505482 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

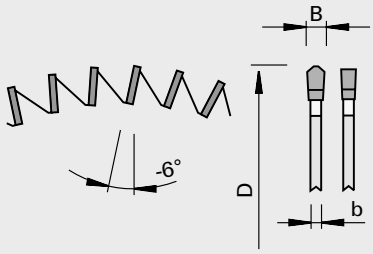
106370

Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Kantenbearbeitungsautomaten
- zum Kappen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- ohne Achswinkel
- Spanwinkel negativ
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No.
140	2,2	2,0	52	70	4/5,5/65	-6	45	IMA	192998 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

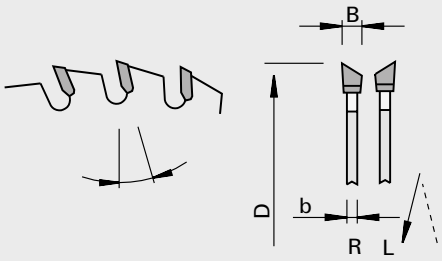
106359

Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „ES“ - nn-System, ohne Senkung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Kantenbearbeitungsautomaten
- zum Kappen von dünnen Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraum-geometrie
- Spanwinkel positiv oder negativ
- mit und ohne Achswinkel
- Zahnform: Einseitig spitz „ES (Rechts + Links)“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	3,2	2,2	32	20		-6	30	5	Homag	192507 C	192508 C
100	3,0	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192505 L	192506 L
100	2,4	1,6	22	30		-8	10	5	EBM Hebrock	80489950 L	80489949 L
100	2,6	2,0	32	30		-10	15	0	Brandt	192510 L	192509 L
100	2,6	2,0	32	30		10	15	0	Homag CN	192514 C	192513 S
100	2,6	1,6	32	30		10	10	0	Brandt	192511 L	192512 L
125	2,6	1,6	32	30		-8	15	0	Homag EDGETEQ S-380	80493154 L	80493155 L
150	3,5	2,2	22	30		-6	15	5	IMA	192521 C	192522 C
150	3,5	2,2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	192519 C	192520 C
150	3,5	2,2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192524 L	192523 L
160	3,6	2,5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	192525 C	192526 C
170	3,5	2,2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192528 L	192527 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

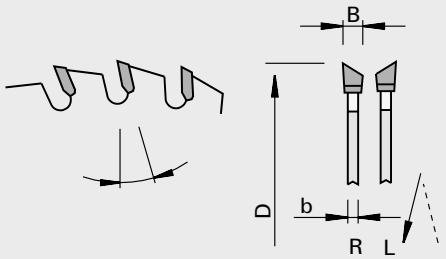
106359

Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „ES“ - nn-System, mit Senkung

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

NO

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Kantenbearbeitungsautomaten
- zum Kappen von dünnen Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraum-geometrie
- Spanwinkel positiv oder negativ
- mit und ohne Achswinkel
- Nebenlöcher mit Senkung
- Zahnform: Einseitig spitz „ES (Rechts + Links)“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	3,2	2,5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192515 L	192516 L
120	3,2	2,5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192517 L	192518 L
130	3,6	2,8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	192530 L	192529 L
140	3,6	2,8	30	20+2	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	192532 C	192531 C
150	3,8	2,5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	192534 L	192533 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

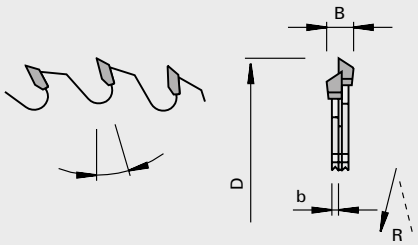
106354

Kapp-Fase-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung - verstellbar „ES“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Kantenbearbeitungsautomaten Homag, Brandt, Raimann, Reich, Ott, SCM-Stefani
- zum Kappen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- Zahnform: L - links einseitig spitz „ES-L“ / R - rechts einseitig spitz „ES-R“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- LEUCODUR HW
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	5,8	2,2	32	2x20		8	5		169980 C	169983 C
125	6,2	2,0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329 L	189332 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

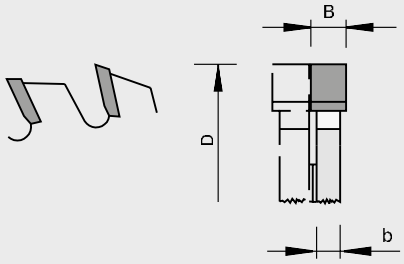
109015

Nut-Kreissägeblätter HW - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs zur Faser (Massivholz)
- Einsatz im Gleichlauf nur mit mechanischem Vorschub (Holzwerkstoffe)
- andere Nutbreiten durch Satz-Zusammenstellung möglich, maximale Satznutbreite 10mm bei MAN
- Nutbreitenberechnung bei Satzwerkzeugen: Summe aller „b" + HW-Überstand links und rechts + Zwischenringdicke

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	1,5	0,8	30	12	6100-10500	188359 L
125	1,8	1,0	30	12	6100-10500	188360 L
125	2,0	1,2	30	12	6100-10500	188361 L
125	2,2	1,2	30	12	6100-10500	188362 L
125	2,5	1,4	30	12	6100-10500	188363 L
125	3,0	2,0	30	12	6100-10500	188364 L
125	3,5	2,5	30	12	6100-10500	188365 L
125	4,0	2,5	30	12	6100-10500	188366 L
125	4,5	3,0	30	12	6100-10500	188367 L
125	5,0	4,0	30	12	6100-10500	188368 L
125	6,0	4,0	30	12	6100-10500	188369 L
125	7,0	5,0	30	12	6100-10500	188370 L
125	8,0	5,0	30	12	6100-10500	188371 L
125	10	6,0	30	12	6100-10500	188372 L
150	1,5	0,8	30	12	5200-8800	188373 L
150	2,0	1,2	30	12	5200-8800	188375 L
150	2,2	1,2	30	12	5200-8800	188376 L
150	2,5	1,5	30	12	5200-8800	188377 L
150	3,0	2,0	30	12	5200-8800	188378 L
150	3,5	2,5	30	12	5200-8800	188379 L
150	4,0	3,0	30	12	5200-8800	188380 L
150	4,5	3,5	30	12	5200-8800	188381 L
150	5,0	4,0	30	12	5200-8800	188382 L
150	6,0	4,0	30	12	5200-8800	188383 L
150	7,0	5,0	30	12	5200-8800	188384 L
150	8,0	5,0	30	12	5200-8800	188385 L
150	9,0	6,0	30	12	5200-8800	188386 L
150	10	6,0	30	12	5200-8800	188387 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

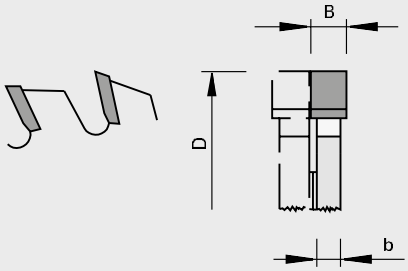
109010

Nut-Kreissägeblätter HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- bei Z = 12 und Z = 18 sind andere Nutbreiten durch Satz-Zusammenstellung möglich (nicht möglich bei Nut-Kreissägeblätter mit DKN)
- Nutbreitenberechnung bei Satzwerkzeugen: Summe aller „b" + HW-Überstand links und rechts + Zwischenringdicke

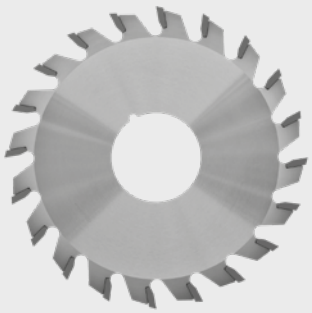
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
150	4,0	3,0	30	12		12700		160802 L
150	5,0	4,0	30	12		12700		001434 L
150	6,0	4,0	30	12		12700		161617 L
150	7,0	5,0	30	12		12700		161619 L
150	8,0	5,0	30	12		12700		161620 L
150	10	6,0	30	12		12700		161622 L
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700		001435 O
150	10	6,0	35	12	10x4	12700		161623 O
150	1,5	0,8	35	18	10x4	10200		001447 L
150	1,8	1,0	35	18	10x4	10200		001448 L
150	2,0	1,2	35	18	10x4	10200		001449 L
150	2,2	1,2	35	18	10x4	10200		001450 C
150	2,5	1,5	35	18	10x4	10200		001451 L
150	3,0	2,0	35	18	10x4	12700		001452 L
150	4,0	3,0	35	18	10x4	12700		001453 L
150	5,0	4,0	35	18	10x4	12700		001454 L
150	6,0	4,0	35	18	10x4	12700		161627 L
150	8,0	5,0	35	18	10x4	12700		161628 L
150	4,0	3,0	30	24		12700		169689 L
150	5,0	4,0	30	24		12700		169688 L
150	6,0	4,0	30	24		12700		169687 L
150	4,0	3,0	30	48 WS		12700		160804 L
180	4,0	3,0	30	12		10600		001442 L
180	5,0	4,0	30	12		10600		001443 L
180	6,0	4,0	30	12		10600		161624 L
180	8,0	5,0	30	12		10600		161625 L
180	10	6,0	30	12		10600		161626 L
180	4,0	3,0	30	18		10600		169685 L
180	5,0	4,0	30	18		10600		169684 L
180	8,0	5,0	30	18		10600		169683 L
180	10	6,0	30	18		10600		169682 L
180	4,0	2,8	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192991 L
180	3,5	2,5	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192990 L
180	3,0	2,2	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192989 S
196	6,0	5,0	30	12 WS		9500		163836 C
200	4,0	2,8	30	24		9500		1527332 C
200	4,5	2,8	30	24		9500		1527333 O
200	5,0	2,8	30	24		9500		1527334 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
200	5,5	2,8	30	24		9500		1527335 O
200	6,0	2,8	30	24		9500		1527336 O
200	6,5	2,8	30	24		9500		1527337 O
200	7,0	5,0	30	24		9500		1527339 O
200	7,5	5,0	30	24		9500		1527340 O
200	8,0	5,0	30	24		9500		1527341 O
200	8,5	5,0	30	24		9500		1527342 O
200	9,0	5,0	30	24		9500		1527343 O
200	9,5	5,0	30	24		9500		1527344 O
200	10	5,0	30	24		9500		1527345 O
220	4,0	3,0	30	30		8700		1521934 O
220	4,5	3,0	30	30		8700		1521935 O
220	5,0	3,0	30	30		8700		1521936 O
220	5,5	3,0	30	30		8700		1521937 O
220	6,0	3,0	30	30		8700		1521938 O
220	6,5	3,0	30	30		8700		1521939 O
220	7,0	5,0	30	30		8700		1521941 O
220	7,5	5,0	30	30		8700		1521942 O
220	8,0	5,0	30	30		8700		1521943 O
220	8,5	5,0	30	30		8700		1521944 O
220	9,0	5,0	30	30		8700		1521945 O
220	9,5	5,0	30	30		8700		1521946 O
220	10	5,0	30	30		8700		1521947 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

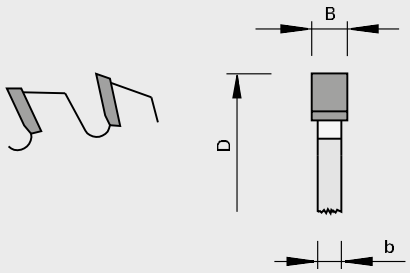
109010

Nut-Kreissägeblätter HW - CNC-Bearbeitungszentren

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- ohne Achswinkel
- Nebenlöcher mit Senkung
- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06

Vorteile

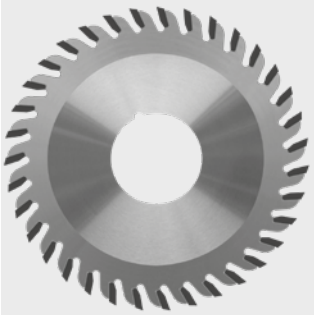
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	3,2	2,2	30	20		Weeke	189571 L
100	4,0	3,0	30	20		Weeke	189647 L
100	5,0	3,0	30	20		Weeke	189260 L
120	4,0	3,0	20	30	6/4,5/35	Biesse, Felder Profit H22	80506018 L
120	4,0	3,0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22	189262 L
125	3,2	2,2	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189306 L
125	4,0	3,0	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189995 L
250	4,0	3,0	30	60	2/10/60		192470 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

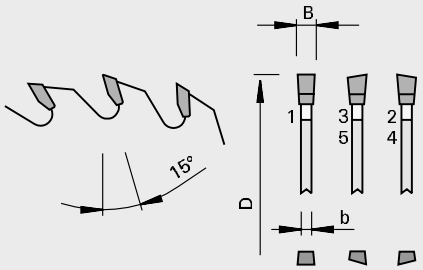
109340/122410

Nut-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Weeke BHX Baureihe
- CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern, rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Kunststoffen

Ausführung

- Zahnform: G5
- Schneidstoff: HW HL Board 03, HL Board 05

Vorteile

- exzellente Schnittqualität
- extrem geräuscharm
- hohe Standwege auch durch hochverschleißfesten Schneidstoff

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	2,8	30	35		Weeke BHX Baureihe 050/055	189994 L
100	5,0	4,0	30	35		Weeke BHX Baureihe 050/055	191947 L
100	8,5	3,5	20	30		HOLZ-HER	193135 S
100	8,5	3,5	30	30	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 050, Homag Drillteq V200/500	193134 C
120	4,0	2,8	20	35			191948 L
120	5,0	4,0	20	35			191949 L
120	4,0	2,8	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191950 L
120	5,0	4,0	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191951 O
120	4,0	2,8	35	35	2x4/5,5/50 + 2/6/46+50	Biesse	191952 L
120	5,0	4,0	35	35	2x4/5,5/50 + 2/6/46+50	Biesse	191953 L
125	4,0	2,8	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 500 und andere BAZ, BOF	189993 L
125	5,0	4,0	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 500 und andere BAZ, BOF	191946 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

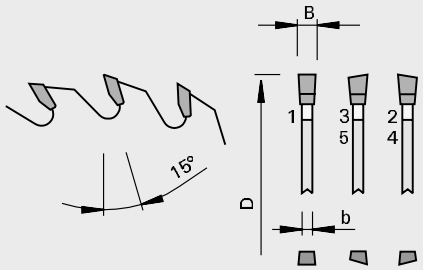
209080

Nut-Kreissägeblätter DP „G5“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Weeke BHX Baureihe
- CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern, rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Kunststoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm
- Zahnform: G5
- Schneidstoff: DP

Vorteile

- exzellente Schnittqualität
- Geräuschreduzierung aufgrund sehr geringem Schnittdruck
- extrem lange Standwege

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	3,2	30	35		Weeke BHX Baureihe 050/055	193315 L
120	4,0	3,2	20	35			193316 L
125	4,0	3,2	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 500 und andere BAZ, BOF	193317 L
125	5,0	4,2	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 500 und andere BAZ, BOF	193318 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

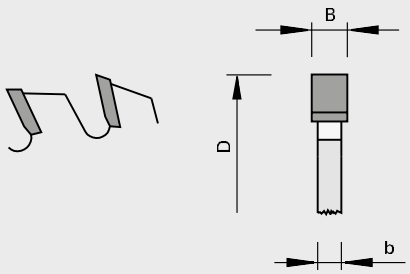
209010

Nut-Kreissägeblätter DP - BAZ

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- ohne Achswinkel
- Nebenlöcher mit Senkung
- Zahnform: Flachzahn „F“

Vorteile

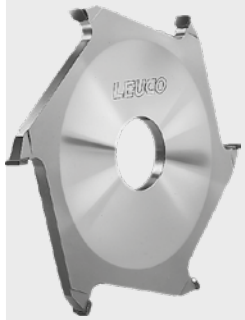
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
125	3,2	2,2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189649 C
125	4,0	3,0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189648 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

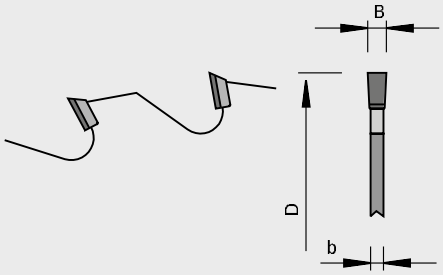
209010

Nut-Kreissägeblätter DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm
- Zahnform: flach

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf
- die Zähnezahl ist abhängig von Vorschub, Werkstoff und der geforderten Schnittqualität

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
180	4,0	3,0	35	12	10x4	10000	178194 C
180	4,0	3,0	35	18	10x4	10000	178195 C
180	4,0	3,0	35	24	10x4	10000	178196 C
180	5,0	4,0	35	18	10x4	10000	178197 C
180	5,0	4,0	35	24	10x4	10000	178198 C
180	6,0	5,0	35	12	10x4	10000	178199 C
180	6,0	5,0	35	18	10x4	10000	178200 C
180	6,0	5,0	35	24	10x4	10000	178201 C
180	8,0	7,0	35	12	10x4	10000	178202 C
180	8,0	7,0	35	18	10x4	10000	178203 C
180	8,0	7,0	35	24	10x4	10000	178204 C
180	5,0	4,0	35	12	10x4	10000	178205 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

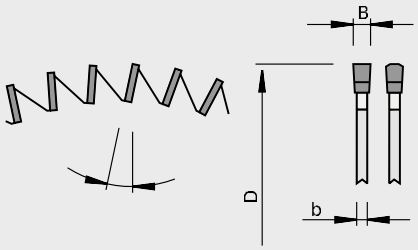
102370

NE-Kapp-Kreissägeblätter HW „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für Querschnitte in dünnwandigen Kunststoff- und Aluminiumprofilen

Ausführung

- Spanwinkel negativ
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

- kein Einhaken des Sägeblattes und Ausreißen der Werkstücke durch die hohe Zahnzahl

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	Ident-No.
200	2,2	2,0	30	100	-6	188388 L
250	2,2	1,6	30	126	-6	189709 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

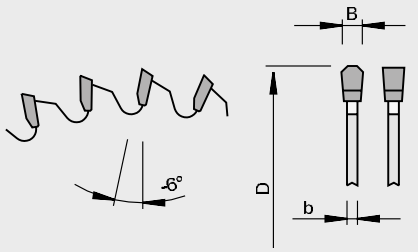
108672

NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel negativ „TR-F“ highline

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW noise

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für Kapp- und Gehrungsschnitte in Aluminium- und Kunststoffprofilen

Ausführung

- Spanwinkel negativ
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2,5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189846 L
250	2,8	2,2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi	189847 L
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189848 L
250	3,2	2,5	32	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer, Ulmia, Trennjäger	189849 O
275	3,2	2,5	40	88	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS I neu, Graule, Trennjäger, Weidmann	189850 L
300	3,2	2,5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189851 L
300	3,2	2,5	32	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189852 O
300	2,8	2,2	30	96	2/7/42 + 2/10/60		189853 L
300	3,2	2,5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189854 L
300	3,2	2,5	32	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189855 O
330	3,2	2,5	30	96	2/10/60 + 2/9/46 + 2/7/42	ELU, Haffner	189856 L
330	3,2	2,5	32	96	2/10/60 + 2/9/46 + 2/7/42	ELU	189857 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

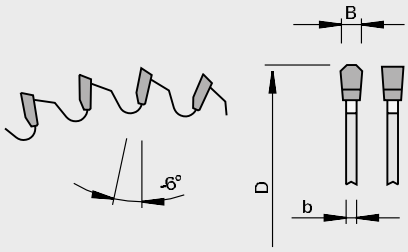
108372

NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel negativ „TR-F“ topline

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für Kapp- und Gehrungsschnitte in Aluminium- und Kunststoffprofilen

Ausführung

- Spanwinkel negativ
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
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	193115 L
350	3,2	2,5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	193116 L
350	3,2	2,5	30	96	2/10/60		193117 L
350	3,2	2,5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		193118 L
350	3,2	2,5	40	108	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193119 O
400	3,8	3,2	30	96	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	189863 L
400	3,8	3,2	50	96	4/15/80	Kaltenbach TL 400	189864 O
420	4,0	3,2	30	96		Rapid, ELU	189865 L
450	3,8	3,2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner	189866 L
500	4,0	3,4	30	120	2/10/70	Pfeiffer, Rapid	189867 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

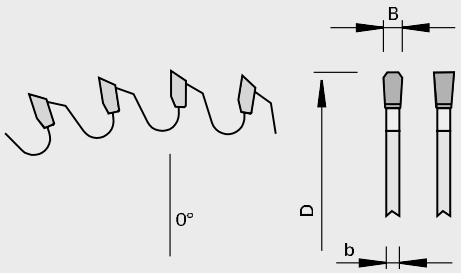
108370

NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel neutral „TR-F“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- Tischkreissägen
- für Kapp- und Gehrungsschnitte in Aluminiumprofilen

Ausführung

- Spanwinkel neutral
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- gratfreie Schnitte in Profilen mit geringer Rauhtiefe
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- feste Werkstückspannung erforderlich
- Kaltenbach als Aufbohrtype

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

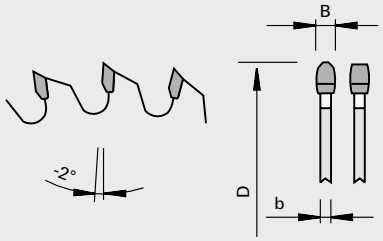
108377

NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Profile „TR-F K“ - easyFix

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

easyFix

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- Tischkreissägen
- für gratfreie und sehr glatte Schnitte in dünnwandigen Aluminiumprofilen

Ausführung

- Spanwinkel negativ
- Zahnform: „TR-F K“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- easyFix: NEUES, LEICHTES HANDLING, einfache, leichtgängige Montage des Sägeblatts auf der Maschine trotz hochpräziser Bohrungstoleranz
- sehr saubere Schnittflächen aufgrund der konvexen Zahnflanken
- höchste Standwege und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

- feste Werkstückspannung erforderlich
- Wandungsstärke max. 5 mm (optimal 2-3 mm)

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL	Ident-No.
350	3,2	2,5	30	96	-2	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193291 L
380	3,8	3,2	32	108	-2	2/11/63	193292 L
400	3,8	3,2	30	108	-2	2/10/60 + 2/12/64	193293 L
420	4,0	3,2	30	108	-2	2/10/60 + 2/11/70	193294 L
450	3,8	3,2	30	120	-2	2/10/60 + 2/11/70	193295 L
500	4,0	3,4	30	144	-2	2/10/60 + 2/11/70	193296 L
550	4,0	3,4	30	144	-2	2/11/63 + 2/11/70	193297 L
600	5,0	4,0	30	140	-2	2/11/63 + 2/11/70	193298 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

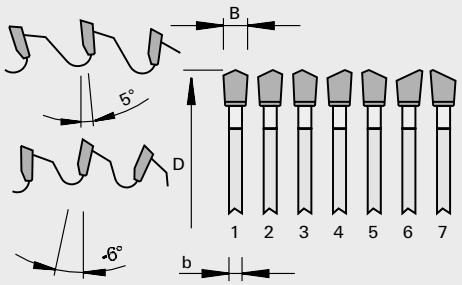
108351 / 108352

NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Profile „G7“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Kapp- und Gehrungskreissägen
- Tischkreissägen
- für Kapp- und Gehrungsschnitte in PVC-Profilen
- für gratfreie und glatte Schnitte in dünnwandigen Alu-Fenster- und Fassadenprofilen

Ausführung

- Spanwinkel positiv oder negativ
- Zahnform: „G7“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- reduzierter Schnittdruck durch Gruppenzahngeometrie
- exzellente gratfreie Schnitte mit geringer Rauhtiefe durch spezielle Zahnteilung
- extrem geräuscharm durch spezielle Laserornamente
- längerer Standweg gegenüber Kapp-Kreissägeblätter mit Zahnform „TR-F“
- höhere Leistung und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

- feste Werkstückspannung erforderlich
- Wandungsstärke max. 5 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL		Ident-No.
300	3,2	2,5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70		192663 L
350	3,2	2,5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192662 L
400	3,8	3,2	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/15/80 + 4/12/64		192659 L
420	3,8	3,2	30	98	5			192660 L
420	3,8	3,2	32	98	5	2/12/64		193361 L
500	4,0	3,4	30	126	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/10/70 + 4/12/64		192661 L
600	4,6	4,0	32	140	5		Schüco	80494197 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL		Ident-No.
250	3,2	2,5	30	84	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60		192965 L
300	3,2	2,5	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70		192568 L
350	3,2	2,5	30	112	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60		192275 L
350	3,2	2,5	32	112	-6	2/12/64	Emmegi	193355 L
350	3,5	2,8	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox	192274 L
350	3,8	3,2	40	84	-6	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LSM II, -LSM II-PV, -VA-L, Graule, Ulmia, Weidmann	192273 L
380	3,8	3,2	32	112	-6		Elumatec	192567 L
400	3,8	3,2	30	98	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	192276 L
400	3,8	3,2	30	126	-6	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42 + 2/12/64	Rapid	193356 L
420	4,0	3,2	30	98	-6	2/10/60 + 2/11/70	Rapid, ELU	192277 L
400	3,2	2,5	32	126	-6	2/12/64	Emmegi	193357 L
450	3,8	3,2	30	112	-6	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	192278 L
450	3,8	3,2	32	112	-6	2/12/64	Emmegi	193358 L
450	3,8	3,2	32	126	-6	2/12/64	Emmegi	193359 L
500	4,0	3,4	30	126	-6	2/11/70 + 2/10/60	Pfeiffer, Rapid	192279 L
500	4,0	3,2	32	126	-6	2/12/64	Emmegi	193360 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	Spanᐊ	NL		Ident-No.
550	4,0	3,4	30	133	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	Pfeiffer, Rapid, Elumatec	192392 L
600	4,6	4,0	32	140	-6		Pfeiffer, Rapid	193341 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

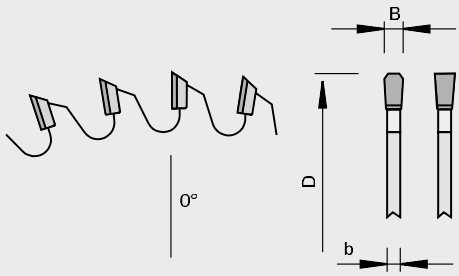
208170

DIAREX-NE-Kapp-Kreissägeblätter DP - Profile „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

LOW

Maschine / Anwendung
- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für Kapp- und Gehrungsschnitte in Aluminiumprofilen

Ausführung
- Spanwinkel neutral
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“

Vorteile
- exzellente gratfreie Schnitte mit geringer Rauhtiefe durch spezielle Laserornamente und Zahnteilung

Hinweise
- feste Werkstückspannung erforderlich

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
275	3,4	2,8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 C
285	3,4	2,8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 C
380	3,6	3,0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 C
400	3,8	3,2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC1	189871 C
500	4,0	3,4	30	114	2/10/70	Elumatec	189872 C
550	4,2	3,6	30	120		Elumatec MGS	189873 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

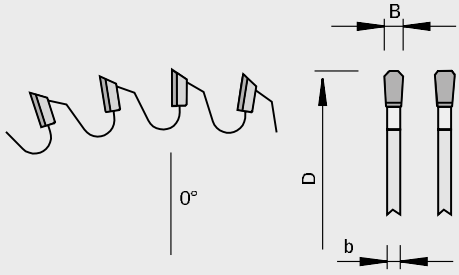
208180

DIAREX-NE-Kapp-Kreissägeblätter DP - Massiv „TR-F-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

LOW

Maschine / Anwendung
- Kapp- und Gehrungskreissägen
- Kappschnitte in Aluminium-Vollmaterial

Ausführung
- Spanwinkel neutral
- Zahnform: Trapez-Flach mit Fase „TR-F-FA“

Vorteile
- exzellente gratfreie Schnitte mit geringer Rauhtiefe durch spezielle Laserornamente und Zahnteilung

Hinweise
- feste Werkstückspannung erforderlich

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
500	4,0	3,4	50	90	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189874 C
500	4,0	3,4	30	90		Elumatec	189875 C
550	4,4	3,8	50	96	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189876 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

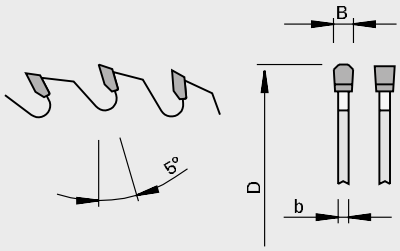
108671

NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel positiv „TR-F“ highline

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- für Trenn- und Gehrungsschnitte in Aluminium- und Kunststoffprofilen sowie für Holzwerkstoffe (Corian®, Noblan, Varicor® und HPL)

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

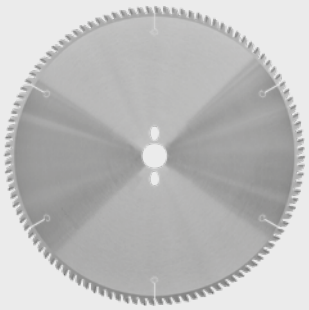
- feste Werkstückspannung erforderlich

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, ELU, Makita	189877 L
300	3,2	2,5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878 L
300	3,2	2,5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879 L
300	3,2	2,5	32	96			189880 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

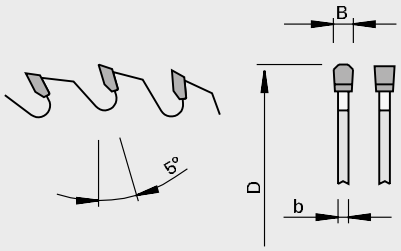
108371

NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel positiv „TR-F“ topline

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung
- Tischkreissägen
- für Trenn- und Gehrungsschnitte in Aluminium- und Kunststoffprofilen sowie für Holzwerkstoffe (Corian®, Noblan, Varicor® und HPL)

Ausführung
- Spanwinkel positiv
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise
- feste Werkstückspannung erforderlich

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	3,2	2,5	30	108	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	193114 L
350	3,2	2,5	32	92	2/12/64		193113 L
350	3,2	2,5	32	108	2/12/64		193112 L
400	3,8	3,2	30	96	4/12/64 + 2/12/80		189882 L
400	3,8	3,2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	Eisele LMS II, LMS III	189883 O
420	3,8	3,2	30	96		ELU DG 102, 104, DLG, MGS 105, Rapid SAT	189884 L
450	3,8	3,2	40	108	4/12/64 + 2/12/80	Eisele	189885 L
500	4,0	3,4	30	120	2/10/70 + 2/12/64	Pfeifer, Rapid, BKS	189886 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

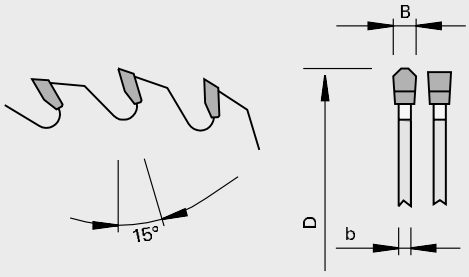
108373

NE-Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel positiv „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung
- Horizontale Plattenaufteilsägen
- zum Auftrennen von Aluminium-Blockmaterial

Ausführung
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 09

Vorteile
- Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise
- für Pakethöhen bis 200 mm (bei großen Sägendurchmessern)

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H		Ident-No.
450	4,5	3,2	40	60	2/13/114	-100	Schelling	189887 C
450	4,8	3,5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	Holzma	189891 S
620	5,5	4,2	40	60	2/13/114	110-160	Schelling	189888 C
680	5,8	4,5	40	60	2/13/114	-200	Schelling	189889 C
720	6,0	4,8	40	60	2/13/114	150-220	Schelling	189890 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]		

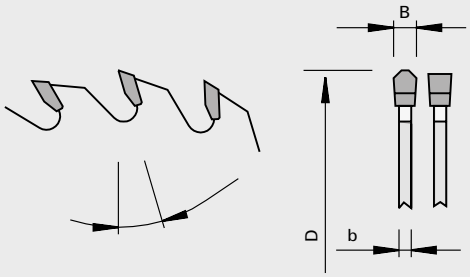
108271

NE-Dünnschnitt-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel positiv „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

- Kappanlagen
- zum Auftrennen und Kappen von Aluminiumprofilen (Stäbe, Rohre, ...)

Ausführung

- mit Laserornamenten
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 08

Vorteile

- Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente

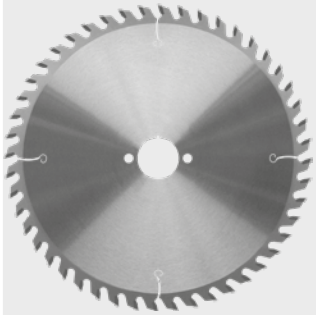
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL		Ident-No.
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 C
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 C
460	3,4	2,6	50	80	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189661 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

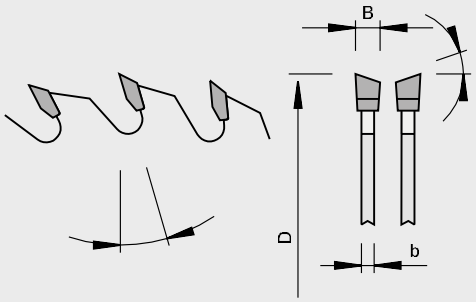
107520

Hand-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO euroline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Hand-Kreissägen
- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für Längs- und Querschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

Hinweise

- niedere Zahnreihe für Massivholz geeignet
- höhere Zahnreihe für Holzwerkstoffe geeignet

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Ident-No.
100	2,4	1,4	12	30		10	50110001 L
100	2,4	1,4	22	30		10	50110003 L
105	2,4	1,4	22	30		10	50110006 L
120	1,8	1,3	20	24		15	50104061 L
125	2,4	1,6	20	20	2/5,5/30	15	50110011 L
125	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110012 L
130	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110017 L
130	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110018 L
140	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110028 L
140	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110029 L
150	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110039 L
150	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110040 L
150	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110041 L
160	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110051 L
160	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110053 L
160	2,2	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110244 L
160	2,2	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110054 L
160	2,2	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110055 L
160	2,2	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110056 L
160	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110057 L
160	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110058 L
160	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110059 L
165	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110060 L
165	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110061 L
165	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110062 L
165	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110130 L
170	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110069 L
170	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110070 L
170	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110071 L
180	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110081 L
180	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110183 L
180	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	20	50110075 L
180	2,6	1,6	20	40	2/6/32,5	15	50110076 L
180	2,6	1,6	30	14	2/7/42	20	50110248 L
180	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110078 L
180	2,6	1,6	30	40	2/7/42	15	50110079 L
180	2,6	1,6	30	54	2/7/42	10	50110080 L
190	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110153 L
190	2,6	1,6	16	30	2/6/32,5	15	50110083 L
190	2,6	1,6	16	42	2/6/32,5	10	50110084 L
190	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110154 L
190	2,6	1,6	20	30	2/6/32,5	15	50110086 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

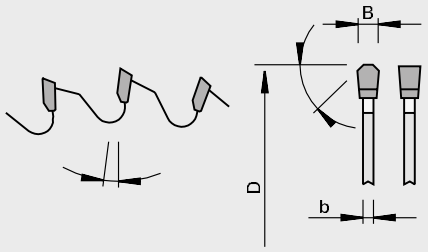
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∢	Ident-No.
190	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110087 L
190	2,6	1,6	30	16	2/7/42	20	50110251 L
190	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110155 L
190	2,6	1,6	30	30	2/7/42	15	50110089 L
190	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110090 L
190	2,6	1,6	30	60	2/7/42	10	50110091 L
200	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110252 L
200	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110095 L
200	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110096 L
205	2,6	1,8	18	30		15	50110286 L
210	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110253 L
210	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110104 L
210	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110105 L
210	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110106 L
216	2,8	1,8	30	30	2/7/42	20	50110107 L
216	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110108 L
216	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110109 L
220	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110164 L
220	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110110 L
220	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110111 L
220	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110112 L
225	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110165 L
225	2,8	1,8	30	34	2/7/42	15	50110228 L
225	2,8	1,8	30	48	2/7/42	10	50110237 L
230	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110255 L
230	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110168 L
230	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110113 L
230	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110114 L
230	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110115 L
235	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110256 L
235	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110170 L
235	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110117 L
240	2,8	1,8	30	24	2/7/42	20	50110174 L
240	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110123 L
240	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110124 L
235	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	58110121 L
235	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	58110118 L
250	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060 L
250	3,2	2,2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061 L
250	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018 L
250	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026 L
250	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031 L
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038 L
254	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067 L
254	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068 L
260	3,2	2,2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185 L
260	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175 L
260	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254 L
270	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176 L
270	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182 L
280	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

108472

Hand-Kreissägeblätter HW „TR-F“

Produkt

Zeichnung



LEUCO proline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hand-Kreissägen
- für Längs- und Querschnitte in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und NE-Metall

Ausführung
- Spanwinkel negativ
- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁		Ident-No.
150	2,8	2,2	20	42	2/6/32,5	-6		58115002 L
160	2,2	1,6	20	42	2/6/32,5	-6		58115004 L
160	2,2	1,6	20	56	2/6/32,5	-6		58115042 L
160	2,8	2,2	30	42	2/7/42	-6		58115026 L
180	2,8	2,2	20	48	2/6/32,5	-6		58115007 L
180	2,8	2,2	30	48	2/7/42	-6		58115008 L
190	2,8	2,2	20	54	2/6/32,5	-6		58115009 L
190	2,8	2,2	30	54	2/7/42	-6		58115010 L
200	2,8	2,2	30	54	2/7/42	-6		58115011 L
210	2,8	2,2	30	54	2/7/42	-6		58115012 L
216	2,8	2,2	30	60	2/7/42	-6		58115024 L
216	2,8	2,2	30	80	2/7/42	-6		58115034 L
220	2,8	2,2	30	54	2/7/42	-6		58115021 L
230	2,8	2,2	30	64	2/7/42	-6		58115014 L
235	2,8	2,2	30	64	2/7/42	-6		58115018 L
260	2,8	2,2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-6	„uniline“	80343074 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

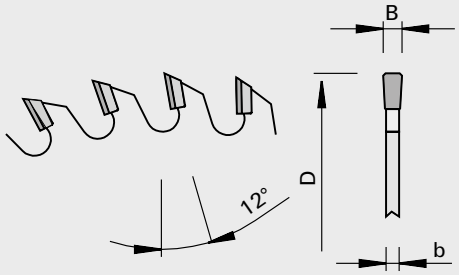
207510

Hand-Kreissägeblätter DP „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO euroline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung
- Hand-Kreissägen
- für Zu- und Fertigschnitte in Laminat, MDF, Spanplatte, zementgebundene Platten, Corian®, Duroplast, Gipsplatten und Melamin
- nicht einsetzbar für Stein, Glas und Nägel

Ausführung
- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: DP
- Nachschärfzone 1,0 mm

Vorteile
- hervorragende Spanabfuhr durch großen Spanraum
- leichter Schnitt durch großen Spanwinkel

Hinweise
- niedere Zahnreihe für Zuschnitte
- höhere Zahnreihe für Formatschnitte

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span	Ident-No.
160	2,2	1,6	20	8	2/6/32,5	10	58457379 L
190	2,2	1,6	30	8	2/7/42	10	58457357 L
210	2,2	1,6	30	12	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58457358 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

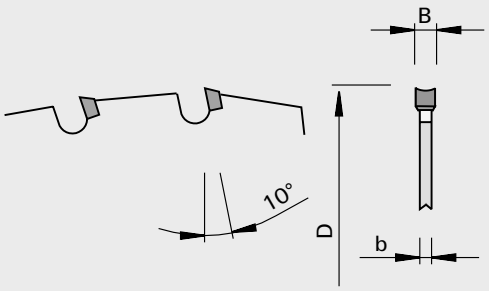
207289

Hand-Kreissägeblätter DP „HR“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO nn system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

NO

Maschine / Anwendung

- Hand-Kreissägen
- Kappsägen
- für präzise Schnitte in allen gängigen Holzwerkstoffplatten und Leisten
- für Quer- und Längsschnitte in Massivholz
- einsetzbar in sehr vielen Materialien, unter anderem auch für Fassadenplatten

Ausführung

- Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- Schneidstoff: DP
- spezielle Schneidengeometrie
- kleinste Spanräume
- 1 mal nachschärfbar

Vorteile

- höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung
- reduzierter Schnittdruck durch Hohlrückengeometrie

Hinweise

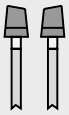
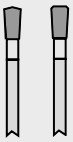
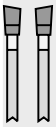
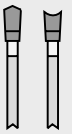
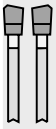
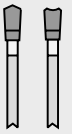
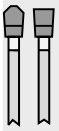
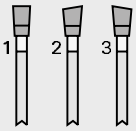
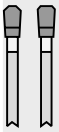
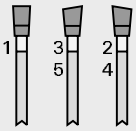
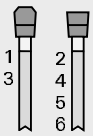
- reinigen Sie Ihre nn-System DP flex Kreissägeblätter, regelmäßig. Sie profitieren von einer langanhaltenden, präzisen Schnittgüte und maximieren die Standwege Ihrer innovativen Sägeblätter um ein Vielfaches!

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span	Ident-No.
160	2,2	1,6	20	20	2/6/32,5	10	192980 L
160	2,2	1,8	20	30	2/6/32,5	10	192981 L
216	2,5	2,0	30	40		10	192982 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

Zahnformen

Die Zahnform hat großen Einfluß auf die Kantenqualität und ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Werkstoff
- Einsatzart (Gegen- / Gleichlauf)
- Schnittrichtung (Längs / quer zur Faser)

	F	Flachzahn		DA	Dachzahn		KO-WS	Konisch-Wechsel-zahn
	F-FA	Flachzahn mit beidseitiger Fase		DA-F	Dachzahn + Flachzahn		KO-HR-FA	Konisch-Hohlrücken mit Fase
	F-WFA	Flachzahn mit wechselseitiger Fase		DA-F-FA	Dachzahn + Flachzahn-Fase		D	Duplovitzahn
	WS	Wechselzahn		DA-D	Dachzahn + Duplovitzahn		D-FA	Duplovitzahn mit beidseitiger Fase
	WS-FA	Wechselzahn mit Fase		DA-D-FA	Dachzahn + Duplovitzahn mit Fase		HR	Hohlrücken
	TR	Trapezzahn		ES	Einseitig spitz		HR-FA	Hohlrücken-Fase
	TR-F	Trapezzahn + Flachzahn		ES-L	Einseitig spitz, links		G3	G3
	TR-F-FA	Trapezzahn + Flachzahn-Fase		ES-R	Einseitig spitz, rechts		G5	G5
	TR-TR	Trapezzahn + Trapezzahn		KO-F	Konisch-Flachzahn		G6	G6

Zähnezahl

Die Zähnezahl in Abhängigkeit vom Vorschub ist bei der Werkzeugbeschreibung auf den jeweiligen Katalogseiten angegeben. Sie ist von folgenden Kriterien abhängig:

- Vorschub
- Drehzahl der Spindel
- Durchmesser des Kreissägeblattes
- zu bearbeitender Werkstoff
- erforderliche Schnittgüte (Zuschnitt / Fertigschnitt)
- Schnitthöhe (Einzelplatten / Paket)
- Pakethöhe (Anzahl der Einzelplatten)
- Arbeitsgang

Schnittgeschwindigkeit (Richtwerte)

HW-Kreissägeblätter

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit vc [m/s]
Al-Mg-Cu	40 - 60
Al-Si-Legierungen	15 - 40
Beidseitig furnierte Platten	60 - 90
Duroplaste (Pertinax®, Restitex®, etc.)	15 - 50
Exotenhölzer	50 - 85
Furniere	70 - 100
Gipskartonplatten	40 - 65
Hartfaserplatten	50 - 80
Harthölzer	60 - 100
Kunststoffbeschichtete Spanplatten	60 - 80
Kunststoff-Profile ohne Füllmittel	30 - 70
Press-Schichthölzer	40 - 65
Rein-Aluminium	60 - 80
Roh-Spanplatten	50 - 80
Schichtstoffbelegte Platten	60 - 80
Schichtstoffe, Hartpapier, Gewebe	50 - 70
Spanplatten	60 - 80
Sperrholzplatten	50 - 80
Thermoplaste (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	30 - 70
Tischlerplatten	50 - 90
Verdichtete Hölzer	40 - 65
Weichfaserplatten	60 - 100
Weichhölzer	60 - 100
Zementgebundene Platten	40 - 60

DP-Kreissägeblätter

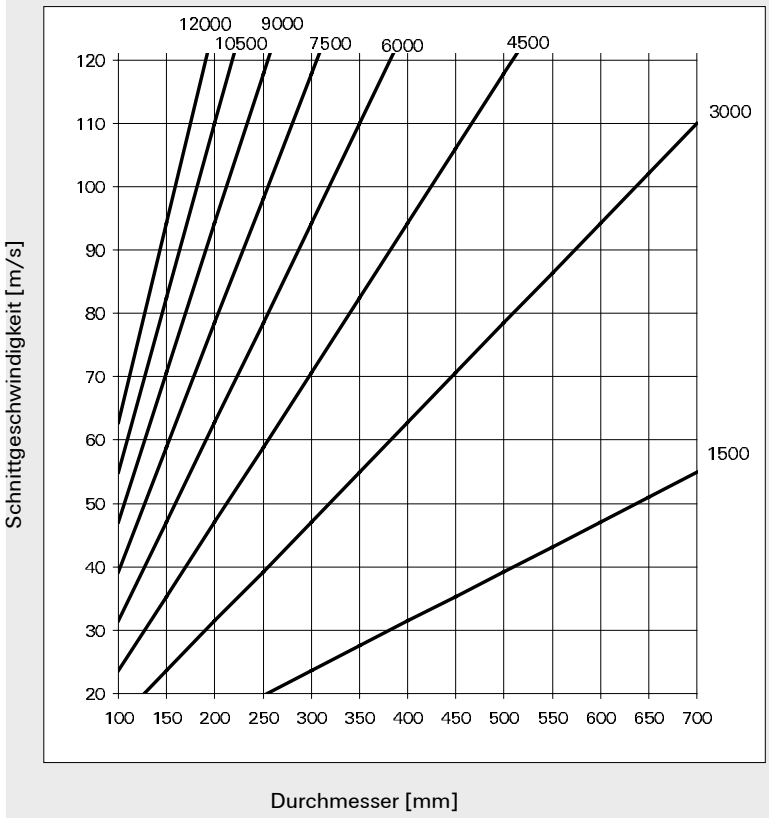
Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit vc [m/s]
CFK, GFK	40 - 60
Duroplaste (Pertinax®, Restitex®, etc.)	50 - 80
Polymergebundene Platten (Corian®, Varicor®)	60 - 90
Press-Schichthölzer	40 - 60
Beschichtete Spanplatten u. MDF-Platten	50 - 80
Folienbelegte Spanplatten u. MDF-Platten	64 - 100
Furnierte Spanplatten u. MDF-Platten	65 - 100
Roh-Spanplatten u. MDF-Platten	65 - 100
Sperrholzplatten	65 - 100
Thermoplaste (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	60 - 90
Tischlerplatten	60 - 80
Verdichtete Hölzer	70 - 100
	50 - 80

Vorschub pro Zahn

HW-Kreissägeblätter

Werkstoff	Vorschub pro Zahn fz [mm]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
Al-Si-Legierungen	0,03 - 0,08
Beidseitig furnierte Platten	0,03 - 0,10
Duroplaste (Pertinax®, Restitex®, etc.)	0,02 - 0,05
Hartfaserplatten	0,03 - 0,08
Kunststoffbeschichtete Spanplatten	0,03 - 0,15
Kunststoff-Profile ohne Füllmittel	0,03 - 0,15
Massivholz längs	0,10 - 0,50
Massivholz quer	0,02 - 0,20
Polymergebundene Platten (Corian®, Varicor®)	0,05 - 0,15
Rein-Aluminium	0,05 - 0,12
Spanplatten, MDF-Platten	0,05 - 0,25
Sperrholzplatten	0,05 - 0,25
Thermoplaste (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	0,05 - 0,08

Ermittlung der Drehzahl [min-1]



Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Kreissägeblätter

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.: _____
Firma: _____
Werk: _____
Straße / Nr.: _____
PLZ / Ort: _____
Land: _____
Ansprechpartner: _____
Telefon:
Ort, Datum: _____

Bestellung: O
Anfrage: O

Liefertermin KW: _____
(unverbindlich)
Stückzahl: _____

Telefax:
Unterschrift: _____

Maschine

Hersteller: _____
Typ: _____
Art: _____
Betriebsdrehzahl [min-1]: _____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: _____
Flanschdurchmesser [mm]: _____
Motorleistung [kW]: _____

Maschinenart: einwellig O
zweiwellig O

Einsatzart:

Gegenlauf: von oben O
von unten O

Gleichlauf: von oben O
von unten O

Werkstück

Bezeichnung:
Schnitthöhe [mm]:

Schnittweise: einzeln O
Paket O

Schnittgüte: grob O
Zuschnitt O
Fertigschnitt O

bei Massivholz: längs O
quer O

bei Holzwerkstoffen: aufteilen O
besäumen O

Werkzeug

Schneiddurchmesser D [mm] _____
Schnittbreite B [mm] _____
Stammblattdicke b [mm]: _____
Bohrungsdurchmesser d [mm]: _____

Senkungen und Aussparungen

Anzahl der Senkungen: _____
Bohrungsdurchmesser db [mm]: _____
Senkungs-Durchmesser ds [mm]: _____
Positionswinkel α [°]: _____
Bohrkreis-Durchmesser Dt [mm]: _____
Anzahl der Aussparungen: _____

Doppelkeilnut:	Breite bk	Höhe hk
Keilnut:	Breite bk	Höhe hk

Nebenlöcher:	Anzahl	Ø NL	Ø TK

Senkungen (nach Skizze): O
Aussparungen für Zerspaner (nach Skizze): O
Schneidenanzahl [St.]: _____
Räumer:

Zahnform:
Flachzahn O
Wechselzahn O
Einseitig spitz O
Duplovitzahn O
Trapezzahn O
Dachzahn O
Konisch-Wechselzahn O
Duplovit / Fase O
Trapez / Flach O
Wechselzahn / Flach O

Mit abgesetztem Stammblatt:
Nabenlage (nach Skizze): A O B O
Naben-Durchmesser D1 [mm]: _____
Nabenbreite b1 [mm]: _____
Drehrichtung: rechts O links O
Einsatz: einzeln O Satz O

o Zutreffendes bitte ankreuzen

Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Kreissägeblätter

Name: _____ Ort, Datum: _____

Produktlinie

topline	O
proline	O
euroline (nur Hand-Kreissägeblätter)	O

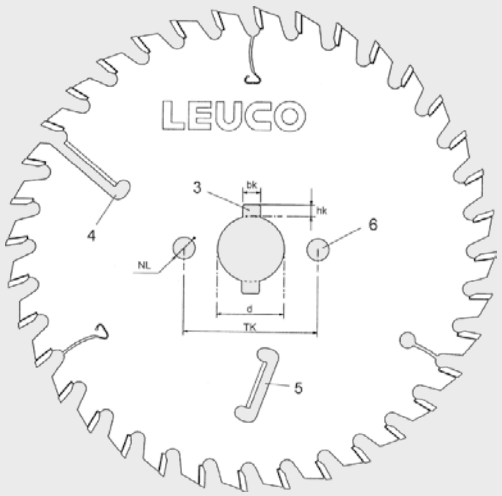
Schneidstoff

Hartmetall	O
Diamant	O
Stellit	O
HS	O

Bitte die weiteren Bemaßungen und Markierungen in der Prinzipskizze vornehmen.

Stammblatt

3	Doppelkeilnut
6	Nebenloch
d	
bk	Keilnut-Breite
hk	Keilnut-Höhe
TK	Teilkreis-Durchmesser
NL	Nebenloch-Durchmesser

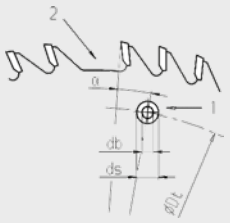


Zusatzelemente im Stammblatt

4	Räumer mit HW-Schneide außen
5	Räumer mit HW-Schneide innen

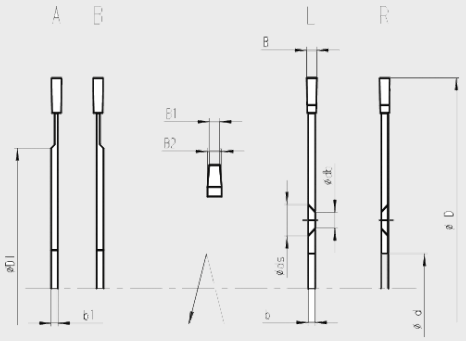
Ansenkung und Aussparung für Zerspaner

1	Ansenkung für Senkschraube
2	Aussparung für Zerspaner
db	Bohrungdurchmesser
ds	Senkungs-Durchmesser
α	Positionswinkel
Dt	Bohrkreis-Durchmesser



Stammblatt

D	Schneiddurchmesser
b	Stammblattdicke
d	Bohrung
D1	Naben-Durchmesser
b1	Nabenbreite
B1	Schnittbreite
B2	Schnittbreite
A/B	Nabenlage
db	Bohrungsdurchmesser
ds	Senkungs-Durchmesser



Drehrichtung

L	links
R	rechts

Checkliste zur Erfassung der Einsatzdaten bei NE-Verarbeitern

Kunden-Nr.:
Firma:
Werk:
Straße / Nr.:
PLZ / Ort:
Land:

Ansprechpartner:
Funktion:
Telefon:
Telefax:
E-Mail:

Maschinendaten

Hersteller:
Typ:
Baujahr:
Antriebsleistung [kW]:
Drehzahl [min-1]: min ____ max ____
Vorschubart: MAN O MEC O
Schnittgeschwindigkeit vc [m/min] max:
Maschinenart:
Plattenaufteilanlage: Plattenhöhe [mm]:
Ablänganlage: Säge kommt von oben
von unten
sonst.

Werkstück

Werkstoff:
Werkstoff-Nr.:
Werkstückspannung:
Werkstückform:
(z.B. rund, Rohr, Profil, massiv, etc.)
Abmessung:
Für Profile, Wandstärke [mm]:

Einsatzdaten

Vorschub vf [m/min]:
Kühlung (sprühen, trocken, etc.):
Schnittgeschwindigkeit vc [m/min]:
Drehzahl n [min-1]

Sägeblatt zur Zeit im Einsatz

Hersteller:
Durchmesser [mm]:
Bohrung [mm]:
Schnittbreite [mm]:
Zähnezahl [St.]:
Spanwinkel [°]:
Schneidstoff:
Flansch-Durchmesser [mm]:
Nebenlöcher:
Stammblattdicke b [mm]:
Zahnform:
Ungleiche Teilung: ja O nein O
Lärmarme Ausführung: ja O nein O

Anforderungen an die Schnittqualität

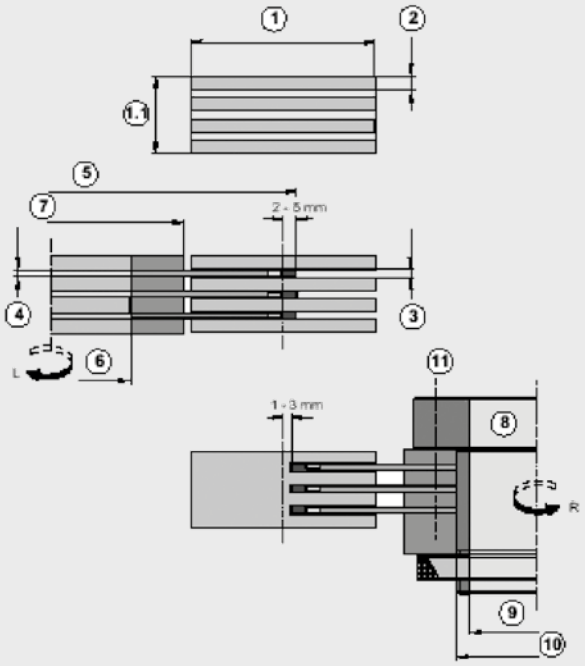
Schnittzeit [sec]:
Oberflächenqualität:
Standzeit (z.B. Abschnitte):
Sonstiges:

Bemerkungen

503-01.0106

Checkliste Dünnschnittsägen auf Spaltanlagen

Kunden-Nr.:		Ansprechpartner:	
Firma:		Funktion:	
Werk:		Telefon:	
Straße / Nr.:		Telefax:	
PLZ / Ort:		E-Mail:	
Land:			



1.1 Holzart: _____ Feuchte [%]: _____

0 Kantelabmessung: Dicke _____ Länge [mm]: _____

1 Lamellenbreite [mm]: _____

2 Lamellendicke [mm]: _____

3 Sägen-Schnittbreite [mm]: _____

4 Stammblattdicke b [mm]: _____

5 Durchmesser KSB [mm]: _____

6 Bohrungsdurchmesser KSB [mm]: _____

7 Flansch-Durchmesser [mm]: _____

8 Buchse: Hydro ja O nein O

9 Buchse Innendurchmesser [mm]: _____

10 Buchse Außendurchmesser [mm]: _____

11 Nebenlöcher: _____ DKN: _____

Anzahl Sägen pro Spindel [St.]: _____

Randsäge: ja O nein O

Abmessung heute: _____

Sägen z.Zt. im Einsatz (Abmessung): _____

Drehzahl [min-1]: _____

Vorschub [m/min]: _____

Spindeldurchmesser [mm]: _____

Spindellänge [mm]: _____

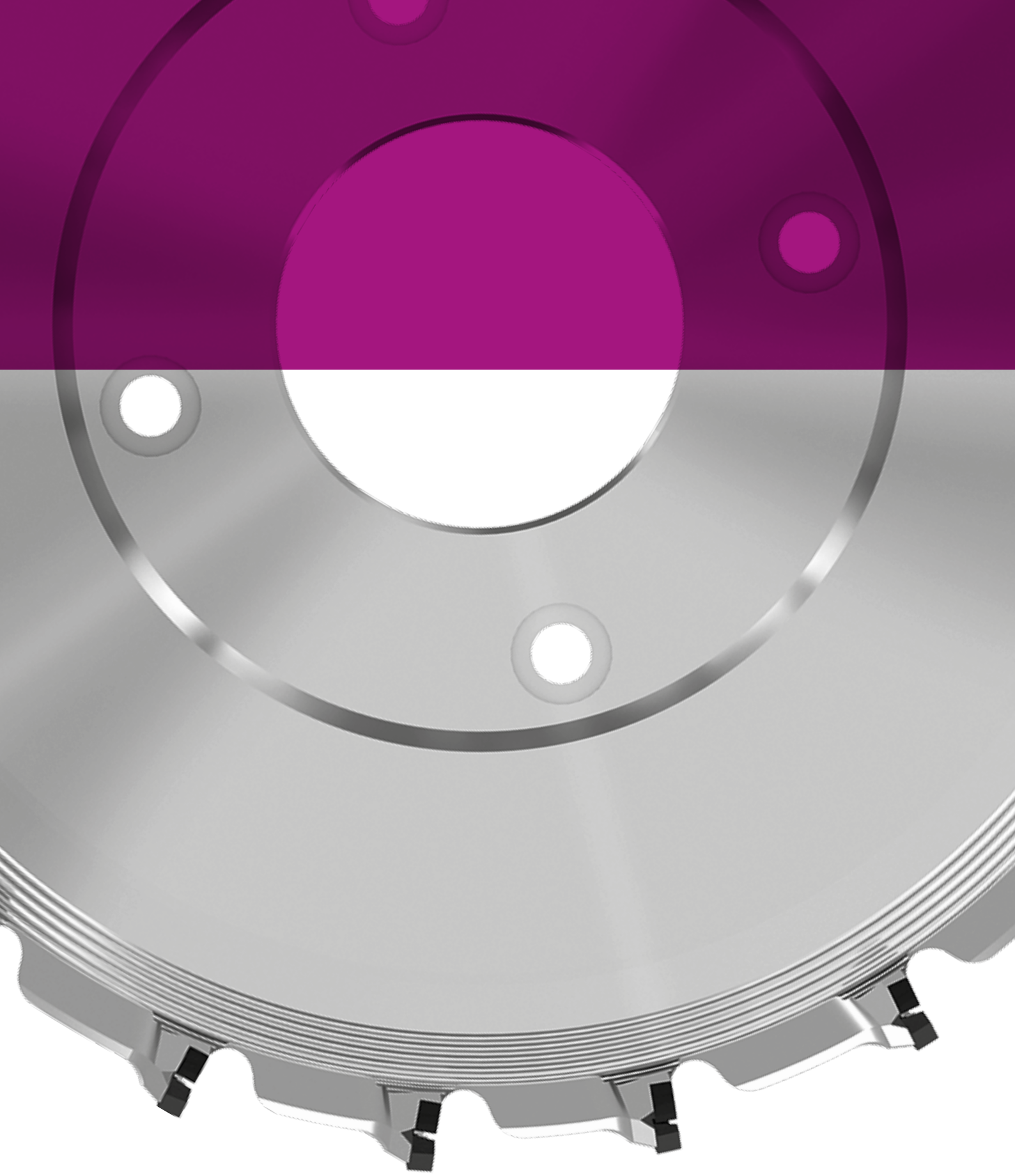
Mitnahmestift:

Spindel / Buchse: oben O unten O

Durchmesser [mm]: _____

Teilkreis-Durchmesser [mm]: _____

508-01.1006



LEUCO



Zerspaner

Produkt	Seite
PowerTec-Zerspaner	2–1
UniTec-Zerspaner	2–3
CompactTec-Zerspaner	2–7
Segment-Zerspaner	2–12
Folding-Segment-Zerspaner	2–28
Sägen-Zerspaner	2–30
Zubehör für Zerspaner	2–35
Technische Informationen	2–45

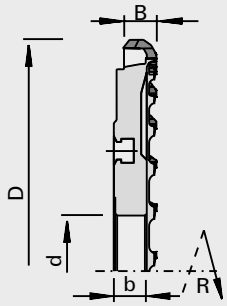
215332

PowerTec 5 airFace Zerspaner DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Ø 192 mm (DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO powertec 5 airface

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien und geäuscharmen Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen mit Fokus auf Standwegleistung und Wirtschaftlichkeit

Ausführung

- LEUCO airFace Design: schwingungsreduziert und aerodynamisch
- polierte Schneiden für optimale Schnittqualität
- Schnittunterteilung mit bombierten Schneiden auf einem Flügel
- Nachschärfzone 4 mm
- n max= 7.200 min-1

Vorteile

- sehr lange Standzeit durch optimierte Zahnform
- Geräuschreduktion in Leerlauf und Bearbeitung durch airFace Design
- Schnittbreiten- und Durchmesserkonstanz über gesamten Werkzeuglebenszyklus
- hohe Vorschubgeschwindigkeiten realisierbar
- geringes Gesamtkosten / Laufmeter Verhältnis
- Bearbeitung von Plattenstärken ab 8 mm möglich
- gute Spanentsorgung
- kompatibel für verschiedenste Spannsysteme

Hinweise

- einsetzbar für das Doppelzerspanen (DZ)
- Einsatz im Gleichlauf
- Drehrichtung nach VDMA 8849

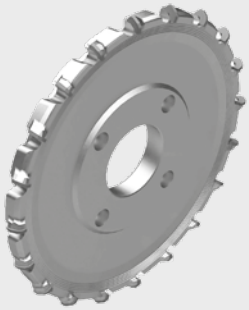
Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	17,8	60	16+8	28	s-System Ø 160	80477092 C	80477091 C
250	10	17,8	60	20+10	45	s-System Ø 160	80477094 L	80477093 L
250	10	17,8	60	28+14	60	s-System Ø 160	80477096 L	80477095 L
250	10	17,8	60	36+18	80	s-System Ø 160	80477098 C	80477097 C
250	14,5	17,8	60	16+8+4	28	s-System Ø 160	80477100 C	80477099 C
250	14,5	17,8	60	20+10+5	45	s-System Ø 160	80477102 L	80477101 L
250	14,5	17,8	60	28+14+7	60	s-System Ø 160	80477104 L	80477103 L
250	14,5	17,8	60	36+18+9	80	s-System Ø 160	80477106 C	80477105 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	17,8	80	16+8	28	s-System Ø 192	80477108 C	80477107 C
250	10	17,8	80	20+10	45	s-System Ø 192	80477110 C	80477109 C
250	14,5	17,8	80	16+8+4	28	s-System Ø 192	80477112 C	80477111 C
250	14,5	17,8	80	20+10+5	45	s-System Ø 192	80477114 C	80477113 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

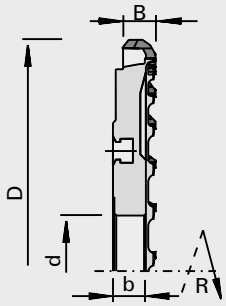
215332

PowerTec 5s airFace Zerspaner DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Ø 192 mm (DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO powertec 5s airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- ideal geeignet zum ausrissfreien und geäuscharmen Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen mit Fokus auf Standwegleistung und Wirtschaftlichkeit

Ausführung

- LEUCO airFace Design: schwingungsreduziert und aerodynamisch
- polierte Schneiden für optimale Schnittqualität
- Schnittunterteilung mit bombierten Schneiden auf einem Flügel
- Nachschärfzone 4 mm
- n max= 7.200 min-1

Vorteile

- extrem lange Standzeit durch optimierte Zahnform und verstärkte DP Schneiden
- Geräuschreduktion in Leerlauf und Bearbeitung durch airFace Design
- Schnittbreiten- und Durchmesserkonstanz über gesamten Werkzeuglebenszyklus
- hohe Vorschubgeschwindigkeiten realisierbar
- geringes Gesamtkosten / Laufmeter Verhältnis
- Bearbeitung von Plattenstärken ab 8 mm möglich
- gute Spanentsorgung
- kompatibel für verschiedenste Spannsysteme

Hinweise

- einsetzbar für das Doppelzerspanen (DZ)
- Einsatz im Gleichlauf
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	17,8	60	16	28	s-System Ø 160	80477120 C	80477119 C
250	10	17,8	60	20	45	s-System Ø 160	80477122 C	80477121 C
250	10	17,8	60	28	60	s-System Ø 160	80477124 L	80477123 L
250	10	17,8	60	36	80	s-System Ø 160	80477126 L	80477125 L
250	14,5	17,8	60	16+4	28	s-System Ø 160	80477128 C	80477127 C
250	14,5	17,8	60	20+5	45	s-System Ø 160	80477130 C	80477129 C
250	14,5	17,8	60	28+7	60	s-System Ø 160	80477132 C	80477131 C
250	14,5	17,8	60	36+9	80	s-System Ø 160	80477134 C	80477133 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	17,8	80	16	28	s-System Ø 192	80477136 C	80477135 C
250	10	17,8	80	20	45	s-System Ø 192	80477138 L	80477137 L
250	10	17,8	80	28	60	s-System Ø 192	80490648 C	80490649 C
250	14,5	17,8	80	20+5	28	s-System Ø 192	80477140 C	80477139 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

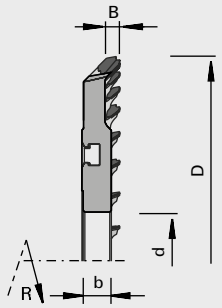
215044

UniTec D-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Buchse (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 5 mm
- n max = 6.000 min-1
- Schnittunterteilung in Vor- und Nachschneidzahn
- Schneidbreitenkonstant

Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- Verringerung der Absaugleistung
- hohe Schnittqualität durch Schnittunterteilung
- extrem lange Standwege durch optimierte Zahnform

Hinweise

- auch Bearbeitung von 8 mm dünnen Platten möglich
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	18	60	24+12	30	187771 C	187766 C
250	8,0	18	60	36+18	45	187774 L	187772 L
250	8,0	18	60	48+24	60	187778 C	187776 C
250	8,0	18	60	54+27	70	187782 C	187780 C
250	16	18	60	36+18+6	45	187785 C	187783 C
250	16	18	60	48+24+6	60	187788 C	187787 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

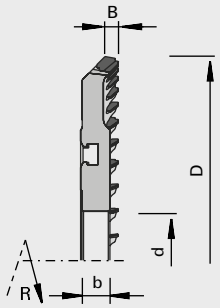
215044

UniTec A-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Buchse (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 5 mm
- n max = 6.000 min-1
- Schnittunterteilung in Vor- und Nachschneidzahn
- ansteigende Fase an der Stufe
- Schneidbreitenkonstant

Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- Verringerung der Absaugleistung
- hohe Schnittqualität durch Schnittunterteilung
- extrem lange Standwege durch optimierte Zahnform

Hinweise

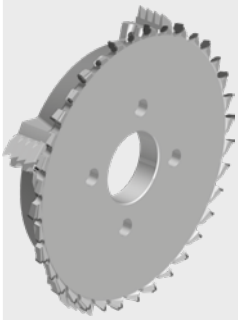
- auch Bearbeitung von 8 mm dünnen Platten möglich
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	18	60	36+18	40	187790 C	187789 C
250	8,0	18	60	48+24	50	187793 C	187791 C
250	8,0	18	60	60+30	75	187795 C	187794 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

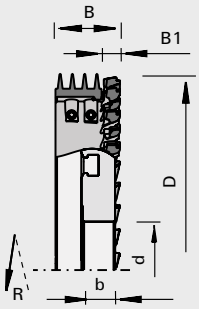
215044

UniTec Furnier-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Buchse (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Formatieren von furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- DP-bestückt
- Nachschärfzone 4 mm
- n max = 6.000 min-1
- HS Messereinsätze Z = 2+2 zur Zerspanung von Furnierüberständen

Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- hohe Schnittqualität bei furnierten Holzwerkstoffen durch Schnittunterteilung
- extrem lange Standwege durch optimierte Zahnform
- geringere Leistungsaufnahme
- sicheres Zerspanen des Furnierüberstandes
- keine Streifenbildung
- kein Verstopfen der Absaugung

Hinweise

- auch Bearbeitung von 8 mm dünnen Platten möglich
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	34-31,5	10-7,6	23	60	48+24	60	187797 C	187796 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
HS Messereinsatz	332921	4 [St.]	50570980 C

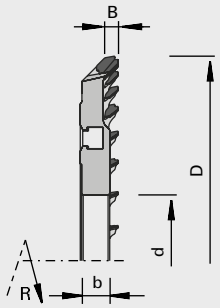
215044

UniTec D-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 192 mm (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 5 mm
- n max = 6.000 min-1
- Schnittunterteilung in Vor- und Nachschneidzahn
- Schneidbreitenkonstant

Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- Verringerung der Absaugleistung
- hohe Schnittqualität durch Schnittunterteilung
- extrem lange Standwege durch optimierte Zahnform

Hinweise

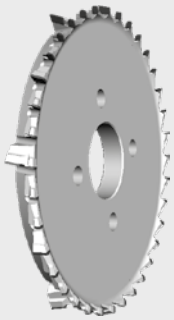
- besonders geeignet für Spanplatten mit loser Mittellage, Recycling-Spanplatten, Spanplatten mit empfindlichen Beschichtungen
- auch Bearbeitung von 8 mm dünnen Platten möglich
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Einsatz im Gleichlauf
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	23	80	24+12	30	187801 C	187799 C
250	8,0	23	80	36+18	45	187805 C	187803 C
250	8,0	23	80	48+24	60	187809 S	187807 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

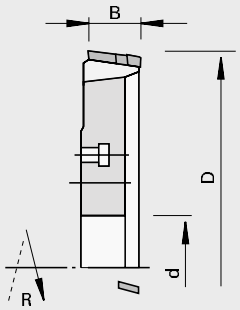
215082

CompactTec N-Zerspaner CM DP für LEUCO Hydro s-System Ø 160 mm und Buchse (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO compacttec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- negativer Spanwinkel
- Zahnform Fase ansteigend
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- Verringerung der Absaugleistung
- lange Standwege durch negativen Spanwinkel
- minimierte Rüstzeiten durch lange Standwege
- höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

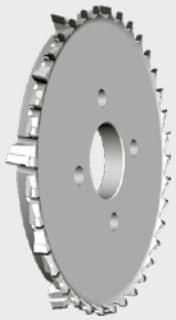
- einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Einsatz im Gleichlauf für Längs- und Querbearbeitung
- flankenseitig nachschärfbar
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	20-17	20	60	30+5+5	30	182537 C	182536 C
250	20-17	20	60	36+6+6	35	182539 C	182538 C
250	20-17	20	60	48+6+6	50	182541 C	182540 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

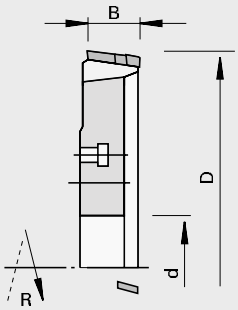
215082

CompactTec N-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 192 mm (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO compacttec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- negativer Spanwinkel
- Zahnform Fase ansteigend
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- Verringerung der Absaugleistung
- lange Standwege durch negativen Spanwinkel
- minimierte Rüstzeiten durch lange Standwege
- höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

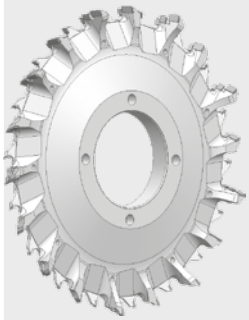
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Einsatz im Gleichlauf für Längs- und Querbearbeitung
- flankenseitig nachschärfbar
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	20-17	20	80	30+5+5	30	182547 C	182546 C
250	20-17	20	80	36+6+6	35	182549 C	182548 C
250	20-17	20	80	48+6+6	50	182551 C	182550 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

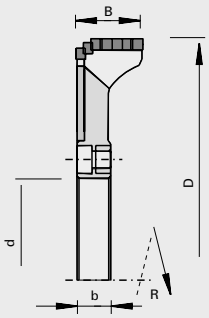
215061

Compact-Zerspaner DP - Laminatplattenaufteilung

Produkt



Zeichnung



LEUCO compacttec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilanlagen
- Laminatfußboden

Ausführung

- offener Spanraum
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 4 mm

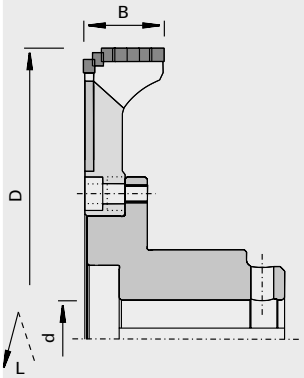
Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch Achswinkel
- optimale Schneidenpositionierung von Zerspaner zur Säge
- Reduktion von Auswaschungen am Werkzeug

Hinweise

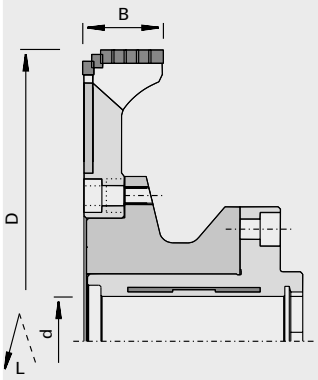
- Einsatz im Gegenlauf für Längs- und Querbearbeitung
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Zerspaner auf Sonderflansch 35 DKN 189750



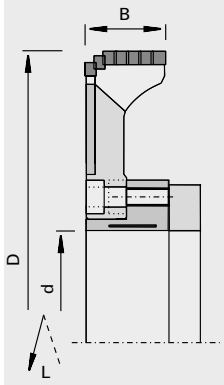
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 S	189738 S
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 S	189740 S
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 S	189742 S
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 S	189744 S
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745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

Zerspaner auf Hydrobuchse 172678 mit Sonderflansch 189749



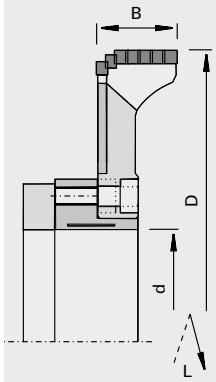
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 S	189753 S
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 S	189755 S
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 S	189757 S
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 S	189759 S
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 S	189761 S
260	36	40	36+18+9+9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

Zerspaner auf Hydrobuchse 183821 - Kreissägeblatt weg von der Welle (Variante 1)



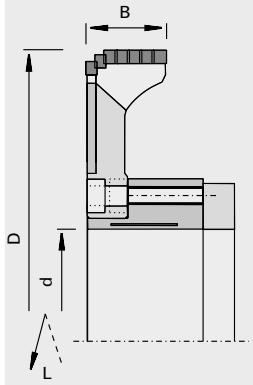
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 S	189810 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 S	189812 S
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 S	189814 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 S	189816 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 S	189818 S
260	36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

Zerspaner auf Hydrobuchse 183821 - Kreissägeblatt zur Welle (Variante 2)



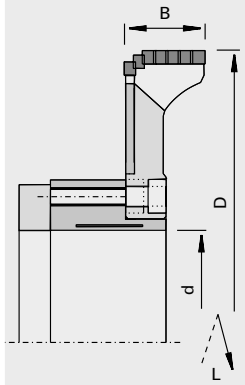
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 S	189822 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 S	189824 S
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 S	189826 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 S	189828 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 S	189830 S
260	36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

Zerspaner auf Hydrobuchse 183829 - Kreissägeblatt weg von der Welle (Variante 1)



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [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
[mm]	[mm]	[mm]				

Zerspaner auf Hydrobuchse 183829 - Kreissägeblatt zur Welle (Variante 2)



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [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 C	189779 C
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
[mm]	[mm]	[mm]				

Aufnahme-Buchsen und -Flansche	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Hydro-Spannbuchse	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678L
Aufnahme-Flansch für Hydro-Spannbuchse 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	1	189749S
Aufnahme-Buchse	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	1	189750S
Hydro-Spannbuchse	Ø145x65,5xØ110/100	933030	1	183829C
Hydro-Spannbuchse	Ø145x49,5xØ110/100	933030	1	183821C
	[mm]		[St.]	

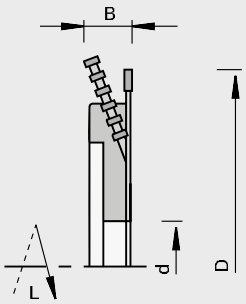
115122

Segment-Zerspaner HW - Kreisrundlage „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppel- und Besäumkreissägen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform Kreissägeblatt: Wechselzahn „WS“

Vorteile

- höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- optimale Zerspanung der Säumlinge durch parzellierte Schneidenanordnung

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf für Längsbearbeitung
- Ersatzkreissägeblätter: Formatkreissägeblätter Class-No. 102320 Wechselzahn
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Segmente	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	60	60	6x8	053174 C	053210 C
300	40	80	72	6x10	005446 S	005518 S
355	30	60	72	6x8	004283 S	004355 S
355	40	60	72	6x10	004289 S	004361 S
355	30	80	72	6x8	004286 O	004358 C
355	40	80	72	6x10	004292 O	004364 C
350	40	80	54	6x10	004895 C	004823 C
350	30	60	72	6x8	053211 S	053175 S
350	30	80	72	6x8	053214 C	053178 C
350	30	60	84	6x8	005510 S	005438 S
350	40	80	84	6x10	005519 C	005447 C
350	30	60	108	6x8	005654 S	005582 S
[mm]	[mm]	[mm]				

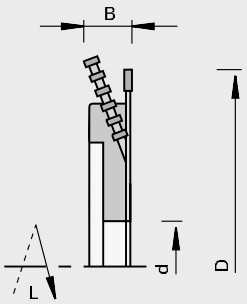
115122

Segment-Zerspaner HW - Stufenschnitt „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppel- und Besäumkreissägen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform Kreissägeblatt: Wechselzahn „WS“

Vorteile

- höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- optimale Zerspanung der Säumlinge durch parzellierte Schneidenanordnung

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf für Querbearbeitung
- Ersatzkreissägeblätter: Formatkreissägeblätter Class-No. 102320 Wechselzahn
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Segmente	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	80	48	6x8	004834 S	004906 S
300	40	60	60	6x10	053198 S	053234 S
350	40	60	72	6x10	053199 C	053235 C
350	40	80	84	6x10	005465 S	005537 S
355	30	60	72	6x8	004301 S	004373 S
355	40	60	72	6x10	004307 S	004379 S
355	40	80	72	6x10	004310 S	004382 S
[mm]	[mm]	[mm]				

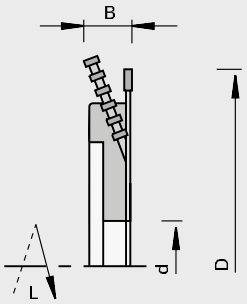
115147

Segment-Zerspaner HW - Kreisrundlage „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppel- und Besäumkreissägen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform Kreissägeblatt: Trapez-Flach „TR-F“

Vorteile

- höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- optimale Zerspanung der Säumlinge durch parzellierte Schneidenanordnung

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf für Längsbearbeitung
- Ersatzkreissägeblätter: Plattenaufteil-Kreissägeblatt Class-No. 104370 Trapez-Flach
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Segmente	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	30	60	60	6x8	172951 S	172955 S
[mm]	[mm]	[mm]				

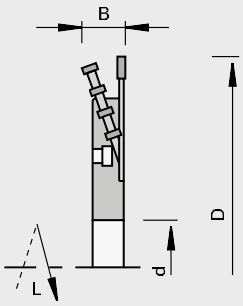
115521

Segment-Zerspaner HW für LEUCO s-System Ø 192 mm - Kreisrundlage „F“ (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform Kreissägeblatt: Flachzahn „F“
- Drehzahl: bei B = 18 mm n max = 7.200 min-1 / bei B = 36 mm n max = 6.000 min-1

Vorteile

- höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- minimierte Rüstzeiten durch extrem lange Standwege
- optimale Zerspanung der Säumlinge durch parzellierte Schneidenanordnung

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf für Längsbearbeitung
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Segmente	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	80	48	6x4	160877 S	160879 S
250	18	80	72	6x4	160878 S	160880 S
250	36	80	48	12x4	164400 S	164401 S
[mm]	[mm]	[mm]				

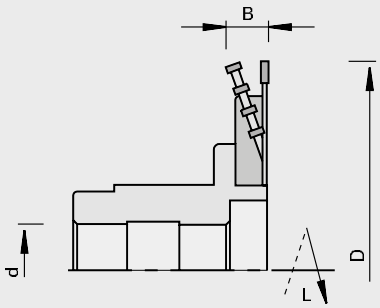
115321

Segment-Zerspaner HW montiert auf Buchse - Kreisrundlage „F“ (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform Kreissägeblatt: Flachzahn „F“
- Ø 200 mm: n max = 9.500 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.600 min-1

Vorteile

- höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- optimale Zerspanung der Säumlinge durch parzellierte Schneidenanordnung

Hinweise

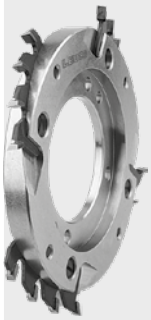
- Einsatz im Gleichlauf
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Segmente		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18	40	40	4x4	B+G	005864 S	005928 S
200	18	40	40	4x4	M+S	005865 S	005929 S
200	18	35	40	4x4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	005876 S	005940 C
200	18	35	60	4x4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	006004 S	006068 S
250	18	35	72	6x4	Celaschi	057160 S	057161 S
250	18	40	72	6x4	Gabbiani (Welle mit Keil)	057164 S	057165 S
250	18	35	72	6x4	Homag, Homburg, IMA, Koch	057168 S	057169 S
250	18	35	48	6x4	Celaschi	162159 S	162163 S
250	18	40	48	6x4	M+S	162175 S	162179 S
250	18	40	48	6x4	Gabbiani (Welle mit Keil)	162223 S	162227 S
250	18	35	48	6x4	Homag, SCM-IDM, Homburg, IMA	162239 S	162243 S
[mm]	[mm]	[mm]					

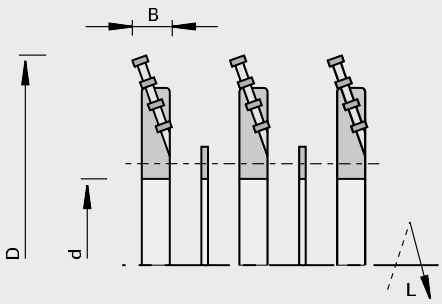
115301

Segment-Verbreiterung HW - Kreisrundlage

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- zum Zerspanen von großen Säumlingsbreiten und Furnierstreifen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Aufbaumaß bis 72 mm möglich
- zur nachträglichen Verbreiterung vorhandener Folding-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- die Verbreiterungseinheiten bestehen aus Grundkörper mit eingebauten HW-Segmenten, Zwischenring und Schrauben
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18-36	80	4x4	006406 S	006407 S
200	18-54	80	8x4	006408 C	006409 C
250	18-36	80	6x4	058390 S	058391 S
250	18-54	80	12x4	058392 S	058393 S
250	36-54	80	6x4	058396 S	058397 S
250	36-72	80	12x4	058398 S	058399 S
250	54-72	80	6x4	058402 S	058403 S
[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe		Ø115x1,0xØ80	955520	1	009255 L
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (18 und 36 mm)	M8x16	995111	10	180004 L
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (54 mm)	M8x30	995111	10	180005 L
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (72 mm)	M8x50	995111	10	180006 L
Winkelschraubendreher		SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674 L
		[mm]		[St.]	

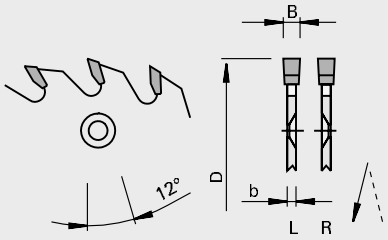
102312

Format-Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- Bohrungsdurchmesser 100 mm für s-System-Zerspaner
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2,8	80	40	4/6,5/140	188226 L	188227 L
200	4,0	2,8	80	60	4/6,5/140	188228 L	188229 L
250	4,0	2,8	80	48	6/6,5/200	188230 L	188231 L
250	4,0	2,8	100	48	6/6,5/200	188238 L	188239 L
250	4,0	2,8	80	72	6/6,5/200	188236 L	188237 L
250	4,0	2,8	100	72	6/6,5/200	188240 L	188241 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

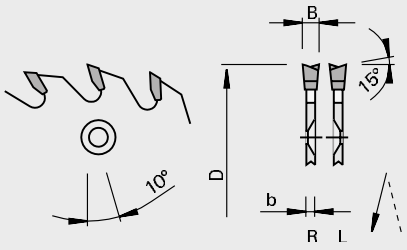
102322

Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- optimale Schneideigenschaften und Standweg

Hinweise

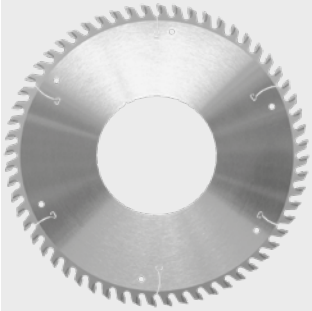
- mit Nebenlöchern für LEUCO Segment-Zerspaner
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
355	4,4	3,0	80	54	6/6/300	80356660 L	80356665 L
355	4,4	3,0	80	72	6/5,5/300 + 4/10/130	189055 L	189054 L
355	4,4	3,0	80	108	6/6/300	80336251 L	80336252 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

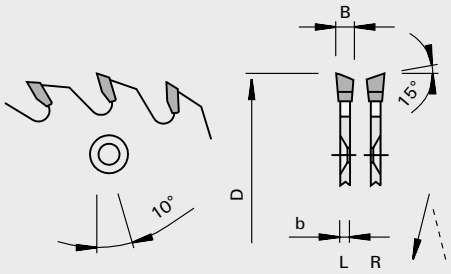
102352

Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „ES“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nebenlöcher mit Senkung
- Zahnform: Einseitig spitz „ES (Rechts + Links)“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- optimale Schneideigenschaften und Standweg

Hinweise

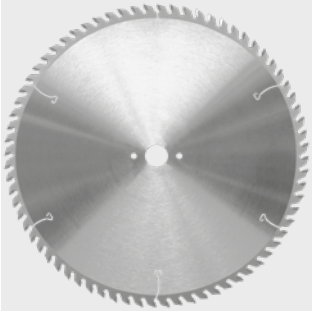
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	4,4	2,8	120	60	6/6/250	80500200 L	80500199 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

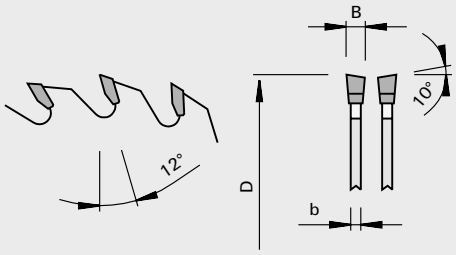
102322

Format-Kreissägeblätter HW - für Segment-Zerspaner „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
400	4,4	3,2	30	54	2/8/60	80496725 L
400	4,4	3,2	30	72	2/8/60	80496726 L
400	4,4	3,2	30	120	2/8/60	80496727 L
400	4,4	3,2	30	144	2/8/60	80496728 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

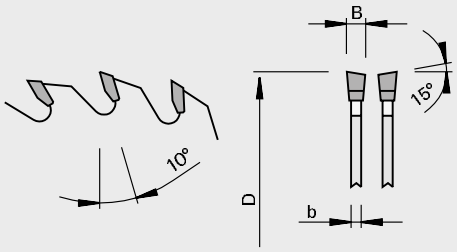
102328

Format-Kreissägeblätter HW - LowNoise für Segment-Zerspaner „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW NOISE

Maschine / Anwendung

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“

Vorteile

Hinweise

- Zerspaner-Kreissägeblätter passend auf Großzerspaner
- bei Bestellung bitte Zerspaner-Type angeben: kreisrund oder Stufenschnittanordnung
- erforderliche Nebenlöcher, Senkungen und größere Bohrungen zur Befestigung auf den Zerspanern gegen Aufpreis
- andere Abmessungen und Ausführungen sind im Kapitel „Kreissägeblätter“ dargestellt
- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Ident-No.
300	3,2	2,2	60	48		188185 O
300	3,2	2,2	30	48	Combi2	189668 L
300	3,2	2,2	30	60	Combi2	189669 L
300	3,2	2,2	30	72	Combi2	192766 L
300	3,2	2,2	30	96	Combi2	192767 L
350	3,5	2,5	30	72	Combi2	189671 L
350	3,5	2,5	30	84	Combi2	192768 L
350	3,5	2,5	30	108	Combi2	192769 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

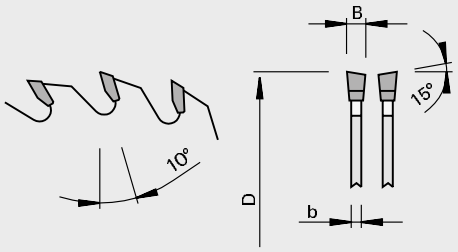
104320

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

U-CUT WS

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

Hinweise

- Zerspaner-Kreissägeblätter passend auf Großzerspaner
- bei Bestellung bitte Zerspaner-Type angeben: kreisrund oder Stufenschnittanordnung
- erforderliche Nebenlöcher, Senkungen und größere Bohrungen zur Befestigung auf den Zerspanern gegen Aufpreis
- andere Abmessungen und Ausführungen sind im Kapitel „Kreissägeblätter“ dargestellt

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
355	4,4	3,0	30	72	193101 S
355	4,4	3,0	60	54	193102 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

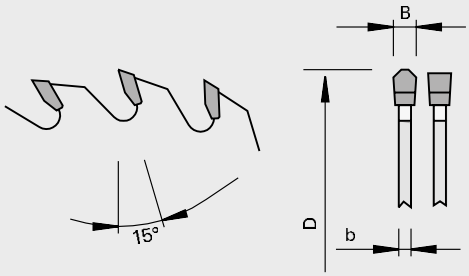
104370

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

U-CUT TR-F

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

- Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“

Vorteile

Hinweise

- Zerspaner-Kreissägeblätter passend auf Großzerspaner
- bei Bestellung bitte Zerspaner-Type angeben: kreisrund oder Stufenschnittanordnung
- erforderliche Nebenlöcher, Senkungen und größere Bohrungen zur Befestigung auf den Zerspanern gegen Aufpreis
- andere Abmessungen und Ausführungen sind im Kapitel „Kreissägeblätter“ dargestellt

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
305	4,4	2,8	60	60	192905 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

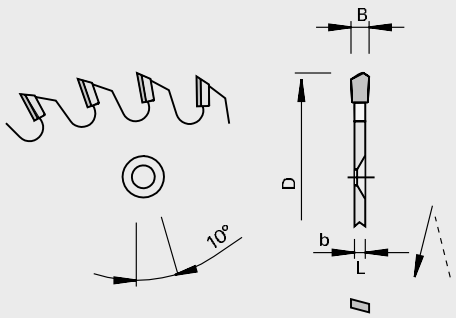
202062

Format-Kreissägeblätter DP für Segment-Zerspaner „ES-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: einseitig spitz mit Fase und Achswinkel „ES-FA“
- Kreissägeblatt mit gleicher Zahnteilung
- n max = 9.000 min-1 bei Ø 200 mm
- n max = 7.200 min-1 bei Ø 250 mm
- Nachschärfzone 4 mm; flankenseitig nachschärfbar

Vorteile

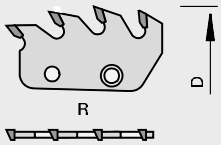
Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- zum Kombinieren mit LEUCO Segment-Zerspanern: Ø 80 auf Segment-Zerspaner mit Standardbuchse / Ø 100 auf Segment-Zerspaner für LEUCO s-System
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_RZ	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2,8	80	24	15	25	170397 S	170398 S
200	4,0	2,8	80	28	17,5	30	170399 S	170400 S
200	4,0	2,8	80	32	20	32,5	170401 S	170402 S
200	4,0	2,8	80	36	22,5	35	170403 S	170404 S
200	4,0	2,8	80	40	25	40	170405 S	170406 S
200	4,0	2,8	80	44	27,5	45	170407 S	170408 S
200	4,0	2,8	80	48	30	50	170409 S	170410 S
250	4,0	2,8	80	24	15	25	170495 S	170496 S
250	4,0	2,8	80	30	20	32,5	170497 S	170498 S
250	4,0	2,8	80	36	25	40	170499 C	170500 C
250	4,0	2,8	80	42	27,5	45	170501 S	170502 S
250	4,0	2,8	80	48	30	50	170503 C	170504 C
250	4,0	2,8	80	54	35	55	170505 S	170506 S
250	4,0	2,8	80	60	40	60	170507 C	170508 C
250	4,0	2,8	80	66	45	65	170509 S	170510 S
250	4,0	2,8	100	24	15	25	170621 S	170622 S
250	4,0	2,8	100	30	20	32,5	170623 C	170624 C
250	4,0	2,8	100	36	25	40	170625 C	170626 C
250	4,0	2,8	100	42	27,5	45	170627 C	170628 C
250	4,0	2,8	100	48	30	50	170629 C	170630 C
250	4,0	2,8	100	54	35	55	170631 S	170632 S
250	4,0	2,8	100	60	40	60	170633 C	170634 C
250	4,0	2,8	100	66	45	65	170635 S	170636 S
250	4,0	2,8	100	72	50	70	170637 C	170638 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

116200

Segmente HW für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage mit Achswinkel

Produkt	Zeichnung	
		LEUCO DUR Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- zum vollständigen Zerspanen der Säumlinge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

- der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen
- mit Achswinkel
- HW-bestückt

Vorteile

- keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung

Hinweise

- für Säumlingsbreiten bis 18 mm
- einbaufertig für HW- und DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 200 mm / 6 HW Segmenten bei Ø 250 mm
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

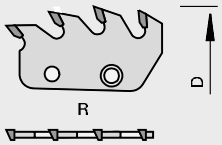
Ø D	Z		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	DZ	12	171395 L	171396 L
[mm]			[St.]		

116200

Segmente HW für Segment-Zerspaner - Stufenschnitt

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- zum vollständigen Zerspanen der Säumlinge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

- Ident-No. 177376 und 177377: der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen
- mit Achswinkel
- HW-bestückt

Vorteile

- keine Endausbrüche bei der Querbearbeitung

Hinweise

- für Säumlingsbreiten bis 18 mm
- einbaufertig für HW- und DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 200 mm / 6 HW Segmenten bei Ø 250 mm
- einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

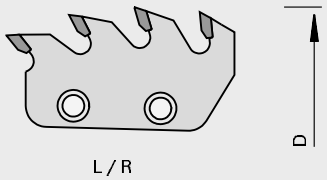
Ø D	Z		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	Stufenschnitt	12	177374 L	177375 L
200/250	4	Stufenschnitt	12	177376 C	177377 C
[mm]			[St.]		

116200

Segmente HW für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- zum vollständigen Zerspanen der Säumlinge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

- HW-bestückt
- Segmente sind rechts und links einsetzbar

Vorteile

- keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung

Hinweise

- für Säumlingsbreiten bis 18 mm
- einbaufertig für HW-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 200 mm / 6 HW Segmenten bei Ø 250 mm
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

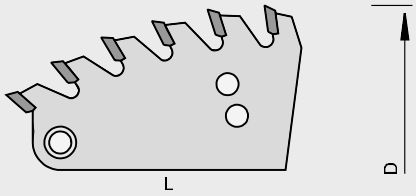
Ø D	Z		VP	Ident-No.	
200/250	4	RZ	12	168680	L
200/250	4	DZ	12	167118	L
[mm]			[St.]		

116100

Segmente HW für Segment-Zerspaner - Stufenschnitt

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- zum vollständigen Zerspanen der Säumlinge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

- Segmente sind rechts und links einsetzbar

Vorteile

- keine Endausbrüche bei der Längs- oder Querbearbeitung

Hinweise

- einbaufertig für HW-Segment-Zerspaner Ø 250 mm (alte Ausführung) / Ø 300 mm - Ø 430 mm
- Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 250 mm (alte Ausführung) mm / 6 HW Segmenten bei Ø 300 - 430 mm
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- Segmente können in Kreisrundlage und Stufenschnittanordnung eingesetzt werden

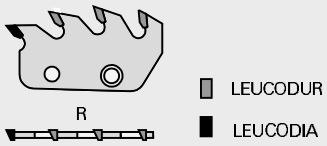
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	6	12	006120 C	006129 C
250	8	12	006121 C	006130 C
300	6	12	006123 L	006132 L
300	8	12	006124 L	006133 L
300	10	12	006125 L	006134 L
350/430	6	12	006126 L	006135 L
350/430	8	12	006127 L	006136 L
350/430	10	12	006128 L	006137 L
[mm]		[St.]		

216200

Segmente für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage Z=1 DP + 3 HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- zum vollständigen Zerspanen der Säumlinge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

- der erste Zahn ist DP-bestückt, die nachfolgenden Zähne sind HW-bestückt
- der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen
- mit Achswinkel

Vorteile

- keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung

Hinweise

- für Säumlingsbreiten bis 18 mm
- einbaufertig für DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 DP Segmenten bei Ø 200 mm / 6 DP Segmenten bei Ø 250 mm
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

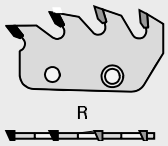
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250 [mm]	1+3	12 [St.]	172288 S	172289 S

216200

Segmente für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage Z=2 DP + 2 HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- zum vollständigen Zerspanen der Säumlinge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

- die ersten zwei Zähne sind DP-bestückt, die nachfolgenden Zähne sind HW-bestückt
- der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen
- mit Achswinkel

Vorteile

- keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung

Hinweise

- für Säumlingsbreiten bis 18 mm
- einbaufertig für DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 DP Segmenten bei Ø 200 mm / 6 DP Segmenten bei Ø 250 mm
- einsetzbar für das Ritzen/Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250 [mm]	2+2	12 [St.]	172290 C	172291 C

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben		M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007 L
Schraubendreher	für Zerspaner	9,0	985730	1	011088 L
Senkkopfschrauben	zum Befestigen der Segmente	M8x12,5 T30	995195	10	80493541 L
Schraubendreher		T30x100	985730	1	80493627 L
		[mm]		[St.]	

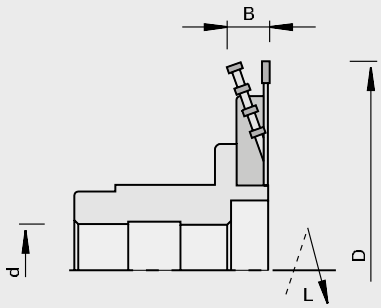
115421

Folding-Segment-Zerspaner HW montiert auf Buchse - Kreisrundlage „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Foldinganlagen
- zum Fräsen von V-Nuten und Fälzen in beschichteten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform Kreissägeblatt: Flachzahn „F“
- Drehzahl n = 3.000 min-1 und n = 6.000 min-1 abhängig von der Maschine

Vorteile

Hinweise

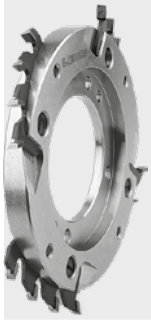
- Einsatz im Gegenlauf
- Kreissägeblatt und Segmente haben den gleichen Durchmesser
- der Öffnungswinkel von > 90 Grad muß individuell festgelegt werden
- Drehrichtung siehe Skizze

H	Ø D	B	Ø d	Z	Z-Segmente		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	200	36	35	40	8x4	Koch, Lehbrink	051211 O	051208 O
25	250	36	35	48	12x4	Koch, Lehbrink	164021 O	164022 O
16	250	22	35	48	6x5	Koch, Lehbrink	164027 O	164028 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

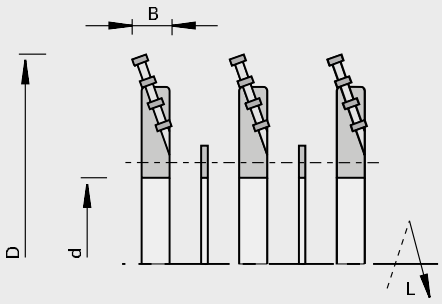
115401

Folding-Segment-Verbreiterungen HW - Kreisrundlage

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- zum V-Nutfräsen bei großen Plattendicken

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- Aufbaumaß bis 54 mm möglich
- zur nachträglichen Verbreiterung vorhandener Folding-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- vorhandene Folding-Zerspaner und Folding-Verbreiterungen müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden
- die Verbreiterungseinheiten bestehen aus Grundkörper mit eingebauten HW-Segmenten, Zwischenring und Schrauben
- Drehrichtung siehe Skizze

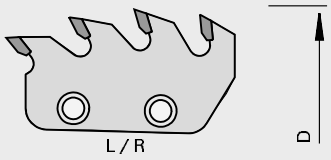
Ø D	B	Ø d	Z				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	36-54	80	6x4				164011 O	164012 O
[mm]	[mm]	[mm]						

116210

Segmente HW - Z=4 für Folding-Segment-Zerspaner

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- zum vollständigen Zerspanen der Säumlinge beim V-Nut Fräsen

Ausführung
- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise
- einbaufertig für HW-Folding-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm und für Verbreiterungen
- Segmente und Kreissägeblatt müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden
- Segmente sind rechts und links einsetzbar

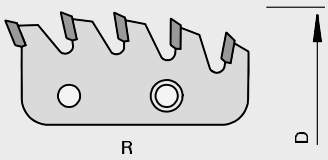
Ø D [mm]	Z	Ident-No.
200	4	168757 L
250	4	168760 L

116210

Segmente HW - Z=5 für Folding-Segment-Zerspaner

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- zum vollständigen Zerspanen der Säumlinge beim V-Nut Fräsen

Ausführung
- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise
- einbaufertig für HW-Folding-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm und für Verbreiterungen
- Segmente und Kreissägeblatt müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden

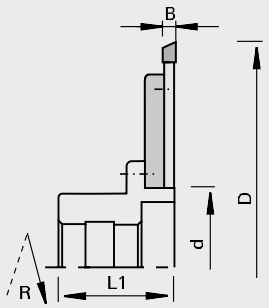
Ø D [mm]	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5	168759 S	168758 S
250	5	168761 L	168762 L

115775

Sägen-Zerspaner HW für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

- saubere ausrissfreie Schnitte bei langem Standweg durch spezielle Schneidengeometrie
- präzise Passungen bei Minizinkenverbindungen
- geräuscharm

Hinweise

- Lieferumfang: Zerspanersäge, Flansch, Schrauben und Schraubendreher (nicht montiert); Buchse im Lieferumfang nicht enthalten
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	44	59	80	60	12x3,3	Grecon	182379 O	182378 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

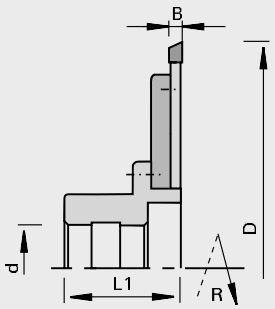
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102352	1	189033 L	189032 L
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Flansche	Ø210x8,4xØ80	997300	1		182377 L
Senkkopfschrauben	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378 L
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10		166709 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092 L
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100 L
Buchsen für NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294 L
	[mm]		[St.]		

115775

Sägen-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

- saubere ausrissfreie Schnitte bei langem Standweg durch spezielle Schneidengeometrie
- präzise Passungen bei Minizinkenverbindungen
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182599 O	182600 O
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 O	182612 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

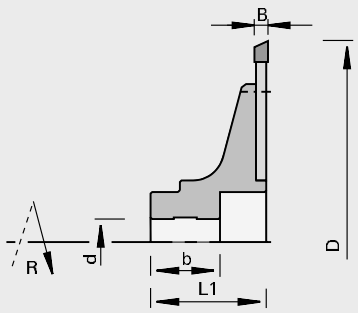
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102352	1	189033 L	189032 L
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102352	1	189246 S	189247 L
Flansche	Ø210x8,4xØ80	997300	1		182377 L
Senkkopfschrauben	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378 L
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10		166709 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092 L
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100 L
Buchsen für Grecon-Combipact	Ø250x8x40	997370	1		178783 S
	[mm]		[St.]		

115775

Sägen-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - NKT

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

- saubere ausrissfreie Schnitte bei langem Standweg durch spezielle Schneidengeometrie
- präzise Passungen bei Minizinkenverbindungen
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182601 O	182602 O
300	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182607 O	182608 O
350	10	84	102	38	60+12	10x4	NKT	182613 O	182614 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

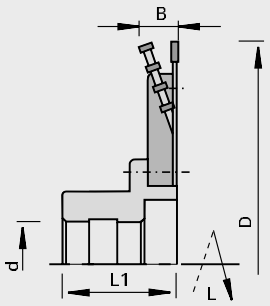
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189244 L	189245 L
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102352	1	189246 S	189247 L
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10		166709 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092 L
Buchsen für NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294 L
	[mm]		[St.]		

115775

Sägen-Segment-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

- saubere ausrissfreie Schnitte bei langem Standweg durch spezielle Schneidengeometrie
- präzise Passungen bei Minizinkenverbindungen
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

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

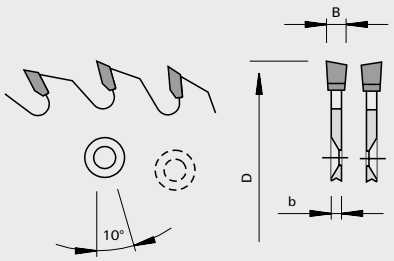
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblatt	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092 L	189093 L
HW-Segmente	Ø250 Z=4	116200	12	189094 L	189094 L
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100 L
Senkkopfschrauben	M6x10 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598 L
Senkkopfschrauben	M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	995122	10		055881 L
Zylinderschrauben	M8x16-8.8 DIN EN ISO 4762	995111	10		001891 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1		166091 L
Schraubendreher	8,0	985730	1		053874 L
	[mm]		[St.]		

105320

Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen Grecon
- zum Ritzen von Massivhölzern

Ausführung

- beidseitig je 6 angesenkte Nebenlöcher
- links und rechts einsetzbar
- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- längs und quer zur Faser, von unten

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No.
200	7,0	4,0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

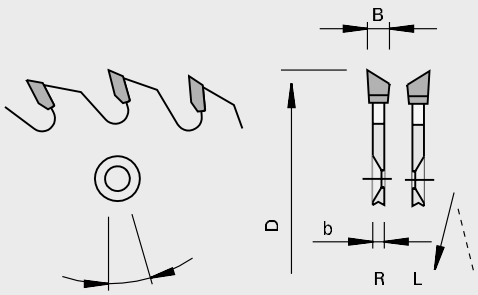
105350

Ritz-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Keilzinkenanlagen Grecon Combipact
- zum Ritzen von Massivhölzern

Ausführung
- Zahnform: Einseitig spitz „ES (Rechts + Links)“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise
- längs und quer zur Faser, jeweils von oben und unten
- Drehrichtung siehe Skizze

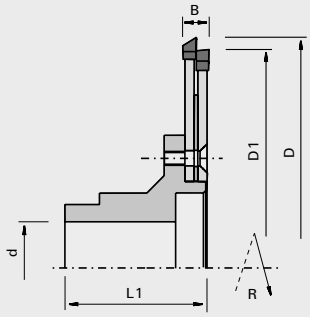
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5,1	3,5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947 L	188948 L
200	6,0	4,0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon		189540 L
200	4,7	3,4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034 L	189035 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

105355

Ritz-Kreissägeblättersatz HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Keilzinkenanlagen Grecon Ultra / Profi Joint
- zum Ritzen von Massivhölzern

Ausführung
- Zahnform: Einseitig spitz „ES“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise
- längs und quer zur Faser, von unten
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D1	Ø D	B	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [R]
190	200	11,6	61	40	48+48	12x3,3	Grecon Ultra / Profi Joint	189536 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Ritz-Kreissägeblätter	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537 C
Ritz-Kreissägeblätter	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538 L
Buchsen für Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543 L
Zwischenringe	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542 L
Senkkopfschrauben	M6x20-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	183114 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

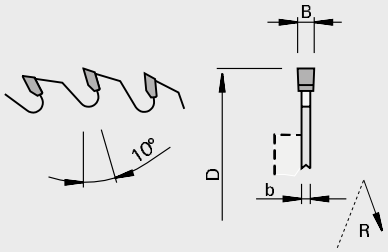
105311

Ritz-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner und Flansch

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler mit Vorritzaggregat in Verbindung mit Zerspaner
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf
- für Flansch Ident-No. L 164770 / R 164758 passend auf LEUCO s-System
- für Flansch Ident-No. 006480 passend auf Homag, Brandt, IMA-Motorwelle Ø 30 DKN
- Flansche siehe Kapitel Spannsysteme
- Lieferumfang: Säge ohne Flansch
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	3,2	2,2	65	36	6/6,5/90	188266 L	188267 L
180	3,2	2,2	65	48	6/6,5/90	188268 L	188269 L
180	3,2	2,2	65	54	6/6,5/90	188270 L	188271 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

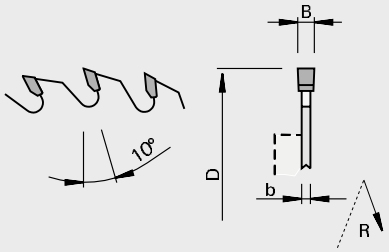
105311

Ritz-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner und Flansch 160849

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler mit Vorritzaggregat in Verbindung mit Zerspaner
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf
- für Flansch Ident-No.160849 passend auf LEUCO s-System
- Flansche siehe Kapitel Spannsysteme
- Lieferumfang: Säge ohne Flansch
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	3,2	2,2	50	36	3/22/80	188263 L
180	3,2	2,2	50	48	3/22/80	188264 L
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	188265 L
200	3,2	2,2	50	42	3/22/80	188272 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

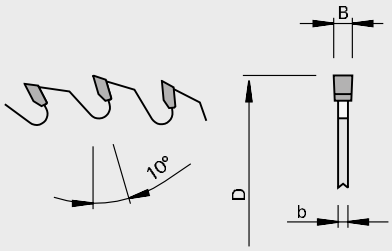
105311

Ritz-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler mit Vorritzaggregat in Verbindung mit Zerspaner
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	3,2	2,2	30	36		188295 L
150	3,2	2,2	40	36		188255 O
150	3,2	2,2	40	48		188256 L
150	3,2	2,2	55	36		188274 C
180	3,2	2,2	30	36		188257 L
180	3,2	2,2	30	54		188259 L
200	3,2	2,2	30	42		188260 L
200	3,2	2,2	60	64		188276 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

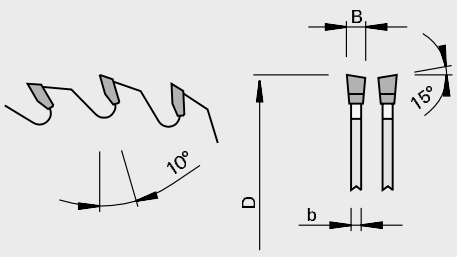
105320

Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“ - für Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler mit Vorritzaggregat in Verbindung mit Zerspaner
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Wechselzahn „WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2,2	30	48	188292 L
180	3,2	2,2	30	54	188293 L
200	3,2	2,2	30	64	188294 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

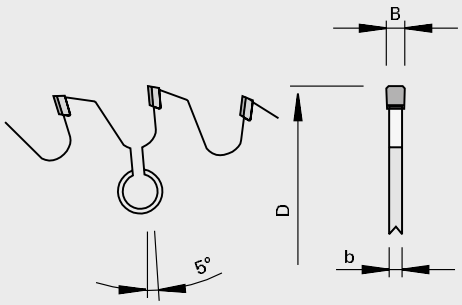
205241

DIAMAX-Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 160849

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Flachzahn mit beidseitiger Fase „F-FA“
- n max = 10.000 min-1
- reduzierte Nachschärfzone

Vorteile
- extrem lange Standwege
- kostengünstiger Anschaffungspreis durch Großserienfertigung

Hinweise
- Einsatz im Gleichlauf
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- für Flansch Ident-No.160849 passend auf LEUCO s-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	173712 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

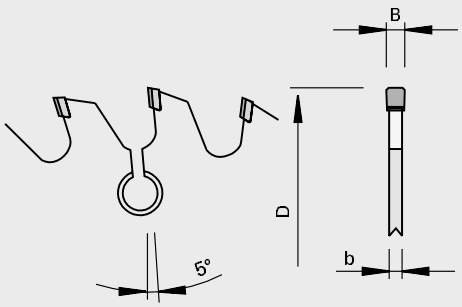
205241

DIAMAX-Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 006480

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Flachzahn mit beidseitiger Fase „F-FA“
- n max = 10.000 min-1
- reduzierte Nachschärfzone

Vorteile
- extrem lange Standwege
- kostengünstiger Anschaffungspreis durch Großserienfertigung

Hinweise
- Einsatz im Gleichlauf
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- für Flansch Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) passend auf LEUCO s-System

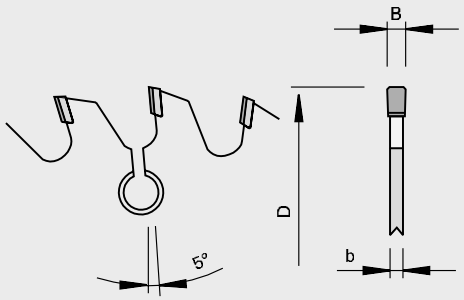
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	65	32	6/6,5/90	30	173722 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn mit beidseitiger Fase „F-FA“
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- extrem lange Standwege

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1

Ø D	B	b	Ø d	Z	empfohlener Vorschub	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	

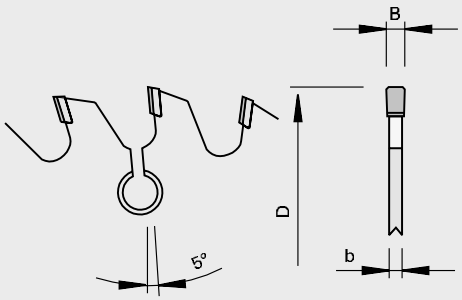
205040 / 205041

Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 160849

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn mit beidseitiger Fase „F-FA“
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- extrem lange Standwege

Hinweise

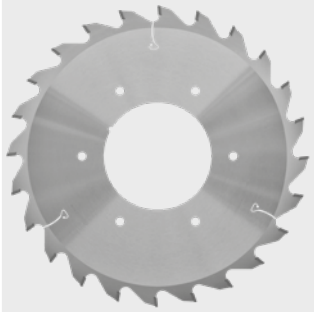
- Einsatz im Gleichlauf
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- für Flansch Ident-No.160849 passend auf LEUCO s-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
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 C
180	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	168909 C
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

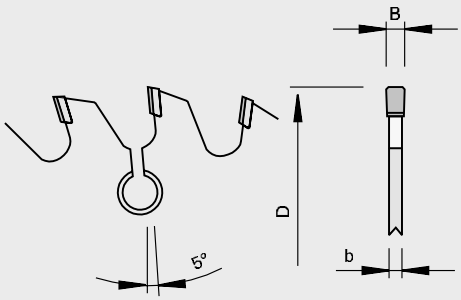
205040/205041

Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 006480

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Flachzahn mit beidseitiger Fase „F-FA“
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile
- extrem lange Standwege

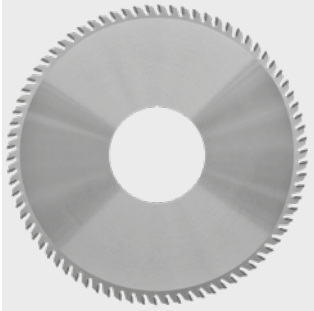
Hinweise
- Einsatz im Gleichlauf
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- für Flansch Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) passend auf LEUCO s-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	65	24	6/5,5/90	20	168906 S
180	3,2	2,2	65	28	6/5,5/90	25	168908 C
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

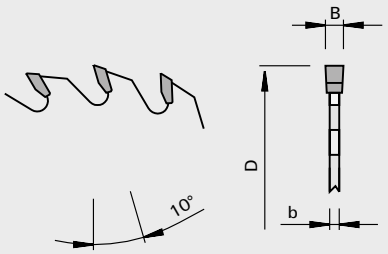
102312

Format-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Doppelendprofiler
- für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Zahnform	Ident-No.
250	4,0	2,8	80	54	Flachzahn ohne Zahnlücke	188248 C
250	4,0	2,8	80	78	Flachzahn ohne Zahnlücke	188249 L
255	4,0	2,8	60	60	Flachzahn ohne Zahnlücke	188251 L
255	4,0	2,8	80	60	Flachzahn ohne Zahnlücke	188253 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

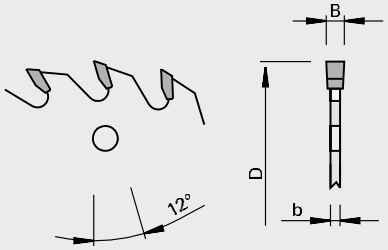
102312

Format-Kreissägeblätter HW „F“ - für High-Tech-Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Doppelendprofiler
- für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform	Ident-No.
250	4,0	2,8	100	72	6/6,5/172	Flachzahn mit 6 Zahnlücken	188245 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Komplette Sätze mit Flansch	Ø D	Z		Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	180	36	Homag, Brandt, IMA	105311	1	160656 O	160655 O
	180	48	Homag, Brandt, IMA	105311	1	161274 O	161273 O
	180	54	Homag, Brandt, IMA	105311	1	161272 O	161271 O
	[mm]				[St.]		

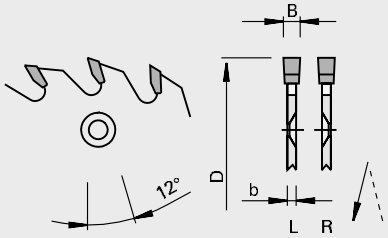
102312

Format-Kreissägeblätter HW für TwinTec-Zerspaner „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2,8	80	48	6/6/154	169820 L	169819 L
220	4,0	2,8	80	60	6/6/154	169818 L	169817 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

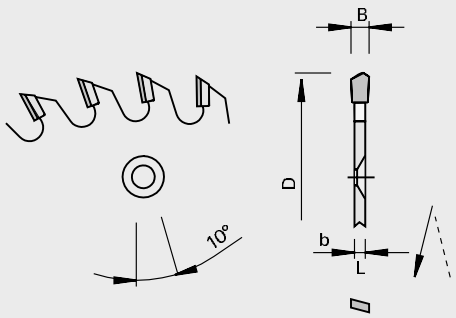
202062

Kreissägeblätter DP für TwinTec-Zerspaner „ES-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: einseitig spitz mit Fase und Achswinkel „ES-FA“
- n max = 7.200 min-1
- Nachschärfzone 4 mm; flankenseitig nachschärfbar
- Kreissägeblatt mit gleicher Zahnteilung

Vorteile

- minimierte Rüstzeiten durch sehr lange Standwege

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf
- einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- zum Kombinieren mit LEUCO TwinTec-Zerspanern
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_RZ	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2,8	80	24	15	25	171353 C	171354 C
220	4,0	2,8	80	30	20	32,5	171355 C	171356 C
220	4,0	2,8	80	36	25	40		171358 C
220	4,0	2,8	80	42	27,5	45	171359 C	171360 C
220	4,0	2,8	80	48	30	50	171361 C	171362 C
220	4,0	2,8	80	54	35	55	171363 C	171364 C
220	4,0	2,8	80	60	40	60	171365 C	171366 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

150501

Schneidlinge VHW für TwinTec-Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz im TwinTec-Zerspaner-Ring

Ausführung

- Z = 1 VHW
- mit Achswinkel

Vorteile

Hinweise

- ein Satz besteht aus 6 Schneidlingen
- komplette Bestückung für Kreisrundlagen: 12 Schneidlinge / Stufenschnitt: 24 Schneidlinge

	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	171232 L	171233 L

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20 D=Ø10	995125	10	171238 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

232921

Schneidlinge für TwinTec-Zerspaner DP-bestückt

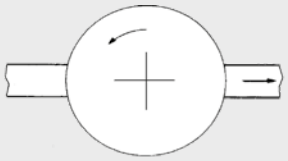
Produkt	Zeichnung	
		LEUCO DIA Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
l für den Einsatz im TwinTec-Zerspaner-Ring	l Z = 1 DP-bestückt l mit Achswinkel		l ein Satz besteht aus 6 Schneidlingen l komplette Bestückung für Kreisrundlagen: 12 Schneidlinge / Stufenschnitt: 24 Schneidlinge

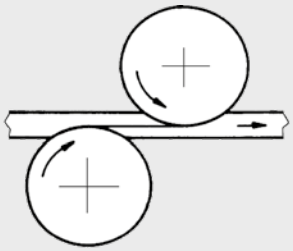
		Ident-No. [L]		Ident-No. [R]
		171234	C	171235 C
Ersatzteile	**Abmessung**	**Class-No.**	**VP**	**Ident-No.**
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20 D=Ø10	995125	10	171238 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

Einsatzbeispiel

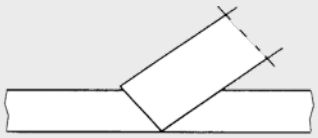
Zerspanen



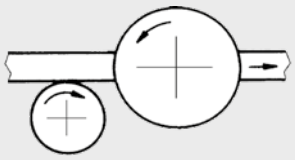
Doppel-Zerspanen



Folding-Zerspanen



Ritzen / Zerspanen



Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Zerspaner

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.: _____
Firma: _____
Werk: _____
Straße / Nr.: _____
PLZ / Ort: _____
Land: _____
Ansprechpartner: _____
Tel.: _____
Ort, Datum: _____

Bestellung: o
Anfrage: o

Liefertermin KW: _____
(unverbindlich)
Stückzahl: _____

Fax: _____
Unterschrift: _____

Maschine

Hersteller: _____
Typ: _____
Art: _____
Betriebsdrehzahl [min-1]: _____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: _____
Flanschdurchmesser [mm]: _____
Motorleistung Zerspanermotor [kW]: _____

Einsatzart:

Zerspaner:
- Gegenlauf: o
- Gleichlauf: o

Bearbeitungsart:
- Zerspanen o
- Ritzen / Zerspanen o
- Doppel-Zerspanen o

Werkstück

Bezeichnung: _____
Materialdicke [mm]: _____
Zerspanbreite [mm]: _____

Schnittgüte:
- Vorzerspanen o
- Fertigzerspanen o
- Folding o
- Kreisrund o
- Stufenschnitt o

Bearbeitungsrichtung (Massivholz):
- längs o
- quer o

Beschichtung

ja o nein o

Bezeichnung: _____

Weitere Informationen: _____

Werkzeug

- Kompakt-Zerspaner o
- Segment-Zerspaner o
- TwinTec-Zerspaner o
- Radius-Zerspaner o
- andere: o

Schneiddurchmesser D [mm] _____
Zerspanbreite [mm]: _____

Schneidenanzahl [St.]: _____

Kreissägeblatt
Anzahl x Zähnezahl der Segmente: _____ X _____

Drehrichtung: rechts o links o

Schnittstelle

Buchse:

	Breite	Höhe
Doppelkeilnut		
Keilnut		

Hydro-Buchse: _____
Hydro s-System: _____
s-System: _____
andere: _____

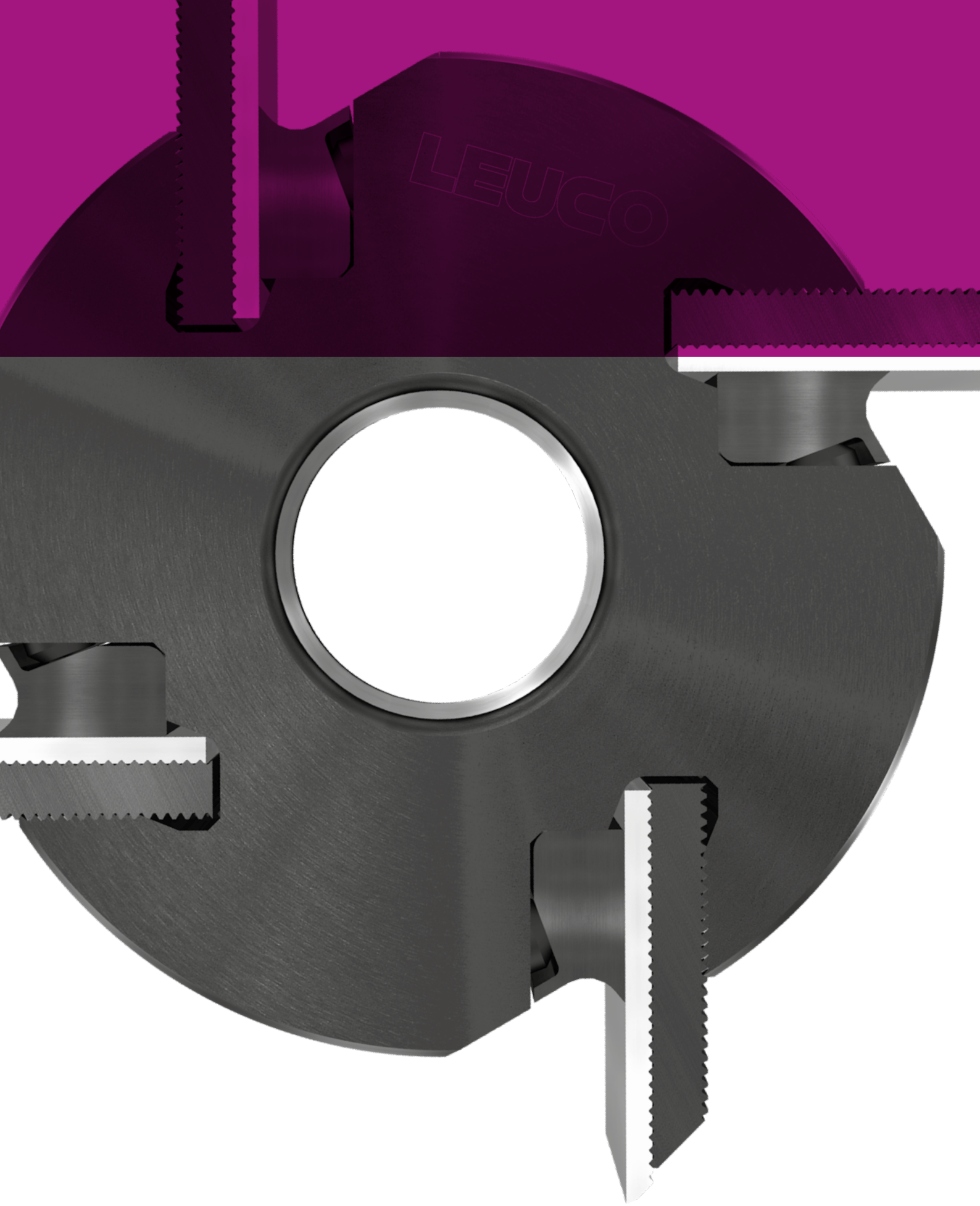
Schneidstoff

Kreissägeblatt: Hartmetall o, Diamant o
Segmente: Hartmetall o, Diamant o

o Zutreffendes bitte ankreuzen

Werkzeugskizze:

517-01.0708


LEUCO

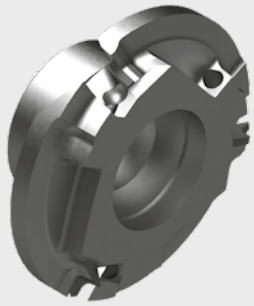
Fräswerkzeuge mit Bohrung

Produkt	Seite
Kanten Bearbeiten	3–1
Postforming	3–68
Nuten	3–72
Fügen/Falzen/Fasen	3–84
Profilieren	3–124
Nutenbett	3–148
Hobeln	3–150
Verbinden	3–164
Technische Informationen	3–186

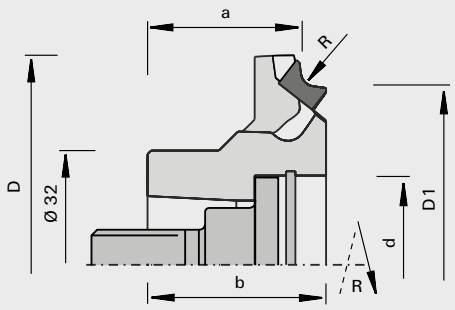
222882

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP HSK 25R - HOLZ-HER FF502 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FF502
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80499354 C	80477406 C
1,3	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80499355 L	80477407 L
1,5	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80499356 C	80477408 C
2,0	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80491071 L	80472258 L
3,0	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80499357 C	80477409 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

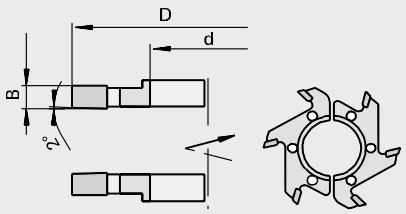
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

122110

Kanten-Füge-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Ausführung zweiteilig
- beidseitig angesenkt
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

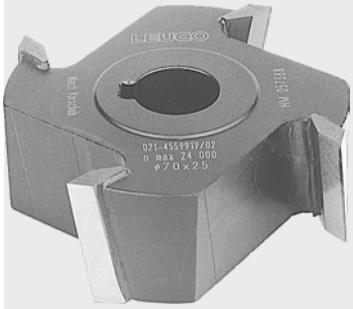
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	716658 C	716657 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

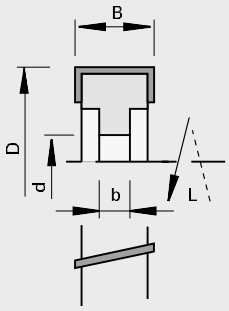
122110

Kanten-Füge-Fräser HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

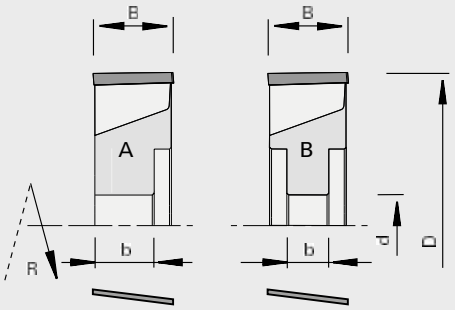
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10,5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 C	180795 C
100	25	15	30	4		15		160647 S	160109 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122112

Kanten-Füge-Fräser HW - SCM-Stefani

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min -1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

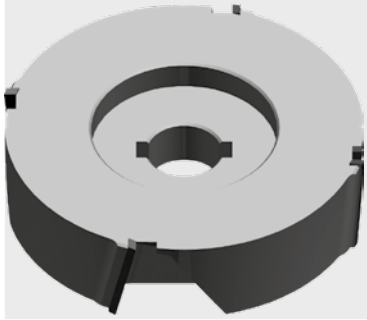
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 S	182986 S
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 C	182990 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 C	182992 C
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 C	182618 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

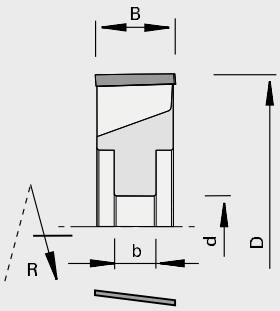
222210

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- reduzierte Nachschärfzone
- n max = 23.800 min -1

Vorteile

Hinweise

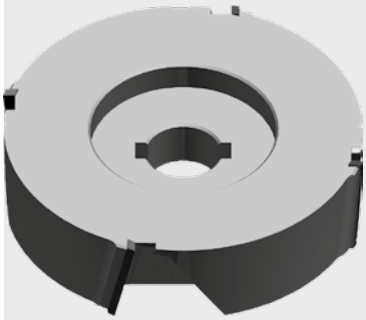
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 C	182975 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

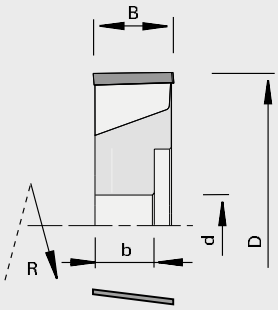
222810

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

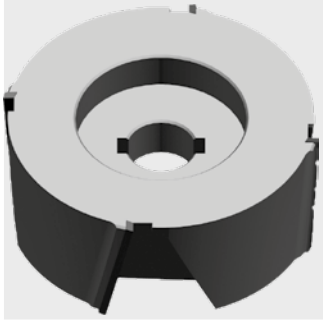
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

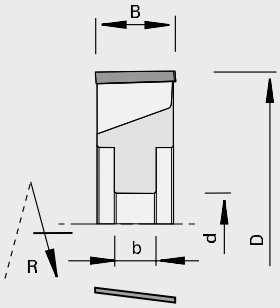
222810

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

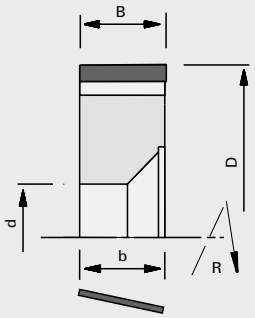
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 L	182984 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122110

Kanten-Füge-Fräser CM HW - HOLZ-HER

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- mit Achswinkel

Vorteile
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise
- Drehrichtung nach VDMA 8849

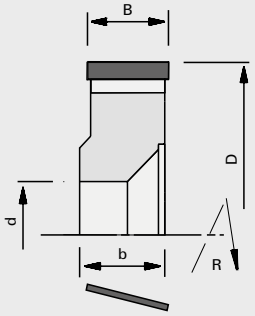
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 C	183112 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

122110

Kanten-Füge-Fräser CM HW - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1828
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- mit Achswinkel
- AirStream-System
- ChipMeister

Vorteile
- verbesserte Spanerfassung durch ChipMeister Version und AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

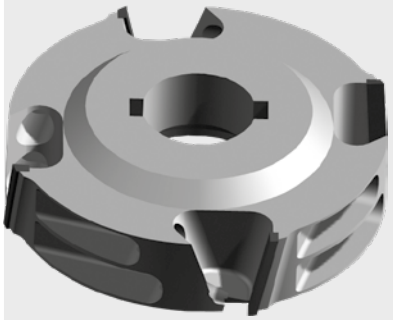
Hinweise
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747 L	184746 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

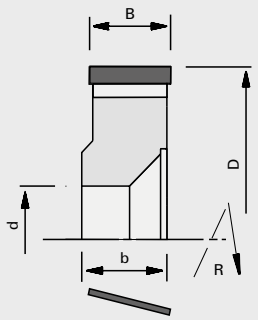
222810

Kanten-Füge-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1828
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- verbesserte Spanerfassung durch ChipMeister Version und AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 C	184748 C
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 C	184750 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

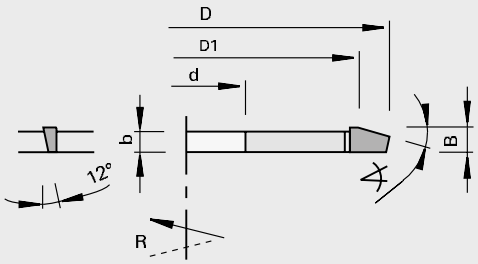
122115

Kanten-Füge-Fräser HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n = 8.100 - 13.800 min-1

Vorteile

Hinweise

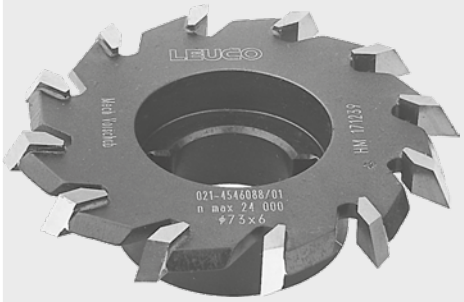
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase◁	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	60	66	4,0	3,0	16	6	12	Brandt	819482 S	819481 S
16		96	5,8	5,0	40	12	12	Brandt	164658 C	164657 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

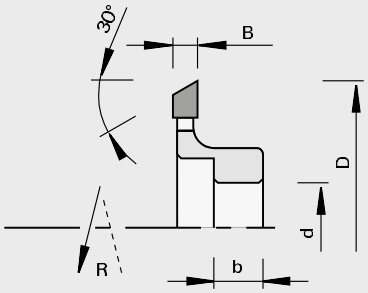
122100

Kanten-Füge-Fräser HW - IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73	6,0	12	20	12	6x3,5	IMA	171240 C	171239 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

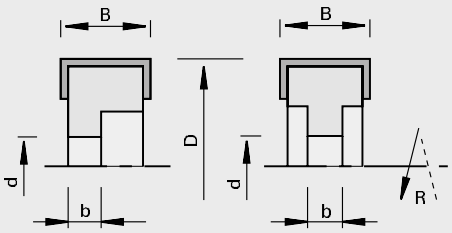
120100

Kanten-Füge-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney		167258 L
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg		164066 C
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM		179139 L
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann		164067 C
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag		167899 C
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag		167900 C
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag		164073 C
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag		164068 C
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich		182077 S
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, HOLZ-HER 1823, Biesse Akron 400 RS 502		164071 L
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott		164069 L
70	20	12,5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 C	164080 C
70	20	12,5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 C	164079 C
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER		164070 C
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER		164072 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080 L
	15	12	1,5	150515	10	003081 L
	20	12	1,5	150515	10	003082 L
	40	12	1,5	150515	10	164078 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	164067, 167258, 164073, 179139, 167899, 164066, 164068	925300	2	164526 L
Druckleisten	B=18	167900, 164070, 164134, 164133, 164069, 164080, 182077, 164071, 164079	925300	2	164076 L
Druckleisten	B=39	164072	925300	2	164077 L
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	164067, 167258, 164073, 179139, 167899, 164066, 164068	995161	10	180002 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	164072, 167900, 164070, 164134, 164133, 164069, 164080, 182077, 164071, 164079	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672 L
	[mm]			[St.]	

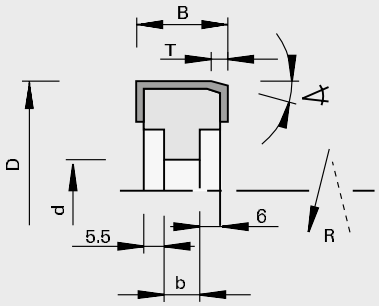
120100

Kanten-Füge-Messerköpfe HW - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	T	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	70	29,5	17	20	5,0	4	HOLZ-HER	164462 C	164463 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Drehrichtung links	29,5	12	1,5	150515	10	160618 L
für Drehrichtung rechts	29,5	12	1,5	150515	10	160118 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	925300	2	164185 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

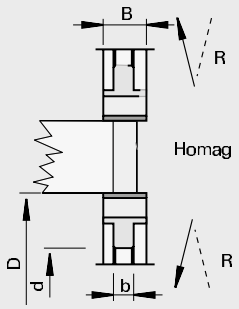
120101

Kanten-Füge-Messerköpfe HW - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247 C
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248 L
	20	14,3	2,5	150517	10	168509 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

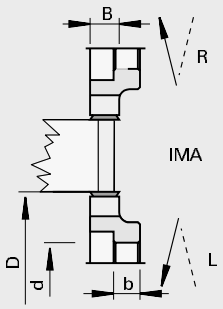
120101

Kanten-Füge-Messerköpfe HW - IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	14,3	13	20	4	6x3,5	IMA	172717 S	172718 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

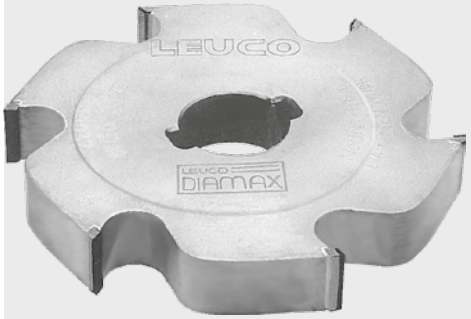
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248 L
	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

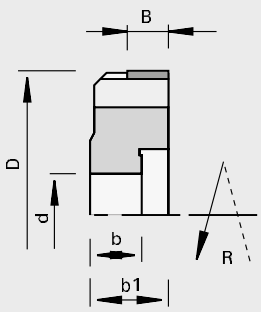
222510

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- reduzierte Nachschärfzone
- achsgerade
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

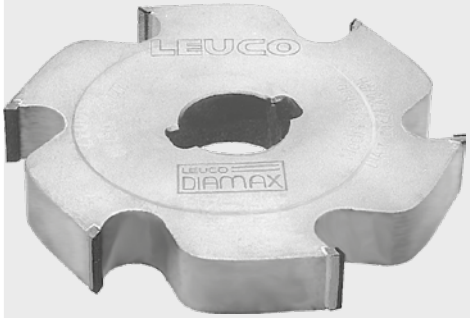
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	12,5	19	20	4	6x2,8	Brandt, Homag, IMA	175787 C	175786 C
70	10	12,5	19	20	6	6x2,8	Brandt, Homag, IMA	187248 C	187247 C
70	10	12,5	19	20	6	5x2,3	SCM-IDM	175789 C	175788 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

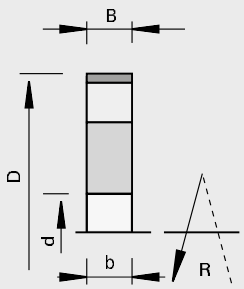
222510

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - Brandt, Homag, Biesse

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Biesse Akron 400 RS 502
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- reduzierte Nachschärfzone 2,0 mm
- achsgerade
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

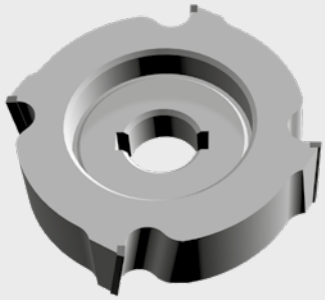
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
70	10	10	16	4	5x2,3	175779 C
70	10	10	16	6	5x2,3	175780 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

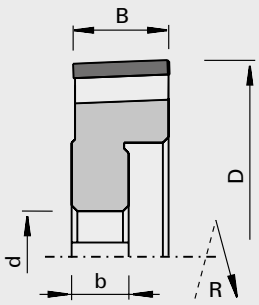
222810

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Ott
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

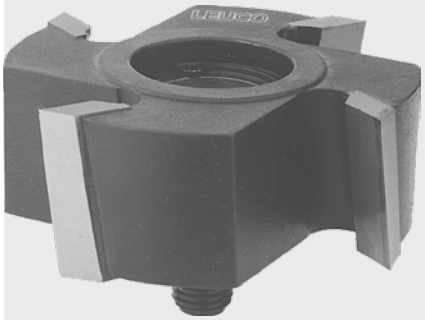
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	16,5	10	16	4	5x2,3	185677 C	185678 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

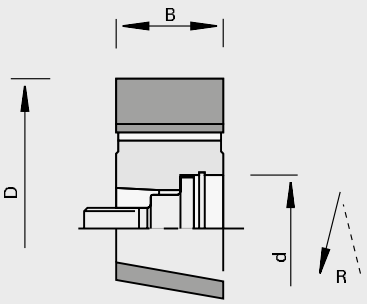
122110

Kanten-Füge-Fräser HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

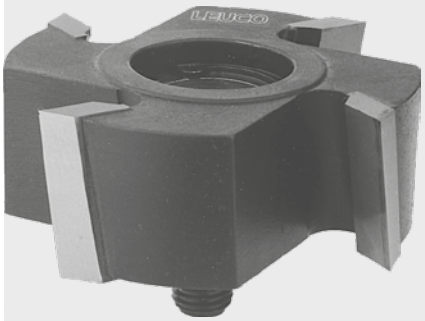
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	35	HSK 25R	4	178035 C	178034 C
[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

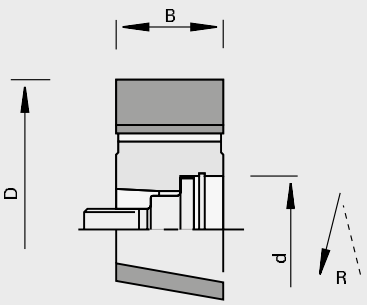
122110

Kanten-Füge-Fräser CM HW HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

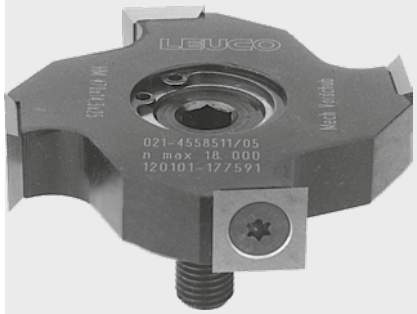
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	180765 L	180766 L
[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

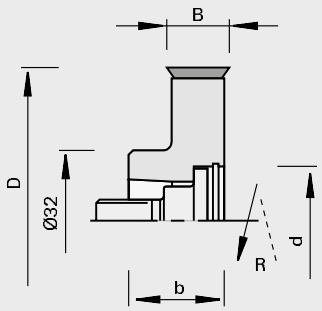
120101

Kanten-Füge-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel, 4 Schneidkanten
- Schneidstoff: HW HL Solid 20
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	14,3	23	HSK 25R	4	177592 L	177591 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

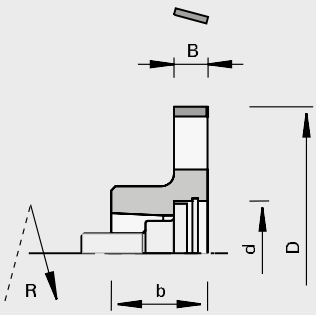
222510

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- kostengünstiger Anschaffungspreis durch Großserienfertigung

Hinweise

- wegen Einhaltung des Null-Durchmessers nicht nachschärfbar
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8,0	23	HSK 25R	4	177651 L	177652 L
70	15	23	HSK 25R	4	177653 L	177654 L
70	8,0	23	HSK 25R	6	180492 L	180493 L
70	15	23	HSK 25R	6	180494 C	180495 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

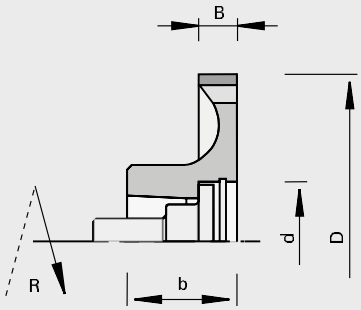
222810

Kanten-Füge-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregat FF und Feinfräsen, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel

Vorteile

- höchste Rundlaufgenauigkeit
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm
- kostengünstiger Anschaffungspreis durch Großserienfertigung

Hinweise

- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Z = 8 für Vorschub 45 - 60 m/min
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Basismaße konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	15	23	HSK 25R	4	180934 C	180935 C
70	15	23	HSK 25R	6	180936 C	180937 C
70	8,0	23	HSK 25R	4	181176 L	181177 L
70	8,0	23	HSK 25R	6	181178 L	181179 L
70	8,0	23	HSK 25R	8	181180 C	181181 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

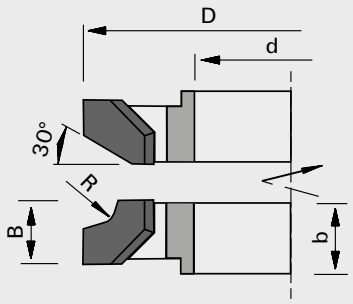
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

122110

Kanten-Abrund- / Fase-Fräser HW einteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135
- zum Bündigfräsen und Abrunden oder Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Ausführung einteilig
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

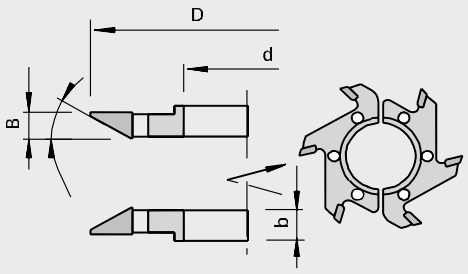
R	Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192419 L	192418 L
1,3		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192573 C	192574 C
1,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184351 L	184352 L
2,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184353 L	184354 L
2,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192575 C	192576 C
3,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184355 L	184356 L
	2	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192577 S	192578 S
	15	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192579 C	192580 C
	30	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184357 L	184358 L
	45	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192581 S	192582 S
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Kanten-Fase-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoff-kanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Ausführung zweiteilig
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180164 L	180163 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

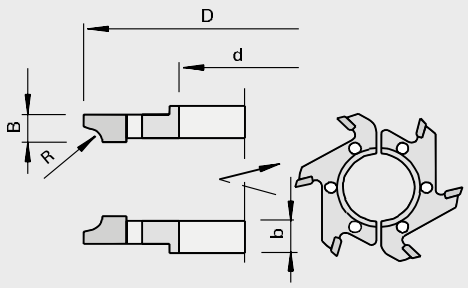
122110

Kanten-Abrund-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Ausführung zweiteilig
- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

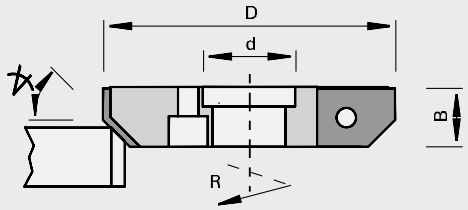
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	180155 C	180156 C
2,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180157 L	180158 L
3,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180167 C	180168 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

Kanten-Fase-Messerköpfe HW für BAZ - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Auslieferung mit je 3 zusätzlichen Profilplatten
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	60	12	19	3		179207 C	179206 C
15	60	12	19	3		178634 C	178633 C
30	60	13,5	19	3		178632 C	178631 L
45	60	12	19	3		178630 C	178629 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wechselplatten	Fase◁	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2,0	151586	10	179174 L	179173 L
	15	11,7	16	2,0	151586	10	177042 L	177045 L
	30	13,5	16	2,0	151586	10	177043 L	177046 L
	45	12,2	16	2,0	151586	10	177822 L	177823 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	11x10x7	925300	2	178759 L
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

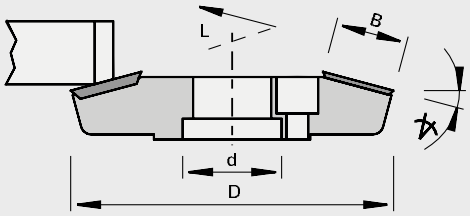
120101

Kanten-Fase-Messerköpfe HW für BAZ (speziell für dünne Anleimer) - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- BAZ Homag
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- speziell für dünne Anleimer
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	78	11,5	19	3	186577 C	186576 C
15	62	14	19	3	178640 L	178639 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	178639, 178640	150558	10	003079 L
Dreieck-Vorschneider	22	19,05	2,0	186576, 186577	150558	10	180779 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneiderschrauben	M5x6,8 T15 D=Ø9,4	186576, 186577	995125	10	180839 L
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	178639, 178640	995125	10	176199 L
Schraubendreher	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092 L
	[mm]			[St.]	

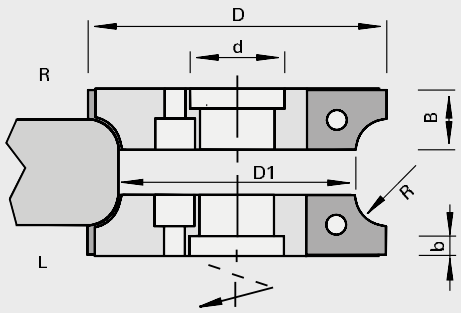
120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW für BAZ - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1 - 3 mm; R 4 - 5 mm
- Lieferumfang: zusätzlich mit 3 Ersatzplatten
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	15	4,0	19	3	185197 O	185198 O
1,5	59	50	15	4,0	19	3	185199 O	185200 O
2,0	59	50	15	4,0	19	3	180749 O	180748 O
2,5	59	50	15	4,0	19	3	185201 C	185202 C
3,0	59	50	15	4,0	19	3	180751 O	180750 O
4,0	63	50	15	4,0	19	3	178795 C	178794 C
5,0	63	50	15	4,0	19	3	178797 C	178796 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

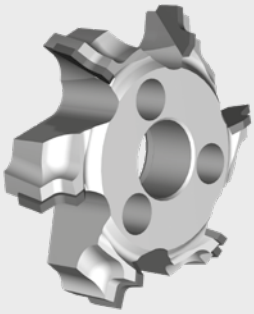
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,0	13	15	2,0	151545	10	180722 L	180721 L
	1,5	13	15	2,0	151545	10	181954 L	181953 L
	2,0	13	15	2,0	151545	10	181956 L	181955 L
	2,5	13	15	2,0	151545	10	180728 C	180727 C
	4,0	14	17	2,0	151546	10	177036 C	177040 C
	5,0	15	17	2,0	151545	10	177037 L	177041 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	11x10x7	925300	2	178759 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613 L
	[mm]		[St.]	

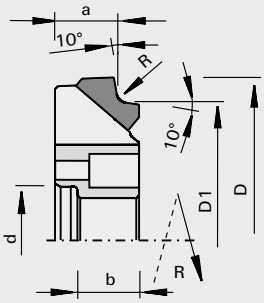
222582

DIAMAX-Hochleistungs-Kanten-Abrund-Fräser DP für BAZ - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- sehr hohe Wuchtgüte
- Z6 Ausführung
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch exzellente Wuchtgüte und hohe Zahnzahl
- Verzicht auf Ziehklingenbearbeitung möglich

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185977 C	185978 C
1,5	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185979 C	185980 C
2,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185981 C	185982 C
3,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185983 C	185984 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

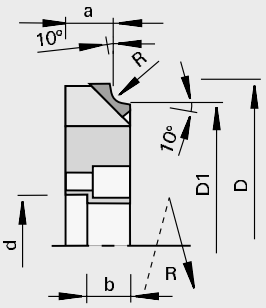
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

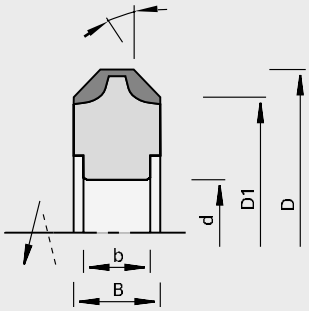
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	58	50	11	10,5	19	3	3/4,2/25	179414 C	179415 C
2,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179416 L	179417 L
3,0	59	50	11	10,5	19	3	3/4,2/25	179418 C	179419 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

Kanten-Fase-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 O
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 C
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 S
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 O
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 C
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	Fase◁	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 57	45	12	12	1,5	151545	10	171190 L
für Ø D = 62/73/82	45	16	17,5	2,0	151545	10	169292 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246 L
Druckleisten	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180214 L
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613 L
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	173379, 172728, 173380, 172729, 173381	985730	1	009671 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672 L
	[mm]			[St.]	

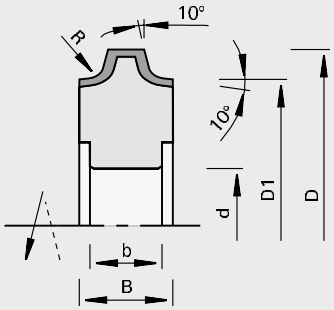
120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
2,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 O
3,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 S
2,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030 L
3,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 O
2,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 C
3,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241 S
5,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 S
2,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128 L
3,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129 O
4,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 S
5,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 S
6,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 S
8,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 S
9,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 S
2,0	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 S
2,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 S
3,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 S
4,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 S
5,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 S
2,0	73	61	16	11	20	3	6x2,8	HOLZ-HER	171132 S
3,0	73	61	16	11	20	3	6x2,8	HOLZ-HER	171133 C
4,0	73	61	16	11	20	3	6x2,8	HOLZ-HER	171134 C
5,0	73	61	16	11	20	3	6x2,8	HOLZ-HER	171135 C
2,0	82	70	16	11	20	4	6x2,8	IMA, Wilmsmeyer	166882 S
3,0	82	70	16	11	20	4	6x2,8	IMA, Wilmsmeyer	166881 S
4,0	82	70	16	11	20	4	6x2,8	IMA, Wilmsmeyer	166880 S
5,0	82	70	16	11	20	4	6x2,8	IMA, Wilmsmeyer	166879 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 57	2,0	12	12	1,5	151545	10	170340 L
für Ø D = 57	3,0	12	12	1,5	151545	10	170341 L
für Ø D = 58	2,0	12	13	2,0	151545	10	177033 L
für Ø D = 58	3,0	12	13	2,0	151545	10	177032 L
für Ø D = 78	2,0	16	15,5	2,0	151545	10	182087 L
für Ø D = 81	6,0	24	22	2,0	151545	10	170258 L
für Ø D = 81	8,0	24	22	2,0	151545	10	170260 L
für Ø D = 81	9,0	24	22	2,0	151545	10	170261 S
für Ø D = 62/73/82	1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745 L
für Ø D = 62/73/82	1,5	16	17,5	2,0	151545	10	176583 L
für Ø D = 62/73/82	2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489 L
für Ø D = 62/73/82	3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490 L
für Ø D = 62/73/82	4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491 L
für Ø D = 62/73/82	5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10,5	177031, 177030	925300	2	175640 L
Druckleisten	B=15,6	171133, 171134, 171130, 171135, 179997, 171129, 171128, 171131, 171132, 169241, 169243	925300	2	169246 L
Druckleisten	B=15,6	166882, 170192, 170193, 166881, 166879, 170195, 166880, 182086, 170194	925300	2	163488 L
Druckleisten	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	2	170262 S
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	177031, 177030	995161	10	050565 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	166882, 170192, 170193, 170338, 171133, 166881, 171134, 166879, 171130, 171135, 179997, 170195, 170339, 171129, 166880, 171128, 171131, 182086, 170194, 171132, 169241, 169243	995161	10	180214 L
Gewindestifte	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	10	180001 L
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613 L
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009671 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672 L
	[mm]			[St.]	

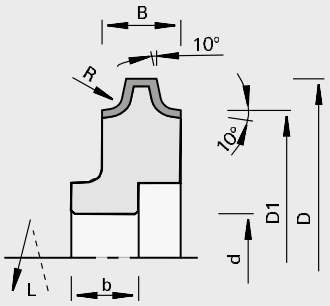
120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- gleicher Messerkopf-Grundkörper für R 1 - 5 mm und Fase

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 C	168374 C
3,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 C	168354 C
4,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 S	168376 S
5,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 S	168378 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	Fase◁	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Fase-Wechselplatten	45		16	17,5	2,0	151545	10	169292 L
Radius-Wechselplatten		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745 L
Radius-Wechselplatten		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489 L
Radius-Wechselplatten		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490 L
Radius-Wechselplatten		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491 L
Radius-Wechselplatten		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=15,6	925300	2	163488 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[St.]	

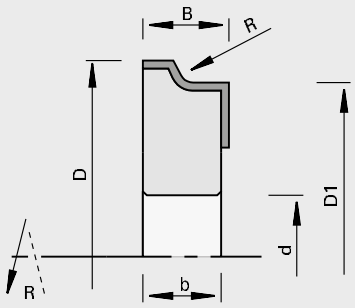
120112

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität an Massivholzkanten durch Schneiden mit Achswinkel

Hinweise

- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 2 - 3 mm
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 O	180440 O
3,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 O	173388 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

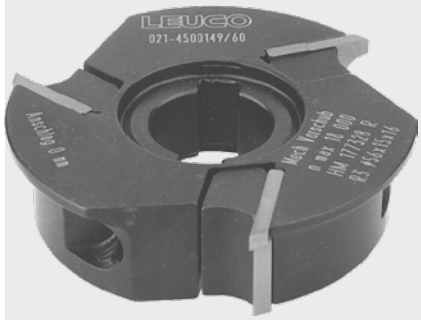
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	19,6	15,2	2,0	151545	10	173817 L	173816 L
	3,0	19,6	15,2	2,0	151545	10	173393 L	173392 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=17	für alle	925300	2	167971 L
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180002 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672 L
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613 L
	[mm]			[St.]	

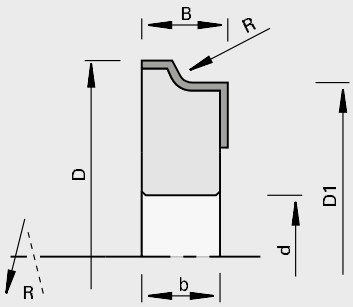
120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 2 - 3 mm
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995 O	179996 O
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 C	177326 O
3,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327 C	177328 C
2,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138 L	172137 L
3,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 C	172139 C
2,0	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 C	178214 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

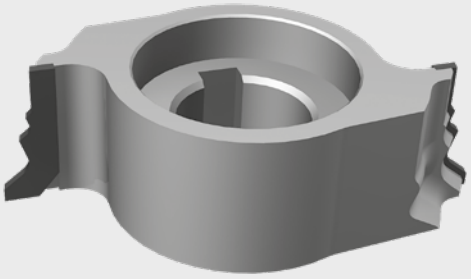
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	14,5	2,0	151545	10	172142 L	172141 L
	3,0	12	14,5	2,0	151545	10	172144 L	172143 L
	2,0	15	14,5	2,0	151545	10	177317 L	177318 L
	2,5	15	14,5	2,0	151545	10	177319 L	177320 L
	3,0	15	14,5	2,0	151545	10	177321 L	177322 L
	2,0	16,1	14	2,0	151546	10	178219 L	178218 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	172137, 172140, 172139, 172138	925300	2	171221 L
Druckleisten	B=14	179995, 177328, 177327, 179996, 177325, 177326	925300	2	50774928 L
Druckleisten	B=15	178215, 178214	925300	2	178213 S
Gewindestifte	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172140, 172139, 172138	995161	10	180028 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	179995, 177328, 177327, 179996, 178215, 177325, 177326, 178214	995161	10	180214 L
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613 L
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172140, 172139, 172138	985730	1	009671 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	179995, 177328, 177327, 179996, 178215, 177325, 177326, 178214	985730	1	009672 L
	[mm]			[St.]	

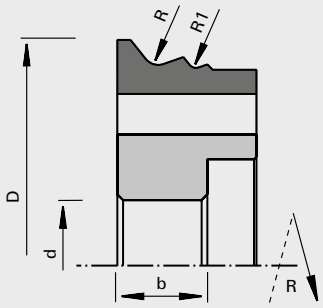
222212

DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - EBM

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen EBM mit 2-Profil Technik
- zum Abrunden von Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimerkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeugs
- Kombination von bis zu 2 unterschiedlichen Profilen in einem Werkzeug

Hinweise

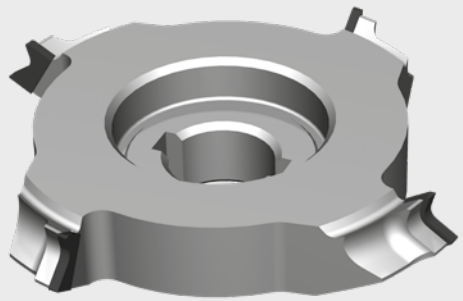
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,0	56	11	16	2	8x3,3	187129 L	187130 L
3,0	2,0	56	11	16	2	8x3,3	187131 C	187132 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

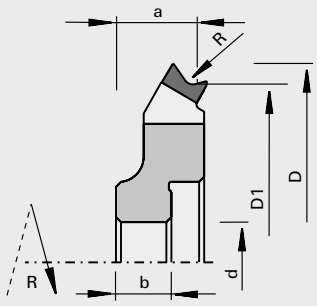
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Ott HFR 06.2

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Ott HFR 06.2
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- ohne Achswinkel
- n max = 23.800 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität

Hinweise

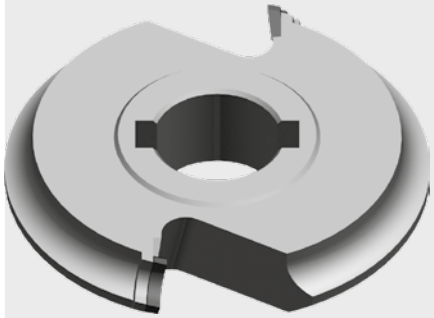
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	72	15,3	11	16	4	5x2,3	185685 C	185686 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

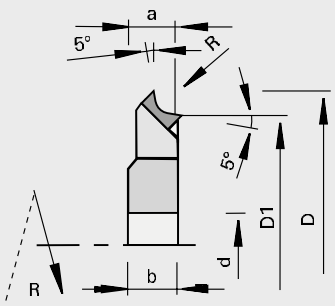
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

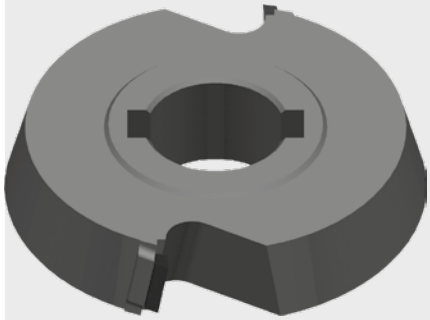
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182141 L	182142 L
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

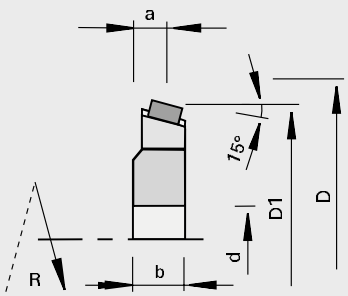
222212

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

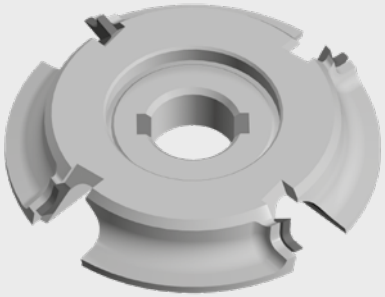
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	52	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182147 C	182148 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

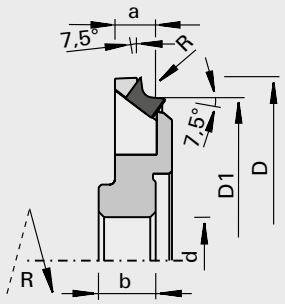
222882

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP - Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Ott
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

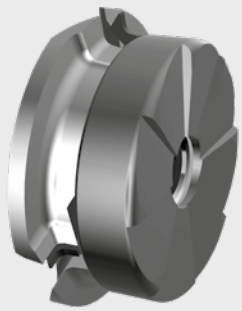
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	69	61	9,72	10,5	16	4	5x2,3	185681 C	185682 C
2,0	69	61	9,72	10,5	16	4	5x2,3	185679 L	185680 L
3,0	69	61	9,72	10,5	16	4	5x2,3	185683 C	185684 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

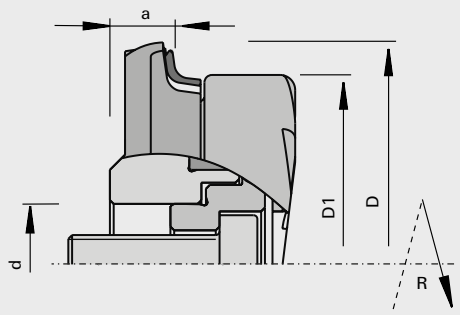
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser mit Tastrolle CM DP - HOLZ-HER 1832 / FF301

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1832 / FF301
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Fräser mit integrierter Tastfunktion
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm
- hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

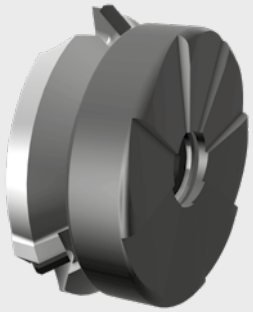
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
1,0	58,7	50	8,5	16	3	5x2,3	80492912 O
1,3	58,7	50	8,5	16	3	5x2,3	80492913 L
2,0	58,7	50	8,5	16	3	5x2,3	80492914 L
3,0	58,7	50	8,5	16	3	5x2,3	80492915 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

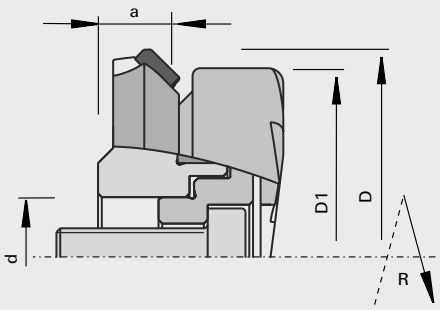
222582

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser mit Tastrolle CM DP - HOLZ-HER 1832 / FF301

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1832 / FF301
- zum Fasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Fräser mit integrierter Tastfunktion
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm
- hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
45	58,7	50	10	16	3	5x2,3	80492916 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

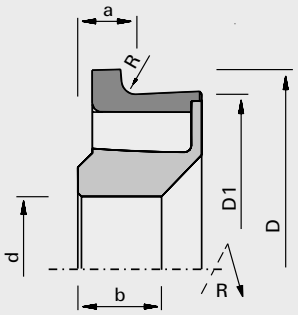
222882

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1827
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185440 O	185441 O
1,3	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185434 L	185435 L
2,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185436 L	185437 L
3,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185438 L	185439 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

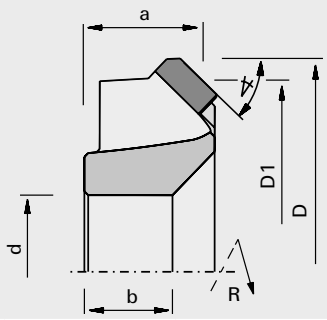
222812

DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1827
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	16	11,5	20	2	5x2,3	185442 O	185443 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

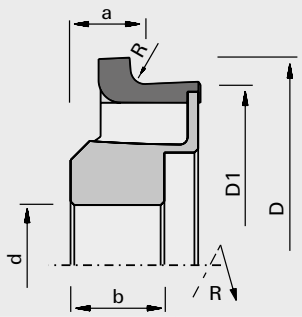
222882

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

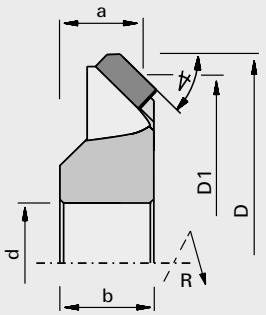
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185430 O	185431 O
1,3	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185424 L	185425 L
2,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185426 L	185427 L
3,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185428 L	185429 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222812

DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)
- zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

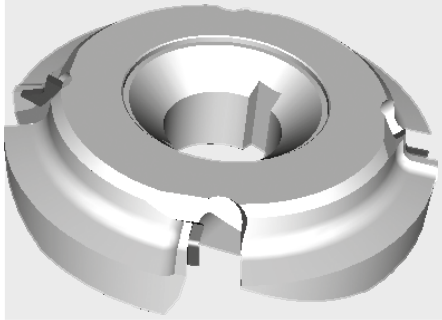
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	186115 C	186116 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

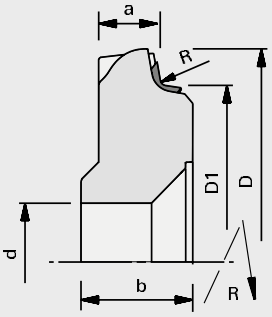
222882

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser CM DP - HOLZ-HER FF701 (FF501 / 1833)

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FF701 (FF501 / 1833)
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

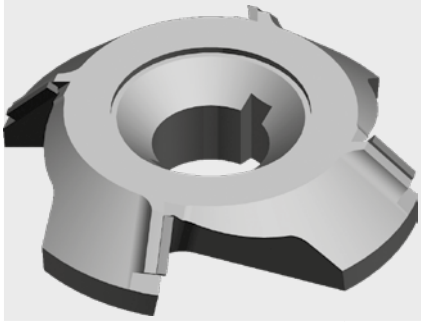
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182501 O	182500 O
1,3	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	187035 L	187034 L
2,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182503 L	182502 L
2,5	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182505 O	182504 O
3,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182507 L	182506 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

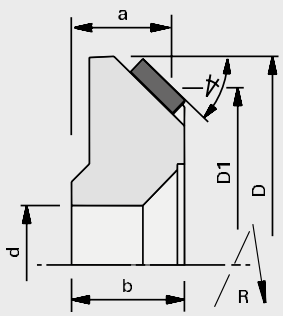
222812

DIAMAX Kanten-Fase-Fräser CM DP - HOLZ-HER FF701 (FF501 / 1833)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FF701 (FF501 / 1833)
- zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	72,5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509 C	182508 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

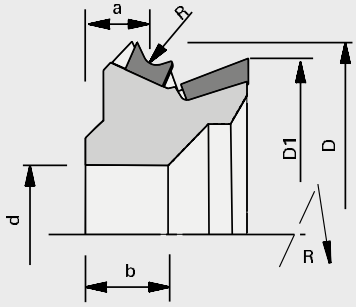
222882

Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1826

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1826
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

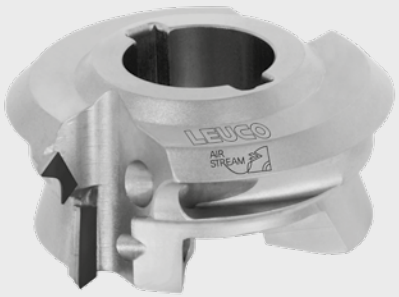
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57,25	50	10,76	12	20	2+2	5x2,2	182481 C	182480 C
1,0	57,25	50	10,76	12	20	3+3	5x2,2	182491 C	182490 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

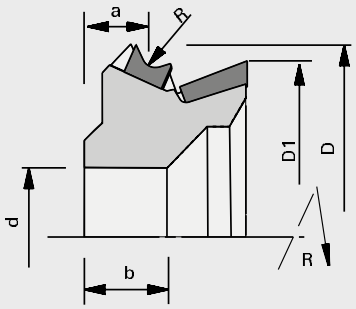
222882

Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1826
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- verbesserte Spanerfassung durch ChipMeister Version und AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

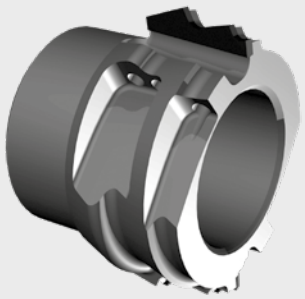
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57,25	50	10,76	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	187634 C	187633 C
1,3	55	50	10,75	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	187632 L	187631 L
2,0	55	50	11,02	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735 L	184734 L
2,5	55,8	50	11,15	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 C	184736 L
3,0	56	50	11,28	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739 L	184738 L
2,0	55	50	11,02	12	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741 L	184740 L
3,0	56	50	11,28	12	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 C	184744 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

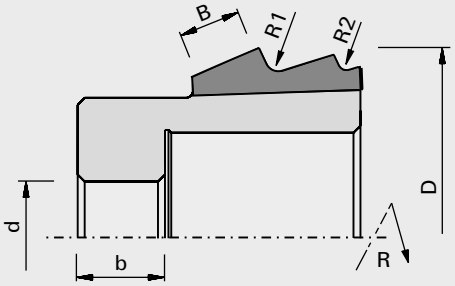
222882

DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - HOLZ-HER FR502 Multi - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR502
- zum Abrunden, Anfasen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

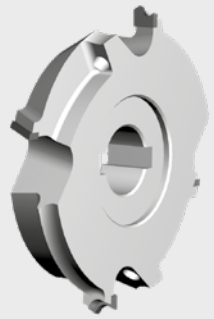
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen
- Basismaße konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849

B	R1	R2	Fase◁	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	2,0	1,3		55,8	12,5	16	2	5x2,3	186787 L	186786 L
8	2,0		45	55,2	12,5	16	2	5x2,3	186917 L	186916 L
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]				

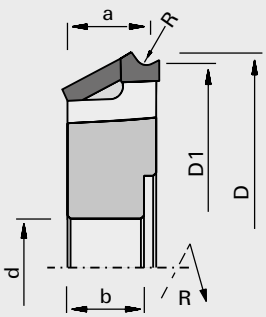
222882

DIAMAX Kanten-Abrund-Bündig-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR701
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72,7	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185874 O	185451 O
1,3	72,4	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185875 L	185445 L
2,0	71,8	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185876 L	185447 L
3,0	70,9	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185877 L	185449 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

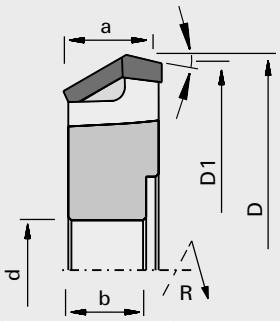
222812

DIAMAX Kanten-Fase-Bündig-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR701
- zum Fasen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

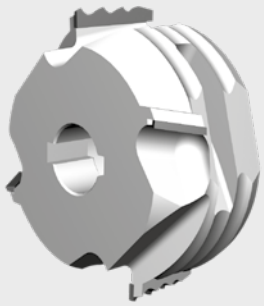
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70,5	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185878 C	185453 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

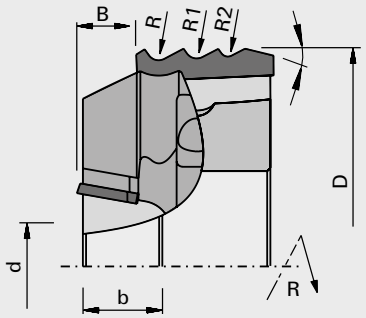
222882

DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 Multi - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR701 Multi
- zum Abrunden, Anfasen und Bündigfräsen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- weniger Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der benötigten Absaugleistung
- geräuscharm - Kombination von 4 unterschiedlichen Profilen und Bündigschneide
- Nutzung unterschiedlicher Profile ohne Werkzeugwechsel

Hinweise

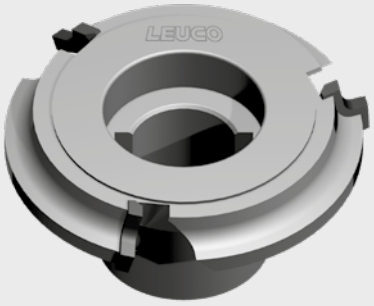
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen
- Basismaße konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849

B	R	R1	R2	R3	Fase◁	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	2,0	1,3	2,0	1,3		70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	186884 L	186885 L
8,0	2,0	1,3	1,3		45	71	12,5	16	2+2	5x2,3	187615 L	187616 L
8,0	2,0	2,0	1,3		45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185467 L	185466 L
8,0	3,0	2,0	1,3		10	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	187618 C	187617 C
8,0	3,0	2,0	1,3		45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185465 L	185464 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

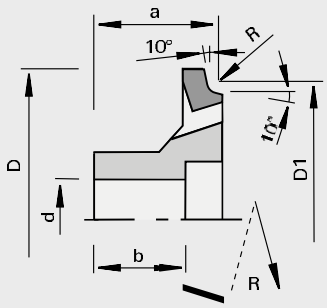
122110

Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-Stefani Round/K

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System und Aggregat Round/K
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

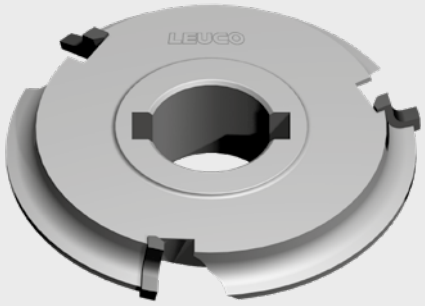
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,7	49,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182446 C	182447 C
1,5	55,7	50,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182448 C	182449 C
2,0	55,7	51,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182450 L	182451 L
3,0	55,7	53,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182454 L	182455 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

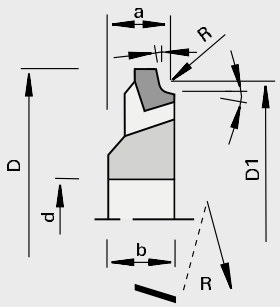
122112

Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-Stefani K130

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit Aggregat K130
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

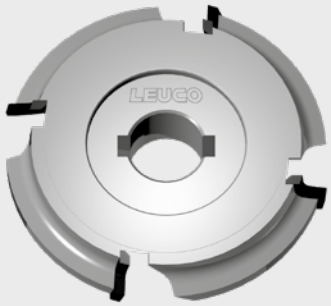
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55,3	52	12	13,5	16	3	5x2,3	192213 L	192214 L
3,0	55,3	54	13	13,5	16	3	5x2,3	192216 L	192215 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

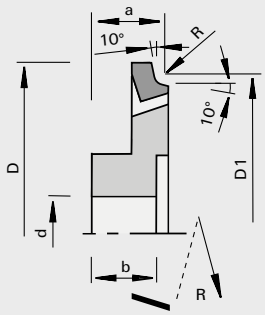
122122

Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-IDM

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-IDM mit ED-System und Aggregat C1 / C2
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

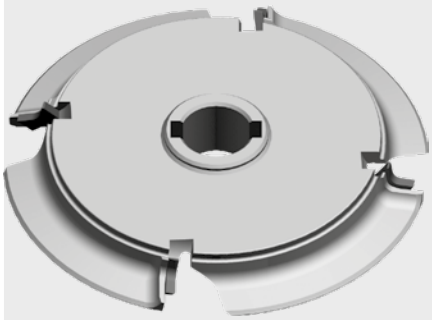
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62,031	14,5	14	16	4	5x2,3	182911 C	182910 C
1,5	70	63,046	14,5	14	16	4	5x2,3	182909 C	182908 C
2,0	70	64,062	14,5	14	16	4	5x2,3	182907 L	182906 L
3,0	70	66,092	14,5	14	16	4	5x2,3	182903 C	182902 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

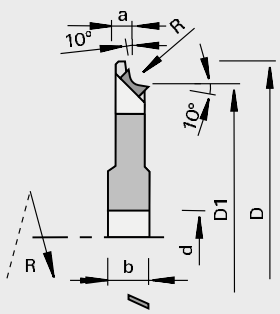
222882

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 20.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

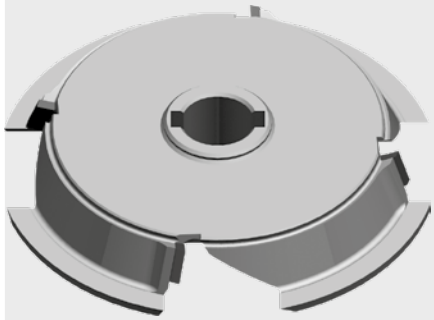
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	73	61,7	8,1	12	12	4	4x1,8	182288 C	182289 C
2,0	73	61,7	7,1	12	12	4	4x1,8	182292 C	182293 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

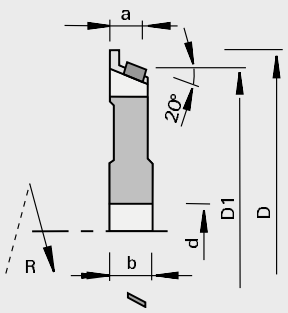
222812

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 20.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

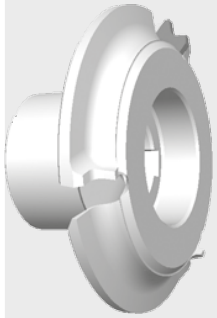
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	61,7	8,7	12	12	4	4x1,8	182302 S	182303 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

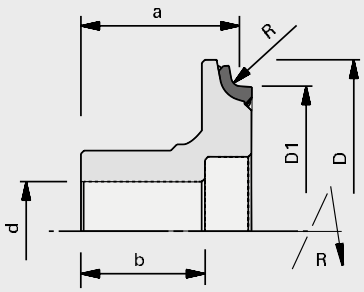
222882

Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-IDM Round/K

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-IDM mit ED-System und Aggregat Round/K
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 20.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

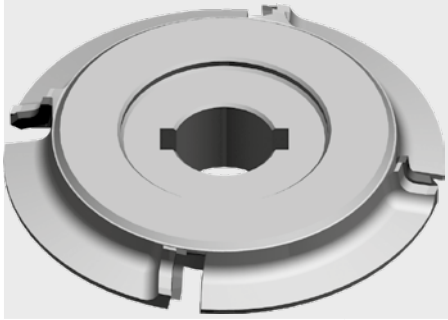
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,3	48	25,4	20	16	3	5x2,3	182416 C	182415 C
1,5	55,3	48	25,4	20	16	3	5x2,3	182418 S	182417 S
2,0	55,3	48	25,4	20	16	3	5x2,3	182414 C	182413 C
3,0	55,7	48	25,4	20	16	3	5x2,3	182412 C	182411 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

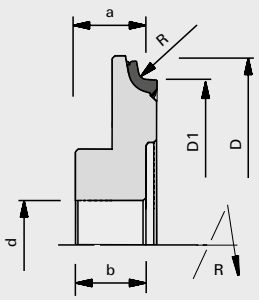
222882

Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-IDM C1/C2

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-IDM mit ED-System und Aggregat C1 / C2
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

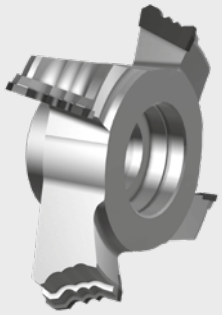
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182901 C	182900 C
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 C	182896 C
3,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182893 C	182892 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

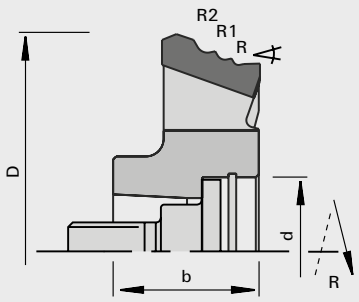
222582

DIAMAX Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP HSK 25R Multi - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- Kombination von 4 unterschiedlichen Profilen

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

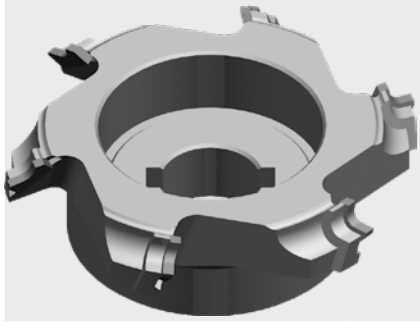
R	R1	R2	Fase◁	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	1,5	2,0	20	74,47	15	HSK 25R	4	80471347 L	80471348 L
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

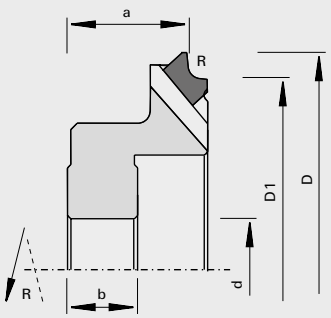
222282

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Biesse Ergho, Akron

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- reduzierte Nachschärfzone
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

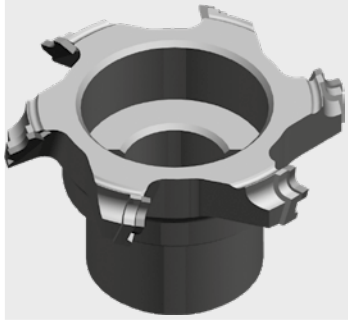
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183699 C	183700 C
2,0	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183701 C	183702 C
3,0	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183703 C	183704 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

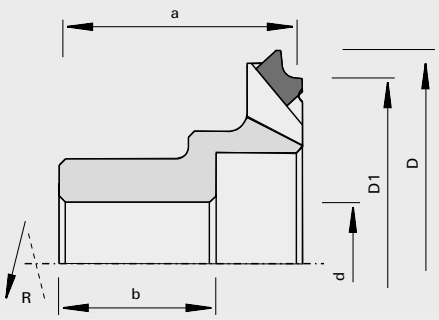
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Biesse
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- reduzierte Nachschärfzone
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität

Hinweise

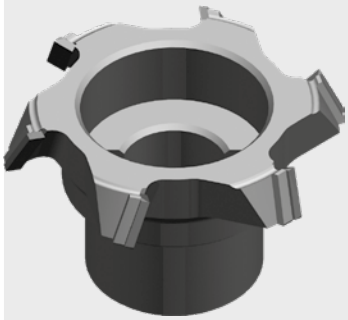
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	67	60	38,5	25,5	20	6	6x2,8	183709 C	183710 C
2,0	67	60	38,5	25,5	20	6	6x2,8	183711 C	183712 C
3,0	67	60	38,5	25,5	20	6	6x2,8	183713 S	183714 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

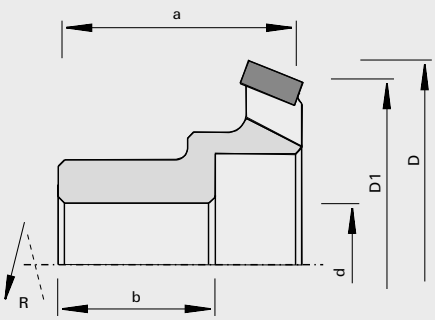
222512

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen Biesse
- zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- reduzierte Nachschärfzone
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- optimale Schnittqualität

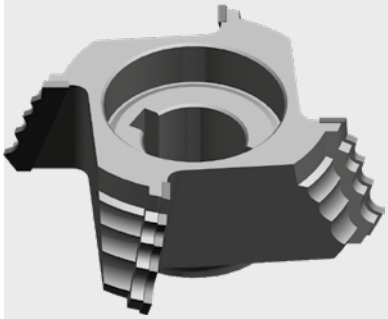
Hinweise
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁ [°]	Ø D [mm]	Ø D1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	DKN [mm]	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	67	60	38,5	25,5	20	6	6x2,8	183715 S	183716 S

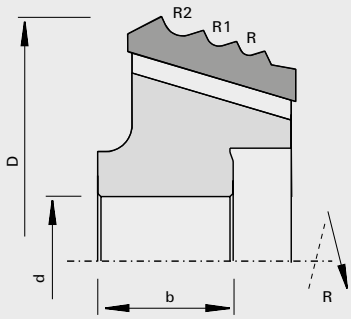
222582

DIAMAX Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP Multi - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen Biesse RF 40
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoff-kanten

Ausführung
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 1,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- optimale Schnittqualität

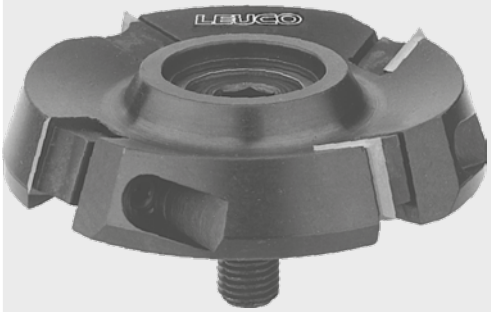
Hinweise
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R [mm]	R1 [mm]	R2 [mm]	Fase◁ [°]	Ø D [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	2,0	3,0	25	75,4	21	20	4	6x2,8	183707 C	183708C

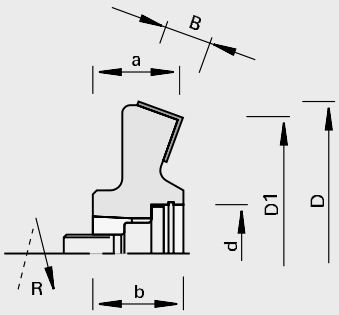
120120

Kanten-Fase-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	77	70	21,5	12	23	HSK 25R	4	177594 C	177593 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Druckleisten	B=10	925300	2	164526 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

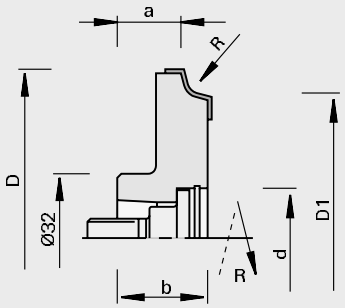
120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,5 - 3 mm
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177734 O	177733 O
2,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177738 O	177737 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2,0	151546	10	177606 L	177605 L
	2,0	12	17	2,0	151546	10	177608 L	177607 L
	2,5	12	17	2,0	151546	10	177610 C	177609 C
	3,0	12	17	2,0	151546	10	177612 C	177611 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	12x11x7	925300	2	177724 L
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[St.]	

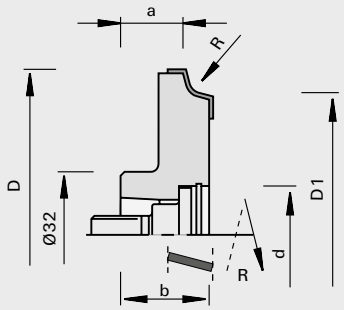
120112

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW HSK 25R - IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180170 O	180169 O
3,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180172 O	180171 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

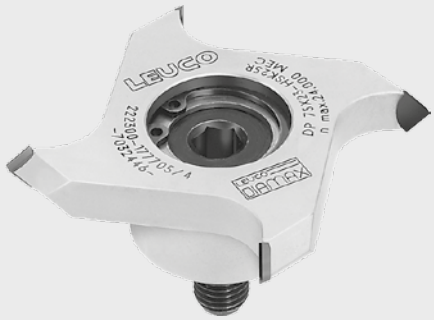
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	18	2,0	151586	10	180174 L	180173 L
	3,0	12	18	2,0	151586	10	180176 L	180175 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	12x11x7	links	925300	2	180255 L
Druckleisten	12x11x7	rechts	925300	2	180256 L
Schrauben	M10x1,25x32 SW8		995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988		995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472		995460	10	177782 L
Gewindestifte	M6x16 SW3		995161	10	001617 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936		985730	1	009672 L
	[mm]			[St.]	

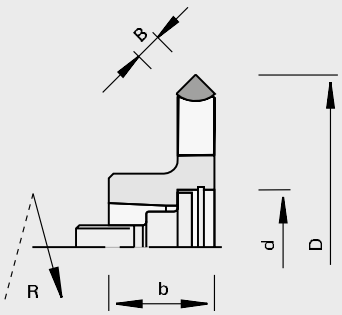
222512

Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- nachschärfbar
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

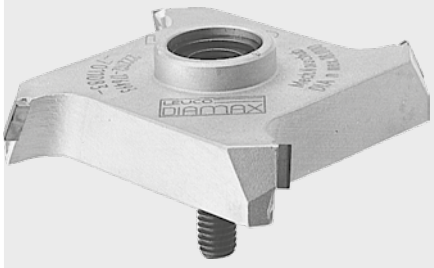
Fase◁ [°]	Ø D [mm]	B [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	75	8,0	23	HSK 25R	4	177705 C	177706 C

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP [St.]	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10	177782 L

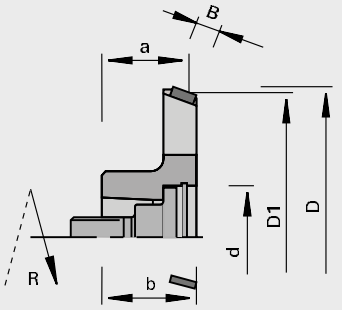
222512

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

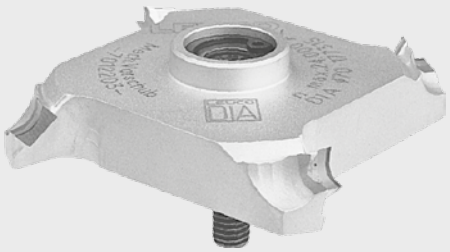
Fase◁ [°]	Ø D1 [mm]	Ø D [mm]	a [mm]	B [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	70	73	21,5	6,0	23	HSK 25R	4	177649 C	177650 C

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP [St.]	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10	177782 L

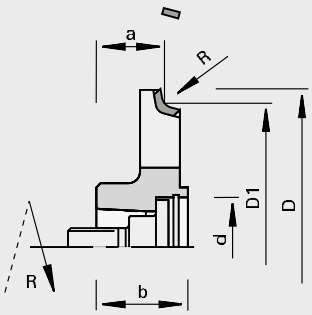
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF, IMA
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177655 O	177656 O
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177657 O	177658 O
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	4	177659 L	177660 L
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177661 O	177662 O
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	4	177663 O	177664 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

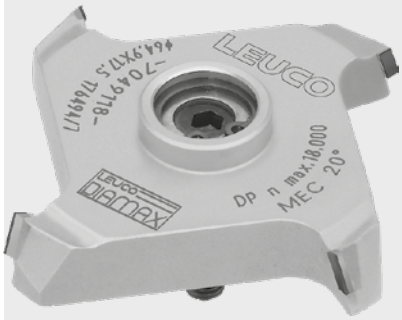
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178545 O	178546 O
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178547 O	178548 O
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	6	178549 O	178550 O
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178551 S	178552 S
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	6	178553 O	178554 O
4,0	81,2	70	16,5	23	HSK 25R	6	178557 C	178558 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

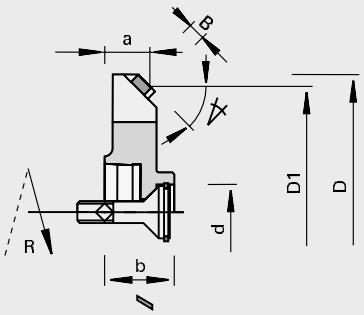
222512

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP HSK 32 - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag / Aggregat FK 01, FK 02, FK 03
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	65,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177407 C	177406 C
45	71,5	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177409 C	177408 C
20	64,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	176494 C	176493 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Senkkopfschrauben	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[St.]	

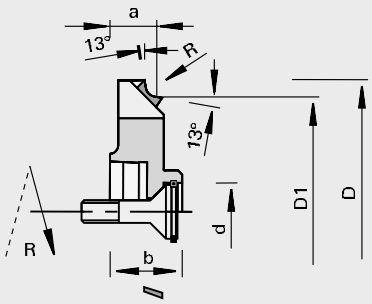
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 32 - Homag FK

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag / Aggregat FK 01, FK 02, FK 03
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1
- HSK 32 gekürzt

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179376 O	179377 O
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179378 O	179379 O
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179380 O	179381 O
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179382 L	179383 L
2,5	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179384 O	179385 O
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179386 O	179387 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178466 C	178467 C
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178468 C	178469 C
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178470 C	178471 C
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178474 S	178475 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Senkkopfschrauben	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[St.]	

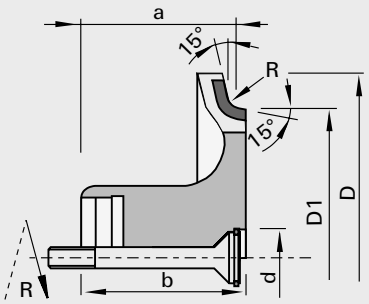
222882

Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 32 - Homag FK

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FK
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180301 L	180300 L
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180278 L	180279 L
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180280 L	180281 L
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180303 C	180302 C
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180282 L	180283 L
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

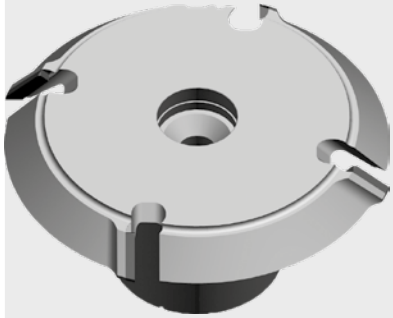
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180313 C	180312 C
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180315 L	180314 L
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180284 L	180285 L
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180317 C	180316 C
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180286 C	180287 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Senkkopfschrauben	M6x45-10.9 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	180293 L
	[mm]		[St.]	

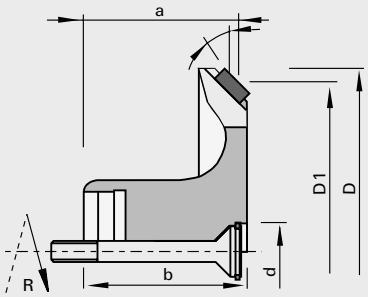
222812

Kanten-Fase-Fräser DP HSK 32 - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO ic-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag / FK-Aggregat
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Achtung: Maschinen müssen entsprechend nachgerüstet werden
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

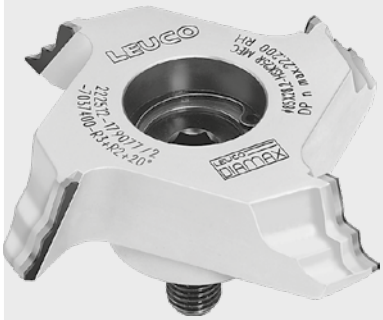
Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180288 L	180289 L
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180319 L	180318 L
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180290 L	180291 L
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180321 C	180320 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Senkkopfschrauben	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[St.]	

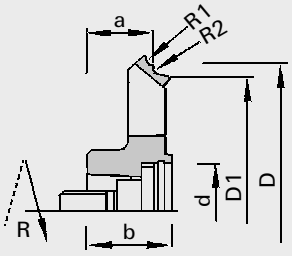
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

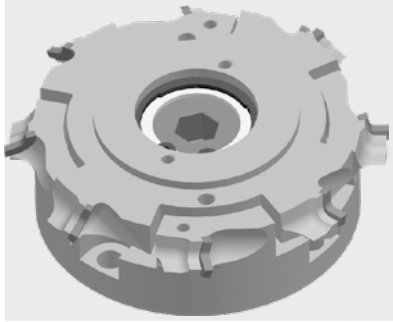
R1	R2	Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	2,0	20	85	69	22,75	28	HSK 25R	4	179076 O	179077O
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

223882

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase-Fräser CM DP HSK 25R - flexTrim - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate FK11, FK20, FK21 , FF32, FF12, PF21 mit flexTrim Fräskopf
- zum Abrunden und / oder Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- 2-teiliges Werkzeug
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- kurze Rüstlücken bei hohen Vorschüben
- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- Kombination von 2 unterschiedlichen Profilen

Hinweise

- weitere Kombinationen auf Anfrage möglich
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849

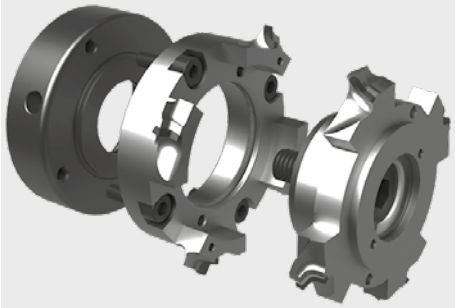
R1	R2	Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	185077 L	185076L
2,0	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	185189 L	185188L
2,0	1,2		78	70	19,5		HSK 25R	4	185975 O	185976O
2,0	1,3		78	70	19,5		HSK 25R	4	187122 L	187123L
2,0	1,5		78	70	19,5		HSK 25R	4	183121 L	183122L
3,0	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	186583 L	186582L
3,0	2,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	183115 L	183116L
2,0		20	78	70	19,5		HSK 25R	4	185191 O	185190O
2,0		45	78	70	19,5		HSK 25R	4	185193 O	185192O
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Zylinderschrauben	M5x12-10.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320 L
O-Ringe	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135 L
	[mm]		[St.]	

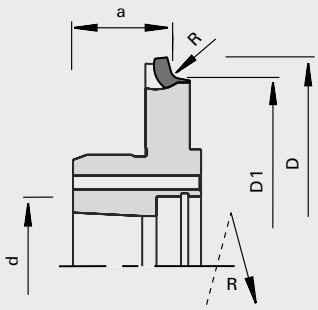
222882

DIAMAX-Kanten-Profil-Fräser CM DP - flexTrim (Einzelwerkzeug) - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate FK11, FK20, FK21 , FF32, FF12, PF21 mit flexTrim Fräskopf
- zur Verwendung in bestehendem flexTrim Satzwerkzeug
- zum Abrunden und / oder Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

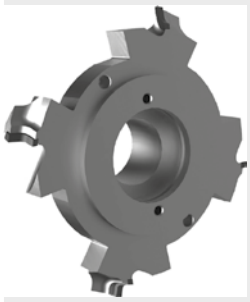
- Einzelwerkzeug zum Austausch im flexTrim Satz
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°

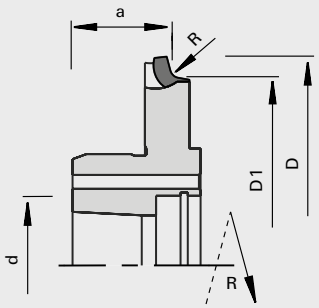
Vorteile

- Option zum einzelnen Austausch eines verschlissenen Einzelwerkzeug im flexTrim Satz
- Option zur Profiländerung im flexTrim Satz
- Nachhaltigkeit und Kostenersparnis im Vergleich zum Austausch des kompletten flexTrim Satzes

Hinweise

- bei Lieferdatum der Maschine oder des flexTrim Satzes ab 2016 kann ein einzelnes Profil getauscht werden
- bei älteren Ausführungen nicht: siehe aufgravierte LEUCO Fertigungsauftragsnummer > 7411179
- zur selbstständigen Montage des Einzelwerkzeuges bitte beiliegende Montageanweisung beachten
- Achtung bei Wechsel der Profilkombination im bestehenden flexTrim Satz: 1. das fixe Werkzeug (siehe HSK 25R) muss immer das größere Profil sein.
- 2. bei Werkzeugen mit Fase-Kombination kann es zur Reduktion der max. bearbeitbaren Kantenstärke kommen





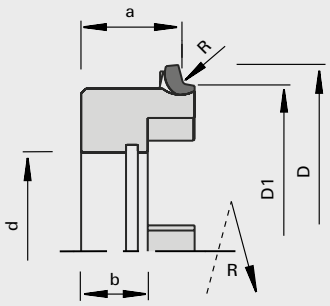
Werkzeug 1, fest

R	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 69041484/69041485	80496731 O	80496732 O
1,1	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 69043546/69043548	80496735 O	80496736 O
1,3	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 69007334/69007335	80496739 O	80496740 O
1,5	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 183188/183189	80496741 O	80496742 O
2,0	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 183127/183128	80496745 L	80496746 L
2,5	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 183125/183126	80496749 O	80496750 O
3,0	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 183123/183124	80412778 L	80412779 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

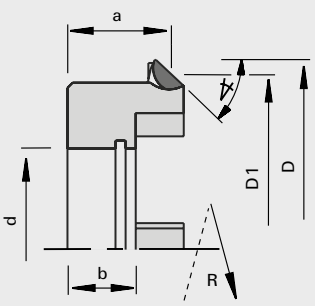
Werkzeug 1, fest

R	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,5	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 69072923/69072922	80496753 O	80496754 O
4,0	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 69005577/69005578	80496755 O	80496756 O
4,5	78	70	19,5	HSK 25R	4	erodierte Variante für 69073478/69073489	80496757 O	80496758 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				









Werkzeug 2, beweglich

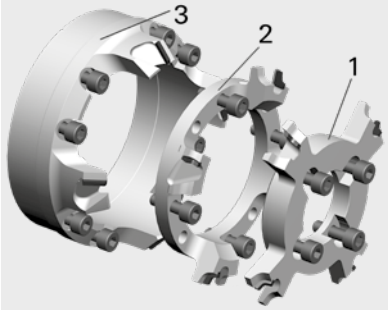
R	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 69076894/69076895	80496729 O	80496730 O
1,0	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 69006175/69006174	80496733 L	80496734 L
1,2	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 69006582/69006583	80496737 O	80496738 O
1,3	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 69039332/69039334	80412786 O	80412780 O
1,5	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 183131/183132	80496743 O	80496744 O
2,0	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 183129/183130	80496747 O	80496748 O
3,0	78	70	22,5	40	4	erodierte Variante für 69071111/69071107	80496751 O	80496752 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 69030426/69030427	80496759 O	80496760 O
20	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 69005572/69005573	80496761 O	80496762 O
25	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 69033744/69033745	80496763 O	80496764 O
30	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 69005815/69005814	80496765 O	80496766 O
45	78	70	21,5	40	4	erodierte Variante für 183190/183191	80496767 O	80496768 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase-Fräser CM DP - FK31 - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOMAG mit Formfräsaggregat FK30 oder FK31
- zum Abrunden und / oder Anfasen von Anleimerstirn-kanten aus Massivholz, Furnier und Kunststoff

Ausführung

- 3-teiliges Werkzeug
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- sehr kurze Rüstlücken von 400 mm bei einer max. Teilelänge von 600 mm
- Vorschübe von bis zu 35 m/min
- Kombination von bis zu 3 unterschiedlichen Profilen ohne Werkzeugwechsel
- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe
- Austausch einzelner Profile im Satz möglich
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version

Hinweise

- das Profil von Werkzeug 1 muss größer sein als von Werkzeug 2 und 3. Der größte Radius bestimmt die maximale Fasengröße der beweglichen Fasewerkzeuge 2 und 3.
- weitere Profilkombinationen auf Anfrage kurzfristig lieferbar
- mit dem Auslaufwinkel kann ein zusätzliches Faseprofil angebracht werden
- Referenzdurchmesser D1 konstant
- Werkzeuge werden inklusive Montageschrauben geliefert
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

Werkzeug 1, fest

R	Fase◁	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		88,5	7	12	30	4	187050 O	187051 O
1,2		88,5	7	12	30	4	187045 O	187046 S
1,3		88,5	7	12	30	4	187048 L	187049 O
1,5		88,5	7	12	30	4	184111 L	184112 L
2,0		88,5	7	12	30	4	184090 L	184091 L
3,0		88,5	7	12	30	4	184107 L	184108 L
	20	88,5	7	12	30	4	187052 S	187053 S
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Werkzeug 2, beweglich

R	Fase◁	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,6		88,5	18,5	19,5	55	4	187057 O	187058 S
1,0		88,5	18,5	19,5	55	4	184094 L	184095 L
1,3		88,5	18,5	19,5	55	4	187055 O	187056 O
1,5		88,5	18,5	19,5	55	4	184092 L	184093 L
2,0		88,5	18,5	19,5	55	4	184113 L	184114 L
3,0		88,5	18,5	19,5	55	4	184125 O	184126 O
	45	88,5	18,5	19,5	55	4	184129 S	184130 S
	20	88,5	18,5	19,5	55	4	184133 S	184134 S
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Werkzeug 3, beweglich

R	Fase◁	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8		92	43	44	73	4	187065 S	187066 S
1,0		92	43	44	73	4	184096 S	184097 S
1,2		92	43	44	73	4	187060 S	187061 S
1,3		92	43	44	73	4	187067 S	187069 S
1,5		92	43	44	73	4	184115 L	184116 S
2,0		92	43	44	73	4	184135 S	184136 S
	15	92	43	44	73	4	187063 S	187062 S
	20	92	43	44	73	4	184098 S	184099 S
	30	92	43	44	73	4	184119 S	184120 S
	45	92	43	44	73	4	184117 L	184118 S
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M5x12 DIN 7984	995111	10	184175 L
Zylinderschrauben	M5x30 DIN EN ISO 4762	995111	10	185496 L
	[mm]		[St.]	

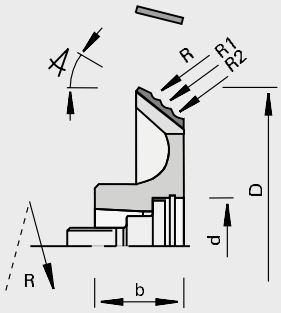
222882

Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate MF20 / MF21
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°
- Nachschärfzone 1,0 mm

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	R1	R2	Fase◁	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	3,0		20	81,6	28	HSK 25R	4	180757 L	180758 L
2,0	3,0		20	81,6	28	HSK 25R	6	180759 C	180760 C
1,5	2,0		20	80,6	28	HSK 25R	4	185075 L	185074 L
1,5	2,0	3,0	20	82	28	HSK 25R	4	180708 C	180709 C
1,5	2,0	3,0	20	82	28	HSK 25R	6	180763 C	180764 C
1,0	1,5	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186677 L	186676 L
1,0	1,3	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186679 C	186678 C
1,0	2,0		45	83	28	HSK 25R	4	187677 L	187678 L
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

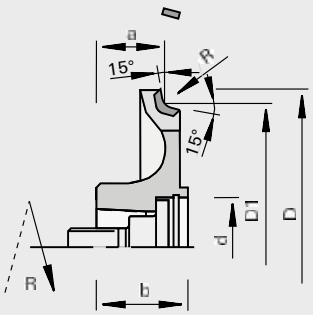
222882

Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag FF, IMA
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	4	184923 L	184924 L
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	4	184927 L	184928 L
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	4	184921 L	184922 L
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	4	184919 L	184920 L
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	4	184925 C	184926 C
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	4	184917 L	184918 L
4,0	84	70	20,5	23	HSK 25R	4	180554 C	180555 C
5,0	84	70	21,5	23	HSK 25R	4	180558 C	180559 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

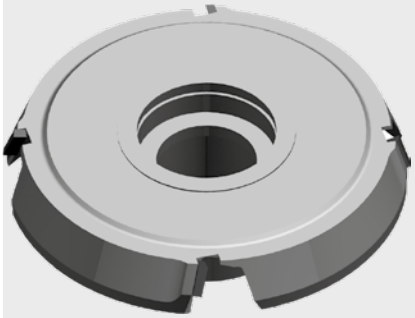
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	6	184939 C	184940 C
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	6	184937 C	184938 C
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935 L	184936 L
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	6	184933 L	184934 L
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 C	184932 C
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	6	184929 L	184930 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

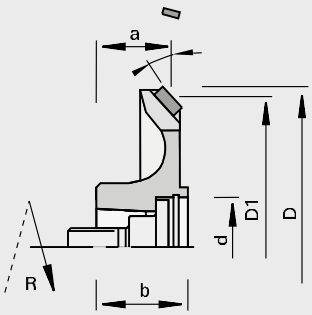
222812

Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF, IMA
- zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	70	19,5	22,2	HSK 25R	4	180578 L	180579 L
45	78,7	70	19,5	22,2	HSK 25R	4	180580 C	180581 C
20	73	70	19,5	22,2	HSK 25R	6	180582 C	180583 C
45	78,7	70	19,5	22,2	HSK 25R	6	180584 L	180585 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

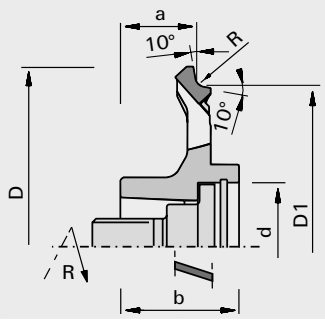
222582

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 18.000 min-1
- Auslaufwinkel 10°

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Drehrichtung nach VDMA 8849

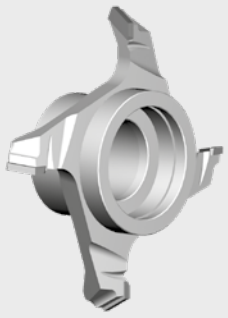
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185279 L	185278 L
1,3	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185283 C	185282 C
1,5	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185285 C	185284 C
2,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185236 L	185237 L
3,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185287 L	185286 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

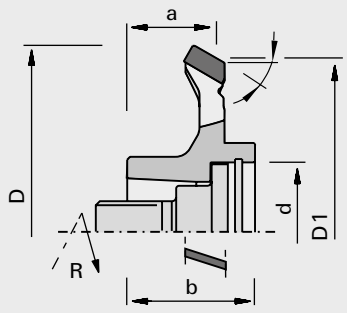
222512

DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Drehrichtung nach VDMA 8849

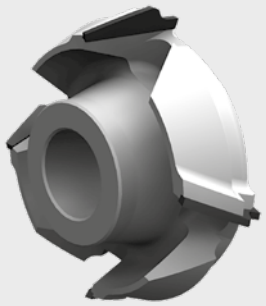
Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185289 S	185288 S
30	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185297 C	185298 C
45	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185291 C	185290 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

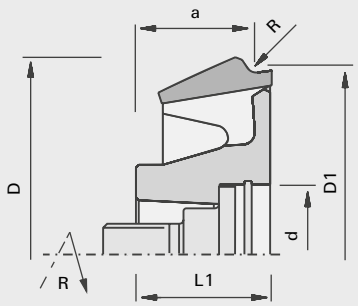
222882

Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag für Aggregat BF40
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Auslaufwinkel 13°
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

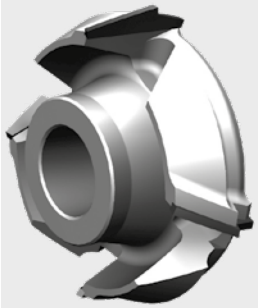
R	Ø D	Ø D1	a	L1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70,57	67,12	21,88	24,3	HSK 25R	4	187314 O	187306 O
1,3	70,57	67,70	21,78	24,3	HSK 25R	4	187315 O	187307 O
1,5	70,57	68,08	21,72	24,3	HSK 25R	4	187316 O	187308 O
2,0	70,57	69,05	21,55	24,3	HSK 25R	4	187318 O	187309 O
2,5	70,57	70,02	21,39	24,3	HSK 25R	4	80497851 O	80497853 O
3,0	70,57	70,98	21,22	24,3	HSK 25R	4	187319 O	187310 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

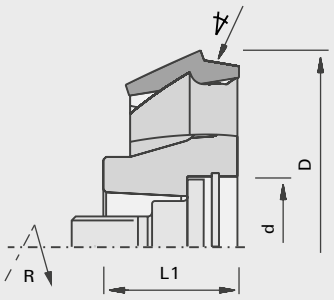
222882

Kanten-Fase-Bündig-Fräser CM DP CM DP HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag für Aggregat BF40
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Drehrichtung nach VDMA 8849
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

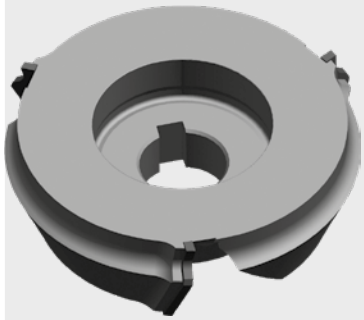
Fase◁	Ø D	L1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	70,23	24,3	HSK 25R	4	187320 C	187311 C
30	70,23	24,3	HSK 25R	4	187321 C	187312 C
45	70,23	24,3	HSK 25R	4	187322 C	187313 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

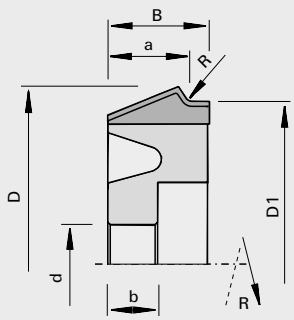
222882

Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone ca. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

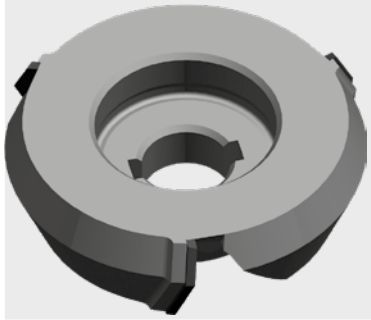
- Z = 3 für Vorschub 8 - 20 m/min
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	3	5x2,3	183169 C	183168 C
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	4	5x2,3	185234 L	185235 L
3,0	70,57	20,3	10	16	65,02	17,59	4	5x2,3	185305 C	185304 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

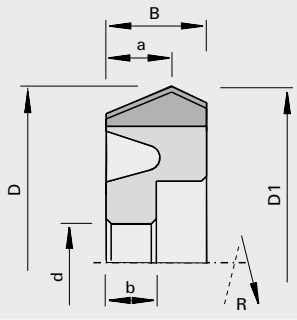
222812

Kanten-Fase-Bündig-Fräser CM DP - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone ca. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

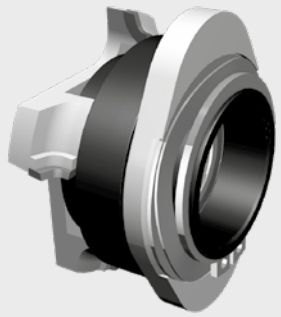
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70,6	20	10	16	69,98	13,07	3	5x2,3	183171 C	183170 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

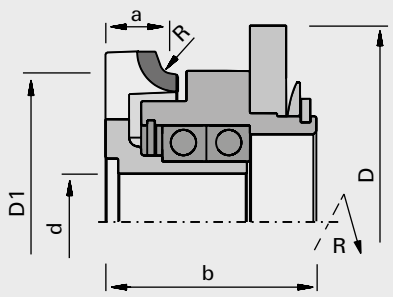
222582

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP mit Tastrolle und Drehmomentstütze - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Fräser mit integrierter Tastfunktion und Drehmomentstütze
- Drehmomentstüze aus Kunststoff zum Schutz des Werkstückes
- Lagerung durch Wälzlager
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- für diesen Einsatzfall wird nur eine Drehrichtung benötigt
- Drehrichtung nach VDMA 8849

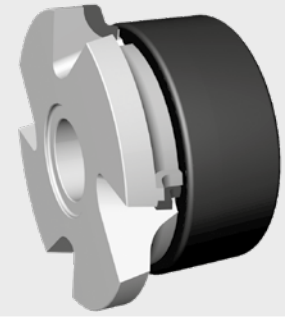
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
1,0	65	49,9	11	34,9	16	4	186746 L
1,3	65	49,9	11	34,9	16	4	186878 L
1,5	65	49,9	11	34,9	16	4	185357 C
2,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185358 L
3,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185359 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Drehmomentstütze	65x48x6	997500	1	185361 L
	[mm]		[St.]	

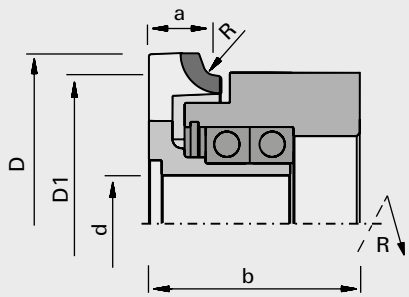
222582

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP mit Tastrolle ohne Drehmomentstütze - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Fräser mit integrierter Tastfunktion
- Lagerung durch Wälzlager
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

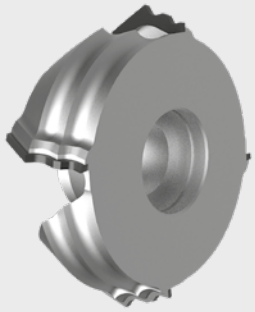
- Basismaße a und D1 konstant
- für diesen Einsatzfall wird nur eine Drehrichtung benötigt
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
2,0	58	49,9	11	32,5	16	4	185360 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

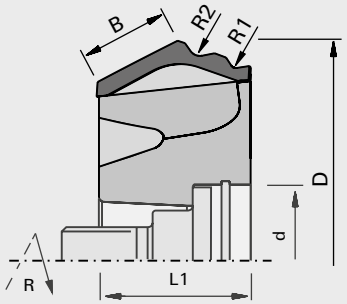
222882

DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser CM DP HSK 25R - Homag (Brandt) MS 40

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt) mit 2-Profil Technik und Aggregat MS 40
- zum Abrunden von Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimerkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- n max=24.000 min-1

Vorteile

- sehr hohe Standzeit im Vergleich zur HW-Messerkopf Ausführung
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

B	R1	R2	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1,0	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476484 L	80476483 L
14	1,3	1,3	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476486 C	80476485 C
14	1,3	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476488 L	80476487 L
14	1,3	3,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476490 C	80476489 C
14	1,5	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476492 L	80476491 L
14	2,0	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476494 C	80476493 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

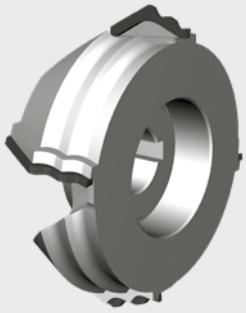
B	Fase◁	R1	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476496 C	80476495 C
14	45	1,3	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476498 C	80476497 C
14	45	1,5	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476500 C	80476499 C
14	45	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476502 C	80476501 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

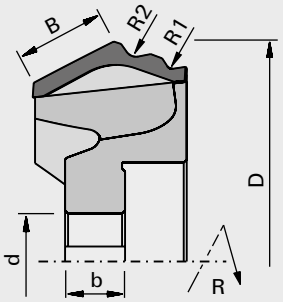
222882

DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser CM DP - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt) mit 2-Profil Technik
- zum Abrunden von Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimerkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- n max=24.000 min-1

Vorteile

- sehr hohe Standzeit im Vergleich zur HW-Messerkopf Ausführung
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

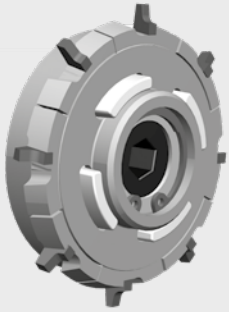
B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1,0	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186471 L	186472 L
14	1,3	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186757 O	186758 O
14	1,3	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186477 O	186478 O
14	1,3	3,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186473 O	186474 C
14	1,5	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186475 O	186476 O
14	2,0	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186755 O	186756 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

B	Fase◁	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186749 O	186750 O
14	45	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186751 O	186752 O
14	45	1,5	74,67	10	16	4	5x2,3	186753 O	186754 O
14	45	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186747 O	186748 O
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

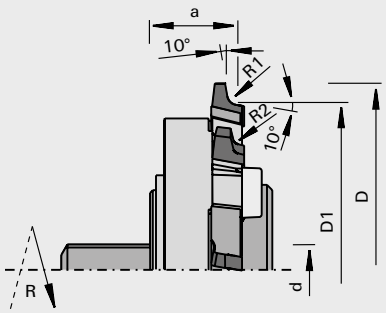
223882

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP HSK 25R - flexClick - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate MF50, MF60
- zum Abrunden und / oder Anfasen von MDF-Platten und Kunststoffkanten

Ausführung

- 2-profiliges Werkzeug inklusive Verstellmechanik
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 10°
- n max = 13.000 min-1

Vorteile

- Kombination von 2 unterschiedlichen Profilen
- einfacher Profilwechsel ohne Demontage des Werkzeuges realisierbar
- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version

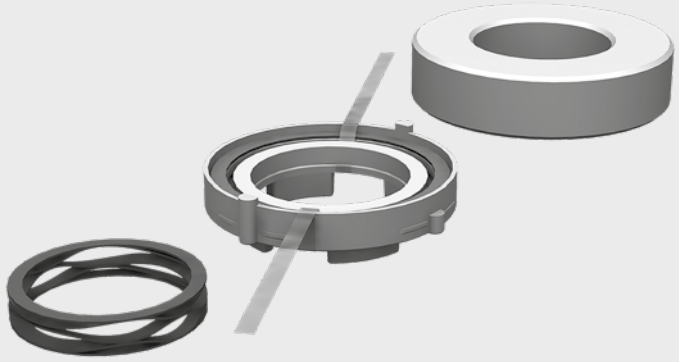
Hinweise

- weitere Kombinationen auf Anfrage möglich
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach VDMA 8849

R1	R2	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,0	70	62	16,5	HSK 25R	4	186203 L	186204 L
2,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186201 L	186202 L
2,0	1,5	70	62	16,5	HSK 25R	4	186199 C	186200 C
3,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186197 C	186198 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Wartungskit flexClick	für flexClick Kanten-Fräser mit Drehrichtung rechts	997800	1	186981 L
Wartungskit flexClick	für flexClick Kanten-Fräser mit Drehrichtung links	997800	1	186982 L
			[St.]	



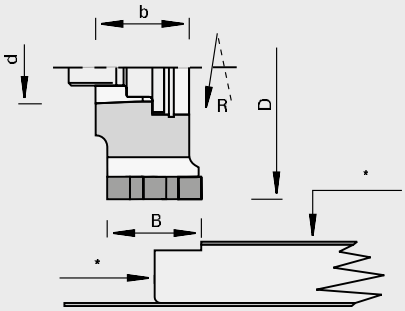
222020

Abplatt-Fräser DP HSK 25R Postforming für Einlegeprofile - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Postforminganlagen Homag
- zum Abplatten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm
- stirnseitig Z = 9 bzw. Z = 12
- Achswinkel und extreme Schnittunterteilung
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- Vorritzen nicht erforderlich

Hinweise

- bei Einlegeprofilen
- Einsatz im Gleichlauf
- * Abtastung durch Tastrolle
- Drehrichtung siehe Skizze

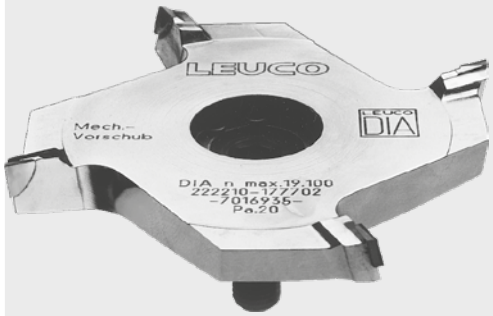
Ø D	B	b	Ø d	Z	empfohlener Vorschub	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 S	179019 S
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 C	180463 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

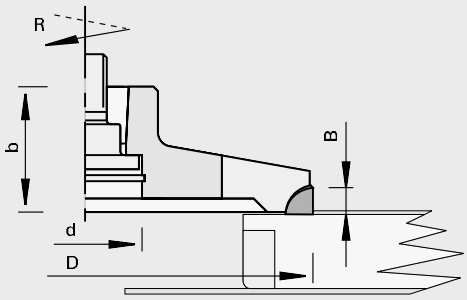
222020

Abplatt-Fräser DP HSK 25R Postforming für U- und L-Profile - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Postforminganlagen Homag
- zum Abplatten beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise
- zum Abplatten des U-Profils und Bündigfräsen des L-Profils
- Einsatz im Gegenlauf
- Drehrichtung nach VDMA 8849

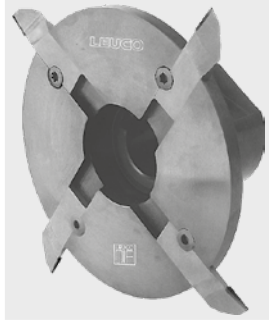
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
100	5,0	28	HSK 25R	4	177702 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

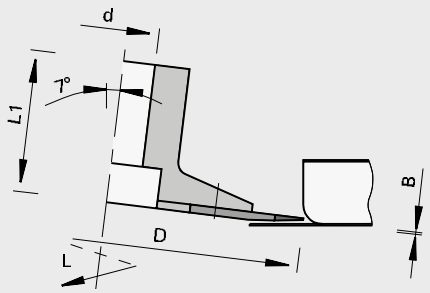
220090

Ausspitz-Messerköpfe DP Postforming - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Postforminganlagen Homag, IMA
- zum Ausspitzen der Radien beim Postforming-Verfahren

Ausführung
- auswechselbare Schneiden
- achsgerade
- Zahnform: symmetrisch für alle Radien
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- einsetzbar ohne Einlegestab
- Einsatz im Gegenlauf
- LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen
- B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware; hier sollte B=1,2 mm verwendet werden
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	20	45	4	6x3	180073 S	180074 S
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 S	180956 S
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 S	180831 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 0,5 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180063 L	180064 L
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 0,8 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180959 C	180960 C
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 1,2 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180834 C	180835 C
Senkkopfschrauben	995125	10		178722 L
Schraubendreher	985730	1		171188 L
		[St.]		

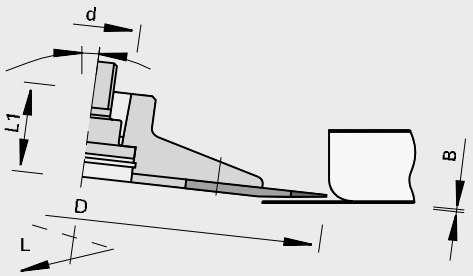
220090

Ausspitz-Messerköpfe DP HSK 25R Postforming - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Postforminganlagen Homag
- zum Ausspitzen der Radien beim Postforming-Verfahren

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Zahnform: symmetrisch für alle Radien
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- einsetzbar ohne Einlegestab
- Einsatz im Gegenlauf
- LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen
- B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware; hier sollte B=1,2 mm verwendet werden
- Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4	180075 S	180076 S
125	0,8	HSK 25R	26	4	180957 S	180958 S
125	1,2	HSK 25R	26	4	180832 S	180833 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 0,5 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180063 L	180064 L
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 0,8 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180959 C	180960 C
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 1,2 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180834 C	180835 C
Schrauben	995190	1		177780 L
Paßscheiben	995440	10		177781 L
Sicherungsringe	995460	10		177782 L
Senkkopfschrauben	995125	10		178722 L
Schraubendreher	985730	1		171188 L
		[St.]		

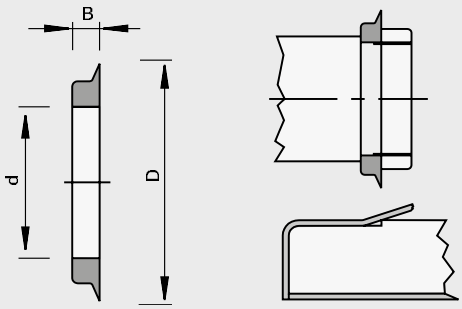
164507

Kreismesser VHW für Kantenbearbeitung Softforming - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag
- zum Schneiden von Softforming-Einlegeprofilen

Ausführung

- Kreismesser aus LEUCODUR-Vollhartmetall

Vorteile

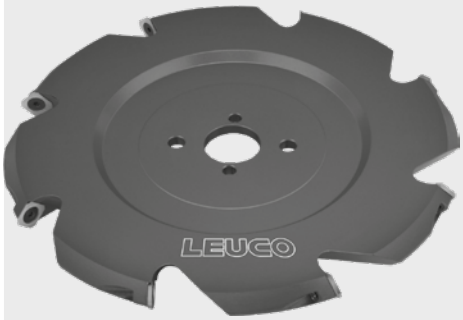
Hinweise

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
40	3,0	25	172757 L
[mm]	[mm]	[mm]	

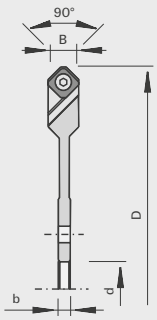
120405

V-Nut-Profilmesserköpfe HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- vertikale Plattenaufteilsägen
- zur Herstellung von Fassadenelementen, Zargen, Eckelementen aus Aluminium-Verbundmaterial, Gutbond usw.

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium eloxiert
- Schneidstoff: HL Solid 40

Vorteile

- flugkreiskonstantes Werkzeug durch Einsatz von Wendeplatten
- einfaches Handling durch schnellen Messerwechsel

Hinweise

- Wendeplatten-Befestigungsschraube ist mit zwei Torx ausgeführt. T15 von vorne und T10 von hinten

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244	16,5	6,5	30	8	182616 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	151553	10	182079 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309 L
Schraubendreher mit Kraftgriff	T10x80	985730	1	879329 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

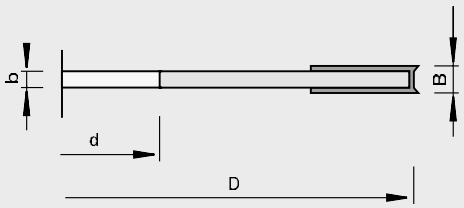
120455

Nutmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum ausrißfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- * mit Modula DKN

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax		Ident-No.
125	4,0	3,0	30	40	4+4	6500-11000		167253 L
125	5,0	4,0	30	40	4+4	6500-11000		165922 C
150	4,0	5,2	30	40	4+4	5200-8800		9209186 L
150	8,0	8,0	30	40	2+4	5200-8800	*	9209058 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

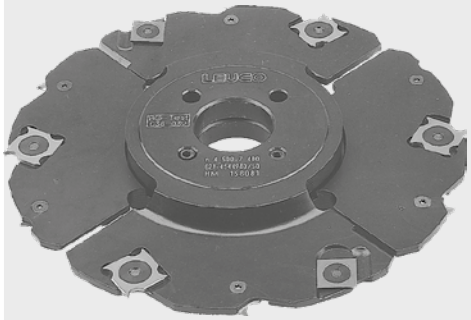
Wendeplatten		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider		14	14	1,2	150558	10	163701 L
Vorschneider		14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten	für B = 8	7,5	12	1,5	150515	10	052543 L
Wendeplatten	für B = 4	18	18	1,95	150508	10	163699 L
Wendeplatten	für B = 5	18	18	2,45	150508	10	165906 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben		M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	167253, 9209186	995125	10	163925 L
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	167253, 9209186	995290	10	163703 L
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	165922, 167253, 9209186	995290	10	163704 L
Schraubendreher		T9	165922, 167253, 9209186	985730	1	164344 L
Senkkopfschrauben		M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6	165922	995125	10	165908 L
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907 L
Druckleisten			9209058	925300	2	874983 L
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	9209058	995125	10	900512 L
Gewindestifte		M5x16 DIN EN ISO 4028	9209058	995161	10	873731 L
Magnetanschlag		0,5	9209058	997800	1	166093 L
Schraubendreher		SW2,5x100	9209058	985730	1	168010 L
Schraubendreher	T15x80	T15x80	9209058	985730	1	171188 L
		[mm]				

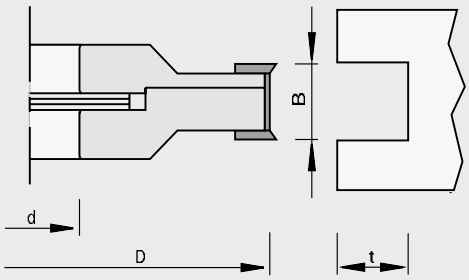
121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 4-22 mm

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum ausrißfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- Schnittbreite 4 - 7,5 mm zweiteilig
- Schnittbreite 4 - 15 mm dreiteilig
- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm
- Einzelmesserköpfe und Zwischenringe mittels Stiften verdrehsicher montiert

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
120	4,0-7,5	25	30	4+4		6000-10000	876780 S
120	4,0-15	25	30	4+4+2		6000-10000	199769 S
130	4,0-7,5	30	25	4+4		6000-10000	166509 L
160	4,0-7,5	30	37	8+4		5000-8000	198425 L
160	7,5	30		2		5000-8000	198426 L
160	4,0-15	30	37	4+4+2		5000-8000	199770 L
160	4,0-22	30	37	4+4+2+2		5000-8000	199771 L
160	4,0-7,5	40	37	4+4		5000-8000	199673 L
180	4,0-7,5	30	35	8+4		4500-7400	168081 L
180	4,0-7,5	35	35	8+4	10x4	4500-7400	168083 C
180	4,0-7,5	40	35	8+4	12x5	4500-7400	168085 C
180	4,0-7,5	50	30	8+4		4500-7400	168087 C
180	4,0-15	30	35	8+2+4		4500-7400	168080 O
180	4,0-15	35	35	8+2+4	10x4	4500-7400	168082 C
180	4,0-15	40	35	8+2+4	12x5	4500-7400	168084 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	7,5	12	1,5	168080, 198426, 876780, 199771, 168082, 168084, 199673, 198425, 199769, 199770	150515	10	052543 L
Vorschneider	14	14	1,2	für alle	150558	10	163701 L
Wendeplatten	18	18	1,95	für alle	150508	10	163699 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	198426, 199771, 199770	925300	2	870829 L
Druckleisten	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074 L
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565 L
Gewindestifte	M5x16 DIN EN ISO 4028	198426, 199771, 199770	995161	10	873731 L
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	168083, 166509, 168080, 199771, 168082, 168084, 168087, 168081, 168085, 198425, 199770	995125	10	163925 L
	[mm]				

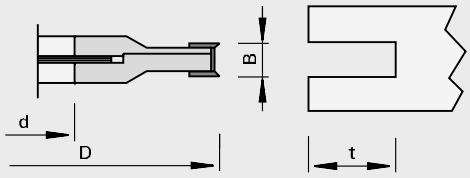
Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenring-Sätze		50x3,5x30	166509	955521	1	166367 O
Zwischenring-Sätze		65x3,5x30	168080, 198426, 199771, 168081, 198425, 199770	955521	1	168075 L
Zwischenring-Sätze		70x3,5x40	168084, 199673, 168085	955521	1	168077 C
Zwischenring-Sätze		70x3,5x35	168083, 168082	955521	1	168076 C
Zwischenring-Sätze		90x3,5x50	168087	955521	1	168078 C
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	168083, 166509, 168080, 199771, 168082, 168084, 168087, 168081, 168085, 198425, 199770	995290	10	163704 L
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	168083, 166509, 168080, 199771, 168082, 168084, 168087, 168081, 168085, 198425, 199770	995290	10	163703 L
Schraubendreher		SW2,5x100	168080, 198426, 876780, 199771, 168082, 168084, 199673, 199769, 199770	985730	1	168010 L
Schraubendreher		T9	168083, 166509, 168080, 876780, 199771, 168082, 168084, 168087, 168081, 199673, 168085, 199769, 199770	985730	1	164344 L
		[mm]				

121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 8-45 mm

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum ausrißfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- Schnittbreite 8 - 15 mm und 12,6 - 24 mm zweiteilig
- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm
- Einzelmesserköpfe und Zwischenringe mittels Stiften verdrehsicher montiert

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
180	8,0-15	30	35	4+4		4500-7400	178725 L
180	8,0-15	30	50	4+4		4500-7400	198530 L
180	15	30	50	2			198531 L
180	8,0-30	30	50	4+4+2		4500-7400	199772 L
180	8,0-45	30	50	4+4+2+2		4500-7400	199773 L
180	8,0-15	35	35	4+4	10x4	4500-7400	178726 C
180	8,0-15	40	35	4+4	12x5	4500-7400	178727 C
180	12,6-24	30	40	4+4		4500-7400	178729 L
180	12,6-24	35	40	4+4	10x4	4500-7400	178730 C
180	12,6-24	40	40	4+4	12x5	4500-7400	178731 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

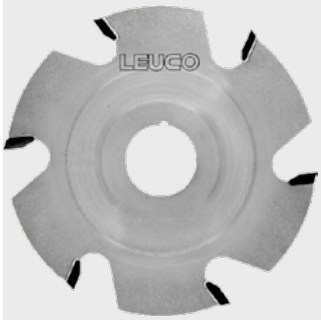
Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	7,5	12	1,5	178727, 199773, 198530, 199772, 178726, 178725	150515	10	052543 L
Wendeplatten	12	12	1,5	178730, 178729, 178731	150515	10	003080 L
Wendeplatten	15	12	1,5	198531	150515	10	003081 L
Vorschneider	14	14	2,0	178727, 199773, 198530, 178730, 199772, 178726, 178729, 178731, 178725	150558	10	003079 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	198530	925300	2	870829 L
Druckleisten	B=7,2	178727, 178726, 178725	925300	2	168074 L
Druckleisten	B=10	178730, 178729, 178731	925300	2	164526 L
Druckleisten	B=13	198531, 199773, 199772	925100	2	873021 L
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	178727, 178726, 178725	995161	10	050565 L
Gewindestifte	M5x16 DIN EN ISO 4028	198530	995161	10	873731 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	178730, 178729, 178731	995161	10	180214 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	198531, 199773, 199772	995161	10	001617 L
Senkkopfschrauben	M5x5 T15 DIN EN ISO 4028	198530	995125	10	873534 L
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	178727, 199773, 178730, 199772, 178726, 178729, 178731, 178725	995125	10	176199 L
Zwischenring-Sätze	65x7x30	199773, 198530, 199772, 178725	955521	1	167282 O
Zwischenring-Sätze	65x11,5x30	199773, 199772, 178729	955521	1	167278 C
Zwischenring-Sätze	70x7x35	178726	955521	1	167283 S
Zwischenring-Sätze	70x11,5x35	178730	955521	1	167279 S
Zwischenring-Sätze	70x7x40	178727	955521	1	167284 S
Zwischenring-Sätze	70x11,5x40	178731	955521	1	167280 C
Schraubendreher	SW2,5x100	178727, 199773, 198530, 199772, 178726, 178725	985730	1	168010 L
Schraubendreher	SW3x100	198531, 199773, 198530, 178730, 199772, 178729, 178731	985730	1	166090 L
Schraubendreher	T15x80	199773, 198530, 199772	985730	1	171188 L
Schraubendreher	T20x100	178727, 199773, 178730, 199772, 178726, 178729, 178731, 178725	985730	1	166092 L
Einstelllehren	0,3	178727, 199773, 178730, 199772, 178726, 178729, 178731, 178725	985200	1	055883 L
	[mm]			[St.]	

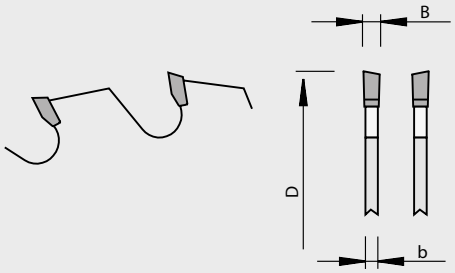
109085

Nutfräser HW - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Maschinen Lamello®, ELU
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello®-Holzverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Ident-No.
100	4,0	3,45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello®	189095 L
102	3,85	3,0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]		

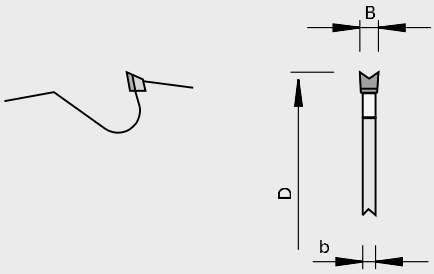
209285

Nutfräser DP - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Maschinen Lamello®
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello®-Holzverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- reduzierte Nachschärfzone
- Zahnform: konkav

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	3,95	4,0	22	4	4/4,3/36	7000-13300	178496 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

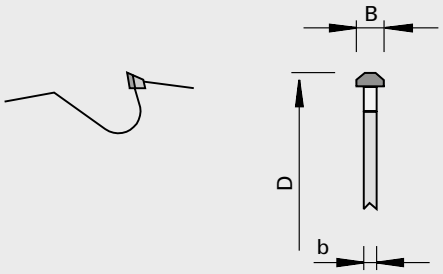
222240

Nutfräser DP - für Lamello Clamex P® - MEC

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello Clamex P® Verbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- nicht nachschärfbar
- Zahnform: spezifisch

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- als Nuter einsetzbar auf CNC-Maschinen
- Mosquito Durchgangsbohrer VHW für Lamello Clamex P® siehe Kapitel Bohrer

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax		Ident-No.
100,4	7,0	4,0	30	3	4/6,6/48	15200		189711 L
100,4	7,0	4,0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse	186094 L
100,4	7,0	4,0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+	186093 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]		

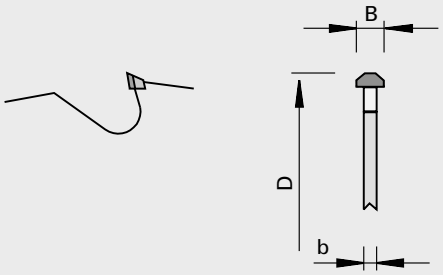
222245

Nutfräser DP für Lamello Clamex P® - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Lamello Zeta P2
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello Clamex P® Verbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- nicht nachschärfbar
- Zahnform: spezifisch

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100,4	7,0	4,0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2	186501 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

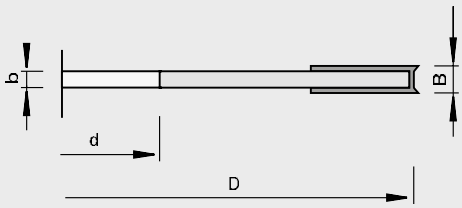
120455

Nutmesserköpfe HW - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Maschinen Lamello®
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello®-Holzverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- NL angesenkt für M4 rechtslauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	4,0	4,0	22	4+4	4/4,5/36	7700-13300	164838 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

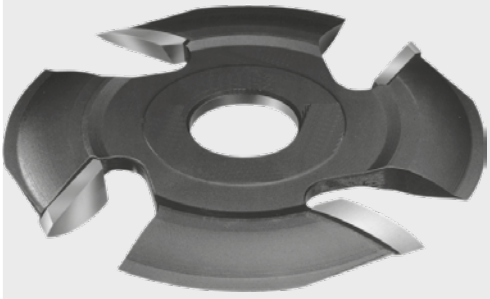
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	1,2	150558	10	163701 L
Wendeplatten	18	18	1,95	150508	10	163699 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben		M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	995125	10	163925 L
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	995290	10	163703 L
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	995290	10	163704 L
Schraubendreher		T9	985730	1	164344 L
		[mm]		[St.]	

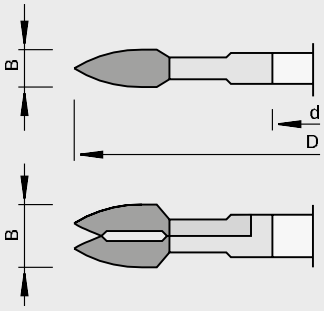
122415

Harzgallen-Fräser HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Mini-Spot Fräsmaschinen
- zum Ausfräsen der Harzgallen in Massivhölzern

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel

Vorteile

Hinweise

- für Flickgrößen 1 - 4

Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	7700-13300	180469 L
100	15	22	4		7700-13300	70176420 S
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

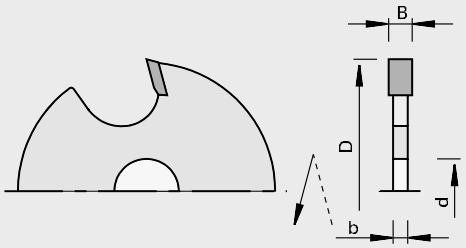
122405

Nutfräser HW - Handoberfräsen

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- zwei festbestückte Flachzahnschneiden

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: Fräsdorn

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
40	1,8	1,0	8,0	2	24000	001367 S
40	2,0	1,2	8,0	2	24000	001370 L
40	2,5	1,5	8,0	2	24000	001374 L
40	3,0	2,0	8,0	2	24000	001377 L
40	3,5	2,5	8,0	2	24000	001380 L
40	4,0	3,0	8,0	2	24000	001383 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

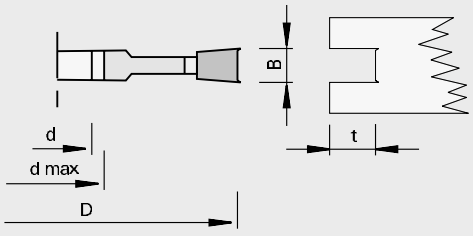
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Aufnahmedorne	8x8	997200	1	160363 L
	[mm]		[St.]	

122455

Nutfräser HW mit Vorschneider

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- stationäre Fräsmaschinen
- Tischfräsmaschinen im Gegenlauf
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz längs und quer zur Faser
- Schnittbreite = Nabenbreite

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 C
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

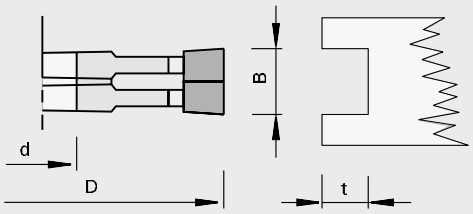
123455

Nutfräser-Satz HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

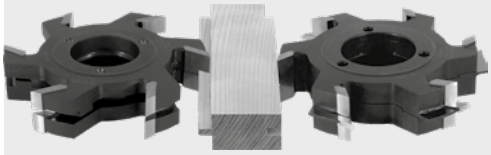
- Einsatz längs und quer zur Faser (Massivholz)
- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4	6400-10000	006188 C
120	2,2-4,0	30	18	4+4	6400-10000	006189 C
150	4,0-7,5	30	37	4+4	5200-9000	006190 C
150	7,5-14,5	30	37	4+4	5200-9000	006191 C
140	2,2-4,0	30	20	4+4	5400-9000	171136 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

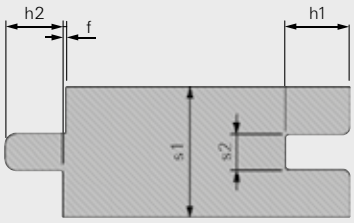
323500

Nut- und Federwerkzeuge HS

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zur Herstellung von Nut-/ und Federverbindung, mit und ohne Unterfügung bzw. Fase in Weich- und Harthölzer

Ausführung

- Tragkörper aus Stahl
- verstellbar durch Zwischenringe
- größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile
- 3 Mitnahmestifte auf Teilkreis 75mm als Verdrehsicherung

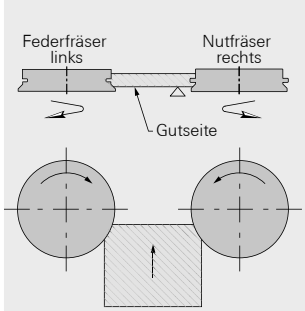
Vorteile

Hinweise

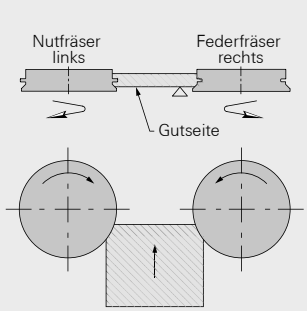
- bei Bestellung Drehrichtung, Vorschubrichtung und Gutseite nach Schema I,II,III oder IV angeben
- ohne Bestellangaben liefern wir nach Schema I
- auf Wunsch auch mit HW-Bestückung gegen Mehrpreis lieferbar

Profil	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Ident-No.
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 S
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 S
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 S
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 S
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 S
507/508	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5		6	58532387 S
525/526	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532390 S
541/540	180	35	40	8000	14-19	4,5-7,5		6+3	58532391 S
	[mm]	[mm]	[mm]	[min-1]	[mm]	[mm]	[mm]		

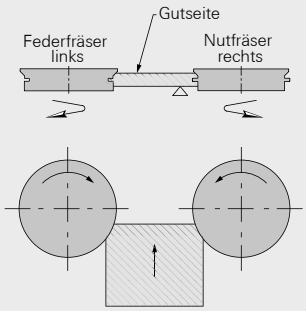
Schema I



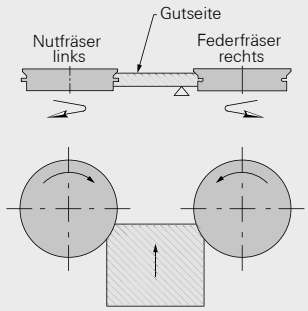
Schema II



Schema III



Schema IV

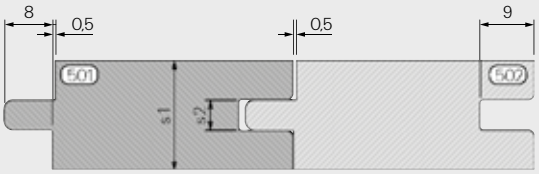


Darstellung Schema I

Federfräser

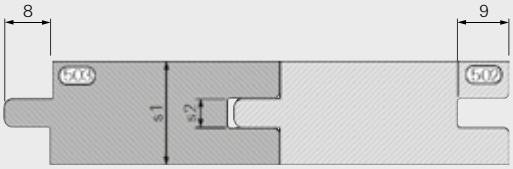
Nutfräser

Profil 501



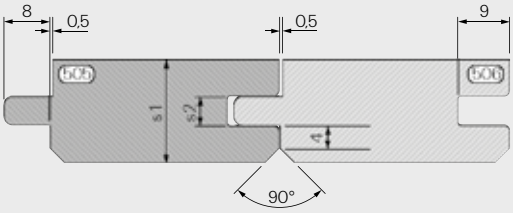
Profil 502

Profil 503



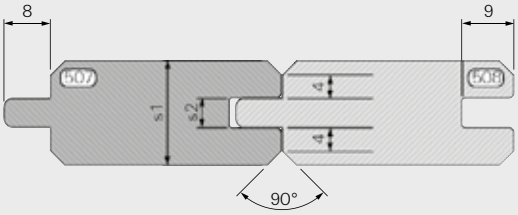
Profil 502

Profil 505



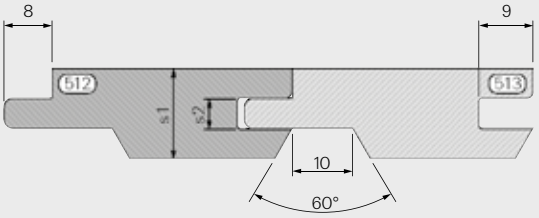
Profil 506

Profil 507



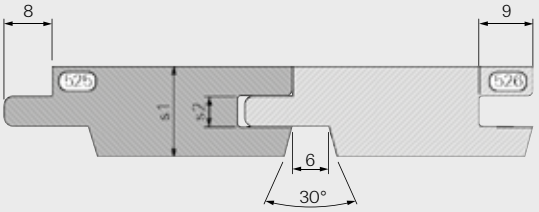
Profil 508

Profil 512



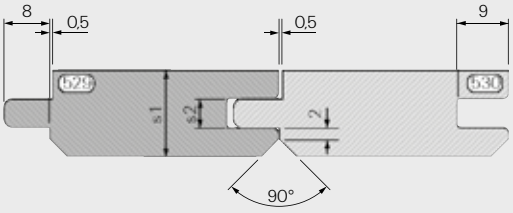
Profil 513

Profil 525



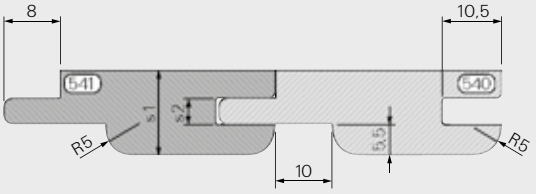
Profil 526

Profil 529



Profil 530

Profil 541



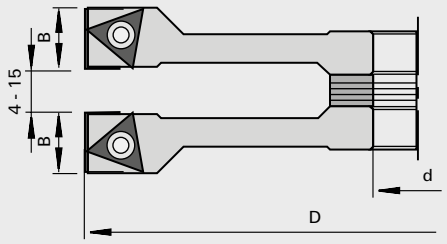
Profil 540

121265 / 120265

Falz-Messerköpfe HW - t3-System - Zapfenwerkzeug

Produkt

Zeichnung



LEUCO t3 system

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischmaschinen
- zum ausrissfreien Fälzen für Zapfenverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- für Zapfenbreite 4-15 mm
- insbesonder für Lehrlinge zum Üben von Bauteilen

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten
- für Zapfenbreite 4-15 mm

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fälzen
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- bombierte Triangel-Wendeplatten mit 3 Standzeiten
- keine Höhenverstellung nötig beim Wechsel vom Schlitz zum Zapfenfräser

Hinweise

- Montage Wendeplatte bei 2,8 Nm
- Drehmomentschlüssel empfohlen!

Ø D	B	Ø d	Z	Tmax	nmin-nmax		Ident-No.
230	20,5	30	2+2	70	3300-5600	Satz-Werkzeug	9260631 L
230	20,5	30	2+2	70	3300-5600	Einzel-Werkzeug unten	9260629 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209441 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

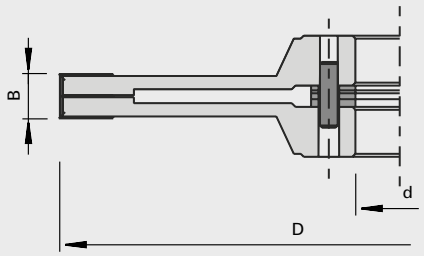
Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
Drehmomentschraubendreher mit Quergriff	2,8 Nm	985730	1	9241776 L
Steckeinsatz Torx für 9241776	T15	985730	2	9241777 L
	[mm]		[St.]	

121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 8-15 mm - Schlitzwerkzeug

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischmaschinen
- zum ausrissfreien Nuten für Schlitzverbindungen in Massivhölern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

- einstellbar ab 8mm bis 15mm
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- keine Höhenverstellung nötig beim Wechsel vom Schlitz zum Zapfenfräser

Hinweise

- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringe um jeweils 0,1mm
- Einzel-Messerköpfe und Zwischenringe mittels Stiften verdrehsicher montiert

Ø D	B	Ø d	Z	Tmax	nmin-nmax	Ident-No.
230	8,0-15	30	4+4	70	3300-5600	9260626 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

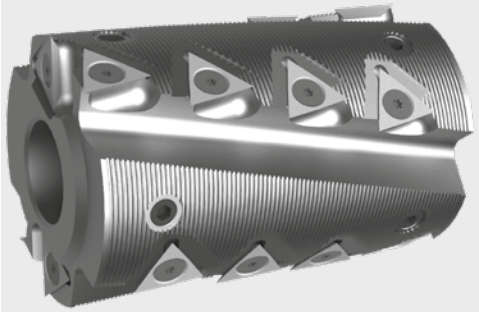
Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	HL Solid 30	150558	10	003079 L
	7,5	12	1,5	HL Board 05	150515	10	052543 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
Drehmomentschraubendreher mit Quergriff	2,8 Nm	985730	1	9241776 L
Steckeinsatz Torx für 9241776	T15	985730	2	9241777 L
	[mm]		[St.]	

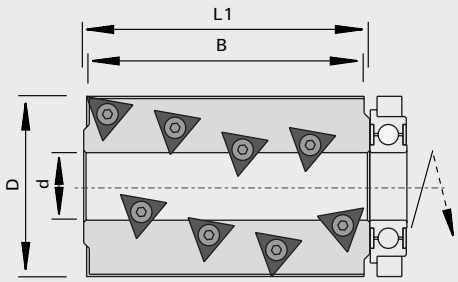
121265

Füge- / Falz-Messerköpfe HW - t3-System - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO t3 system

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischmaschinen
- zum Absatz- und ausrissfreien Fügen und Fälzen von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden
- Grundkörper aus Stahl

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

- Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille
- Montage Wendeplatte bei 2,8 Nm
- Drehmomentschlüssel empfohlen!

Ø D	B	L1	Ø d	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
80	81,7	85,8	30	2+2	12	9260429 L
80	121,9	126	30	2+2	18	9260428 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209441 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

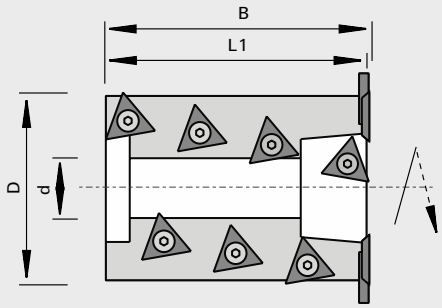
Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
Drehmomentschraubendreher mit Quergriff	2,8 Nm	985730	1	9241776 L
Steckeinsatz Torx für 9241776	T15	985730	2	9241777 L
Kugellager	Ø62x20x30	997500	1	819384 O
Anlaufringe	Ø80x16-20x62	955550	1	714272 O
Sprengring	Ø64,6/58,2x3,2	955520	1	818949 O
	[mm]		[St.]	

120260

Spiral-Füge- / Falz-Messerköpfe HW - t3-System - MEC

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Absatz- und ausrissfreien Fügen und Fälzen von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden
- Grundkörper aus ALU

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

- Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille
- Montage Wendeplatte bei 2,8 Nm
- Drehmomentschlüssel empfohlen!

Ø D	B	L1	Ø d	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
80	110,8	109	25	2+2+2	16	9209429 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209441 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Senkkopfschrauben	M5x11 T15	995125	10	879871 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
Drehmomentschraubendreher mit Quergriff	2,8 Nm	985730	1	9241776 L
Steckeinsatz Torx für 9241776	T15	985730	2	9241777 L
	[mm]		[St.]	

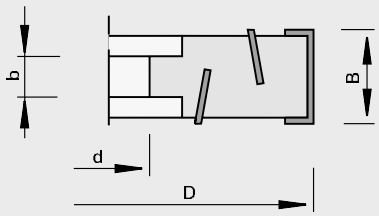
120215

Füge-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum ausrißfreien Fügen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Achswinkel pfeilverzahnt
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 C
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004 L
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006 C
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1,5	150515	10	003082 L
	30	12	1,5	150515	10	003083 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=17	171972	925300	2	167971 L
Druckleisten	28x11x6	177004, 177002, 177006	925300	2	180344 L
Spannstücke	12x8,5/M6L	177004, 177002, 177006	925100	2	180356 L
Gewindestifte	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	10	180001 L
Spanngewindestifte	M6/M6Lx20 T15	177004, 177002, 177006	995195	10	50930405 L
Schraubendreher	SW4x100	171972	985730	1	166091 L
Schraubendreher	T15x80	177004, 177002, 177006	985730	1	171188 L
	[mm]			[St.]	

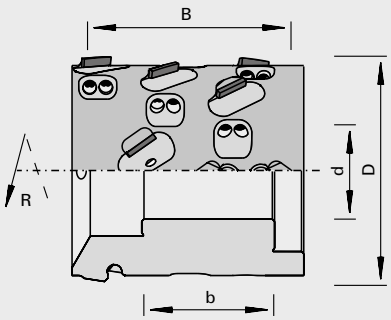
222220

DIAMAX-Füge-Fräser DP - HOLZ-HER - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen HOLZ-HER Aggregat 1801 / 1802 / 1804
- zum sehr lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit patentiertem AirStream-System
- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- 35° Achswinkel
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- optimale Verleimung der Kanten
- sehr geräusch- und strömungsoptimiert durch AirStream-System
- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- Standwegerhöhung durch Reduzierung der Doppelzerspanung
- weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- gute Schnittqualität durch großen Achswinkel

Hinweise

- kompatibel mit Pro Lock Spannung bei älteren Aggregaten
- Drehrichtung nach VDMA 8849

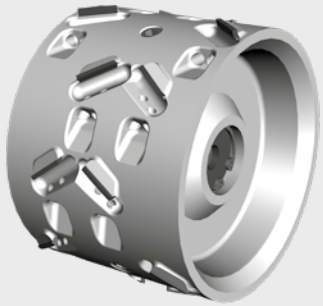
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185800 L	185801 L
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185802 L	185803 L
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185806 C	185807 C
70	64	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185808 C	185809 C
100	63	40	30	3+3	8x3,3	18500	HOLZ-HER Aggr. 1804	symmetrisch	186937 L	186936 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Stirnlochschlüssel	14-100/5	985720	1	187136 L
	[mm]		[St.]	

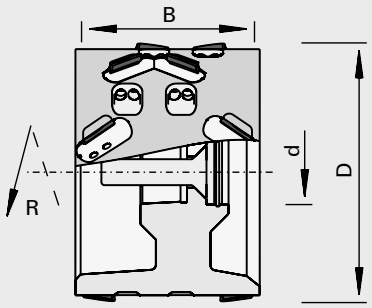
222220

DIAMAX-Füge-Fräser DP HSK 32R - HOLZ-HER - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen HOLZ-HER Aggregat FG701
- zum sehr lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit patentiertem AirStream-System
- symmetrische Ausführung
- 35° Achswinkel
- integrierte Wuchtschrauben
- HSK 32R
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- optimale Verleimung der Kanten
- sehr geräusch- und strömungsoptimiert durch AirStream-System
- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- Standwegerhöhung durch Reduzierung der Doppelzerspanung und besten Rundlauf
- weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel und besten Rundlauf

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

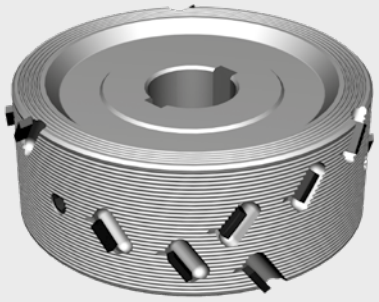
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	42,3	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	symmetrisch	187624 L	187629 L
100	63	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	symmetrisch	186939 L	186938 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M10x40-10.9 SW6 ISO 10642	995121	1	186761 L
Reduzierringe	25x3x9	955530	1	186762 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

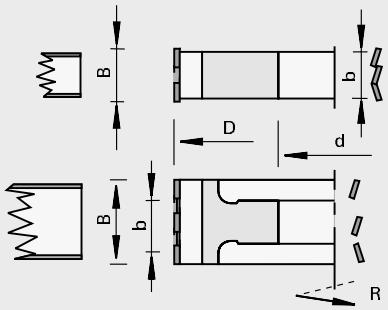
222220

DIAMAX airFace Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen
- Kantenanleimmaschinen
- zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung

Ausführung

- Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- integrierte Wuchtschrauben
- verstärkte DP-Schneiden
- verringertes Spanraumvolumen
- Achswinkel 35°
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- geräuschreduziert um weitere -1 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- gute Standwegleistung und Schnittqualität durch großen Achswinkel
- Bearbeitung von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

Hinweise

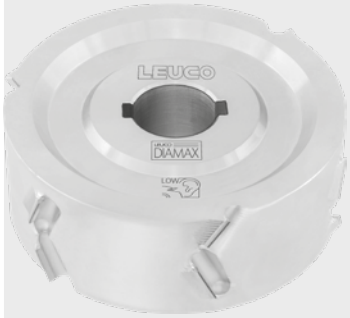
- Möglichkeit zur Regeneration
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	24000	Felder/Format 4	asymmetrisch	186382 L	186381 L
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	asymmetrisch	186380 C	186379 C
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (alt)	asymmetrisch	186390 C	186389 C
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	quasisymmetrisch	186364 C	186364 C
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186365 L	186365 L
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186366 L	186366 L
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	asymmetrisch	186384 C	186383 C
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186408 L	186409 L
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186410 C	186411 C
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symmetrisch	186367 C	186367 C
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symmetrisch	186368 C	186368 C
100	64,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	186371 L	186372 L
100	43,2	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	186373 L	186374 L
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asymmetrisch	186376 C	186375 C
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asymmetrisch	186378 L	186377 L
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER bis 2008, SCM-Stefani	asymmetrisch	186385 L	186386 L
100	64,5	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymmetrisch	186412 O	186413 O
100	43,2	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymmetrisch	186414 O	186415 O
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER bis 2008, SCM-Stefani	asymmetrisch	186387 L	186388 L
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186391 C	186392 C
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186395 L	186396 L
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186399 L	186399 L
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186400 L	186400 L
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186401 L	186401 L
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186402 L	186402 L
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186393 C	186394 C
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186397 O	186398 O
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186404 C	186405 C
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186406 C	186407 C
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symmetrisch	186403 L	186403 L
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symmetrisch	186519 L	186519 L
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	186743 L	186744 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

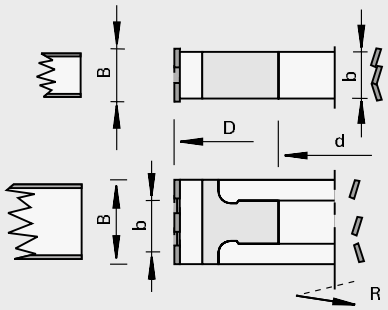
222220

DIAMAX-Füge-Fräser DP LowNoise

Produkt



Zeichnung



LOW

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen
- zum lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- links und rechts einsetzbar
- Achswinkel pfeilverzahnt
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- optimale Verleimung der Kanten
- geräusch- und strömungsoptimiert

Hinweise

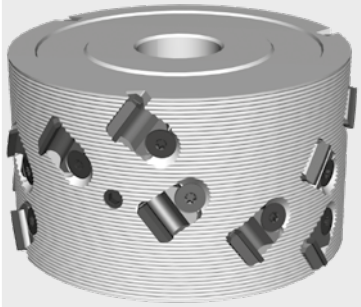
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	34	37,6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	asymmetrisch	184673 L	184672 L
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961	asymmetrisch	182173 C	182172 C
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184029 L	184029 L
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184030 L	184030 L
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	185258 L	185257 L
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	184763 L	184764 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

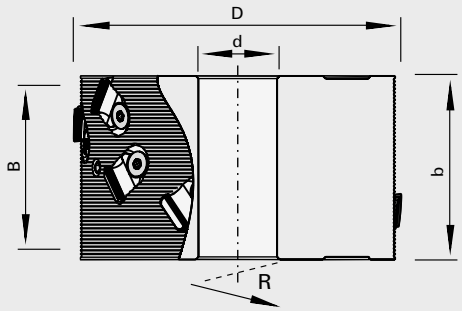
220225

DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO smart jointer airface

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Durchmesserkonstanz und Geräuschreduzierung

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche
- mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl
- DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- Achswinkel 35°
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design
- reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Ausführung mit Aluminium-Grundkörper
- weniger Spindellagerbelastung durch verringerte Unwucht
- austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum
- Durchmesserkonstanz nach dem Einsatz neuer DP-Schneiden
- sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel
- Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

Hinweise

- ACHTUNG! Beim Wechsel der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten
- DP-Schneidlinge Verpackungseinheit 4 Stück
- Steckeinsatz Verpackungseinheit 2 Stück
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax		Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	49	30	3+3	6100-10500	symmetrisch	12	186987 C	186987 C
125	64	70	30	3+3	6100-10500	symmetrisch	18	186986 L	186986 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185974 L
		[mm]		[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Steckeinsatz Torx	T20	985730	2	185293 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[St.]	

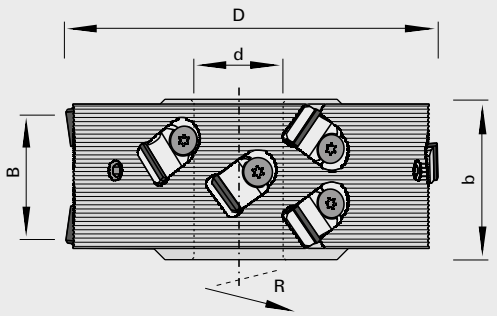
220220

DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Unwucht- und Geräuschreduzierung

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche
- mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl
- DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- Achswinkel 35°
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design
- reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Ausführung mit Aluminium-Grundkörper
- weniger Spindellagerbelastung durch verringerte Unwucht
- austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum
- sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel
- Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

Hinweise

- ACHTUNG! Beim Wechsel der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten
- DP-Schneidlinge Verpackungseinheit 4 Stück
- Steckeinsatz Verpackungseinheit 2 Stück
- Drehrichtung nach VDMA 8849

SmartJointer airFace Ø D=60 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	43	45	20	2+2	21700	asymmetrisch	Lange	8	187745 C	187746 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=60 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	187743 L
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	43	61	25	2+2	18700	asymmetrisch	EBM	8	186037 L	186038 L
70	43	41	30	2+2	18700	asymmetrisch	HOLZ-HER 1801/1802	8	187027 C	187028 C
70	64	56	30	2+2	18700	asymmetrisch	HOLZ-HER 1801/1802	12	187025 L	187026 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=70 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	186076 L
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	43	63	25	2+2	16400	asymmetrisch	Felder/Format 4	8	80396556 L	80396555 L
80	64	63	25	2+2	16400	asymmetrisch	Felder/Format 4	12	186040 L	186039 L
80	43	53	30	2+2	16400	symmetrisch	Biesse	8	186031 L	186031 L
80	43	53	30	3+3	16400	symmetrisch	Biesse	12	187267 L	187267 L
80	64	52	30	3+3	16400	symmetrisch	Biesse	18	186032 L	186032 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=80 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	186077 L
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	48	50	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	15	186058 L	186057 L
85	64	49	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	18	186060 L	186059 L
85	64	49	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	21	187762 L	187761 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	B		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP		Ident-No.
DP-Schneidlinge	14,2	Ø D=85 / 35°	17,2x14,2x8,9	für alle	232239	4	N	186078 L
DP-Schneidlinge	8,2	Ø D=85 / 35°	17,2x8,2x8,9	186058, 187762	232239	3	L	187244 L
DP-Schneidlinge	8,2	Ø D=85 / 35°	17,2x8,2x8,9	187761, 186057	232239	3	R	187243 L
	[mm]		[mm]			[St.]		

SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	43	61	30	2+2	13000	asymmetrisch	EBM	8	186034 C	186033 C
100	64	61	30	2+2	13000	asymmetrisch	EBM	12	186035 C	186036 C
100	43	40,6	25	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071 L	186072 L
100	64,4	40,6	25	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt 1110F, 1120 FC	12	187703 L	187702 L
100	43	25	30	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt	8	187636 C	187635 C
100	64	25	30	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt, HOLZ-HER 1961	12	187638 L	187637 L
100	43	40,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	12	186065 L	186066 L
100	64	40,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	18	186073 L	186074 L
100	85	85	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	24	186067 C	186068 C
100	106	85	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	30	186069 C	186070 C
100	43	60,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	SCM	12	186063 L	186064 L
100	64	60,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	SCM	18	186062 L	186061 L
100	64	75	30	3+3	13000	symmetrisch	Biesse	18	186030 C	186030 C
100	64	40	30	3+3	13000	symmetrisch	HOLZ-HER 1804	18	186045 C	186046 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=100 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185250 L
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	12	186047 L	186047 L
125	64	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	18	186048 L	186048 L
125	32,5	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	9	186307 L	186306 L
125	43,2	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	12	185971 L	185970 L
125	64,4	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	18	185973 L	185972 L
125	43,2	72	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.378	12	186051 O	186052 O
125	64,4	72	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.378	18	186049 L	186050 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185974 L
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	45	57	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.379	15	186053 C	186054 C
125	63	57	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.379	21	186055 L	186056 L
125	45	51	30	3+3	10500	asymmetrisch	Biesse	15	187264 L	187263 L
125	63	51	30	3+3	10500	asymmetrisch	Biesse	21	187266 L	187265 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 43°	17,2x14,2x8,9	232239	4	186075 L
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=150 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	40	30	4+4	9000	symmetrisch	Homag	15	187241 L	187241 L
150	64	40	30	4+4	9000	symmetrisch	Homag	24	187242 C	187242 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

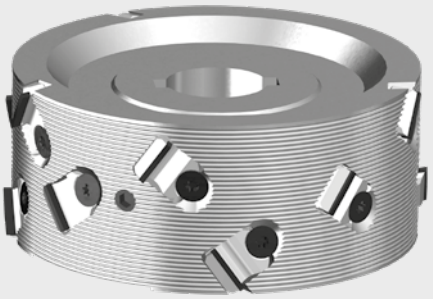
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=150 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	187245 L
		[mm]		[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Steckeinsatz Torx	T20	985730	2	185293 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[St.]	

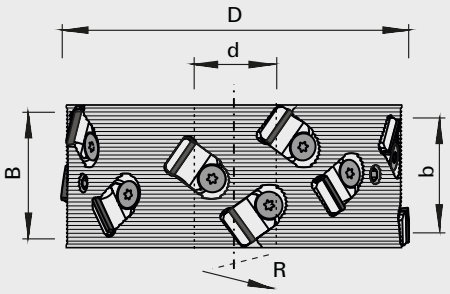
220227

DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP - Fibonacci

Produkt



Zeichnung



Fibonacci

LEUCO smart jointer airface

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Unwucht- und Geräuschreduzierung

Ausführung

- Patentierte Schneidenanordnung nach dem Fibonacci Prinzip
- Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche
- mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl
- DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- Achswinkel 35°
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- einzigartige optimale Schneidenanordnung ohne Überschnitte
- geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design
- reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Aluminium-Ausführung und optimale Schneidenverteilung weniger Spindellagerbelastung durch extrem ruhigen Lauf
- austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum
- sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel und optimale Schneidenanordnung
- Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

Hinweise

- ACHTUNG! Beim Wechsel der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten
- DP-Schneidlinge Verpackungseinheit 4 Stück
- Steckeinsatz Verpackungseinheit 2 Stück
- Drehrichtung nach VDMA 8849

SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	45,7	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	14	187764 L	187764 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

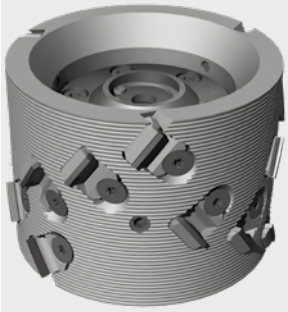
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185974 L
		[mm]		[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Steckeinsatz Torx	T20	985730	2	185293 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[St.]	

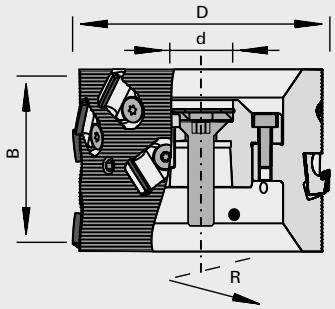
220220

DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP - HSK 32R

Produkt



Zeichnung



LEUCO smart jointer airface

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen HOLZ-HER Aggregat FG701
- zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Durchmesserkonstanz, Geräuschreduzierung und optimalen Rundlauf durch HSK-Spannung

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche
- mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl
- DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- Achswinkel 35°
- integrierte Wuchtschrauben HSK 32R
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- Standwegerhöhung durch Reduzierung der Doppelzerspanung und besten Rundlauf
- sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel und besten Rundlauf
- geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design
- reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Ausführung mit Aluminium-Grundkörper
- weniger Spindellagerbelastung durch verringerte Unwucht
- austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum
- sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel
- Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

Hinweise

- bei Fokus auf beste Schnittqualität und Standwege empfiehlt es sich den LEUCO Schärfservice in Anspruch zu nehmen und auf selbständigen Schneidenwechsel zu verzichten
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	64	HSK 32R	3+3	13000	asymmetrisch	HOLZ-HER	18	187619 L	187621 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

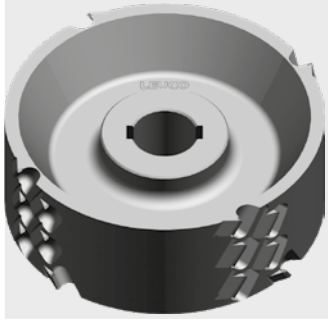
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=100 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185250 L
		[mm]		[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Steckeinsatz Torx	T20	985730	2	185293 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[St.]	

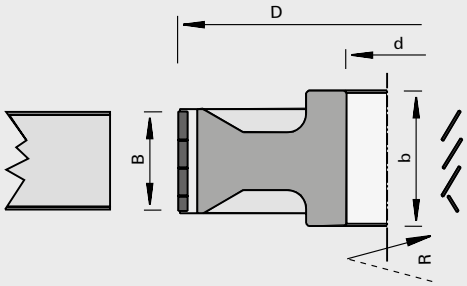
222220

DIAMAX-Füge-Fräser CM DP - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen Homag
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Achswinkel pfeilverzahnt
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- hohe Qualität im Dekor
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version (mit i-System Einsatzfügefräsaggregat)
- geräuscharm

Hinweise

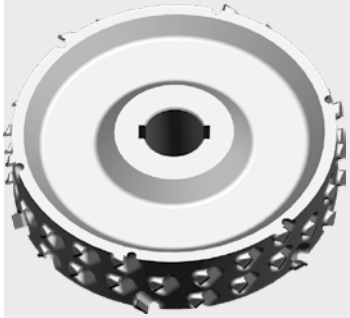
- Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	63	58,5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 C	181262 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

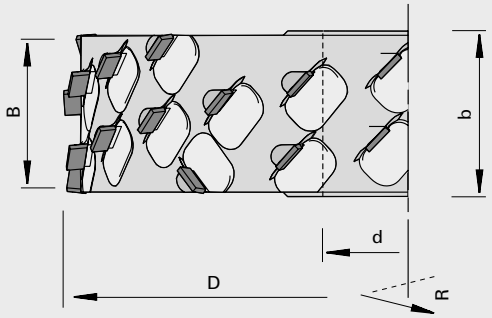
222020/222120

Füge-Fräser CM DP - einteilig

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenanleimmaschinen
- teilweise zum Einsatz auf Schutzfräsaggregaten Homag KD11
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- asymmetrische Ausführung
- Achswinkel 43°
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- optimale Verleimung der Kanten
- beste Schnittqualität auch bei loser Mittellage
- geeignet für Laser-Bekantung
- geräusch- und strömungsoptimiert

Hinweise

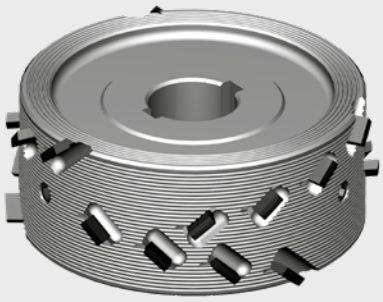
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10300		asymmetrisch	185065 L	185066 L
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10300		asymmetrisch	185067 C	185068 C
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10300		asymmetrisch	185131 C	185130 C
180	32,4	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	asymmetrisch	80456242 L	80456241 L
180	43	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	asymmetrisch	80456244 L	80456243 L
180	64,2	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	asymmetrisch	80456246 C	80456245 C
180	32,4	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	asymmetrisch	80456248 C	80456247 C
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10300		asymmetrisch	185047 C	185048 C
180	43	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	asymmetrisch	80456250 C	80456249 C
180	64,2	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	asymmetrisch	80456252 C	80456251 C
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10300		asymmetrisch	185049 C	185050 C
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000		asymmetrisch	185133 C	185132 C
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000		asymmetrisch	185069 C	185070 C
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000		asymmetrisch	185053 C	185054 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

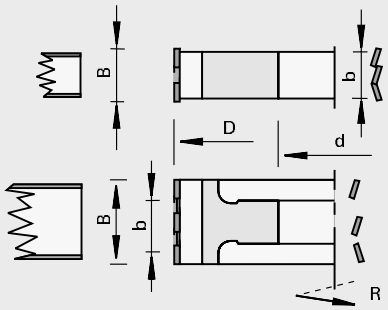
222120 / 223120

DIAREX airFace Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen
- Kantenanleimmaschinen
- zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung und Qualitätsanspruch

Ausführung

- Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- integrierte Wuchtschrauben
- verstärkte DP-Schneiden
- verringertes Spanraumvolumen
- Achswinkel 48°
- Nachschärfzone 3 mm

Vorteile

- geräuschreduziert um weitere -2 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- erhöhte Standwegleistung im Vergleich zu Standard Füge-Fräsern
- optimale Schnittqualität durch sehr großen Achswinkel
- geeignet für Nullfugen Technologie
- Eignung für anspruchsvolle, abrasive Plattenmaterialien
- Bearbeitug von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

Hinweise

- Z=4+4 Werkzeuge für Maschinen-Vorschub ab 22 m/min!
- Möglichkeit zur Regeneration
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48,1	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymmetrisch	186316 C	186317 C
70	64	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymmetrisch	186318 C	186319 C
80	42,8	53	30	2+2	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186309 C	186309 C
85	48,1	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186356 L	186357 L
85	64	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186358 L	186359 L
100	64	75	30	3+3	8x3,3	18000	Biesse	symmetrisch	186308 C	186308 C
100	42,8	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch	186312 L	186313 L
100	64	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch	186310 C	186311 C
100	42,8	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	asymmetrisch	186315 C	186314 C
100	64	40	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER 1804	symmetrisch	186320 L	186321 L
100	42,8	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymmetrisch	186362 L	186363 L
100	64	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymmetrisch	186360 C	186361 C
125	26,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186904 C	186905 C
125	32,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186900 L	186901 L
125	42,8	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186332 L	186333 L
125	42,8	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186336 C	186337 C
125	64	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186328 L	186329 L
125	64	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186340 C	186341 C
125	32,2	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186322 L	186322 L
125	32,2	36,8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186325 L	186325 L
125	42,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186323 L	186323 L
125	42,8	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186326 L	186326 L
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186324 L	186324 L
125	64	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186327 C	186327 C
125	26,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186906 C	186907 C
125	32,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186902 O	186903 O
125	42,8	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186334 C	186335 C
125	64	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186330 O	186331 O
125	42,8	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186338 C	186339 C
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186342 C	186343 C
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186910 C	186911 C
125	32,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186908 C	186909 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186350 C	186351 C
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186348 C	186349 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

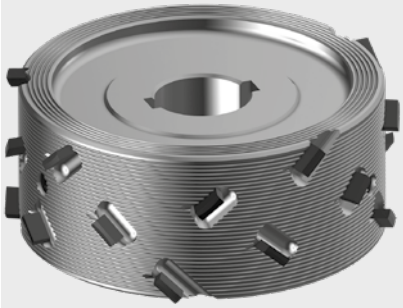
montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	186352 C	186353 C
125	64	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	186354 C	186355 C
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	186344 C	186345 C
150	64	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	186346 C	186347 C
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Performance S2 ab 2024	symmetrisch	187726 L	187728 L
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Performance S2 ab 2024	symmetrisch	187731 L	187733 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

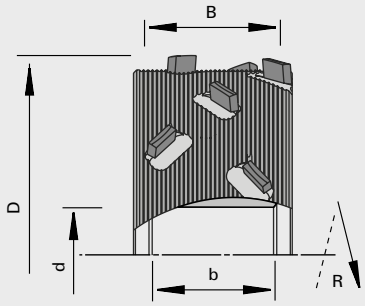
222127

DIAREX airFace Füge-Fräser DP - Fibonacci

Produkt



Zeichnung



LEUCO diarex airface

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen
- Kantenanleimmaschinen
- zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung und Qualitätsanspruch

Ausführung

- Patentierte Schneidenanordnung nach dem Fibonacci Prinzip
- Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- integrierte Wuchtschrauben
- verstärkte DP-Schneiden
- verringertes Spanraumvolumen
- Achswinkel 48°
- Nachschärfzone 3 mm

Vorteile

- einzigartige optimale Schneidenanordnung ohne Überschnitte
- geräuschreduziert um weitere -2 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- erhöhte Standwegleistung im Vergleich zu Standard Füge-Fräsern
- optimale Schnittqualität durch sehr großen Achswinkel
- geeignet für Nullfugen Technologie
- Eignung für anspruchsvolle, abrasive Plattenmaterialien
- Bearbeitug von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

Hinweise

- Möglichkeit zur Regeneration
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	62,4	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	187863 L	187863 L
125	43,7	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	quasisymmetrisch	187864 L	187864 L
100	43,7	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch	187865 L	187868 L
125	62,4	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	187869 L	187870 L
100	62,4	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch	187871 C	187872 C
125	37,5	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	187874 L	187874 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

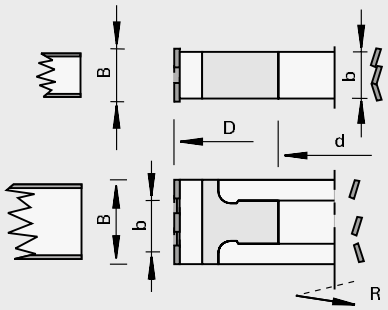
223120

DIAREX-Füge-Fräser CM DP LowNoise

Produkt



Zeichnung



LOW

LEUCO DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- großer Achswinkel pfeilverzahnt
- ungleiche Schneidenanordnung
- Nachschärfzone 3 mm

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- optimale Verleimung der Kanten
- geräusch- und strömungsoptimiert
- beste Schnittqualität auch bei lose verdichteter Mittellage
- geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	184969 C	184970 C
125	43	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	185119 C	185118 C
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185169 L	185170 L
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185171 L	185172 L
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185165 L	185166 L
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185167 L	185168 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Stirnlochschlüssel	14-100/5	985720	1	187136 L
	[mm]		[St.]	

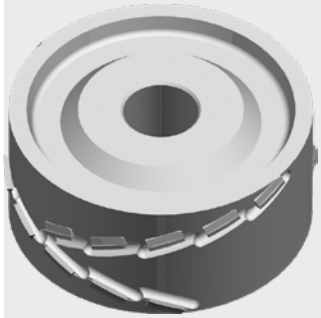
montiert auf Aufnahmedorn HSK 63F modifiziert Ident-No. 184787

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	symmetrisch	185173 C	185174 C
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	symmetrisch	185175 C	185176 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

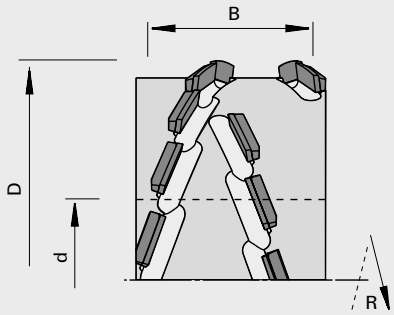
222226

p-System Füge-Fräser CM DP - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO P>system

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschine
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen und Formatieren von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- symmetrische Ausführung
- nicht ballig
- extrem ziehender Schnitt
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- große Schnitttiefen möglich

Hinweise

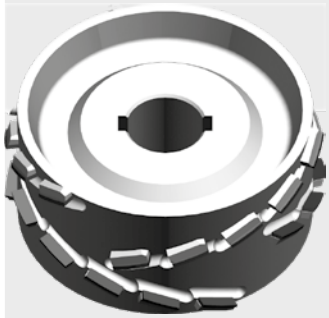
- Einsatz im Gegenlauf
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs◁	nmin-nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	28,2	35,2	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184332 S	184332 S
125	47,8	54,8	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184333 L	184333 L
125	28,2	35,2	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184329 C	184329 C
125	47,8	54,8	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184330 S	184330 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]			

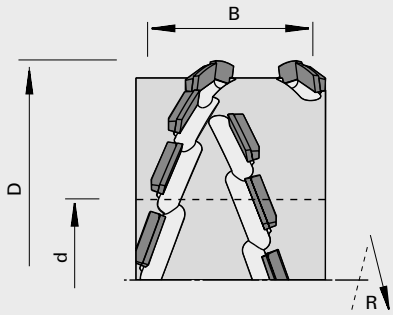
222324

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP - Fibonacci

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenanleimmaschinen
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- patentierte Schneidenanordnung nach dem Fibonacci Prinzip
- symmetrische Ausführung
- extrem ziehender Schnitt
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- einzigartige optimale Schneidenanordnung ohne Überschnitte
- maximale Schnittqualität und Standweg
- extrem ruhiger Lauf
- weniger Leistungsbedarf

Hinweise

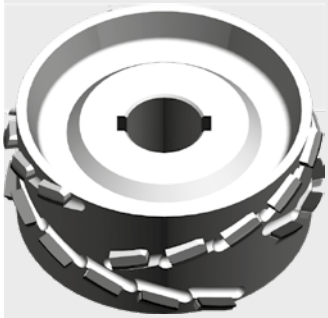
- Einsatz im Gegenlauf
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	187765 L	187765 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

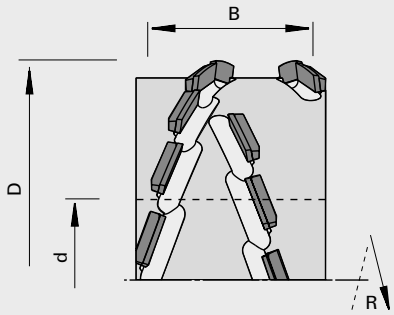
222324 / 223324

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenanleimmaschinen
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- extrem ziehender Schnitt
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- große Schnitttiefen möglich
- ideal geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000		asymmetrisch	184079 C	184078 C
100	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	184074 C	184073 C
100	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	184077 C	184076 C
100	42,9	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM	asymmetrisch	80500975 C	80500976 C
100	62,5	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM	asymmetrisch	80500977 C	80500978 C
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	185818 L	185818 L
125	33,1	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	80495633 C	80495634 C
125	42,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	80495619 L	80495620 L
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184071 L	184071 L
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	quasisymmetrisch	184328 C	184327 C
125	62,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	80495637 C	80495638 C
125	33,1	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	80495635 C	80495636 C
125	42,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	80495621 C	80495622 C
125	62,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	80495639 C	80495640 C
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	184987 C	184988 C
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	184989 C	184990 C
180	42,9	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymmetrisch	184085 C	184063 C
180	62,5	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymmetrisch	184086 S	184064 S
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		quasisymmetrisch	184088 S	184066 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	asymmetrisch	185127 C	185126 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 172678

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	asymmetrisch	184068 C	184067 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

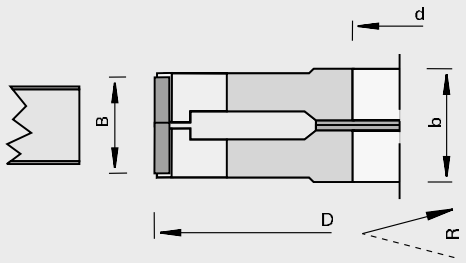
223020

Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm
- Achswinkel pfeilverzahnt
- Ø 150 mm: n max = 12.000 min-1 / Ø 200 mm: n max = 9.000 min-1
- zweiteilig mit Distanzringen

Vorteile

- Werkzeug ist dreimal verstellbar = vier Einzelstandwege pro Schärfintervall

Hinweise

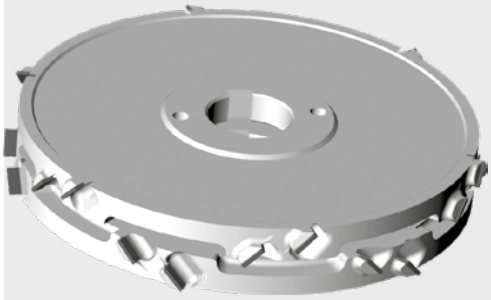
- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei Ø 150 mm: n = 9.000 min-1 / Ø 200 mm: n = 6.000 min-1
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	empfohlener Vorschub	Ident-No.
150	22-28	32	30	3+3	8x3	23	178798 C
200	22-28	32	35	4+4	10x4	20	178801 C
200	22-28	32	35	5+5	10x4	25	179073 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	

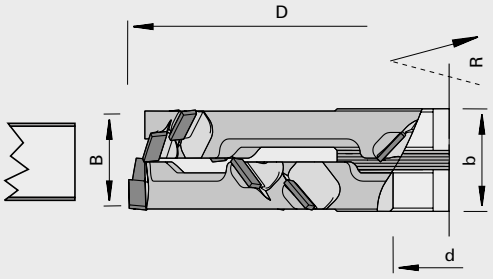
223020

Füge-Fräser CM DP - zweiteilig

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenanleimmaschinen
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- symmetrische Ausführung
- zweiteilig verstellbar über Distanzringe
- großer Achswinkel pfeilverzahnt
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- Werkzeug ist dreimal verstellbar = vier Einzelstandwege pro Schärfintervall
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- optimale Verleimung der Kanten
- beste Schnittqualität auch bei loser Mittellage
- geeignet für Laser-Bekantung

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22-28	32	35	6+6	10x3,3	9000	symmetrisch	185079 L	185079 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

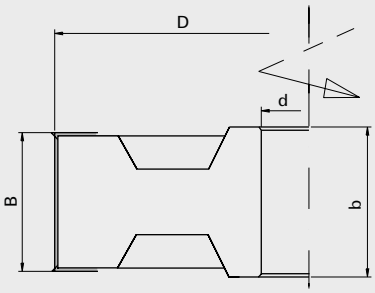
120265

Solid Falz-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Fügen und Fälzen von Massivhölzern

Ausführung

- einzigartige Schneidgeometrie: 4 polierte Räumerschneiden, 8 rhombusförmige Vorschneider
- wechselseitiger Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Solid 20

Vorteile

- besonders gute Schnittergebnisse

Hinweise

- Einsatz längs und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	Tmax	Ident-No.
160	42	42,6	30	10x4	4+8	53	199486 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

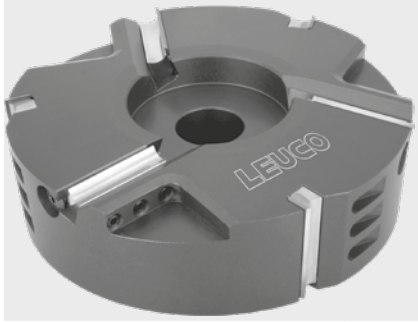
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Rhombus Vorschneider	28	16	2,0	150554	10	419709 L
Wendeplatten	40	12	1,5	150717	10	176267 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	für Wendeplatten	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	995125	10	900512 L
Schraubendreher		T15x80	985730	1	171188 L
Winkelschraubendreher		SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
Druckleisten		B=38	925300	2	887324 L
Druckleisten		B=38	925300	2	887325 L
Magnetanschlag		0,85	997800	1	886645 L
		[mm]		[St.]	

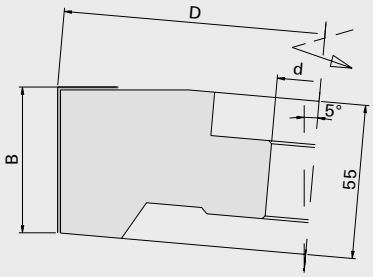
120215

Falz-Messerköpfe HW für geneigte Spindeln

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Durchlaufanlagen
- zum Fälzen in allen Materialien auf um 5 Grad geneigten Spindeln

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium

Vorteile

- besonders gute Schnittergebnisse bei belegten, beschichteten und furnierten Platten
- mit der neuartigen Schneidgeometrie werden auch empfindliche Kantenmaterialien sauber abgefalzt

Hinweise

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
180 [mm]	50 [mm]	30 [mm]	3+3	883805 L

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Grundschneide mit Kerbe	49,5	12	1,5	150512	10	877185 L
Umfangsschneiden	49,5	12	1,5	150512	10	877187 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=43	925100	2	883808 S
Spannkeile	B=46	925100	2	883807 S
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
Anschlagschrauben	D=14, M6	925100	1	872276 L
	[mm]		[St.]	

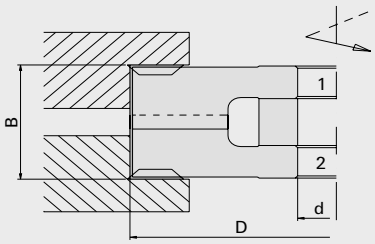
120260

Poly Falz-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Fälzen, Fügen und Nuten in Massivhölzern oder belegten und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Räumerschneiden mit wechselseitigem Achswinkel
- Zusatzmesser MAN oder MEC für Nuten (Dichtungen), Fasen (bis 2,5x45 Grad), Abrunden (R=1,5 und 2,5)

Vorteile

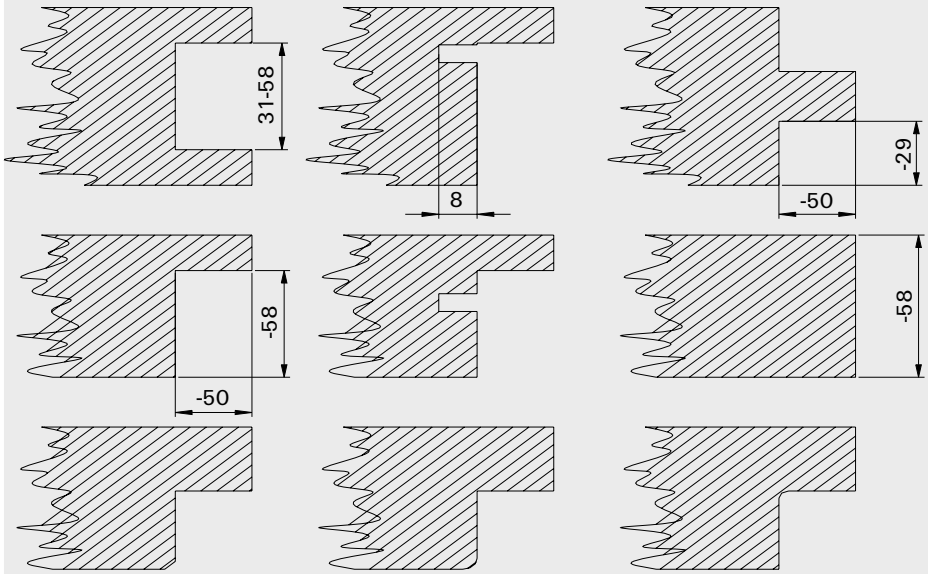
Hinweise

- Vorschneiden für Weichholz, Holzwerkstoffe; Innenradius
- Schneidenbreite verstellbar mit Distanzringen
- als Systemwerkzeug erweiterbar mit Tür-Futter-Garnitur
- Lieferumfang: nur Grundkörper ohne Bestückung

Ø D	B	Ø d	Z	Tmax	Ident-No.
160 [mm]	31-58 [mm]	30 [mm]	4+4	47 [mm]	199785 L

Wendeplatten		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
VHW Nuter	MAN	3,2			151512	10	199700 L
VHW Nuter	MEC	3,2			151512	10	417837 L
VHW Nuter	MAN	4,0			151512	10	199699 L
VHW Nuter	MEC	4,0			151512	10	417838 L
VHW Nuter	MAN	5,0			151512	10	199698 L
VHW Nuter	MEC	5,0			151512	10	417839 L
VHW Nuter	MAN	6,0			151512	10	199697 L
VHW Nuter	MEC	6,0			151512	10	417840 L
Kantenbrecher R=1,5 Z=2 MK2	MAN	22	16	5,0	151574	10	199701 L
Kantenbrecher R=1,5 Z=2 MK1	MAN	22	16	5,0	151574	10	199702 L
Kantenbrecher R=1,5 Z=4	MEC	22	16	5,0	151574	10	872740 L
Kantenbrecher R=2,5 Z=2 MK2	MAN	22	16	5,0	151574	10	199705 L
Kantenbrecher R=2,5 Z=2 MK1	MAN	22	16	5,0	151574	10	199706 L
Kantenbrecher R=2,5 Z=4	MEC	22	16	5,0	151574	10	872741 L
Kantenbrecher 45° Z=4	MEC	22	16	5,0	151574	10	414347 L
Vorschneider Universal Z=4		14	14	2,0	150558	10	003079 L
Rhombus Vorschneider Z=2	MEC	28	16	2,0	150554	10	419709 L
Innenradius R=1,0 VS Z=4 MK1+2	MAN	13	15	2,0	150552	10	888476 L
Innenradius R=1.5 VS Z=2 MK2	MAN	14	14	3,0	150552	10	419008 L
Wendeplatten Universal	MAN	30	12	1,5	150515	10	003083 L
Wendeplatten Massivholz		30	12	1,5	150717	10	176266 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nut-/Radiusmesser	M5x13,5 T20 D=Ø10	995125	10	171238 L
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	995125	10	900512 L
Gewindestifte	für Wendeplatten	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Druckleisten	für Wendeplatten	28,8x11x10 (Fräser 2)	925300	2	872120 L
Druckleisten	für Wendeplatten	28,8x11x10 (Fräser 1)	925300	2	872119 L
Zwischenring-Sätze	für VHW Nuter	(je 2 Stk.) 0,1/0,2/0,5/1,0/1,8	955521	1	877759 L
Schraubendreher		T20	985730	1	013954 L
Winkelschraubendreher		SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
		[mm]		[St.]	

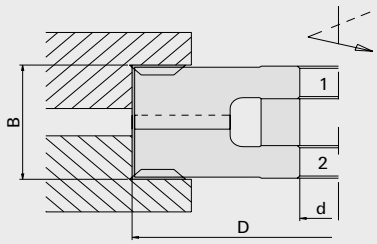


121265

Poly Füge- / Falz-Messerköpfe HW - t3-System => zum Patent angemeldet

Produkt

Zeichnung



LEUCO t3 system

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Fälzen, Fügen und Nuten in Massivhölzern oder belegten und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

- Vorschub pro Zahn fz = 0.2-0.5 mm
- Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille
- Montage Wendeplatte bei 2,8 Nm
- Drehmomentschlüssel empfohlen!

Ø D	B	Ø d	Z	Tmax	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
160	31-58	30	2+2	47	12	9260468 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[St.]	

Wendeplatten		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
VHW Nuter	MAN	3,2			151512	10	199700 L
VHW Nuter	MEC	3,2			151512	10	417837 L
VHW Nuter	MAN	4,0			151512	10	199699 L
VHW Nuter	MEC	4,0			151512	10	417838 L
VHW Nuter	MAN	5,0			151512	10	199698 L
VHW Nuter	MEC	5,0			151512	10	417839 L
VHW Nuter	MAN	6,0			151512	10	199697 L
VHW Nuter	MEC	6,0			151512	10	417840 L
Kantenbrecher R=1,5 Z=2 MK1	MAN	22	16	5,0	151574	10	199702 L
Kantenbrecher R=1,5 Z=2 MK2	MAN	22	16	5,0	151574	10	199701 L
Kantenbrecher R=1,5 Z=4	MEC	22	16	5,0	151574	10	872740 L
Kantenbrecher R=2,5 Z=2 MK1	MAN	22	16	5,0	151574	10	199706 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Kantenbrecher R=2,5 Z=2 MK2	MAN	22	16	5,0	151574	10	199705 L
Kantenbrecher R=2,5 Z=4	MEC	22	16	5,0	151574	10	872741 L
Kantenbrecher 45° Z=4	MEC	22	16	5,0	151574	10	414347 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209441 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

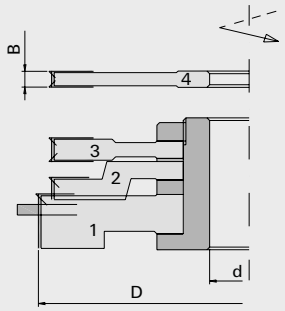
Ersatzteile / Zubehör		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben		M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher		T15x80	985730	1	171188 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz		0,8-5 Nm	985730	1	9241766 O
Drehmomentschraubendreher mit Quergriff		2,8 Nm	985730	1	9241776 L
Steckeinsatz Torx für 9241766		T15	985730	2	9211807 L
Steckeinsatz Torx für 9241776		T15	985730	2	9241777 L
Senkkopfschrauben	für Nut-/Radiusmesser	M5x13,5 T20 D=Ø10	995125	10	171238 L
Zwischenring-Sätze	für VHW Nuter	(je 2 Stk.) 0,1/0,2/0,5/1,0/1,8	955521	1	877759 L
Schraubendreher		T20	985730	1	013954 L
		[mm]		[St.]	

120450 / 121450

Türfutter-Garnitur HW

Produkt

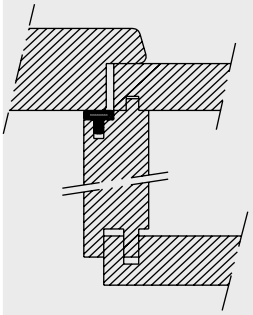
Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN



Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Fertigen von Türfutter und Verkleidung in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

- kein Werkzeugwechsel nötig, da die verschiedenen Profile mit dem gleichen Fräsersatz gefertigt werden

Hinweise

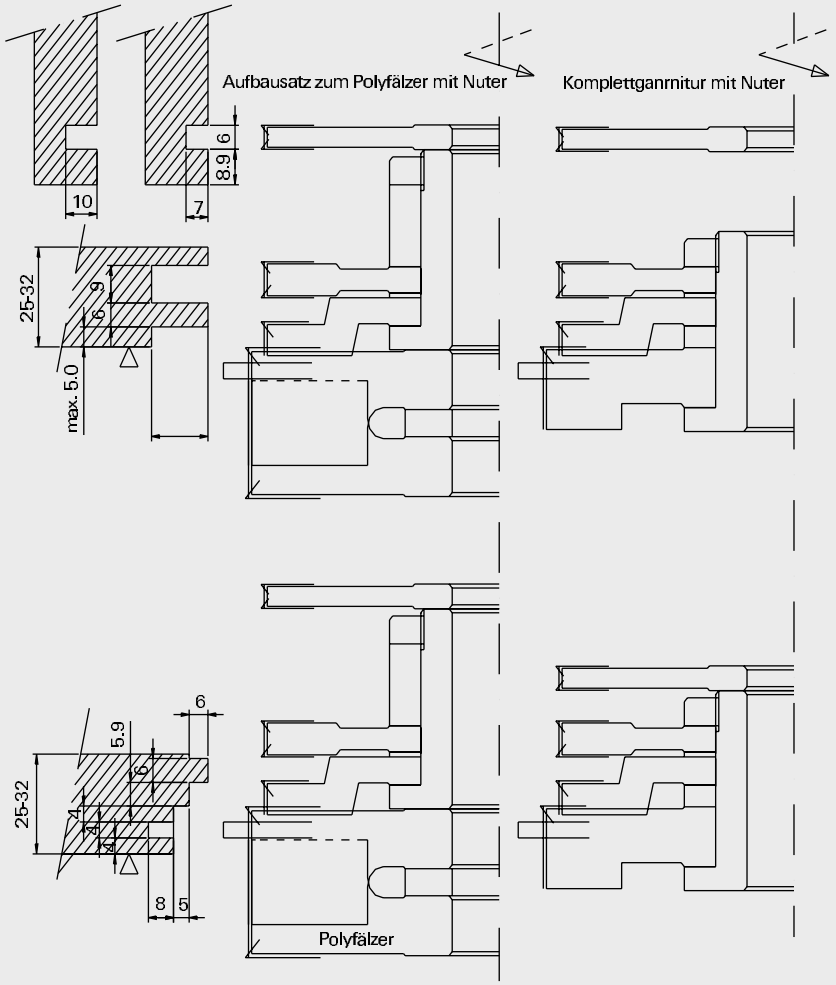
- Ident-No. 199399 mit 887060 für Kompletbearbeitung
- Ident-No. 199398 als Aufbausatz zu Poly-Falz-Messerkopf

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No. oben
150		30	2+2	Fräser 2/3 auf Spannbuchse	199398 L
150		30	2+2	Fräser 1/2/3 auf Spannbuchse	199399 L
150	9,0	30	4+4	Fräser 3	887059 S
150	6,0	30	4+4	Fräser 4	887060 L
[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S		Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	für Fräser 1/2/3	150558	10	003079 L
Vorschneider	14	14	1,2	für Fräser 4	150558	10	163701 L
VHW Nuter	4,0			für Fräser 1	151512	10	199699 L
Wendeplatten	20	12	1,5	für Fräser 1	150515	10	003082 L
Wendeplatten	7,5	12	1,5	für Fräser 2	150515	10	052543 L
Wendeplatten	8,6	12	1,5	für Fräser 3	150512	10	881585 L
Wendeplatten	18	18	2,9	für Fräser 4	150514	10	418977 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten		für Fräser 1	925300	2	882863 S
Druckleisten	B=7,2	für Fräser 2/3	925300	2	870829 L
Senkkopfschrauben	M5x7 T15	für Fräser 1/2/3	995125	10	900512 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	für Fräser 1	995161	10	001617 L
Gewindestifte	M5x16 DIN EN ISO 4028	für Fräser 3	995161	10	873731 L
Sondermuttern	M4x0,5x1,6	für Fräser 4 / 163701	995290	10	163704 L
Sondermuttern	M4x0,5x2,2	für Fräser 4	995290	10	874748 L
Senkkopfschrauben	M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6	für Fräser 4	995125	10	165908 L
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20 D=Ø10	für Fräser 1	995125	10	171238 L
Schraubendreher	T15	für Fräser 1/2/3	985730	1	013953 L
Schraubendreher	T20	für Fräser 1	985730	1	013954 L
	[mm]			[St.]	

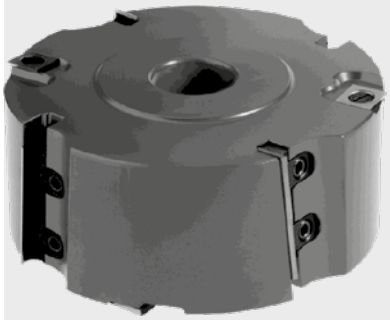
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für Fräser 1/2/3	985730	1	009671 L
Hakenschlüssel	68-75	für Spannbuchse	985720	1	873631 L
Magnetanschlag	0,5	für Fräser 1/2/3	997800	1	166093 L
	[mm]			[St.]	



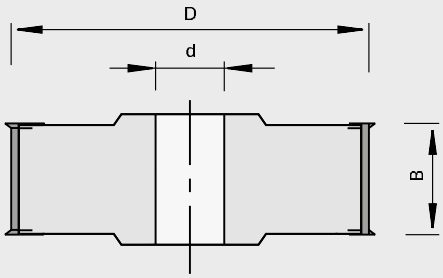
120265

Füge- und Falz-Messerköpfe HW mit Achswinkel

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum ausrissfreien Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- Grundkörper aus hochwertiger Leichtmetall-Legierung

Vorteile

- optimale Schnittqualität
- plane Oberfläche

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf

Ø D	B	Ø d	Z	Tmax	nmin-nmax	Ident-No.
140	60	30	4+4	34	5400-9400	179180 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten		B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	Vorschneider Universal Z=4	14	14	2,0	für alle	150558	10	003079 L
Wechselplatten	ballig	49,6	11,8	1,5	179181	151567	10	179330 L
Wendeplatten		50	12	1,5	179180	150515	10	003085 L
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

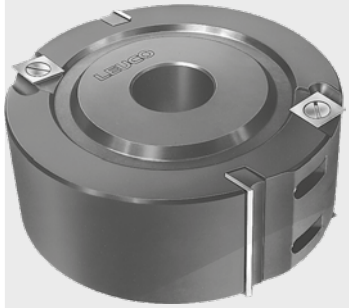
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten		48x11x6	925300	2	180346 L
Spannstücke		12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte		M8x26 SW4	995191	10	180340 L
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher		SW4x100	985730	1	166091 L
Schraubendreher		T15x80	985730	1	171188 L
		[mm]			

,

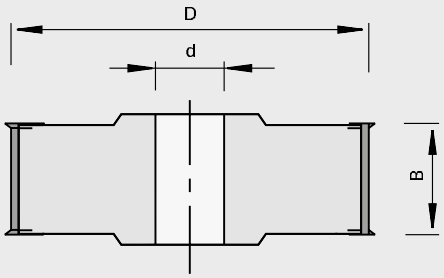
120255

Füge- und Falz-Messerköpfe HW ohne Achswinkel

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
85	50	30	2+4		9000-15500	167038 C
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 C
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 C
125	30	30	2+4		6100-10500	167041 L
125	50	30	2+4		6100-10500	167043 L
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 C
125	50	30	4+4		6100-10500	167046 L
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 C
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

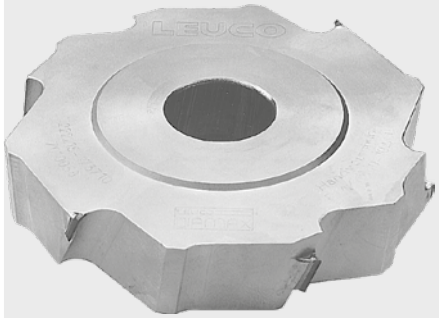
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten	30	12	1,5	150515	10	003083 L
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	167039, 167041	925300	2	164185 L
Druckleisten	B=48	167046, 167047, 167038, 167040, 167043, 167048, 167044	925300	2	166984 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	167039, 167046, 167047, 167043, 167048, 167041, 167044	995161	10	001617 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214 L
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	für alle	995125	10	180840 L
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090 L
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188 L
Einstelllehren	1,0	für alle	985200	1	011103 L
	[mm]			[St.]	

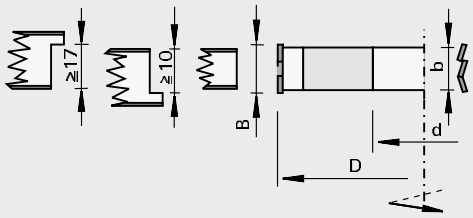
222225

DIAMAX-Füge-Falz-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Maschinen Homag
- zum ausrissfreien Fügen und Fälzen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Achswinkel pfeilverzahnt
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

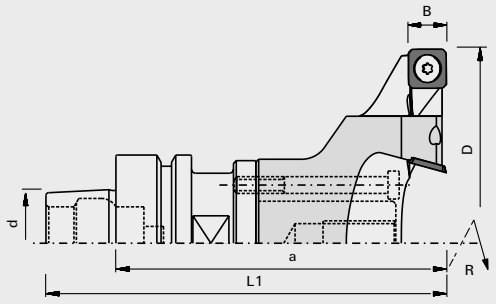
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710 L
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 C
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

128200

Plan- und Falz-Messerköpfe HW - montiert auf Dorn

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen und Fälzen von Holzwerkstoffen

Ausführung

- montiert auf Aufnahme-Dorn HSK 63 F

Vorteile

- hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

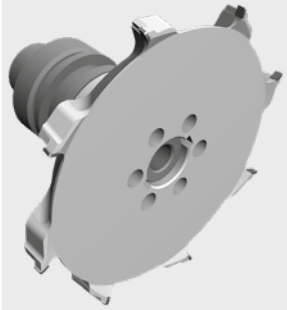
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Aufnahmedorne mit HSK-Schaft	933069	1 [St.]	183748 L

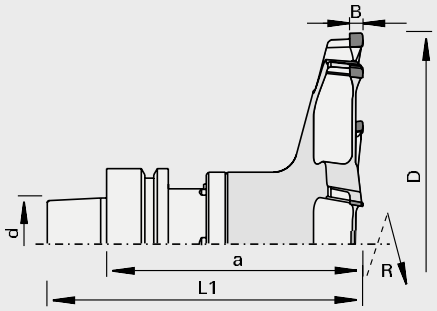
223020

Plan- und Falz-Messerköpfe DP - montiert auf Dorn

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen und Fälzen von Holzwerkstoffen

Ausführung
- montiert auf Aufnahme-Dorn HSK 63 F
- Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile
- hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

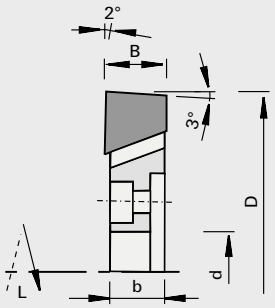
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 C
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

122200

Eckenausklink-Fräser HW - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren Homag / Aggregat 7547
- zum scharfkantigen Ausfräsen von Innenecken

Ausführung
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
75	15	13	16	4	182457 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

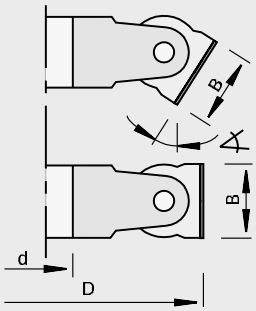
120305

Schwenk-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Anfasen, Fügen und Fälzen in Massivhölzern sowie furnierten und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen mit einstellbarem Fasewinkel

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Fälzen mit zusätzlicher Vorschneidscheibe
- Fasewinkel bis 60 Grad schwenkbar
- Ø 120 mm Fasewinkel einstellbar von 5 Grad zu 5 Grad
- Ø 150 mm Fasewinkel einstellbar von 1 Grad zu 1 Grad

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No. oben
120	40	30	2	6400-11000	179184 C
150	50	30	2	5200-9000	179185 L
150	50	40	2	5200-9000	180903 C
160	50	50	2	4800-8000	180904 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Vorschneidscheiben	Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	VP	Ident-No.
	150	8,0	30	2	120255	1	179182 C
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten	40	12	1,5	150515	10	164078 L
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=40	925300	2	50930125 C
Druckleisten	B=50	925300	2	50930124 L
Vorschneiderschrauben	M5x6,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180839 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
Winkelschraubendreher	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675 L
	[mm]		[St.]	

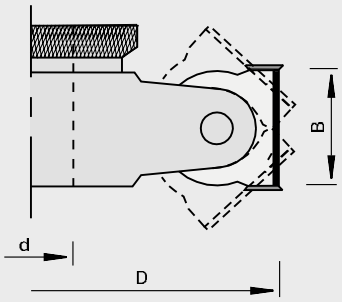
120350

Synchron-Schwenk-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Fasen und Fügen von Massivholz und Holzwerkstoffen

Ausführung

- einzigartige zentrale Verstellung mit Drehring an der Nabe
- hochgenaue Skala
- Schneidstoff: LEUCODUR Wendeplatten

Vorteile

- sehr bedienungsfreundlich

Hinweise

- bei B=50 Fasewinkel verstellbar von 70-0-60 Grad

Ø D	Ø Dmax	B	Ø d	Z	Ident-No.
155 [mm]	174 [mm]	50 [mm]	30 [mm]	2	199420 L

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085 L
Wendeplatten zum Fälzen	49,5	12	1,5	150515	10	180826 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=50	925100	2	883297 S
Gewindestifte	M8x14 SW4 DIN EN ISO 4028	995161	10	168453 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

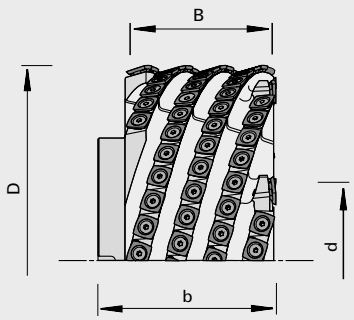
120281

p-System Eckenfräser HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO p-system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Spanerlinie
- EWD FR15, FR16
- Linck VPF340
- zum Eckenfräsen/ Profilieren

Ausführung

- einteilig und segmentiert
- mit vierseitig nutzbaren Wendeplatten
- extrem ziehender Schnitt
- Schneidstoff: HW HL Solid 20

Vorteile

- keine Astausrisse
- massive Oberfächenqualitäts-verbesserung zum bisherigen Hackmesser-System
- kleine Späne geeignet für die Pelletherstellung
- extrem verlängerte Standwege (bis zu 8 Mio lfm)

Hinweise

- Späne sind nicht für die Papierindustrie geeignet
- Vorschub pro Zahn fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs		
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse oben	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse unten	Linck
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse links	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse links	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse links	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse links	EWD
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D=360 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	150569	10	186110 L
für Ø D=402 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	150569	10	186111 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben		M14x60-12.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185008 L
Zylinderschrauben		M14x80-12.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185181 L
Senkkopfschrauben		M7x17 T30 10.9	995125	10	185643 L
Kegel-Passschrauben		M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891 L
Reparatur-Set	Gewindeeinsätze, Spiralbohrer, Handgewindebohrer, Einbauspindel, Zapfenbrecher	M7	985200	1	185881 C
Helicoil®		M7x10,5	995490	10	50930340 L
		[mm]		[St.]	

Zubehör		Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186440 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186441 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm links und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186442 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186443 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186444 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186445 S
			[St.]	

Zubehör		Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm links und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186446 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186447 S
			[St.]	

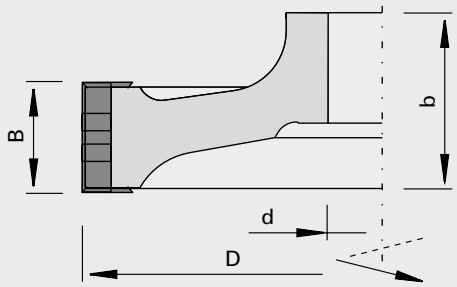
120261

Zapfenschneid-Messerköpfe surfCut HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO surfcut

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hundegger, Weinmann Abbundzentren
- zum Fräsen von Zapfen, Ausblattungen, Profilen und Kerven

Ausführung

- mit Achswinkel
- mit vierschneidigen Wendemessern
- HW-Vorschneider
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

- hohe Zerspanungsleistung
- weniger Nacharbeit
- sauberes Schnittbild
- variabler Einsatz
- weniger Schneidenwechsel
- längere Standzeit

Hinweise

- für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- genaue Abmessungen sowie Nabenausbildung mit der LEUCO Anwendungstechnik abstimmen

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 S
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 S
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 S
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 C
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 S
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
	13,8	13,8	2,5	HL Solid 20	186170, 186175	150567	10	184942 L
	20,6	20,6	5,5	HL Solid 30	186174, 186176, 186171, 186169	150568	10	186667 L
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]	

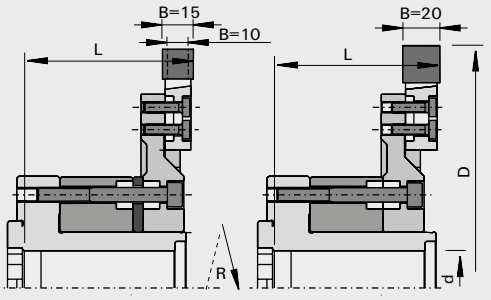
221060

Profil-Messerkopf-Sätze DP - Fußboden - unprofiliert

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Durchlaufmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußboden-bearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

- Schneidlinge sind unprofiliert
- modularer Aufbau: Buchse, Flansch, Messerkopf und Schneidling
- Ausführung von Z2 bis Z12
- alle Bauteile sind lagerhaltig
- Schneidling B=10 mm nicht fächenbündig verbaubar

Vorteile

- schnelle, kundenindividuelle Profilierung
- kurzfristige Werkzeugverfüg-barkeit
- ideal für Profilentwicklungen und Versuche

Hinweise

- Einzelteile werden zu den entsprechenden Sätzen montiert
- Schneidlinge können unabhängig vom Messerkopf profiliert werden
- Reproduzierbarkeit bei Tausch: max 0,05 mm im Plan-/ Rundlauf
- Profilierkosten nach Aufwand!

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	40	2	96,5	6000	186890 O	186889 O
250	10	40	3	96,5	6000	186892 O	186891 O
250	10	40	4	96,5	6000	186894 O	186893 O
250	10	40	6	96,5	6000	186896 O	186895 O
250	10	40	12	96,5	6000	186898 O	186897 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
251	15	40	2	98	6000	185309 O	185308 O
251	15	40	3	98	6000	185311 O	185310 O
251	15	40	4	98	6000	185313 O	185312 O
251	15	40	6	98	6000	185315 O	185314 O
251	15	40	12	98	6000	185317 O	185316 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260,4	20	40	2	98	6000	185371 O	185381 O
260,4	20	40	3	98	6000	185372 O	185382 O
260,4	20	40	4	98	6000	185373 O	185383 O
260,4	20	40	6	98	6000	185374 O	185384 O
260,4	20	40	12	98	6000	185375 O	185385 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=10	232094	4	186888 L
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=15	232094	4	185045 L
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=20	232094	4	185370 L
Grundkörper-Profil-Messerköpfe	210X23X60	396291	1	185043 L
Zwischenringe (nur für B=10+15)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365 L
Zwischenringe	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044 L
Zylinderschrauben	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355 L
Zylinderschrauben	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470 L
Hydro-Spannbuchse	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678 L
	[mm]		[St.]	

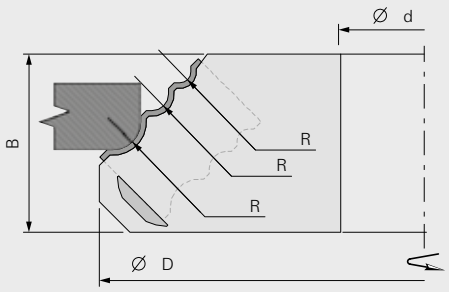
120325

Rundstar-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Solid 20
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium
- Spandickenbegrenzt

Vorteile

Hinweise

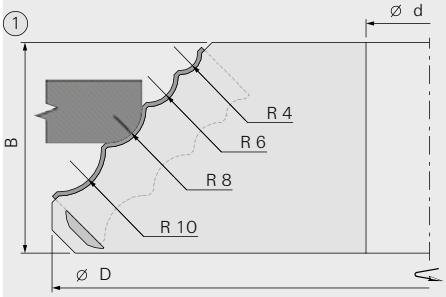
- Einsatz im Gegenlauf

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	nmin-nmax	Ident-No.
2, 3, 5	140	32	30	2	2	5400-6400	50661673 C
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

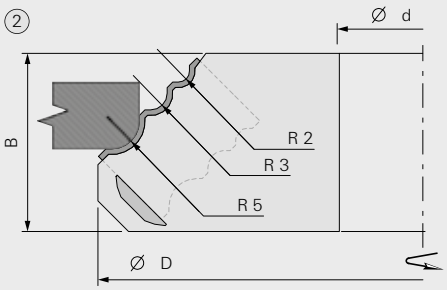
Wendeplatten	Type	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KB20	1	4,6,8,10	50	16	2,0	151547	2	50820001 L
Profil-Wechselplatten KB19	2	2, 3, 5	25	16	2,0	151547	2	50820002 L
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	925300	2	180346 L
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995191	10	180340 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

1

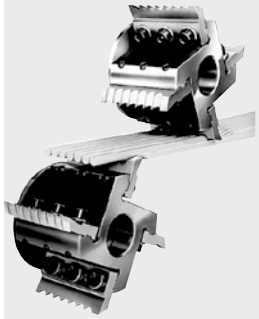


2

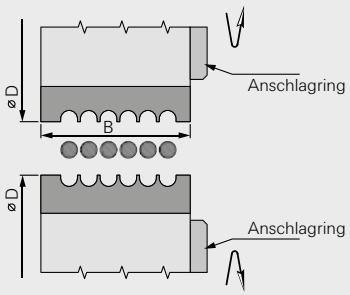


Vielstab-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hydro-Profilfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

- Tragkörper aus Stahl
- 2 oder 4 Messeraufnahmen

Vorteile

- schneller Messerwechsel
- selbstzentrierender Messersitz

Hinweise

- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

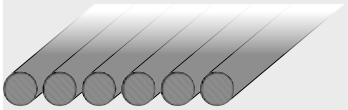
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	nmax	Ident-No.
102	50	35	40	2	6000	50389261 C
102	75	35	40	2	6000	50389262 S
102	100	35	40	2	6000	50389263 S
102	50	40	40	2	6000	50389264 C
102	75	40	40	2	6000	50389265 S
102	100	40	40	2	6000	50389266 S
102	125	40	40	2	6000	50389267 S
102	150	40	40	2	6000	50389268 S
102	50	35	40	4	6000	50389269 S
102	75	35	40	4	6000	50389270 C
102	100	35	40	4	6000	50389271 S
102	50	40	40	4	6000	50389272 S
102	75	40	40	4	6000	50389273 S
102	100	40	40	4	6000	50389274 S
102	125	40	40	4	6000	50389275 S
102	150	40	40	4	6000	50389276 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M8x30-8.8 DIN 7984	995111	10	180005 L
Winkelschraubendreher	SW6x100	985730	1	180383 O
	[mm]		[St.]	

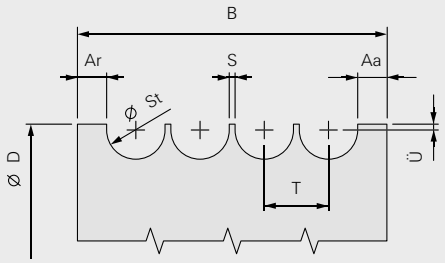
332990

Messer HS - glatte Rundstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

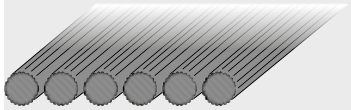
Messer

	St= Stab-Ø		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
	S= Stegbreite		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T= Teilung		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12,5	13,5	14,5	15,5	16,5	17,5
	D= Durchmesser		127	127	127	127	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	Stabanzahl		12	9	8	7	6	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2
	Ident-No.	50...	389200	389201	389202	389203	389204	389205	389206	389207	389208	389209	389210	389211	389212	389213	389214
B=75	Stabanzahl			16	13	11	9	8	7	6	6	5	5	4	4	4	4
	Ident-No.	50...		389215	389216	389217	389218	389219	389220	389221	389222	389223	389224	389225	389226	389227	389228
B=100	Stabanzahl				18	15	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5
	Ident-No.	50...			389229	389230	389231	389232	389233	389234	389235	389236	389237	389238	389239	389240	389241
B=125	Stabanzahl						16	14	13	11	10	9	8	8	7	7	7
	Ident-No.	50...					389242	389243	389244	389245	389246	389247	389248	389249	389250	389251	389252
B=150	Stabanzahl									14	13	11	10	9	9	8	8
	Ident-No.	50...								389253	389254	389255	389256	389257	389258	389259	389260

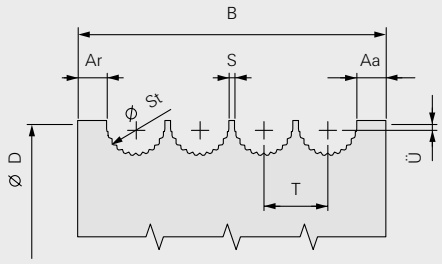
332990

Messer HS - Riffelstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Messer

	St= Stab-Ø		6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
	Riffelanzahl		16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
	S= Stegbreite		1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T= Teilung		7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
	D= Durchmesser		127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	Stabanzahl		6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
	Ident-No.	50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
B=75	Stabanzahl		9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
	Ident-No.	50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
B=100	Stabanzahl		12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
	Ident-No.	50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
B=125	Stabanzahl		16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
	Ident-No.	50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
B=150	Stabanzahl					12	11	10	9	9	8	8
	Ident-No.	50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

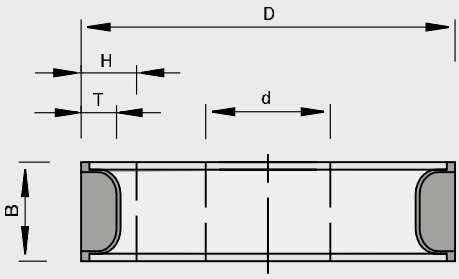
120606

SuperProfiler HW (Innenprofil) - MAN

Produkt



Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Hobeln und Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- n = 6.200 - 10.700 min-1
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel-, Stütz- und Abweiserplattenplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263 L
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368 L
Stützplatten	40	26,5		SP 1	925402	2	178007 L
Stützplatten	60	28,5		SP 2	925402	2	178008 L
Abweiserplatten	40	28		SP 1	925407	1	167267 L
Abweiserplatten	60	30		SP 2	925407	1	167268 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	167263	925300	2	166737 L
Druckleisten	58x12x8	167264	925300	2	166738 L
Sondergewindestifte	M8x24	für alle	995191	10	167269 L
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

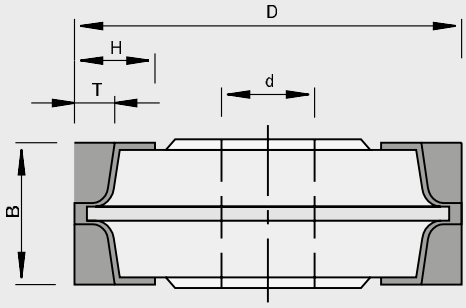
120606

SuperProfiler HW (Außenprofil) - MAN

Produkt



Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- n = 6.200 - 10.700 min-1
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel-, Stütz- und Abweiserplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

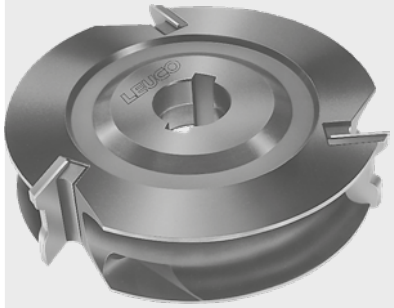
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 3	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367 L
Stützplatten	40	26,5		SP 3	925402	2	178011 L
Abweiserplatten	40	28		SP 3	925407	1	167898 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	925300	2	166737 L
Sondergewindestifte	M8x24	995191	10	167269 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

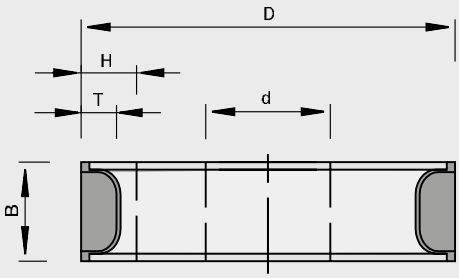
120602

SuperProfiler HW (Innenprofil) - MEC

Produkt



Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Kopierfräs- und Langfräsaggregate IMA
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439 C
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 C
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 C
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971 L
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 C
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972 C
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973 L
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975 C
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977 C
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230 C
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088 C
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 C
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721 S
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723 C
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724 C
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127 S
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131 C
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 7	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368 L
SP-Blanketts	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115 L
SP-Blanketts	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844 L
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999 L
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845 L
SP-Blanketts	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016 L
SP-Blanketts	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017 S
Stützplatten	40	26,5		SP 7	925402	2	178007 L
Stützplatten	40	38		SP 33	925402	2	178006 L
Stützplatten	60	28,5		SP 5	925402	2	178008 L
Stützplatten	60	43		SP 4	925402	2	178009 L
Stützplatten	80	43		SP 6	925402	2	178013 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	SP 7	925300	2	166737 L
Druckleisten	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 C
Druckleisten	56x15x8	SP 4	925300	2	167055 L
Druckleisten	58x12x8	SP 5	925300	2	166738 L
Druckleisten	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 S
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625 L
Schraubendreher	SW4x100		985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

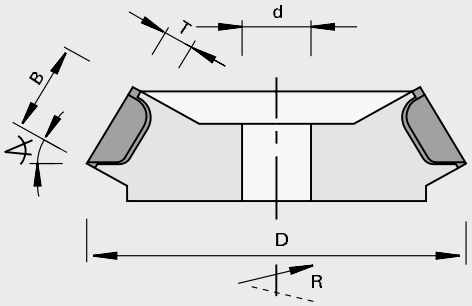
120622

SuperProfiler HW (Außenprofil) - MEC

Produkt



Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	Kröpfungswinkel	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 C	167968 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]	[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367 L
Stützplatten	40	26,5		SP 12 / 13	925402	2	178007 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	links	925300	2	166736 L
Druckleisten	36x12x8	rechts	925300	2	166737 L
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625 L
Schraubendreher	SW4x100		985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

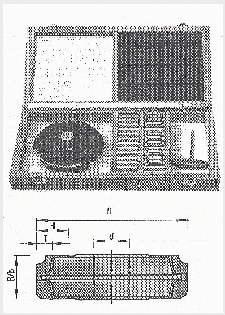
120605 / 120602

SuperProfiler Set HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Holzwerkstoffe
- Z=2 MAN Handvorschub
- Z=3 MEC

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Set mit 3 Sätze Hohlkehl-/Radiusmesser (bei Bestellung Radien angeben), Holzetui
- Einzelwerkzeuge ohne Messer

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No.
160	40	30	2	Set mit Holzetui MAN	885632 O
160	40	30	2	Einzelwerkzeug MAN	172259 L
160	40	30	3	Set mit Holzetui MEC	198571 S
160	40	30	3	Einzelwerkzeug MEC	198580 S
160	40	35	3	Einzelwerkzeug MEC	198579 S
160	40	40	3	Einzelwerkzeug MEC	198578 S
160	40	50	3	Einzelwerkzeug MEC	198577 S
[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Wechselplatten	2,0	40	28	2,0	151526	10	198542 L
Stützplatten	2,0	40	28	4,0	925602	1	198541 L
Abweiser	2,0	40	28	6,0	925607	1	9240046 L
Radius-Wechselplatten	3,0	40	28	2,0	151526	10	198544 L
Stützplatten	3,0	40	28	4,0	925602	1	198543 L
Abweiser	3,0	40	28	6,0	925607	1	9240047 L
Radius-Wechselplatten	4,0	40	28	2,0	151526	10	198546 L
Stützplatten	4,0	40	28	4,0	925602	1	198545 L
Abweiser	4,0	40	28	6,0	925607	1	9240048 L
Radius-Wechselplatten	5,0	40	28	2,0	151526	10	198548 L
Stützplatten	5,0	40	28	4,0	925602	1	198547 L
Abweiser	5,0	40	28	6,0	925607	1	9240049 L
Radius-Wechselplatten	6,0	40	28	2,0	151526	10	198550 L
Stützplatten	6,0	40	28	4,0	925602	1	198549 L
Abweiser	6,0	40	28	6,0	925607	1	9240050 L
Radius-Wechselplatten	7,0	40	28	2,0	151526	10	198552 L
Stützplatten	7,0	40	28	4,0	925602	1	198551 L
Abweiser	7,0	40	28	6,0	925607	1	9240051 L
Radius-Wechselplatten	8,0	40	28	2,0	151526	10	198554 L
Stützplatten	8,0	40	28	4,0	925602	1	198553 L
Abweiser	8,0	40	28	6,0	925607	1	9240052 L
Radius-Wechselplatten	9,0	40	28	2,0	151526	10	198556 L
Stützplatten	9,0	40	28	4,0	925602	1	198555 L
Abweiser	9,0	40	28	6,0	925607	1	9240053 L
Radius-Wechselplatten	10	40	28	2,0	151526	10	198558 L
Stützplatten	10	40	28	4,0	925602	1	198557 L
Abweiser	10	40	28	6,0	925607	1	9240054 L
Radius-Wechselplatten	11	40	28	2,0	151526	10	198560 L
Stützplatten	11	40	28	4,0	925602	1	198559 L
Abweiser	11	40	28	6,0	925607	1	9240055 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

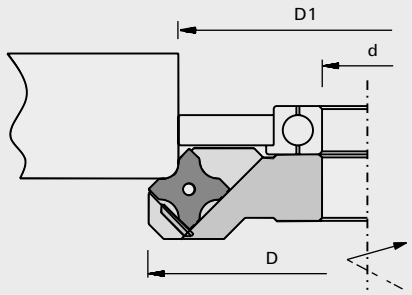
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Wechselplatten	12	40	28	2,0	151526	10	198562 L
Stützplatten	12	40	28	4,0	925602	1	198561 L
Abweiser	12	40	28	6,0	925607	1	9240056 L
Radius-Wechselplatten	13	40	28	2,0	151526	10	198564 L
Stützplatten	13	40	28	4,0	925602	1	198563 L
Abweiser	13	40	28	6,0	925607	1	9240057 L
Radius-Wechselplatten	14	40	28	2,0	151526	10	198566 L
Stützplatten	14	40	28	4,0	925602	1	198565 L
Abweiser	14	40	28	6,0	925607	1	9240058 L
Radius-Wechselplatten	15/20	40	28	2,0	151526	10	198568 L
Stützplatten	15/20	40	28	4,0	925602	1	198567 L
Abweiser	15/20	40	28	6,0	925607	1	9240059 L
SuperProfiler Wechselplatten HW „Multi-Profil“		40	28	2,0	151526	10	169273 S
Stützplatten Multiprofiler		40	28	4,0	925602	1	169274 S
Abweiser Multiprofiler		40	28	6,0	925607	1	169275 S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8		925300	2	166737 L
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028	MEC	995161	10	001625 L
Sondergewindestifte	M8x24	MAN	995191	10	167269 L
	[mm]			[St.]	

120605

Abrund-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Kehlmaschinen
- zum Fräsen von Radien 1 - 4 mm

Ausführung
- Grundkörper aus Stahl
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- für Handvorschub

Vorteile
- 4 Profile durch Wechseln der Profilplatten im gleichen Grundkörper möglich oder bei Vielradien-Wendeplatte durch drehen der Platte
- Werkzeug kann auch mit Anlaufring verwendet werden

Hinweise
- Auslieferung mit Vielradien-Wechselplatte

Ø D	Ø D1	Ø d	Z	R	Ident-No.
145 [mm]	125 [mm]	30 [mm]	2	1-4 [mm]	9205652 L

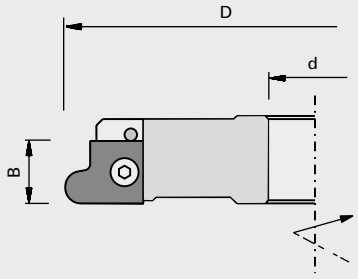
Wendeplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Wendeplatten	1-4	19	19	2,0	150514	10	9205658 L
Radius-Wendeplatten	1,0	19	19	2,0	150514	10	9205654 O
Radius-Wendeplatten	2,0	19	19	2,0	150514	10	9205655 O
Radius-Wendeplatten	3,0	19	19	2,0	150514	10	9205656 O
Radius-Wendeplatten	4,0	19	19	2,0	150514	10	9205657 O
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

120600

Griffmulden-Messerköpfe HW

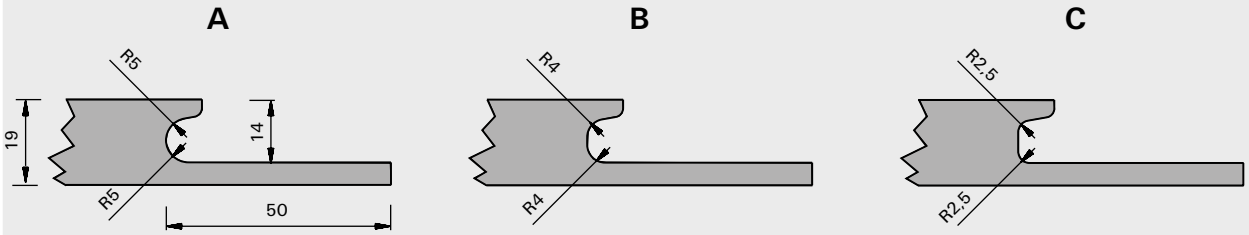
Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN



Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Fräsen von Griffmulden bei Möbeltüren und Schubladen-Vorderstücken

Ausführung

- Grundkörper aus Stahl
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- für Handvorschub

Vorteile

- Profil A / B / C durch Wechseln der Profilplatten im gleichen Grundkörper möglich

Hinweise

- Auslieferung mit Profil A

Ø D	B	Ø d	Z	Profil	Ident-No.
160 [mm]	20 [mm]	30 [mm]	2	A	9205648 L

Wechselplatten	R	B	H	S	Profil	Class-No.	VP	Ident-No.
	5,0	20	25	2,0	A	151586	10	9205649 L
	4,0	20	25	2,0	B	151586	10	9205650 L
	2,5	20	25	2,0	C	151586	10	9205651 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

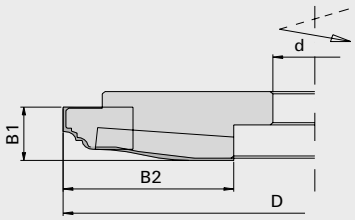
120640

Abplatt-Messerköpfe HW für Türenfertigung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Abplatten von Kassettenfüllungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

- verschiedene Profile im selben Körper möglich
- sehr bedienungsfreundlich

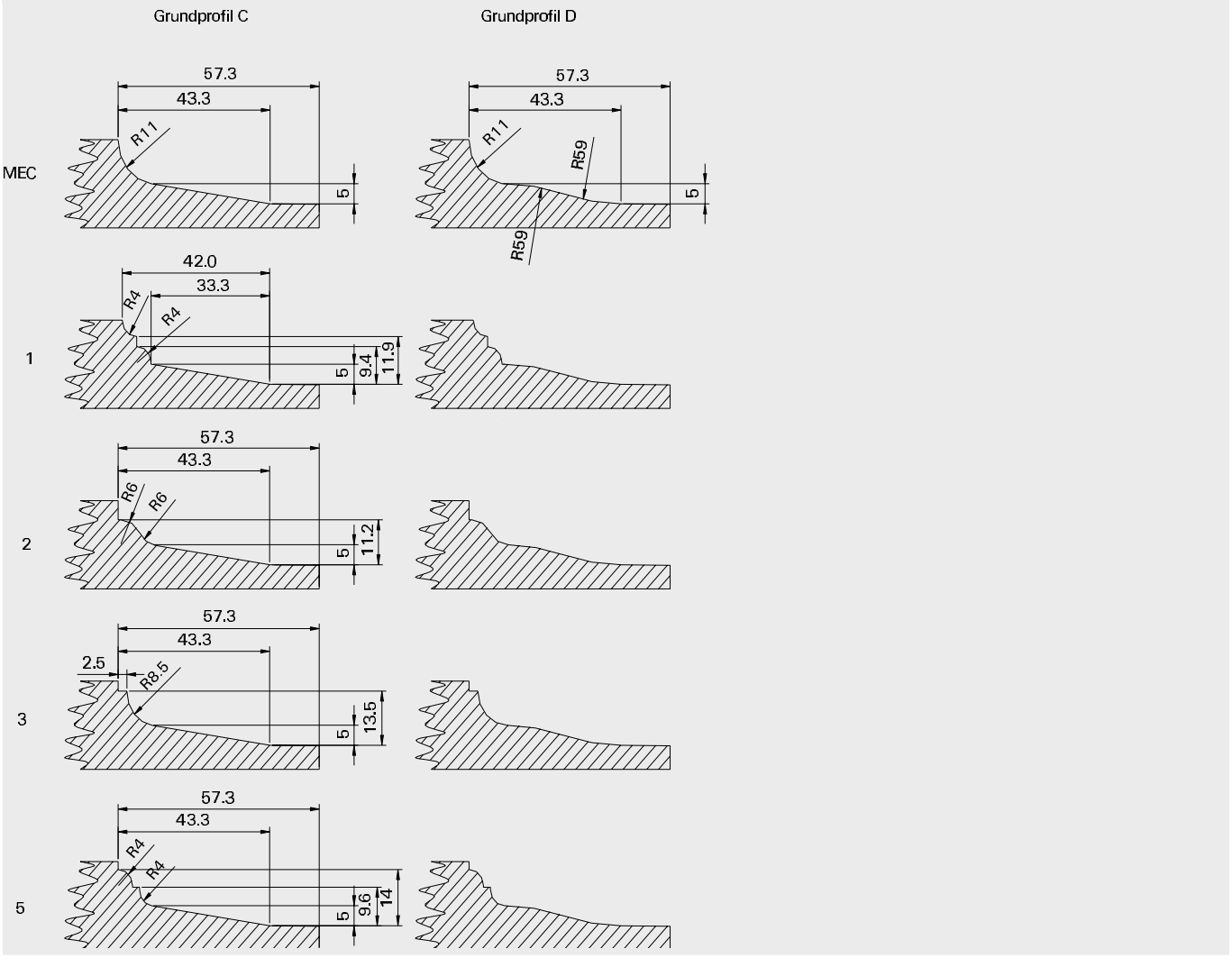
Hinweise

- 2 Grundprofile, 4 Aussenprofile
- * MEC-Ausführung

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Profil	Ident-No.
180	20	55	30	3+3	C / 3	887514 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	Profil	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten	50	12	1,5	C	151521	10	198439 L
Profil-Wechselplatten	50	13	1,5	D	151521	10	198440 L
Profil-Wechselplatten	19	22,5	2,0	1	151521	10 *	198441 L
Profil-Wechselplatten	19	25	2,0	1	151521	10	887513 L
Profil-Wechselplatten	19	25	2,0	2	151521	10	198442 L
Profil-Wechselplatten	19	25	2,0	3	151521	10	198443 L
Profil-Wechselplatten	19	25	2,0	5	151521	10	198445 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	16x11x10	925300	2	872503 S
Druckleisten	46x11x10	925300	2	872687 S
Gewindestifte selbstsichernd (TUFLOK)	M6x6 DIN EN ISO 4026	995161	10	163546 L
Senkkopfschrauben	M6x19 SW5	995161	10	872754 L
Schraubendreher	SW5x150	985730	1	168703 L
	[mm]		[St.]	

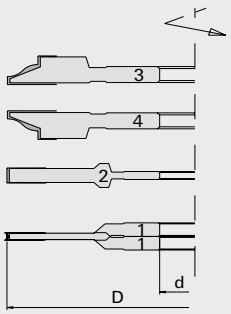

Grundprofil C
Grundprofil D
MEC
1
2
3
5
57.3
43.3
R11
R59
5
42.0
33.3
R4
9.4
11.9
R6
11.2
2.5
R8.5
13.5
9.6
14

120.605 / 121.455

Kassetten-Konterprofiler HW für Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Fräsen von Profil und Konterprofil in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nutbreite 4 - 7,5 mm: Nuter 2-teilig
- Nutbreite 4 - 15 mm: Nuter 3-teilig

Vorteile

- Profil A / B / C / D durch Wechseln der Profilplatten und Profilkeilen im gleichen Körper möglich

Hinweise

- Profiltiefe 13 mm

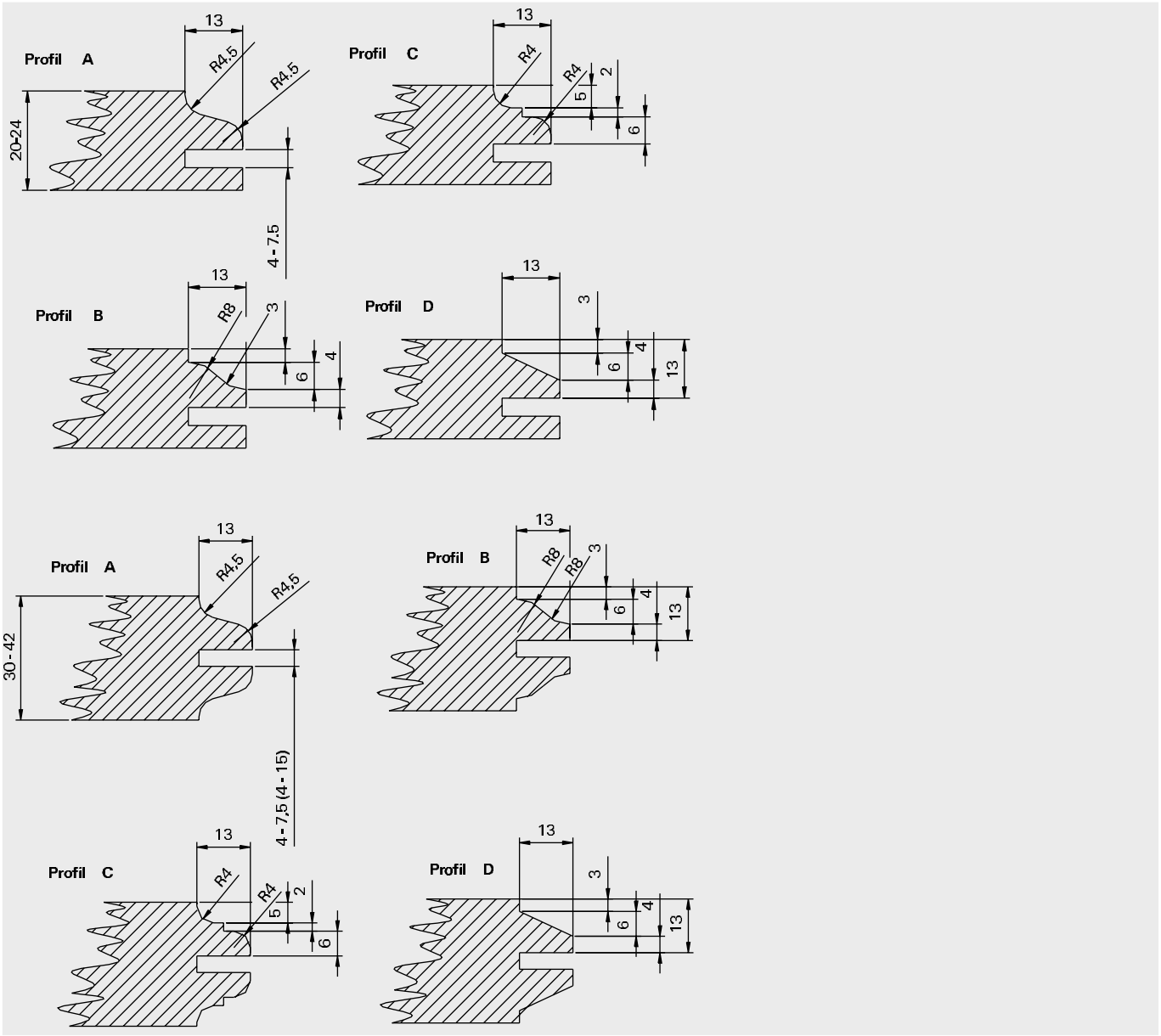
Ø D	B	Ø d	Z	Type	Profil		
160	14	30	2	4	B	199671	L
160	14	30	2	3	B	199672	L
160	4,0-7,5	30	8+4	1		198425	L
160	7,5	30	2	2		198426	L
160	20-24	30	2	1/3	B	Einseitig	L
160	30-42	30	2	1/2/3/4	B	Doppelseitig	L
[mm]	[mm]	[mm]					

Wendeplatten	B	H	S	Type	Profil	Class-No.	VP	Ident-No.	
Profil-Wechselplatten	14	26	2,0	3	A	151521	10	198430	L
Profilkeile	13	26	10	3	A	925300	2	887502	L
Profil-Wechselplatten	14	26	2,0	4	A	151521	10	198429	L
Profilkeile	13	26	10	4	A	925300	2	887501	L
Profil-Wechselplatten	14	26	2,0	3	B	151521	10	198432	L
Profilkeile	13	26	10	3	B	925300	2	887205	L
Profil-Wechselplatten	14	26	2,0	4	B	151521	10	198431	L
Profilkeile	13	26	10	4	B	925300	2	887204	L
Profil-Wechselplatten	14	26	2,0	3	C	151521	10	198434	L
Profilkeile	13	26	10	3	C	925300	2	887500	L
Profil-Wechselplatten	14	26	2,0	4	C	151521	10	198433	L
Profilkeile	13	26	10	4	C	925300	2	887499	L
Profil-Wechselplatten	14	26	2,0	3	D	151521	10	198436	L
Profilkeile	13	26	10	3	D	925300	2	887504	L
Profil-Wechselplatten	14	26	2,0	4	D	151521	10	198435	L
Profilkeile	13	26	10	4	D	925300	2	887503	L
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]		

Wendeplatten	B	H	S	Type	Class-No.	VP	Ident-No.	
Wendeplatten	7,5	12	1,5	2	150515	10	052543	L
Vorschneider	14	14	1,2	1	150558	10	163701	L
Wendeplatten	18	18	1,95	1	150508	10	163699	L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=7,2	198426	925300	2	870829	L
Gewindestifte	M5x16 DIN EN ISO 4028	198426	995161	10	873731	L
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	198425	995125	10	163925	L
Gewindestifte	M6x16 SW3	199672, 199671	995161	10	001617	L
Zwischenringe	70x6x30	199672, 199671	985730	1	887510	L
Zwischenring-Sätze	65x3,5x30	198426, 198425	955521	1	168075	L
	[mm]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	198425	995290	10	163704 L
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	198425	995290	10	163703 L
Schraubendreher		T9	198425	985730	1	9250016 L
Schraubendreher		SW2,5x100	198426	985730	1	168010 L
Schraubendreher		SW3x100	199672, 199671	985730	1	166090 L
		[mm]			[St.]	

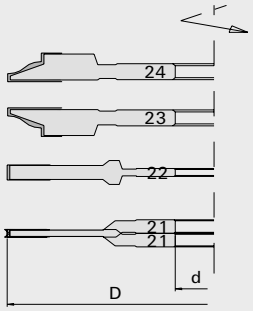


120.605 / 121.455

Kassetten-Konterprofiler 16 HW für Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Fräsen von Profil und Konterprofil in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nutbreite 8 - 15 mm: Nuter 2-teilig
- Nutbreite 8 - 30 mm: Nuter 3-teilig

Vorteile

- Profil B / C / D durch Wechseln der Profilplatten und Profilkeilen im gleichen Körper möglich

Hinweise

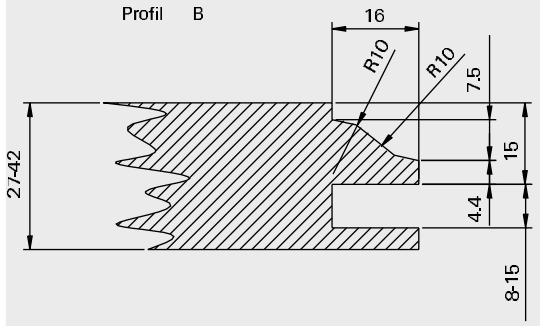
- Profiltiefe 16 mm

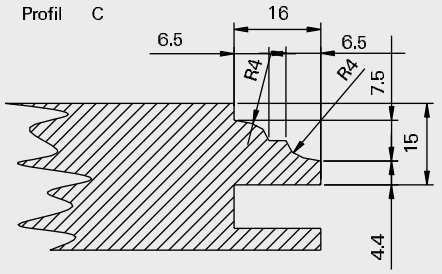
Ø D	B	Ø d	Z	Type	Profil	Ident-No.
180	17	30	2	24	B	199695 L
180	17	30	2	23	B	199696 L
180	8,0-15	30	4+4	21		198530 L
180	15	30	2	22		198531 L
180	27-42	30	2	21/23	B	Einseitig1 L
180	38-45	30	2	21/23/24	B	Doppelseitig1 L
[mm]	[mm]	[mm]				

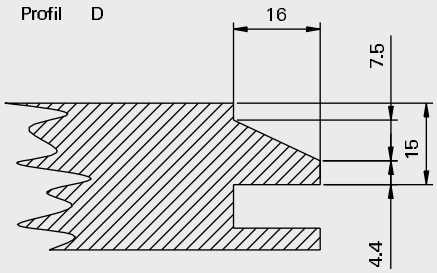
Wechselplatten	B	H	S	Type	Profil	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten	17	30	2,0	23	B	151521	10	198453 L
Profilkeile	17	30	10	23	B	925300	2	887713 L
Profil-Wechselplatten	17	30	2,0	24	B	151521	10	198454 L
Profilkeile	17	30	10	24	B	925300	2	887712 L
Profil-Wechselplatten	17	30	2,0	23	C	151521	10	198533 L
Profilkeile	17	30	10	23	C	925300	2	887715 S
Profil-Wechselplatten	17	30	2,0	24	C	151521	10	198534 L
Profilkeile	17	30	10	24	C	925300	2	887714 S
Profil-Wechselplatten	17	30	2,0	23	D	151521	10	198455 L
Profilkeile	17	30	10	23	D	925300	2	887717 S
Profil-Wechselplatten	17	30	2,0	24	D	151521	10	198456 L
Profilkeile	17	30	10	24	D	925300	2	887716 S
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]	

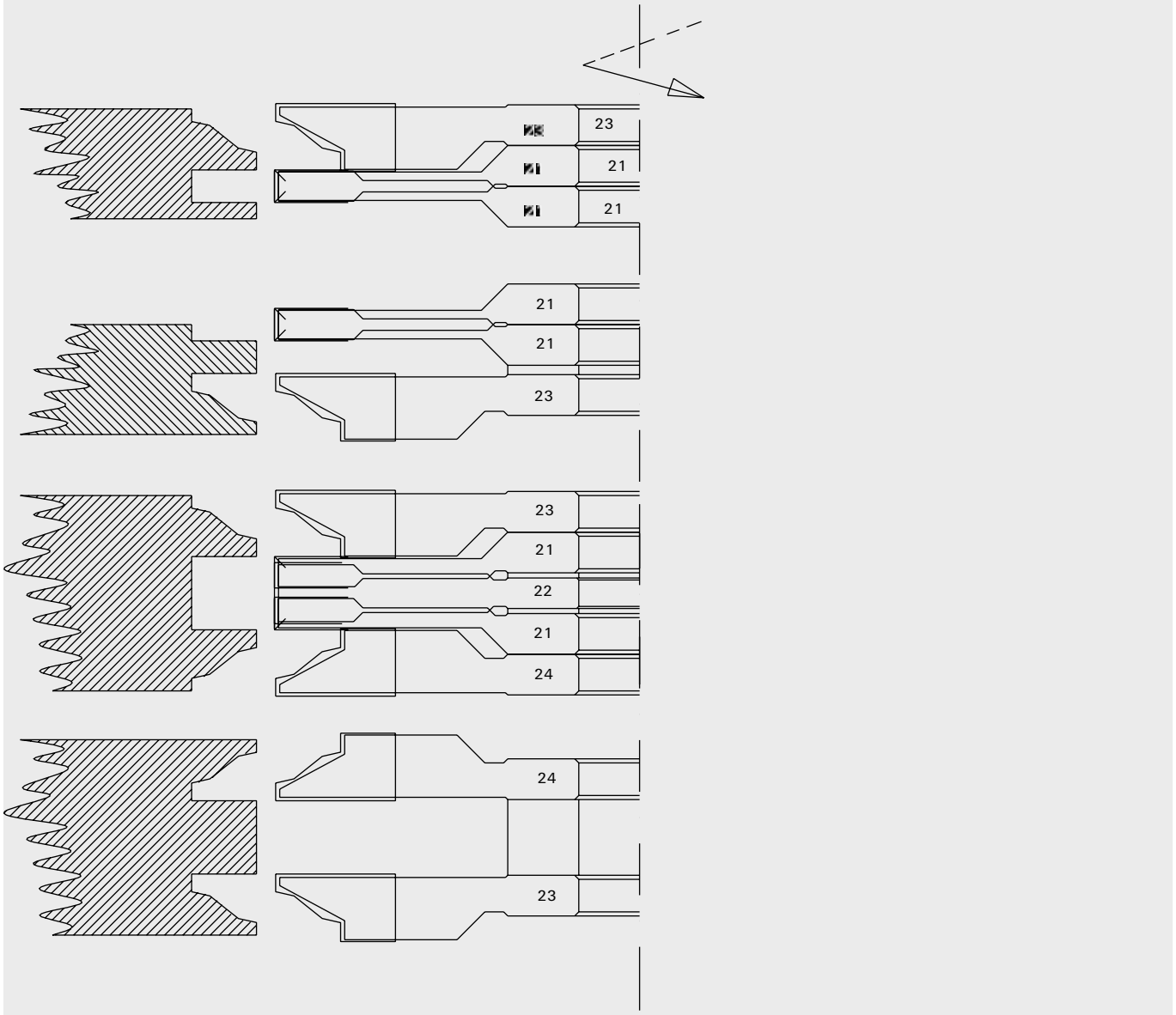
Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	7,5	12	1,5	198530	150515	10	052543 L
Wendeplatten	15	12	1,5	198531	150515	10	003081 L
Vorschneider	14	14	2,0	198530	150558	10	003079 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	198530	925300	2	870829 L
Druckleisten	B=13	198531	925100	2	873021 L
Gewindestifte	M5x16 DIN EN ISO 4028	198530	995161	10	873731 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	198531	995161	10	001617 L
Senkkopfschrauben	M5x5 T15 DIN EN ISO 4028	198530	995125	10	873534 L
Schraubendreher	SW3x100	198530, 198531	985730	1	166090 L
Schraubendreher	SW2,5x100	198530	985730	1	168010 L
Schraubendreher	T15x80	198530	985730	1	171188 L
Zwischenringe	70x6x30	199695, 199696	985730	1	887510 L
	[mm]			[St.]	


Profil B
16
R10
R10
7.5
15
4.4
8-15
27-42


Profil C
16
6.5
6.5
R4
R4
7.5
15
4.4


Profil D
16
7.5
15
4.4

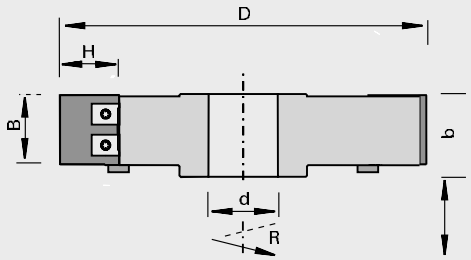

23
21
21
21
21
23
23
21
22
21
24
24
23

120603

EcoPro-Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-No.	Skizze	Ident-No. unprofiliert
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		[Folie]	

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179056, 179090, 179094, 179050, 179053, 179087, 179093	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586	10		178528 L
179056, 179090, 179094, 179050, 179053, 179087, 179093	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528 L
179051, 179091, 179054, 179088, 179096, 179057, 179095	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534 L
179051, 179091, 179054, 179088, 179096, 179057, 179095	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534 L
179055, 179092, 179098, 179097, 179058, 179089, 179052	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540 L
179055, 179092, 179098, 179097, 179058, 179089, 179052	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540 L
179056, 179090, 179094, 179050, 179053, 179087, 179093	30,2	30,4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 L	179586 O
179056, 179090, 179094, 179050, 179053, 179087, 179093	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 O	179660 O
179051, 179091, 179054, 179088, 179096, 179057, 179095	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 L	179598 O
	[mm]	[mm]				[St.]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179051, 179091, 179054, 179088, 179096, 179057, 179095	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 384	152789	10	179671 S	179672 S
179055, 179092, 179098, 179097, 179058, 179089, 179052	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 L	179610 O
179055, 179092, 179098, 179097, 179058, 179089, 179052	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 L	179684 L
	[mm]	[mm]				[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

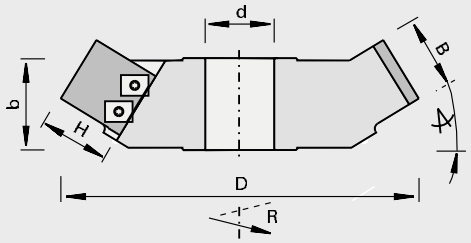
120613

EcoPro-Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	Kröpfungswinkel	nmin-nmax	EP-No.	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]		[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179107, 179364, 179061, 179063, 179354, 179359, 179108, 179349, 179365, 179059, 179099, 179102, 179360, 179065, 179355, 179363, 179105, 179350, 179353, 179101	40,1	30,4	HL Board 06	EP 396	152586	10		178534 L
179107, 179364, 179061, 179063, 179354, 179359, 179108, 179349, 179365, 179059, 179099, 179102, 179360, 179065, 179355, 179363, 179105, 179350, 179353, 179101	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534 L
	[mm]	[mm]				[St.]		

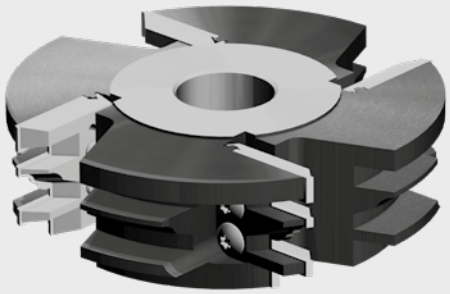
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179100, 179104, 179109, 179358, 179060, 179352, 179351, 179356, 179362, 179366, 179062, 179103, 179106, 179357, 179368, 179110, 179064, 179361, 179066, 179367	49,9	33	HL Board 06	EP 398	152586	10		178540 L
179100, 179104, 179109, 179358, 179060, 179352, 179351, 179356, 179362, 179366, 179062, 179103, 179106, 179357, 179368, 179110, 179064, 179361, 179066, 179367	49,9	33	HL Solid 60	EP 398	152589	10		179540 L
179107, 179061, 179063, 179108, 179059, 179099, 179102, 179065, 179105, 179101	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	10	179597 L	179598 O
179107, 179061, 179063, 179108, 179059, 179099, 179102, 179065, 179105, 179101	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	10	179671 S	179672 S
179100, 179104, 179109, 179060, 179062, 179103, 179106, 179110, 179064, 179066	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 L	179610 O
179100, 179104, 179109, 179060, 179062, 179103, 179106, 179110, 179064, 179066	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 L	179684 L
	[mm]	[mm]				[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

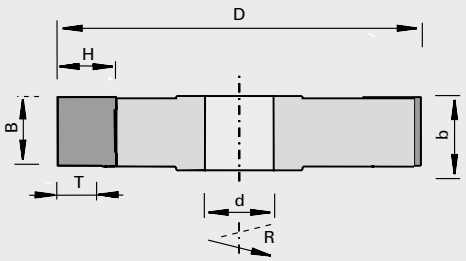
120604/120606

UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Massivhölzer und Holzwerkstoffe

Vorteile

- große Profiltiefen möglich
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s
- Rundlaufgenauigkeit 0,03 mm

Hinweise

- Wechselplatten in topline Ausführung lieferbar (Spanfläche poliert, Freifläche feinstgeschliffen)
- bei höherem Achswinkel kann die Zähnezahl sinken
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax
115	15	30	30	30	2-3	6500-13300
125	15-60	40	30	30	2-4	6500-12300
150	15-60	40	30	50	2-6	5500-10200
180	15-60	40	30	50	2-6	5000-8500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30,4	2,0	HL Board 06	11	152516	10	183056 L
	20	40,4	2,0	HL Board 06	21	152516	10	183057 L
	25	40,4	2,0	HL Board 06	21	152516	10	183058 C
	32	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182419 L
	40	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182420 L
	50	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182421 L
	60	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182422 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[St.]	

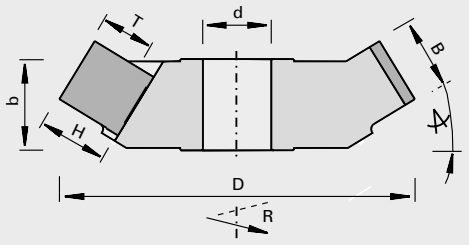
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	T	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	11	152716	10	183680 S	183680 S
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	21	152716	10	183681 S	183681 S
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	21	152716	10	183682 S	183682 S
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182563 C	182562 C
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182565 S	182564 S
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182569 S	182568 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[St.]		

120614/120616

UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Massivhölzer und Holzwerkstoffe

Vorteile

- große Profiltiefen möglich
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s
- Rundlaufgenauigkeit 0,03 mm

Hinweise

- Wechselplatten in topline Ausführung lieferbar (Spanfläche poliert, Freifläche feinstgeschliffen)
- bei höherem Achswinkel kann die Zähnezahl sinken
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax
150	32-40	40	30	30	2-6	5100-10200
165	32-50	40	30	30	2-6	5100-9200
180	40-60	40	30	50	2-6	5000-8500
195	40-60	40	30	50	2-8	4800-7800
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]

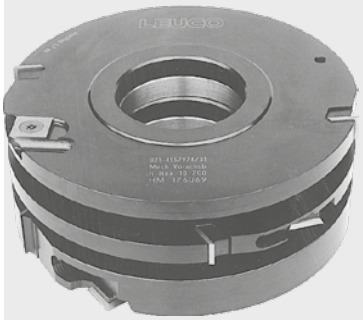
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	32	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182419 L
	40	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182420 L
	50	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182421 L
	60	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182422 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[St.]	

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	T	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	11	152716	10	183680 S	183680 S
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	21	152716	10	183681 S	183681 S
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	21	152716	10	183682 S	183682 S
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182563 C	182562 C
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182565 S	182564 S
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182569 S	182568 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[St.]		

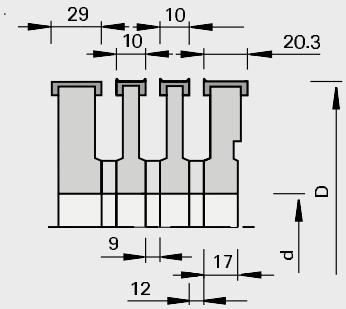
120450

Nutenbett-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen mit Nutenbetteinrichtung Weinig
- zum Fräsen von Führungsnuten in Massivhölzern

Ausführung

- n max = 10.700 min-1
- Einzelwerkzeuge mit Vorschneider
- Ident-No. 180536, 186498 ohne Vorschneider

Vorteile

Hinweise

- Einsatz längs zur Faser
- Achtung: Ersatzlieferung für alte Nutenbett-Messerkopfsätze: Messerkopf Breite = 9 mm kann ersetzt werden durch neuen Messerkopf Breite = 10 mm bei gleichzeitigem Austausch des Distanzrings Breite = 10 mm durch Distanzring Breite = 9 mm; Messerkopf Breite = 10,5 mm wird ersetzt durch Messerkopf Breite = 10 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	10	40	2+2	176066 L
140	20,3	40	2+2	176067 L
140	29	40	2	180536 S
140	39,5	40	2	186498 C
140	10	50	2+2	176069 L
140	20,3	50	2+2	176070 L
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe	70	9	40	955520	1	177308 C
Zwischenringe	70	10	40	955520	1	185420 L
Zwischenringe	70	12	40	955521	1	162706 C
Zwischenringe	70	9	50	955520	1	177309 C
Zwischenringe	70	10	50	955520	1	163886 C
Zwischenringe	70	12	50	955521	1	163887 C
	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten	9,6	12	1,5	150515	10	171163 L
Wendeplatten	20	12	1,5	150516	10	178287 L
Wendeplatten	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
Wendeplatten	39,5	12	1,5	150515	10	171149 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

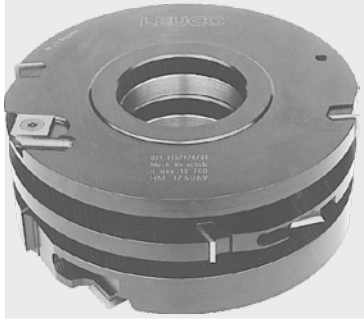
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	176069, 176066	925300	2	168074 L
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	176069, 176066	995161	10	050565 L
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	176069, 176066	995125	10	176199 L
Einstelllehren	0,7	176069, 176066	985200	1	056096 L
Druckleisten	B=17	176067, 176070	925300	2	167971 L
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 180536, 176070	995161	10	164422 L
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	176067, 176070	995125	10	180840 L
Einstelllehren	1,0	176067, 186498, 180536, 176070	985200	1	011103 L
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	180536	925300	2	164185 L
Druckleisten	B=38	186498	925300	2	50775234 L
Gewindestifte	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404 L
Schraubendreher	SW2,5x100	176069, 176066	985730	1	168010 L
Schraubendreher	SW4x100	176067, 180536, 176070	985730	1	166091 L
Schraubendreher	T15x80	176067, 176070	985730	1	171188 L
Schraubendreher	T15x140	186498	985730	1	179145 L
Schraubendreher	T20x100	176067, 176069, 180536, 176066, 176070	985730	1	166092 L
	[mm]			[St.]	

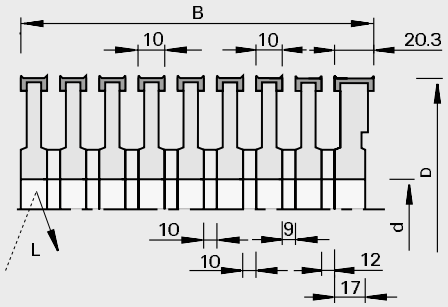
121450

Nutenbett-Messerköpfe-Sätze HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen mit Nutenbetteinrichtung Weinig
- zum Fräsen von Führungsnuten in Massivhölzern

Ausführung

- n max = 10.000 min-1

Vorteile

Hinweise

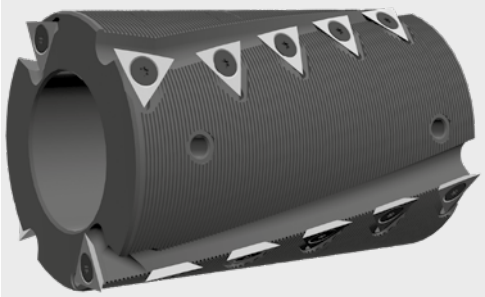
- Einsatz längs zur Faser
- komplette Werkzeugsätze für bestimmte Holzbreiten „B“

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	80	35	2+2	176071 S
140	100	35	2+2	176072 S
140	120	35	2+2	176073 S
140	140	35	2+2	176074 S
140	170	35	2+2	176075 S
140	80	40	2+2	176076 S
140	100	40	2+2	176077 S
140	120	40	2+2	176078 S
140	140	40	2+2	176079 S
140	170	40	2+2	176080 O
140	80	50	2+2	176081 S
140	100	50	2+2	176082 S
140	120	50	2+2	176083 S
140	140	50	2+2	176084 S
140	170	50	2+2	176085 S
[mm]	[mm]	[mm]		

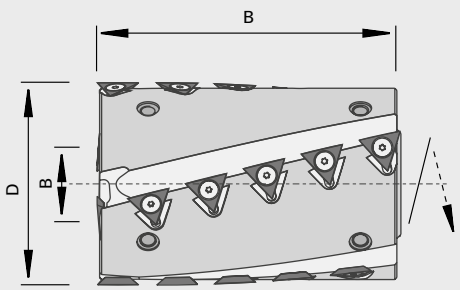
120260

Spiral-Messerköpfe HW - t3-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO t3 system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln, Fügen, Fälzen, Kopieren von Massivhölzern und Schichthölzern

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden
- Ident-No. 187359 und 187360 in Doppelfalzausführung mit Vorschneider oben und unten
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

- für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- für Ident-No. 187359 Aufspannlänge 50 mm bei HSK-Aufnahmedorn
- für Ident-No. 187360 Aufspannlänge 80 mm bei HSK-Aufnahmedorn

Ø D	B	Ø d	Z	Anzahl der Schneidlinge	nmax	Ident-No.
80	78	30	2+2	10	18000	187359 L
80	106	30	2+2	14	18000	187360 L
100	149	30	2+2	22	15000	187679 L
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	passend zu	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	187360, 187359	150558	10	003079 L
	20,88	18,3	3,0	für alle	150557	10	9209441 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
	[mm]		[St.]	

Zubehör	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Aufnahmedorne mit HSK-Schaft	Ø30x50xHSK 63F	187359	933069	1	183748 L
Aufnahmedorne mit HSK-Schaft	Ø30x80xHSK 63F	187360	933069	1	183749 L
	[mm]			[St.]	

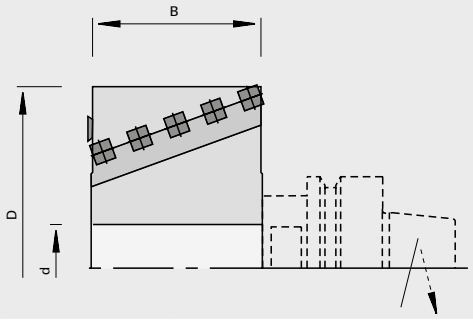
120760

Spiral-Messerköpfe HW - mit Vorschneider

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln, Fügen, Fälzen, Kopieren von Massivhölzern und Schichthölzern

Ausführung

- mit vierschneidig bombierten Wendemessern
- stirnseitig 2 HW-Vorschneider
- spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

- leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf
- hohe Zerspanungsleistung

Hinweise

- für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- für Ident-No. 183678 Aufspannlänge 50 mm bei HSK-Aufnahmedorn
- für Ident-No. 183679 Aufspannlänge 80 mm bei HSK-Aufnahmedorn
- für HSK-Aufnahmedorn Fräser-Anzugsschraube 173592 verwenden

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	8x3	18000	183678 L
80	100	30	2+2+V2	8x3	18000	183679 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150567	10	180454 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

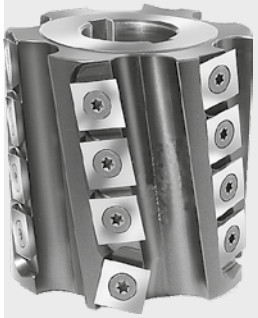
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	für Vorschneider	995125	10	176199 L
Senkkopfschrauben mit Bund 6 mm	M5x13 T20	für Wendeplatten	995195	10	80306012 L
Schraubendreher	T20x100		985730	1	166092 L
	[mm]			[St.]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Fräser-Anzugsschraube	M16x26xØ42	995190	1	173592 L
	[mm]		[St.]	

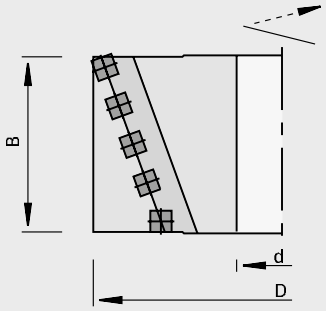
120710

Spiral-Messerköpfe HW - Stahl

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln und Fertighobeln in Massivhölzern

Ausführung

- mit vierschneidig bombierten Wendemessern
- spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung
- Grundkörper aus Stahl für besonders hohe Belastungen

Vorteile

- leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf

Hinweise

- für Fertigschnitt in mittlerer Qualität

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
125	80	40	2+2	8x3	12000	187665 C
125	100	40	2+2	8x3	12000	187666 C
125	130	40	2+2	8x3	12000	187667 C
125	180	40	2+2	8x3	12000	187668 C
125	230	40	2+2	8x3	12000	187669 C
125	100	40	3+3	8x3	12000	187670 C
125	130	40	3+3	8x3	12000	187671 L
125	150	40	3+3	8x3	12000	187672 C
125	180	40	3+3	8x3	12000	187673 C
125	230	40	3+3	8x3	12000	187674 C
125	240	40	3+3	8x3	12000	187675 C
140	240	40	3+3	8x3	10700	187676 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

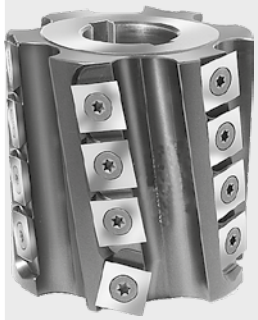
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten mit runden Ecken (bombiert R=150 mm)	15	15	2,5	150567	10	187323 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben mit Bund 6 mm	M5x13 T20	995195	10	80306012 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

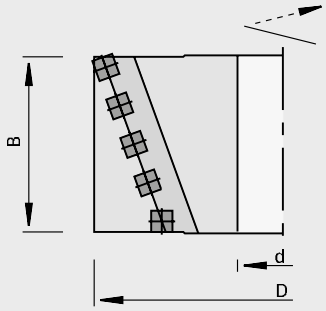
120710

Spiral-Messerköpfe HW - Aluminium

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln und Fertighobeln in Massivhölzern

Ausführung

- mit vierschneidig bombierten Wendemessern
- spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium
- Grundkörper nicht eloxiert!

Vorteile

- leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf

Hinweise

- für Fertigschnitt in mittlerer Qualität

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
100	80	40	2+2	15000	187642 C
125	100	40	2+2	12000	187643 C
125	130	40	2+2	12000	187644 C
125	170	40	2+2	12000	187646 C
125	180	40	2+2	12000	187649 C
125	210	40	2+2	12000	187650 C
125	230	40	2+2	12000	187651 C
125	240	40	2+2	12000	187654 C
125	100	40	3+3	12000	187656 C
125	130	40	3+3	12000	187657 L
125	150	40	3+3	12000	187658 C
125	180	40	3+3	12000	187659 C
125	230	40	3+3	12000	187661 C
125	240	40	3+3	12000	187660 C
140	240	40	3+3	10700	187662 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150567	10	180454 L
Wendeplatten mit runden Ecken (bombiert R=150 mm)	15	15	2,5	150567	10	187323 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben mit Bund 6 mm	M5x13 T20	995195	10	80306012 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

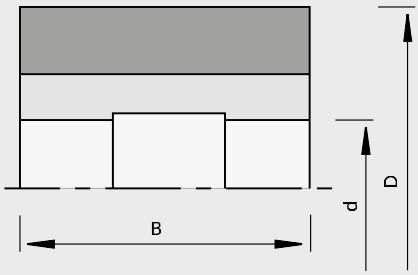
320700

Hobel-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Mehrseiten-Hobelmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern (18%) 30x3 mm
- zur Einstellung der Hobelmesser werden 2 Einstellringe benötigt
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
125	80	40	4	179204 L
125	100	40	4	181195 L
125	130	40	4	179194 L
125	150	40	4	179195 L
125	180	40	4	179196 S
125	230	40	4	181190 L
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=80	925300	2	179205 S
Druckleisten	B=100	925300	2	181191 S
Druckleisten	B=130	925300	2	179198 C
Druckleisten	B=150	925300	2	179199 S
Druckleisten	B=180	925300	2	179200 C
Druckleisten	B=230	925300	2	181192 C
Einstellringe	125x40	985200	2	179201 C
Gewindestifte	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108 L
Winkelschraubendreher	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674 L
	[mm]		[St.]	

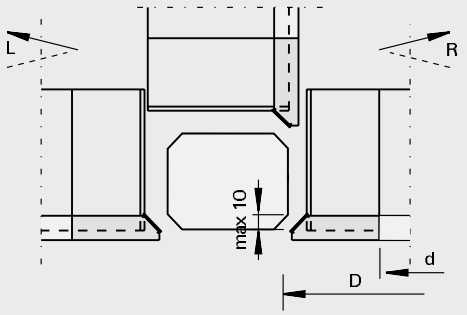
120301

Fase-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Anfasen von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- Hobeln und gleichzeitiges Anfasen von verschiedenen Holzquerschnitten ohne Werkzeugveränderungen durch Kombination mit Hobelmesserköpfen auf vertikaler und horizontaler Spindel

Hinweise

- Empfehlung: 4. Fase mit der Universalspindel herstellen
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10x45	145,6	15	40	50	4	für Ø 125	181207 S	181206 S
10x45	160,6	15	40	50	4	für Ø 140	181209 S	181208 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	15	2,5	150517	10	181243 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M6x10 T20 D=Ø8,8	995125	10	181244 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

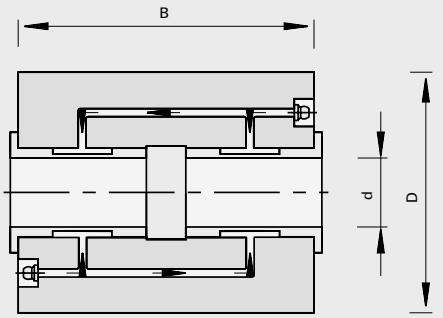
320700

Hydro-Hobel-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hydro-Profil-Fräsmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe durch spielfreie Zentrierung mittels Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester Schnittqualität

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern 30 x 3 mm
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

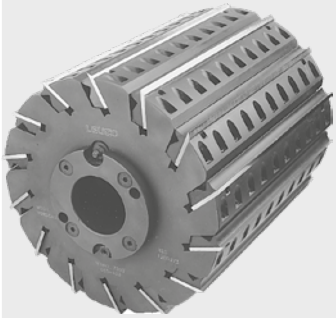
Ø D	B	Ø d	Z	Span◁	Ident-No.
143	60	40	4	27	178104 O
143	130	40	4	27	178105 O
143	230	40	4	27	178106 O
163	60	50	4	27	178107 O
163	100	50	4	27	178108 O
163	130	50	4	27	178109 O
163	150	50	4	27	178110 O
163	180	50	4	27	178112 O
163	230	50	4	27	178113 O
163	260	50	4	27	178115 O
163	310	50	4	27	178116 O
163	60	50	6	27	178117 L
163	100	50	6	27	178118 L
163	130	50	6	27	178119 O
163	150	50	6	27	178120 L
163	180	50	6	27	178122 L
163	230	50	6	27	178123 L
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
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
Fettpressen		993270	1	163706 L
Fettkartuschen		993270	1	163707 L
	[mm]		[St.]	

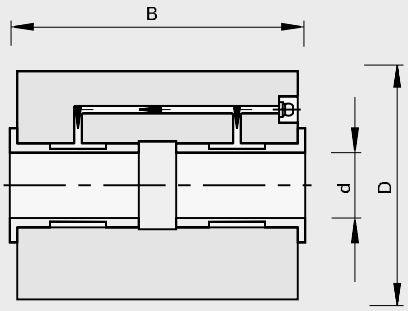
320700

Hydro-Rotaplan-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hydro-Profil-Fräsmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 6.000 min-1

Vorteile

- hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe durch spielfreie Zentrierung mittels Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester Schnittqualität

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern 30 x 3 mm
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

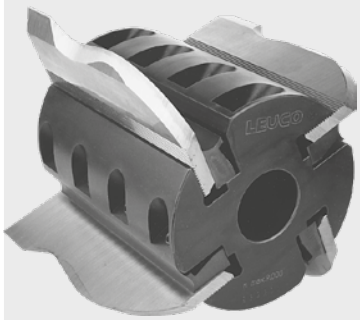
Ø D	B	Ø d	Z	Span◁	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 O
203	230	50	6	27	178134 O
203	150	50	8	27	178136 O
203	230	50	8	27	178137 O
203	310	50	8	27	178139 O
203	150	50	10	23	178141 O
203	230	50	10	23	178142 O
203	100	50	12	23	178145 O
203	150	50	12	23	178146 O
203	230	50	12	23	178147 O
203	100	50	16	20	178150 C
203	150	50	16	20	178151 O
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
Fettpressen		993270	1	163706 L
Fettkartuschen		993270	1	163707 L
	[mm]		[St.]	

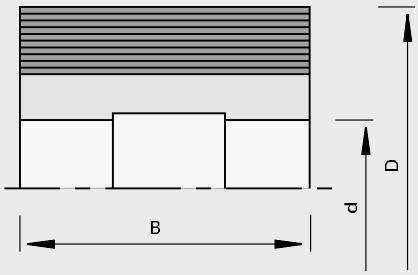
320600

Profil-Messerköpfe

Produkt



Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel 25 Grad

Vorteile

- höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfen der Messer im Messerkopf

Hinweise

- formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad, Teilung 1,6 mm
- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
122	40	40	4	179208 L
122	60	40	4	179209 L
122	80	40	4	179210 L
122	100	40	4	179211 L
122	130	40	4	179212 L
122	150	40	4	179213 L
122	180	40	4	179214 L
122	230	40	4	179215 O
137	60	50	4	179216 L
137	80	50	4	179217 O
137	100	50	4	179218 O
137	150	50	4	179219 O
137	180	50	4	179220 O
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=40	925300	2	179221 S
Druckleisten	B=60	925300	2	179222 C
Druckleisten	B=80	925300	2	179223 C
Druckleisten	B=100	925300	2	179224 C
Druckleisten	B=130	925300	2	179225 S
Druckleisten	B=150	925300	2	179226 S
Druckleisten	B=180	925300	2	179227 S
Druckleisten	B=230	925300	2	179228 S
Blindstücke	40x20x8	925900	2	179229 C
Blindstücke	60x20x8	925900	2	179230 C
Blindstücke	80x20x8	925900	2	179231 S
Blindstücke	100x20x8	925900	2	179232 C
Blindstücke	130x20x8	925900	2	179233 C
Blindstücke	150x20x8	925900	2	179234 C
Blindstücke	180x20x8	925900	2	179235 S
Blindstücke	230x20x8	925900	2	179236 C
Gewindestifte	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807 L
Schraubendreher	SW5x150	985730	1	168703 L
	[mm]		[St.]	

Maximaler Flugkreisdurchmesser

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Messerhöhe H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Messerdicke S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profiltiefe T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax bei D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax bei D=137	176	176	186	196	196	216	216

Maximale Drehzahl

B (mm)	50	55	60	70
Dmax bei D=122	161	171	181	201
Max. Drehzahl (min-1)	9000	8400	8000	7200
Dmax bei D=137	176	186	196	216
Max. Drehzahl (min-1)	8200	7700	7300	6600

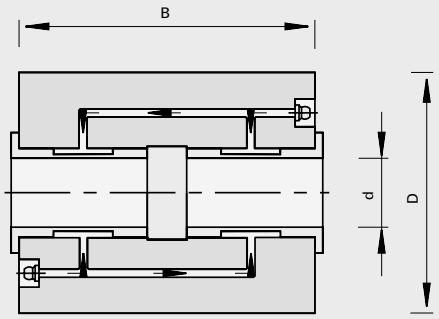
320600

Hydro-Profil-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung
- Hydro-Profilfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung
- maximale Drehzahl ist abhängig von der Messerhöhe, siehe Tabelle „Maximale Drehzahl"

Vorteile
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester, messerschlagfreien Schnittqualität
- spielfreie Zentrierung durch Zweikammer-Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Rundlaufgenauigkeit und schwingungsarmer Lauf
- spielfreie Messerbefestigung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad Teilung 1,6 mm

Hinweise
- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
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 L
150	60	50	6	176349 L
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
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
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 L
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
215	100	50	12	176381 O
215	130	50	12	176382 O
215	150	50	12	176383 O
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
Fettpressen		993270	1	163706 L
Fettkartuschen		993270	1	163707 L
	[mm]		[St.]	

Maximaler Flugkreisdurchmesser

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Messerhöhe H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Messerdicke S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profiltiefe T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax bei D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax bei D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax bei D=163	202	202	212	222	222	242	242

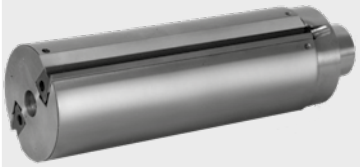
Maximale Drehzahl

Dmax bei D=215	50	55	60	70
Dmax bei D=137	174	184	194	214
Max. Drehzahl (min-1)	8300	7800	7400	6700
Dmax bei D=150	189	199	209	229
Max. Drehzahl (min-1)	7700	7300	6900	6300
Dmax bei D=163	202	212	222	242
Max. Drehzahl (min-1)	7200	6800	6500	6000
Dmax bei D=195	254	264	274	294
Max. Drehzahl (min-1)	5700	5400	5200	4900

320208

Hobel-Messerköpfe HS mit Weinig HSK und Centrolock Spannleiste

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen „Weinig Powermat“
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 12.000 min-1

Vorteile

- schneller Messerwechsel durch Centrolock Spannleiste

Hinweise

- Spannung mittels stirnseitiger Schraube
- bestückt mit HS-Wendemessern
- Alternativ-Schneidstoff: HW für Harthölzer, verleimtes Holz und MDF
- Bild zeigt Drehrichtung links (nach DIN links)
- Wendemesser siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

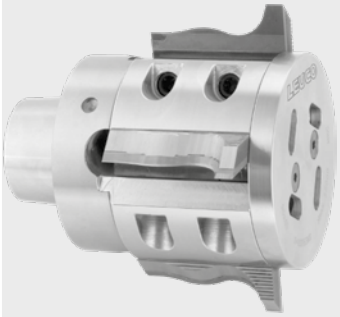
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 S	181737 S
93	80	Weinig-HSK	2	181729 S	181738 S
93	100	Weinig-HSK	2	181730 S	181739 S
93	130	Weinig-HSK	2	181731 S	181740 S
93	150	Weinig-HSK	2	181732 S	181741 S
93	170	Weinig-HSK	2	181733 S	181742 S
93	190	Weinig-HSK	2	181734 S	181743 S
93	210	Weinig-HSK	2	181735 S	181744 S
93	240	Weinig-HSK	2	181736 S	181745 S
[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Schlagstücke zum Lösen der Messer	985740	1	181746 S
HSK-Montagevorrichtung	985202	1	181747 S
		[St.]	

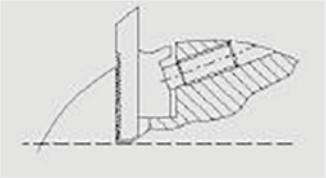
320608

Profil-Messerköpfe HS - Powerlock mit Weinig HSK (Blanketts S=5,8,10mm)

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen „Weinig Powermat“
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel 20 Grad (Sonder 12 Grad)
- n max = 12.000 min-1

Vorteile

- formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad, Teilung 1,6 mm
- höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfen der Messer im Messerkopf

Hinweise

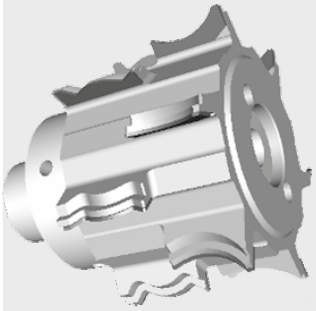
- Messer nachstellbar
- Möglichkeit des seitlichen Anschlags im Kopf
- Kontrolle der Verstellung durch Sichtlöcher
- Bild zeigt Drehrichtung rechts (nach DIN rechts)
- für alle rückenverzahnte Blanketts mit S = 5, 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [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
[mm]	[mm]	[mm]			

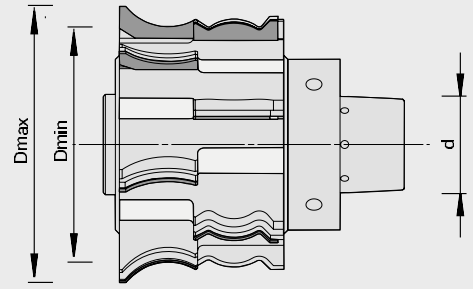
222068

PowerDiaProfiler DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO Power DiaProfiler

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlautomaten mit HSK-Schnittstelle
- zum Profilieren von Hart- und Exotenhölzern und MDF

Ausführung

- topline-Schliff (polierte Schneidenbrust und feinsterodierte Schneidkante)

Vorteile

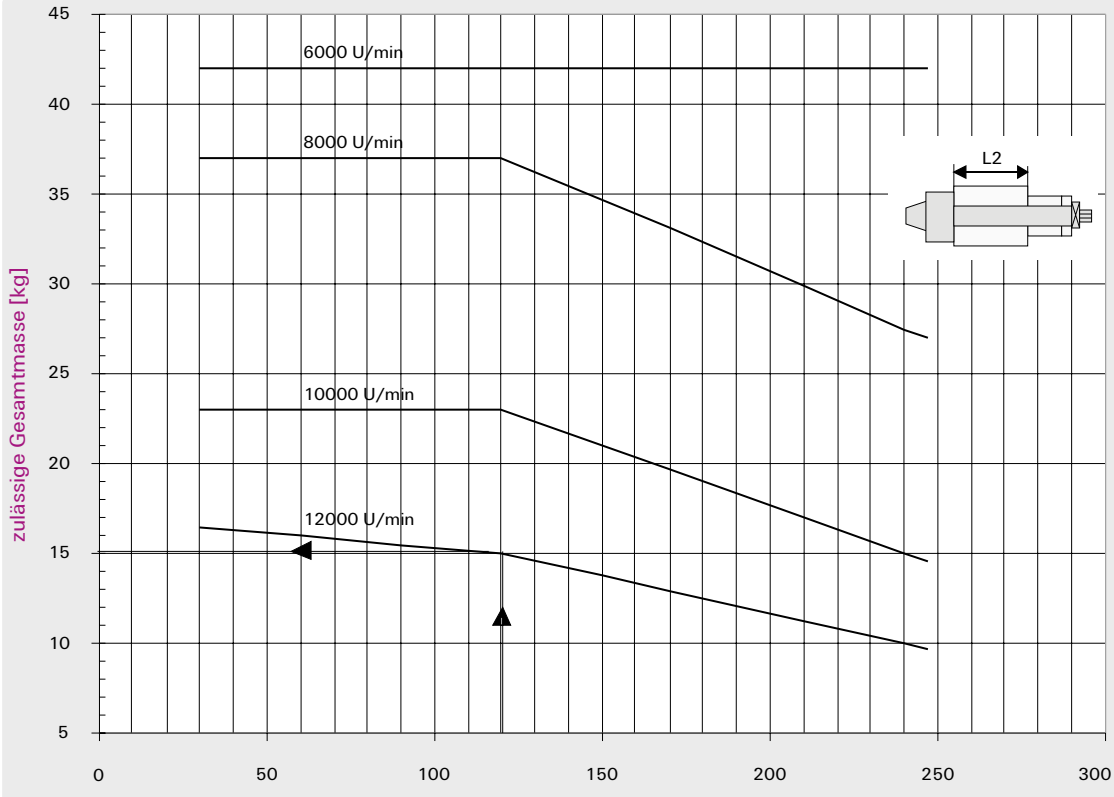
- höchste Rundlaufgenauigkeit
- Vorschubgeschwindigkeit und Werkstückoberfläche wie mit gejointeten HW-Werkzeugen

Hinweise

- optimale Schnittgeschwindigkeit 80 - 100 m/s
- Profile nach Kundenwunsch
- Preis auf Anfrage
- n max = abhängig von L2 und Gewicht (siehe Diagramm)

Ø Dmax	ø Dmin	Ø d	Z	empfohlener Vorschub
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
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]

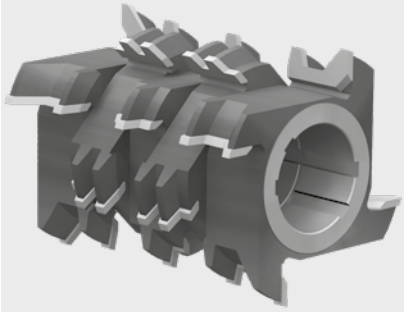
Diagramm für PowerLock-Adapter



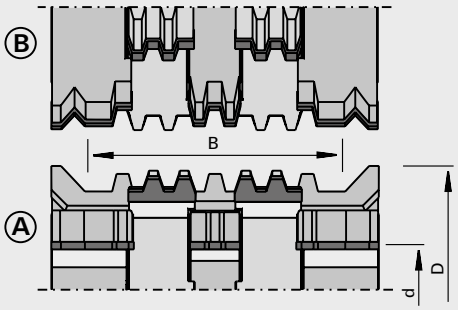
123600

Konterprofil-Fräser-Satz HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zur Herstellung von Längsverbindung bei Blockbohlen

Ausführung

- Tragkörper aus Stahl
- symmetrischer Aufbau
- DKN als Verdrehsicherung

Vorteile

- größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile

Hinweise

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Profil	Ident-No.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 S
190	220	80	5x4	8000	B	192658 S
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

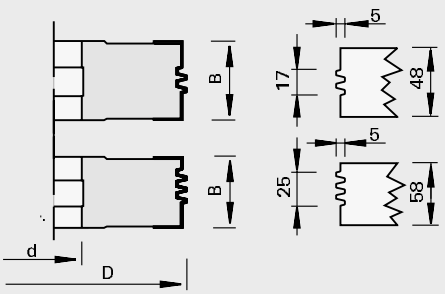
120505

Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Fräsen von Breitenverbindungen in Massivhölzern

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- n = 5.700 - 9.800 min-1

Vorteile

- konstante Profilgenauigkeit durch Wendeplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Passung der Verbindungen kann durch seitliches Verschieben der WPL mittels verschiedenen Einstellscheiben selbst bestimmt werden (siehe Ersatzteile)
- Grundeinstellung bei Lieferung 0,3 mm Zinkengrundspiel *G-14758

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Ident-No.
135	50	30	50	2	17-48	177007 L
135	60	30	50	2	25-58	177008 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	23	2,0	151555	2	180431 L
	60	23	2,0	151555	2	180432 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	177007	925300	2	50591365 L
Druckleisten	58x11x6	177008	925300	2	180434 L
Spannstücke	12x8,5/M8L	für alle	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	für alle	995191	10	180340 L
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Einstellscheiben	0,1 + 0,15	995490	1	180435 L
Einstellscheiben	0,15 + 0,2	995490	1	180436 L
Einstellscheiben	0,2 + 0,25	995490	1	180437 L
Einstellscheiben	0,25 + 0,3	995490	1	180438 L
Einstellscheiben	0,3 + 0,35	995490	1	180439 L
	[mm]		[St.]	

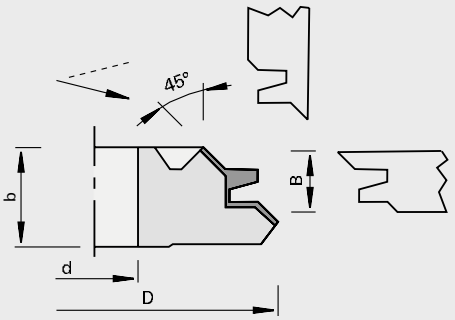
120525

Gehrungs-Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Fräsen von Gehrungsverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus hochfester AL-Legierung eloxiert
- Schneiden achsparallel
- n = 4.600 - 7.800 min-1

Vorteile

- konstante Profilgenauigkeit durch Wechselplatten
- Profilspiel einstellbar, durch verbaute Distanzringe unter den Nuter-Fasemmessern

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Holzdicke ca. 15 mm bis max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
174 [mm]	26 [mm]	30 [mm]	2+2	176097 L

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Nuter-Fasemesser	16	34	5,0	150508	5	184275 L
Gehrungs-Verleimprofil-Wechselplatten	39,5	12	1,5	151547	10	165916 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	38x11x6	925300	2	180538 L
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995191	10	180340 L
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

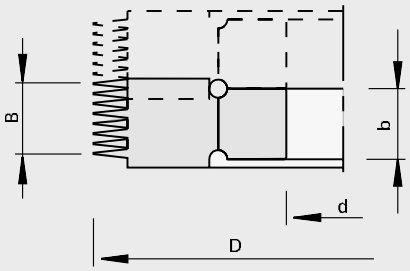
827110 / 827130

Minizinkenfräser HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- Standard und topcoat
- HS Solid 24

Vorteile

- längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	HS Solid 24	182122 C
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	HS Solid 24	182113 C
250	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	HS Solid 24	192467 C
255	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	HS Solid 24	192468 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	HS Solid 24, topcoat	192202 S
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	HS Solid 24, topcoat	192201 C
250	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	HS Solid 24, topcoat	192466 C
255	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	HS Solid 24, topcoat	192469 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

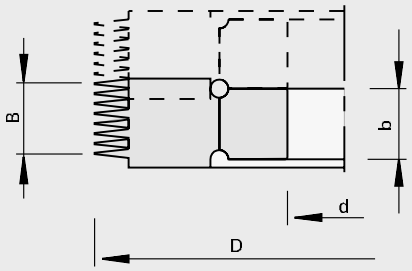
3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 10/10

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 10 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 10 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern
- HW geeignet für Harthölzern und Exoten

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	HS	187376 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	HS, topcoat 104	187379 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	HS Solid 34	187380 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187377 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	HW	187378 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	HS	187382 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	HS, topcoat 104	187384 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	HS Solid 34	187386 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187383 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	HW	187385 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

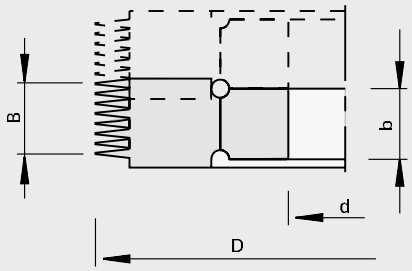
3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 10/11

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 10 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 10 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern
- HW geeignet für Harthölzern und Exoten

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

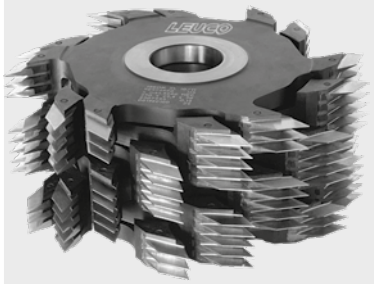
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HS	187389 L
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HS, topcoat 104	187391 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HS Solid 34	187388 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187390 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HW	187392 L
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	HS	187397 L
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	HS, topcoat 104	187395 C
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	HS Solid 34	187396 C
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187394 C
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	HS	187399 C
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	HS, topcoat 104	187401 C
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	HS Solid 34	187402 C
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187400 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	HS	187406 L
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	HS, topcoat 104	187408 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	HS Solid 34	187407 L
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187409 L
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	HW	187405 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

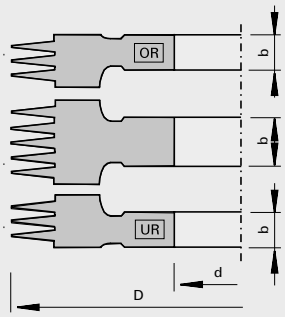
327610 / 327630 / 5276..

Minizinkenfräser 10/11 - echte Z=6

Produkt



Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
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

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 10 mm

Ausführung

- echte Z=4 bzw. Z=6 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 10 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben, HS	187424 L
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser, HS	187411 L
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten, HS	187416 L
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben, HS, topcoat 104	187423 C
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser, HS, topcoat 104	187412 C
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten, HS, topcoat 104	187418 C
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34	187425 L
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser, HS Solid 34	187413 L
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34	187417 L
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187426 L
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187414 L
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187420 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

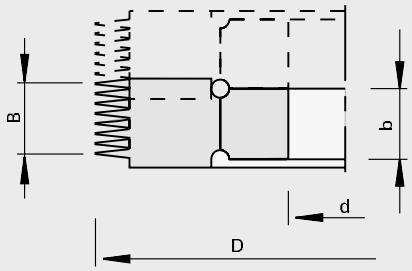
3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 15/15

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern
- HW geeignet für Harthölzern und Exoten

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

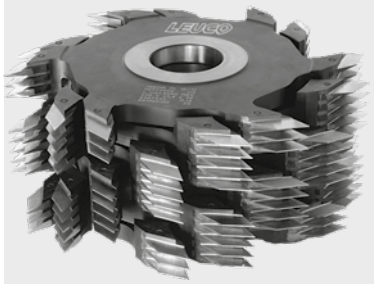
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS	187432 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS, topcoat 104	187706 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS Solid 34	187433 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187436 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HW	187435 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	HS	187491 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	HS, topcoat 104	187488 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	HS Solid 34	187487 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187494 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	HW	187490 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

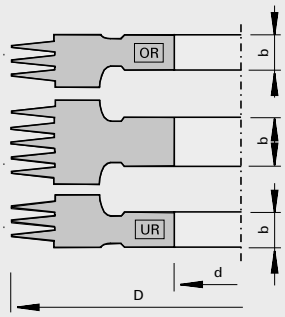
327610 / 327630 / 5276..

Minizinkenfräser 15/15 - echte Z=4 bzw. Z=5

Produkt



Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
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

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm

Ausführung

- echte Z=4 bzw. Z=5 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS	187467 C
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS	187712 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS	187460 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS, topcoat 104	187466 C
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS, topcoat 104	187452 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS, topcoat 104	187713 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34	187469 C
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34	187454 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34	187462 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187470 C
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187456 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187463 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	26,4	14,8	50	5	3,8	15/15	3	6000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187479 C
180	41	19	50	5	3,8	15/15	5	6000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187473 C
180	26,4	14,8	50	5	3,8	15/15	3	6000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187476 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

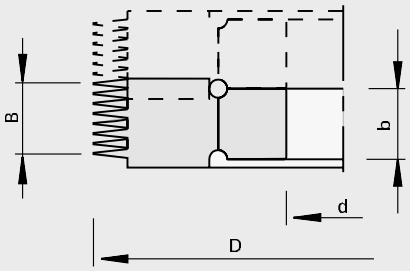
3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 15/15 - PUR Verleimung

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm
- flexibles Werkzeug für die Zinkung beim Einsatz von faserhaltigem PU Leim und faserloser PU Leim

Ausführung

- Standard für PUR-Verleimungen
- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

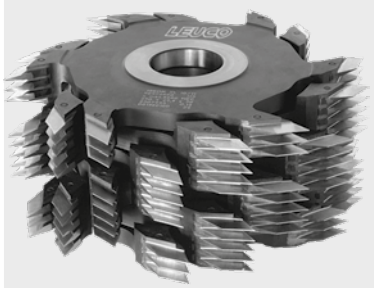
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS	187428 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187429 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	HS	187482 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187484 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

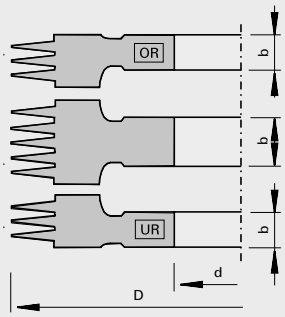
327610 / 327630 / 5276..

Minizinkenfräser 15/15 - echte Z=4 für PUR Verleimung

Produkt



Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
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

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm
- flexibles Werkzeug für die Zinkung beim Einsatz von faserhaltigem PU Leim und faserloser PU Leim

Ausführung

- Standard für PUR-Verleimungen
- echte Z=4 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS	187711 C
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS	187439 C
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS	187709 C
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187448 L
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187440 L
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187444 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

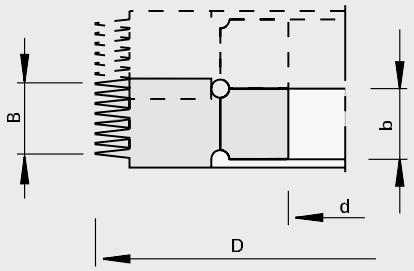
3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 15/16,5

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern
- HW geeignet für Harthölzern und Exoten

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	HS	187718 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	HS, topcoat 104	187501 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34	187502 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187504 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	HW	187503 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

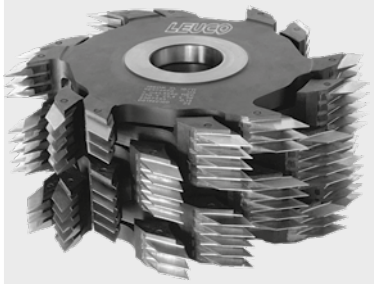
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	HS	187514 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	HS, topcoat 104	187511 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34	187513 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187518 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	HS	187558 L
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	HS, topcoat 104	187561 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	HS Solid 34	187559 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187693 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	HW	187560 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

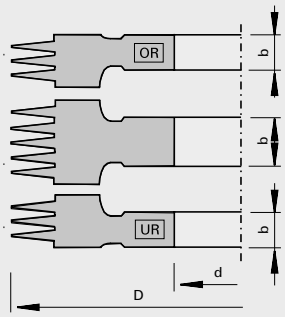
327610 / 327630 / 5276..

Minizinkenfräser 15/16,5 - echte Z=4

Produkt



Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
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

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm

Ausführung

- echte Z=4 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS	187540 C
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS	187524 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS	187532 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS, topcoat 104	187538 C
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS, topcoat 104	187523 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS, topcoat 104	187531 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34	187536 C
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34	187720 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34	187530 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187722 C
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187525 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187533 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 103	187549 C
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 103	187721 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 103	187534 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34 O, topcoat 103	187557 C
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34 O, topcoat 103	187527 C
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34 O, topcoat 103	187535 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

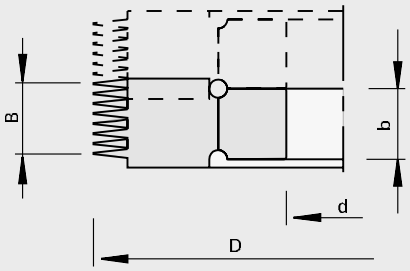
3271.. / 5271..

Minizinkenfräser 20/20

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 20 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 20 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	HS	187572 L
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	HS, topcoat 104	187575 C
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	HS Solid 34	187573 L
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187576 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

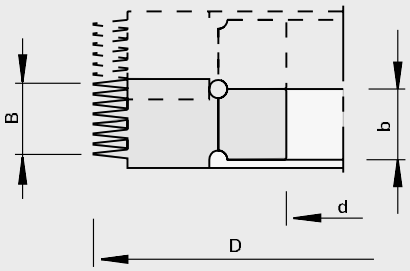
327140 / 5271160

Minizinkenfräser 20/20 - PUR Verleimung

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 20 mm
- flexibles Werkzeug für die Zinkung beim Einsatz von faserhaltigem PU Leim und faserloser PU Leim

Ausführung

- Standard für PUR-Verleimungen
- Zinkenlänge von 20 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

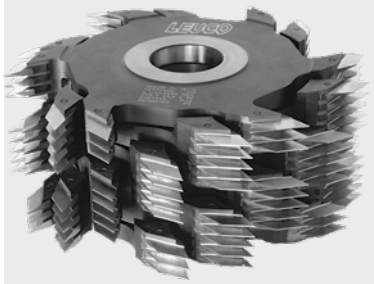
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	HS	187568 C
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187569 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	33	31	50	3+3	6,2	20/20	5	6000	HS	187599 C
260	33	31	50	3+3	6,2	20/20	5	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187600 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

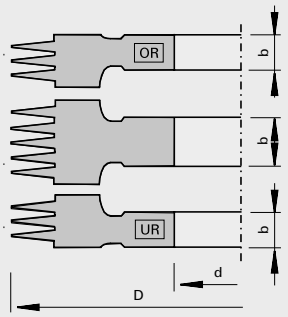
327640 / 527660

Minizinkenfräser 20/20 - echte Z=3 für PUR Verleimung

Produkt



Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
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

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 20 mm
- flexibles Werkzeug für die Zinkung beim Einsatz von faserhaltigem PU Leim und faserloser PU Leim

Ausführung

- Standard für PUR-Verleimungen
- echte Z=3 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 20 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	27,2	17,2	50	3	6,2	20/20	2	8000	Abschlussfräser oben, HS	187591 C
180	39,6	19,1	50	3	6,2	20/20	3	8000	Basisfräser, HS	187579 C
180	27,2	17,2	50	3	6,2	20/20	2	8000	Abschlussfräser unten, HS	187586 C
180	27,2	17,2	50	3	6,2	20/20	2	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187593 C
180	39,6	19,1	50	3	6,2	20/20	3	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187580 C
180	27,2	17,2	50	3	6,2	20/20	2	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187587 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

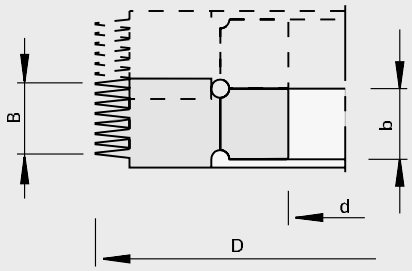
3271.. / 5271..

Minizinkenfräser 20/22

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 20 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 20 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

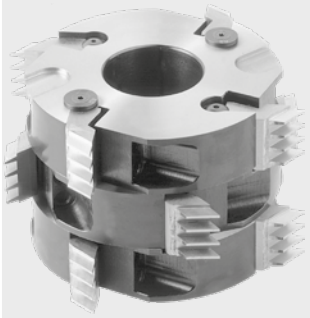
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	HS	187603 L
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	HS, topcoat 104	187605 C
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	HS Solid 34	187604 C
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187606 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	HS	187609 L
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	HS, topcoat 104	187610 C
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	HS Solid 34	187611 C
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187612 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

396291

Minizinken-Messerköpfe - mit auswechselbaren HS-Schneiden

Produkt



Zeichnung



LEUCO TOP COAT

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- für Längsverbindungen in hochbeanspruchten Bauteilen

Ausführung

- Grundkörper aus Stahl
- 4/6 auswechselbare Schneiden (160 mm) oder 6/8 auswechselbare Schneiden (250 mm) für besonders hohe Vorschübe
- gegen Durchdrehen gesichert
- Schneidstoff: HS-topcoat

Vorteile

- mehrfache Standwege gegenüber herkömmlichem Material
- längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch Topcoat Beschichtung

Hinweise

- Lieferumfang: Grundkörper ohne Messereinsätze

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Übersicht

Holzbreite in mm	Fräseranzahl	Holzbreite in mm	Fräseranzahl
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

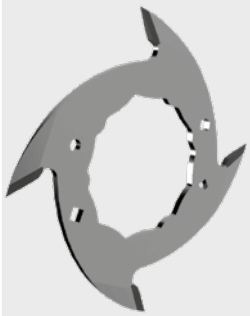
Messer	Class-No.	VP	Ident-No.
HS-Messereinsatz topcoat 10/10	332924	4	192184 S
HS-Messereinsatz topcoat 10/11	332924	4	192185 C
HS-Messereinsatz topcoat 15/15	332924	4	192186 S
HS-Messereinsatz topcoat 15/16,5	332924	4	192187 L
		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625 L
	[mm]		[St.]	

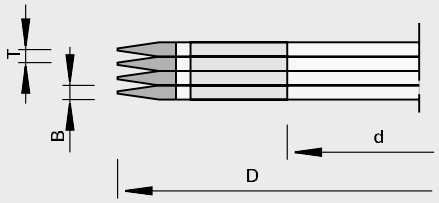
127210

Minizinkenfräser-Scheiben HW - easyFix

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in Weich- und Harthölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- topline-Schliff
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 210 mm: n max = 7.400 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1
- Ø 260 mm: n max = 7.200 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- höhere Stabilität durch verstärkten Rücken
- Nebenlöcher für eine mögliche Fibonacci Anordnung
- easyFix Aufnahme für eine komfortablere Bestückung

Hinweise

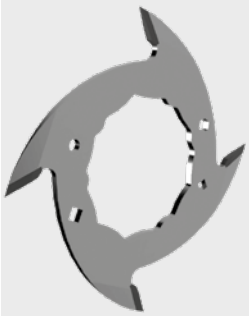
- in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge		Ident-No.
160	3,6	70	2	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	80478287 C
160	3,6	70	4	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	80478285 L
210	3,95	70	6	4,0	10/11	Hartholz/Exoten	187833 C
250	3,6	70	6	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	80478283 L
260	3,6	70	6	3,8	15/16	Weichholz	80478284 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

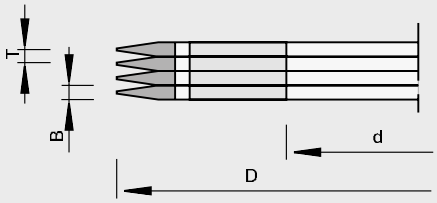
127230

Minizinkenfräser-Scheiben HW - beschichtet - easyFix

Produkt



Zeichnung



LEUCO TOP COAT

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in Weich- und Harthölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- HW topcoat Beschichtung
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 210 mm: n max = 7.400 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch Beschichtung des Schneidstoffes und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HW-Minizinkenfräsern
- höhere Stabilität durch verstärkten Rücken
- Nebenlöcher für eine mögliche Fibonacci Anordnung
- easyFix Aufnahme für eine komfortablere Bestückung

Hinweise

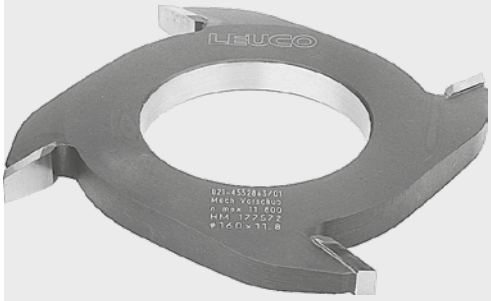
- in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
160	3,6	70	4	3,8	10/11	80478281 C
210	3,95	70	6	4,0	10/11	187834 C
250	3,6	70	6	3,8	10/11	80478280 C
250	2,75	70	8	2,8	6/7	187832 C
250	2,75	70	12	2,8	6/7	187829 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

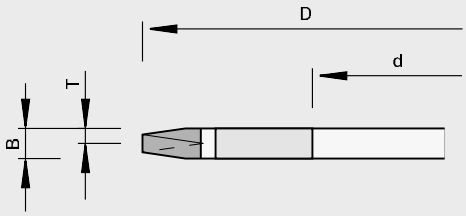
127310

Randzinken-Fräser-Scheiben HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- für Sichtfugen bei Längsverbindungen in Hart- und Weichhölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 239 mm: n max = 7.900 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- höhere Stabilität durch verstärkten Rücken

Hinweise

- in Verbindung mit Minizinkenfräsern von gleichem Ø und gleicher Teilung
- Ø 239 mm (halbe Schulter) nur mit Ritzsägen einsetzbar

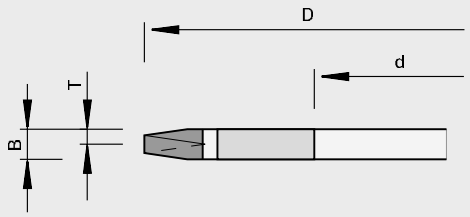
Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
160	11,2	70	4	3,8	10	80478293 L
239	11,2	70	6	3,8	10	80478289 L
250	11,2	70	6	3,8	10	80478292 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

127310

Randzinken-Fräser-Scheiben HW - easyFix

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- für Sichtfugen bei Längsverbindungen in Hart- und Weichhölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- Ø 149 mm: n max = 12.700 min-1
- Ø 239 mm: n max = 7.900 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- höhere Stabilität durch verstärkten Rücken
- Nebenlöcher für eine mögliche Fibonacci Anordnung
- easyFix Aufnahme für eine komfortablere Bestückung

Hinweise

- in Verbindung mit Minizinkenfräsern von gleichem Ø und gleicher Teilung
- Ø 149 mm und Ø 239 mm (halbe Schulter) nur mit Ritzsägen einsetzbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
149	3,6	70	4	3,8	5	80478291 C
239	3,6	70	6	3,8	10	80478290 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

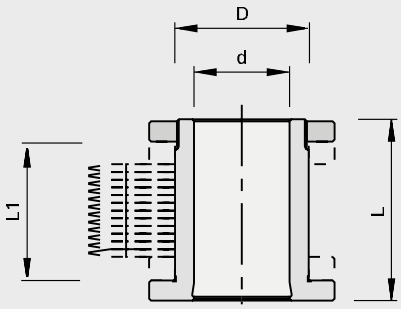
997300

Buchsen für Minizinkenfräser-Scheiben

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Minizinkenfräser und Randzinkenfräser

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- Distanzringe Ø 97 mm für Fräser Ø 160-210 mm (nicht unbedingt erforderlich)

Vorteile

- hohe Rundlauf- und Planlaufgenauigkeit
- für unterschiedliche Holzdicken

Hinweise

- Zwischenmaße mit Distanzringen auffüllen
- bei Fräser Ø 250 mm ist unten und oben mindestens ein Distanzring Ø 177 einzulegen !
- für das Verschrauben der Fräser Stirnlochmutter bzw. hydraulische Spannmutter separat bestellen
- bei Fräsersätzen über 100 mm hoch wird die hydraulische Spannmutter empfohlen
- die Auswahl der Buchsenlänge ist abhängig von der zu bearbeitende Holzhöhe „H" und der Art der Befestigungsmutter
- Zubehör: Montagevorrichtung, Montagering und Gabelschlüssel ist für Selbstschärfer dringend notwendig

Ø D	Ø d	L	L1	Ident-No.
70	50	90	57	178188 L
70	50	120	87	181035 L
70	50	130	97	178171 C
70	50	195	162	178172 L
70	50	220	187	178173 C
70	50	240	207	178174 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Zwischenringe	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	1	180940 L
	100	11,4	70	955520	1	180941 L
	175	7,6	70	955520	1	186163 S
	175	11,4	70	955520	1	181034 L
	[mm]	[mm]	[mm]			

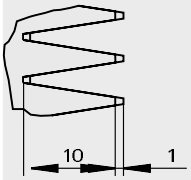
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Montagevorrichtung		997300	1	177103 L
Zweilochmutterndreher		985720	1	177102 L
Stirnlochmutter	M68x1,5x14	995290	1	177104 L
Hydraulische Spannmutter	M68x1,5x56	933090	1	178787 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

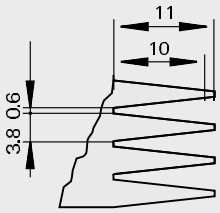
Minizinken-Schneidbreitenberechnung

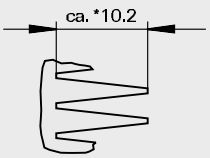
Zinkenlänge [mm]	Holzbreite [mm]	Fräseranzahl
10+15	24	1
10+15	51	2
10+15	77	3
10+15	104	4
10+15	131	5
10+15	157	6
10+15	184	7
10+15	210	8
10+15	237	9
10+15	264	10

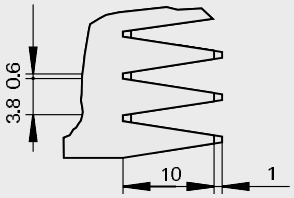
Zinkenlänge [mm]	Holzbreite [mm]	Fräseranzahl
20	28	1
20	59	2
20	90	3
20	121	4
20	152	5
20	183	6
20	214	7
20	245	8
20	276	9
20	307	10

Zinkenlänge [mm]	für Maschine mit Ablängeinheit	für Maschine ohne Ablängeinheit	Zinkenmaß [mm]
10/10		X	nein
10/11	X		10-11
15/15		X	nein
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	nein
20/22	X		20-22



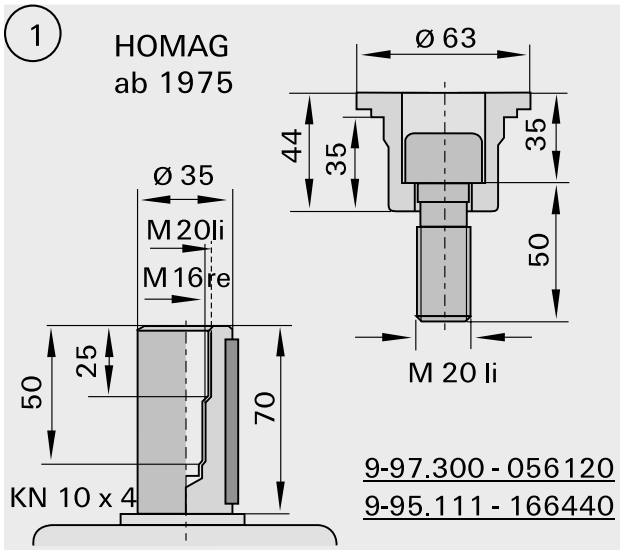






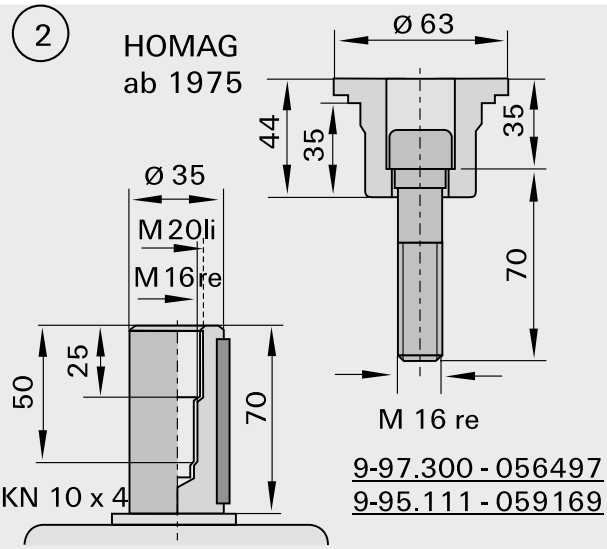
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

1



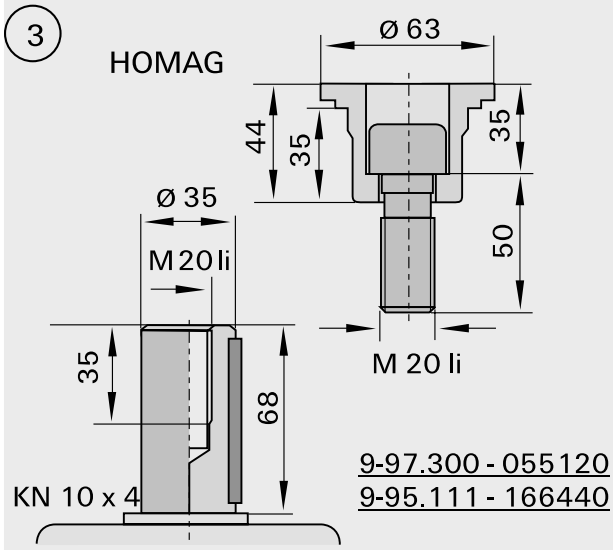
9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166440

2



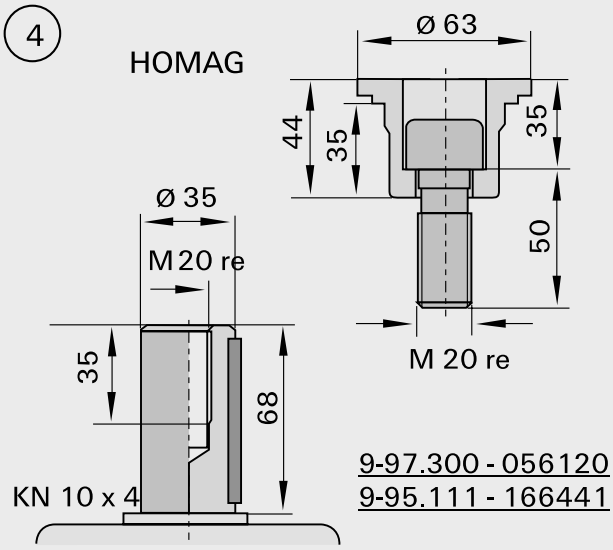
9-97.300 - 056497
9-95.111 - 059169

3



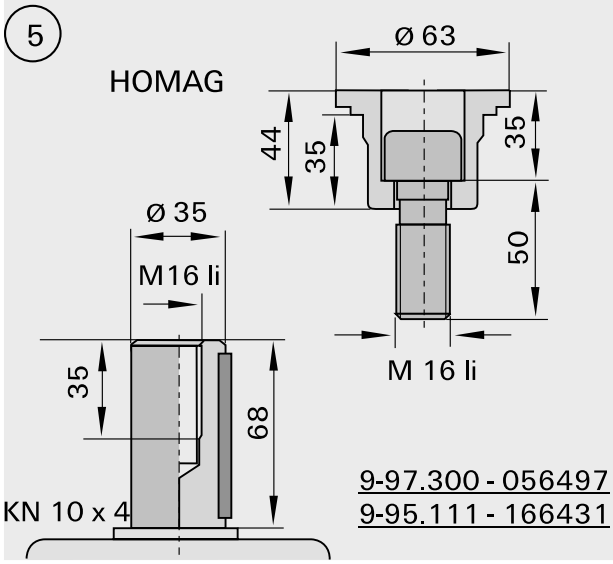
9-97.300 - 055120
9-95.111 - 166440

4



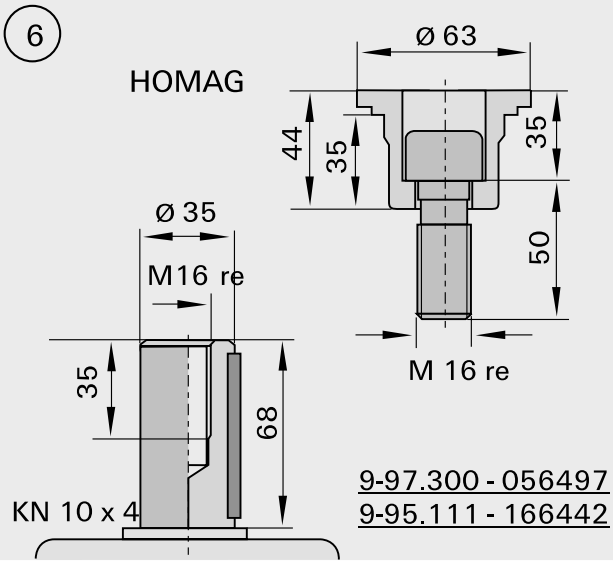
9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166441

5



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166431

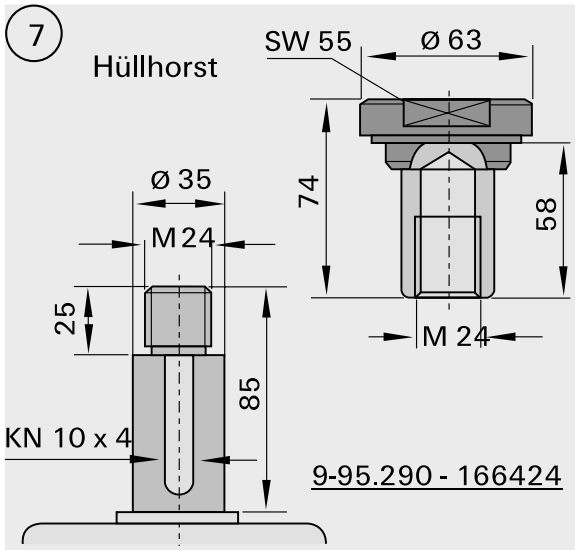
6



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166442

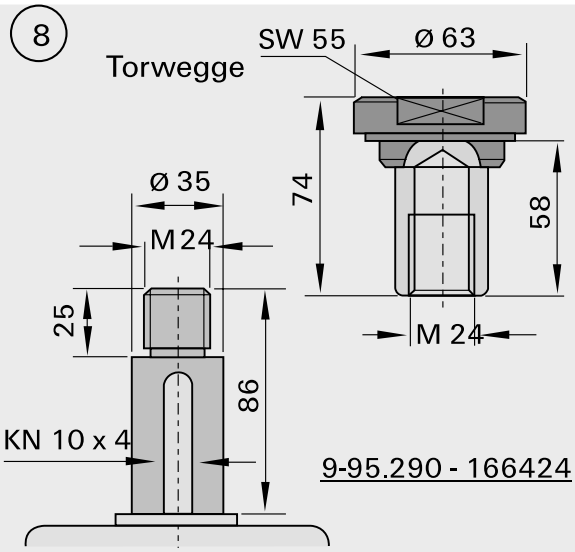
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

7 Hüllhorst



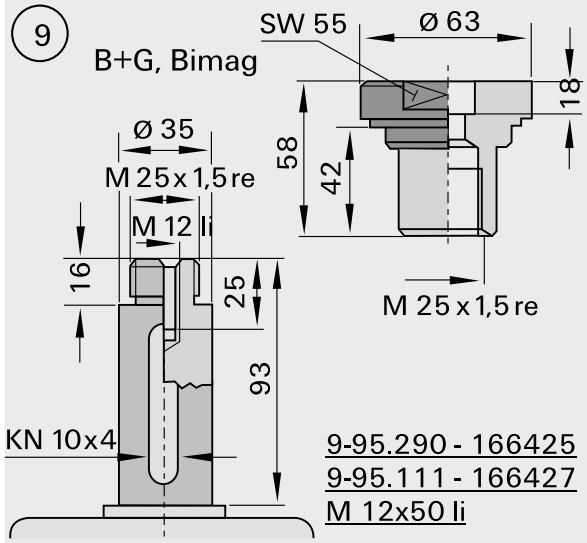
9-95.290 - 166424

8 Torwegge



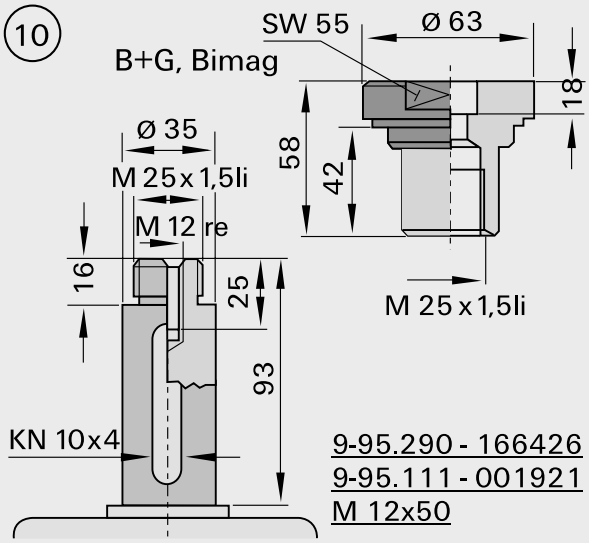
9-95.290 - 166424

9 B+G, Bimag



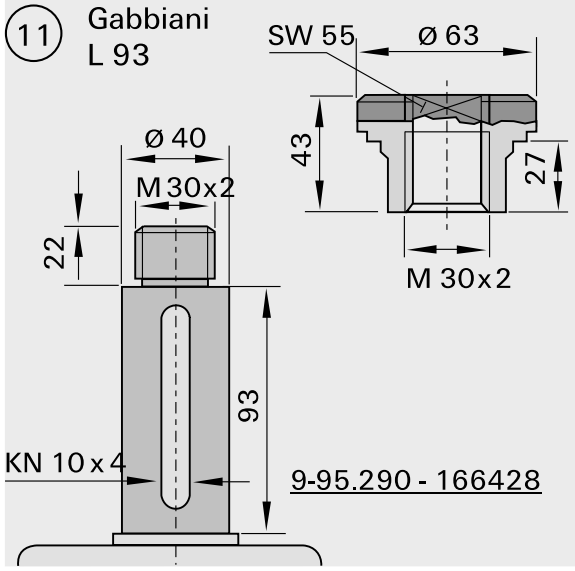
9-95.290 - 166425
9-95.111 - 166427
M 12x50 li

10 B+G, Bimag



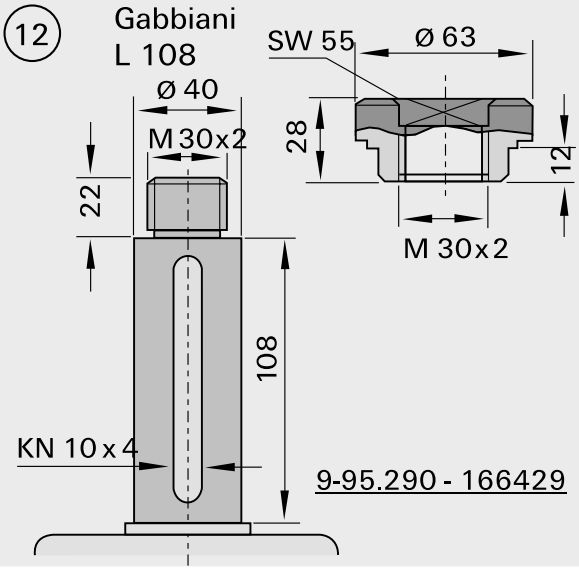
9-95.290 - 166426
9-95.111 - 001921
M 12x50

11 Gabbiani L 93



9-95.290 - 166428

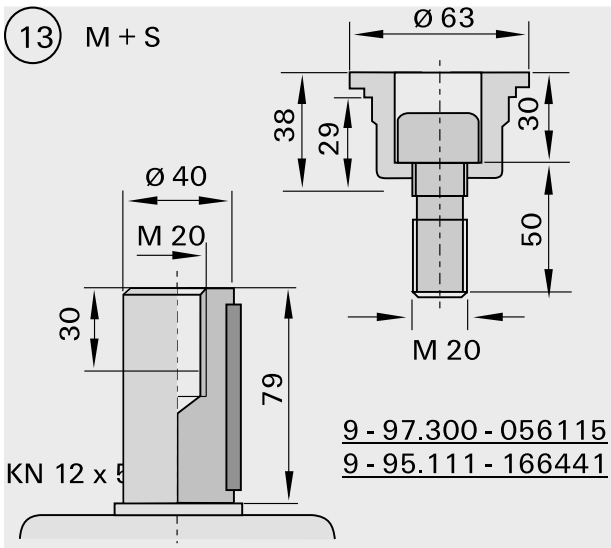
12 Gabbiani L 108



9-95.290 - 166429

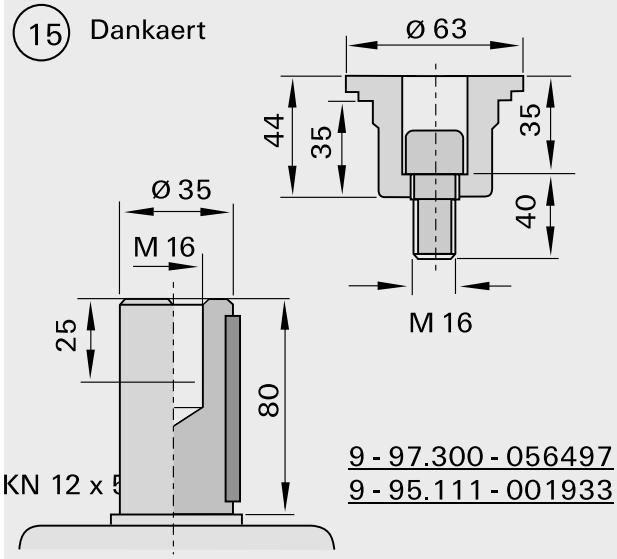
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

13 M + S



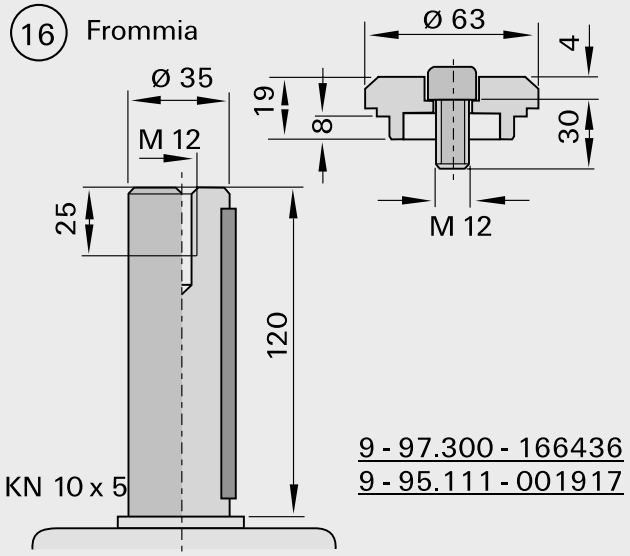
9 - 97.300 - 056115
9 - 95.111 - 166441

15 Dankaert



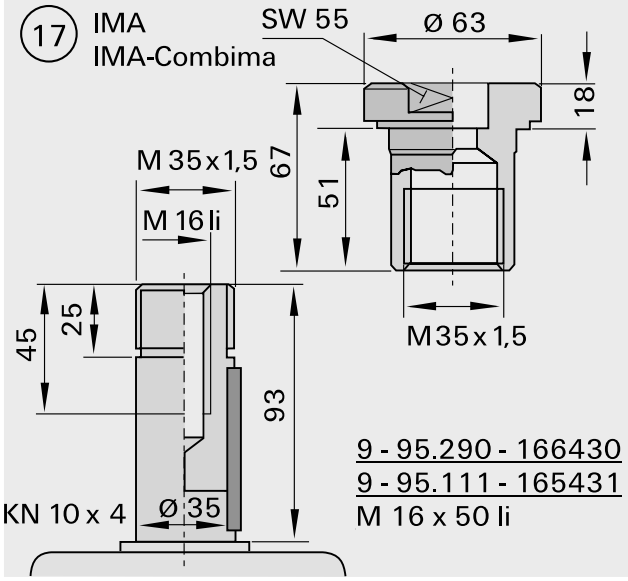
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 001933

16 Frommia



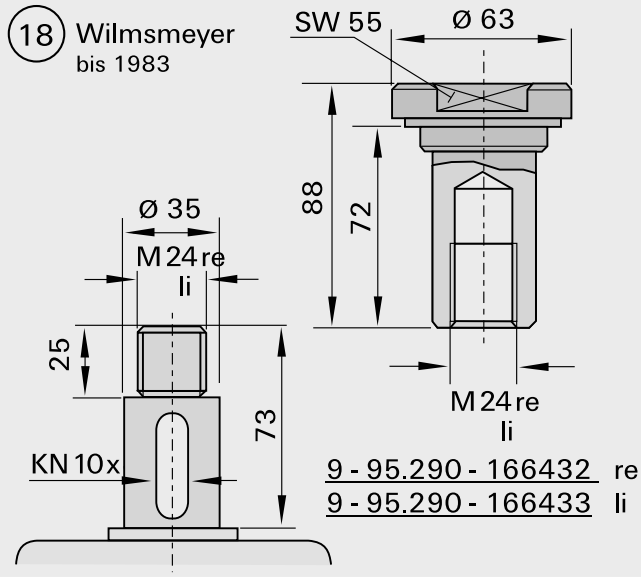
9 - 97.300 - 166436
9 - 95.111 - 001917

17 IMA
IMA-Combima



9 - 95.290 - 166430
9 - 95.111 - 165431
M 16 x 50 li

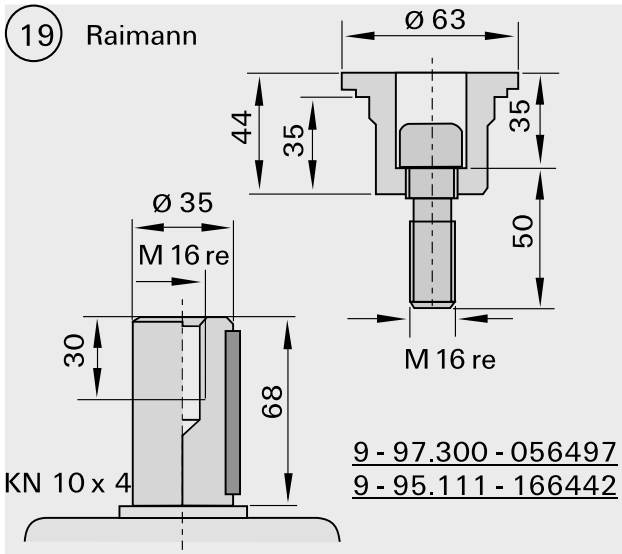
18 Wilmsmeyer
bis 1983



9 - 95.290 - 166432 re
9 - 95.290 - 166433 li

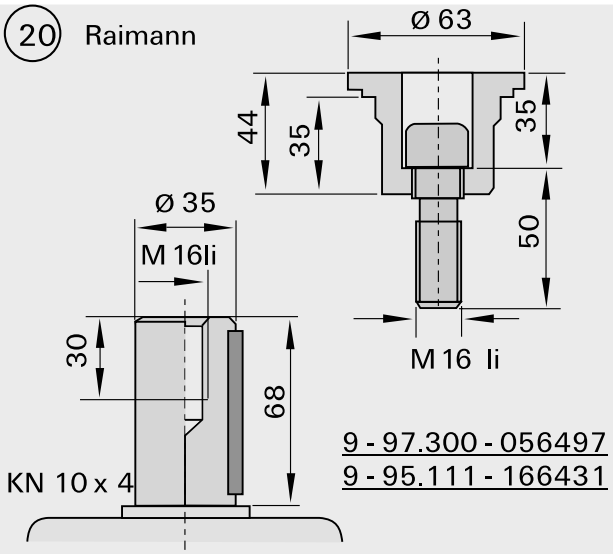
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

19 Raimann



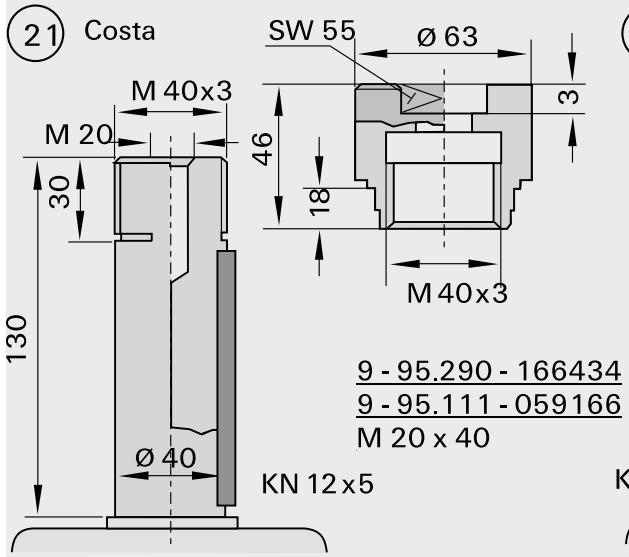
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166442

20 Raimann



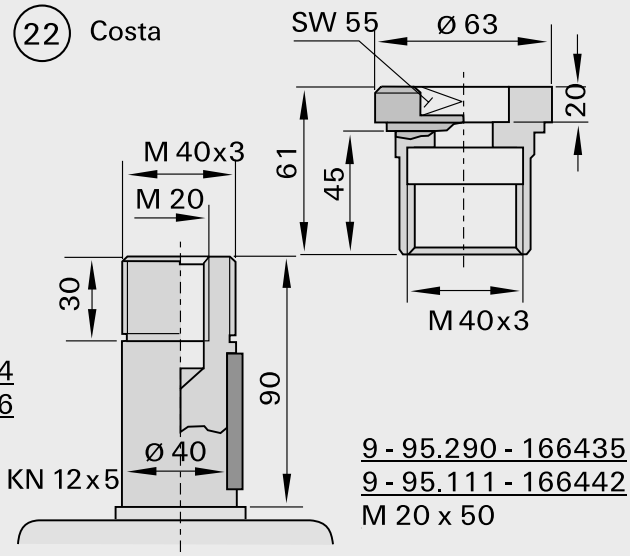
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166431

21 Costa



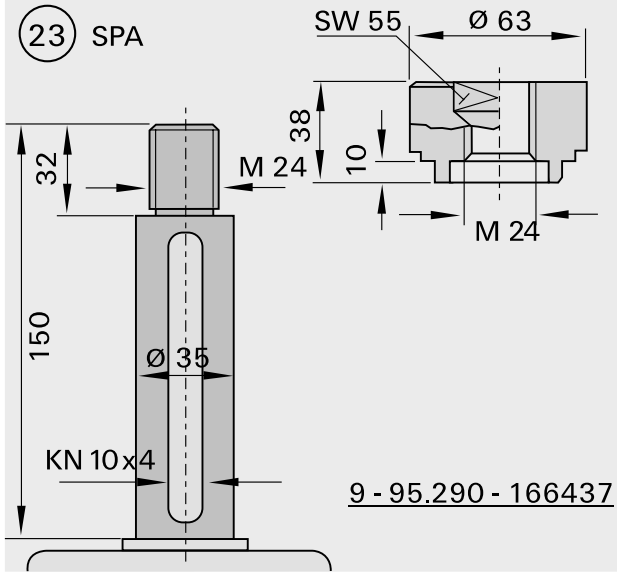
9 - 95.290 - 166434
9 - 95.111 - 059166
M 20 x 40

22 Costa



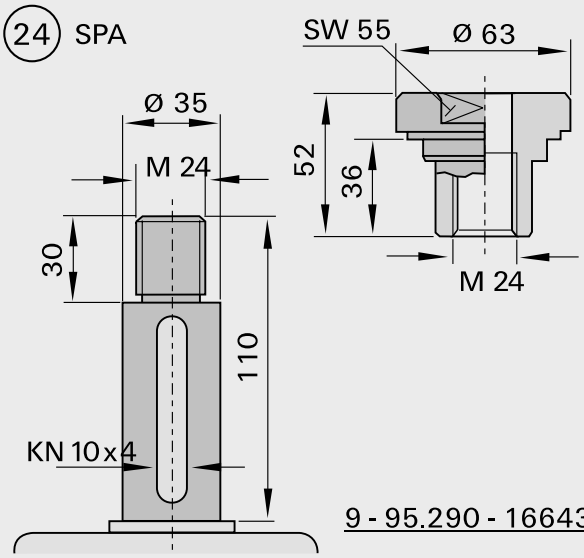
9 - 95.290 - 166435
9 - 95.111 - 166442
M 20 x 50

23 SPA



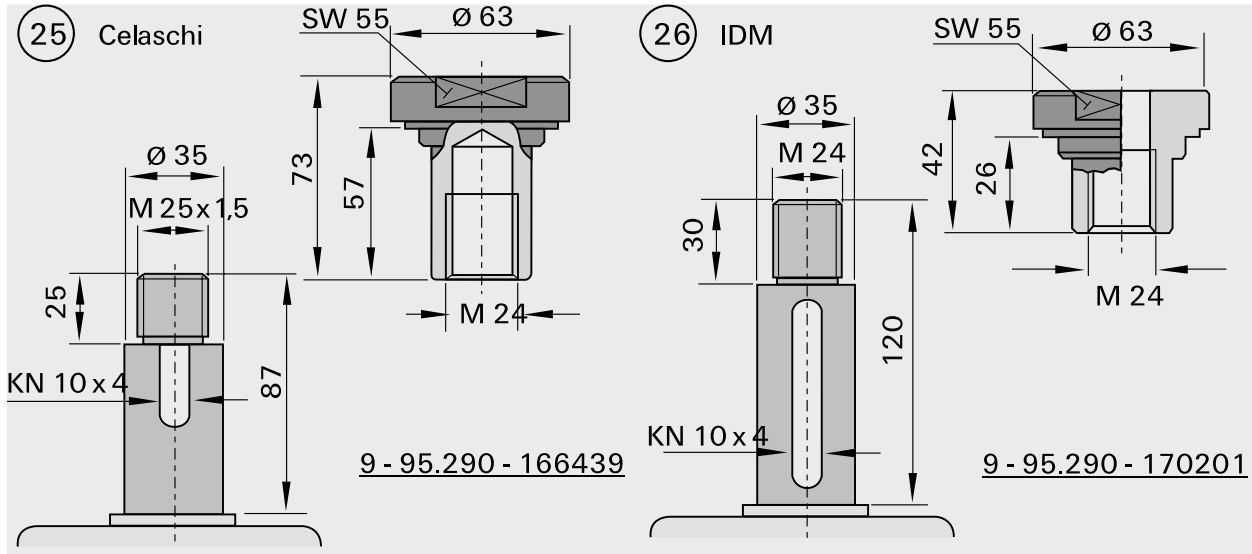
9 - 95.290 - 166437

24 SPA

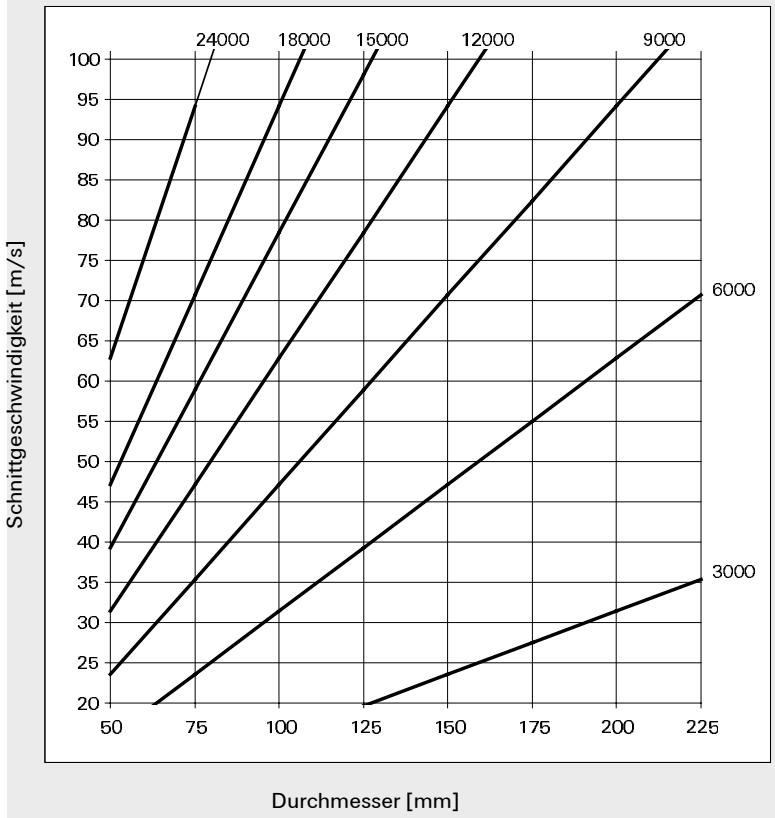


9 - 95.290 - 166438

Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



Ermittlung der Drehzahl [min-1]



Vorschub pro Zahn

Fräsen

Werkstoff	Vorschub pro Zahn fz [mm]
Massivhölzer längs zur Faser	0,60 - 0,80
Massivhölzer quer zur Faser	0,30 - 0,40
Schichthölzer	0,40 - 0,50
Holzwerkstoffe roh	0,50 - 0,70
Holzwerkstoffe beschichtet	0,20 - 0,40
Holzwerkstoffe furniert	0,10 - 0,15

Hobeln

Schnittgüte	effektiver Vorschub pro Zahn fz eff [mm]	Formeln zur Berechnung
fein	1,3 - 1,7	Vorschubgeschwindigkeit vf [m/min]
mittel	1,7 - 2,5	Drehzahl n [min-1]
grob	2,5 - 5,0	Zähnezahl z
		effektiver Vorschub pro Zahn (Messerschlaglänge) fz eff [mm]
		Werkzeuge mit konventioneller Spannung
		fz eff = (vf x 1000) / (n x 1)
		Werkzeuge mit Hydro-Spannung
		fz eff = (vf x 1000) / (n x z)

Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Fräswerkzeuge mit Bohrung

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.: _____
Firma: _____
Werk: _____
Straße / Nr.: _____
PLZ / Ort: _____
Land: _____
Ansprechpartner: _____
Telefon: _____
Ort, Datum: _____

Bestellung: o
Anfrage: o

Liefertermin KW: _____
(unverbindlich)
Stückzahl: _____

Telefax: _____
Unterschrift: _____

Maschine

Hersteller: _____
Typ: _____
Art (z.B. DEP, etc.): _____
Drehzahlbereich [min-1] _____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: _____

Werkstück

Bezeichnung: _____
_____
Schnittgüte: _____
Bearbeitungsrichtung:

Massivholz	längs	o
	quer	o
	Hirn	o
Holzwerkstoffe	Deckschicht	o
	Mittelschicht	o
	Deck- u. Mittelschicht	o

Beschichtung

ja o nein o

Bezeichnung: _____
Weitere Informationen: _____

Werkzeug

Einzelwerkzeug o
Werkzeugsatz:
- mit bestückten Schneiden: o
- mit auswechselbaren Schneiden:
  - EcoPro-Messerkopf o
  - SuperProfiler o
  - UltraProfiler o
  - Standard o

Schneiddurchmesser D [mm]: _____
Basisdurchmesser D1 [mm]: _____
Schnittbreite B [mm]: _____
Frästiefe t [mm]: _____

Vorschubart: MAN o MEC o
Drehrichtung: links o rechts o
Einsatzart: Gegenlauf o Gleichlauf o
Schneidenanzahl [St.]:
- Räumer: _____
- Vorschneider: _____
- Nutmesser: _____
- Kantenbrecher: _____

Schneidenanordnung:
Achswinkel: einseitig o
wechselseitig o

Schnittstelle

Bohrung d [mm]: _____

	Höhe	Breite
Doppelkeilnut:		
Keilnut:	Höhe	Breite

Spannbuchse [Ø]: _____
Hydro-Buchse [Ø]: _____
Hydro s-System [Ø]: _____
s-System [Ø]: _____
andere:

o Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte auf den Werkzeugmustern oder Zeichnungen angeben:

Auflageseite	Abmessungen
Drehrichtung	Einsatzbedingungen
Motorspindel	Profilskizze
Hydro-Buchse [Ø]:	Werkzeugskizze

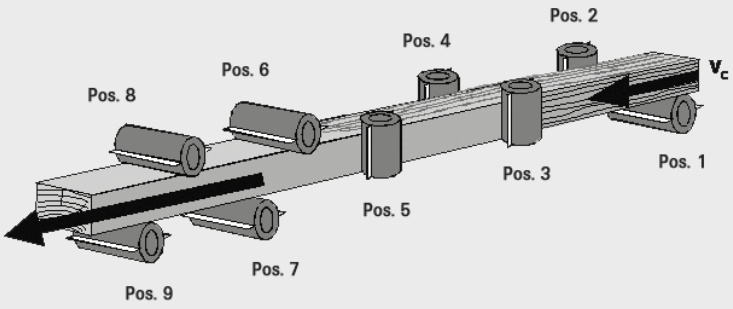
Bitte eindeutig angeben, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt wird.

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.

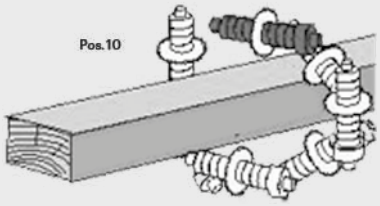
518-01.0708

Checkliste für Kehlmaschinen (incl. Weinig Powermat-Serie)

Übersicht über die maximal mögliche Anzahl von Spindeln (bitte ankreuzen)



Universalspindel (Pos.10) kann mit jeder Baureihe kombiniert werden.



Universalspindel vorhanden: ja O nein O

Zusätzliche dritte obere Spindel (Pos.11) meist nach der ersten Spindel unten (Pos.1) (sehr selten): ja O nein O

Pos. 1

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 2

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 3

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 4

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

497-03.1207

Checkliste für Kehlmaschinen (incl. Weinig Powermat-Serie)

Pos. 5

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 6

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 7

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 6

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja **O** nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 9

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 10

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 11

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

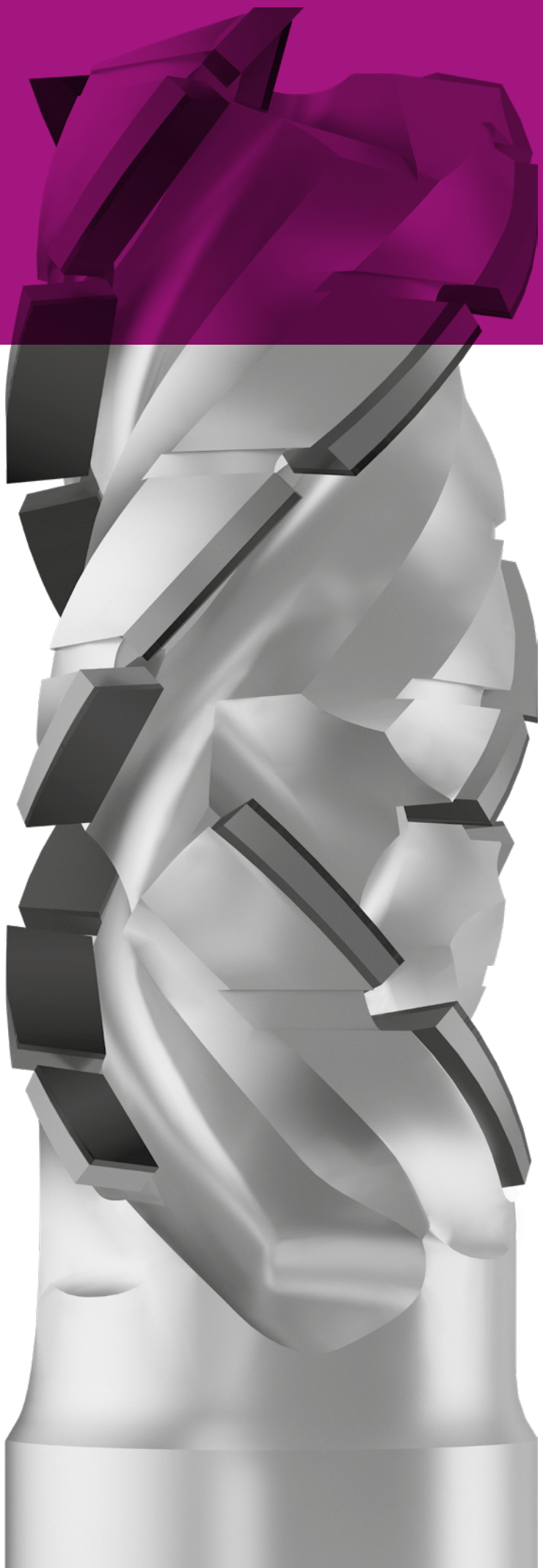
Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

497-03.1207



LEUCO

Fräswerkzeuge mit Schaft

Produkt	Seite
DP Schaftfräser gerade MEC	4–1
VHW Schaftfräser gerade MEC	4–30
HW Schaftfräser gerade MEC	4–49
DP Schaftfräser profiliert MEC	4–63
VHW Schaftfräser profiliert MEC	4–70
HW Schaftfräser profiliert MEC	4–72
DP Schaftfräser gerade MAN	4–91
VHW Schaftfräser gerade MAN	4–92
HW Schaftfräser gerade MAN	4–93
DP Schaftfräser profiliert MAN	4–104
HW Schaftfräser profiliert MAN	4–105
Modula	4–114
Technische Informationen	4–164

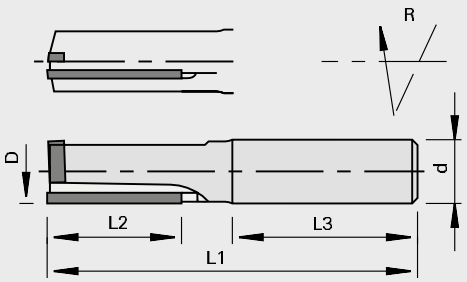
229222

DIAMAX Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum überschnittfreien Fügen und Trennen in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit HW-Bohrschneide zum schräg Eintauchen (gleichzeitiger Vorschub in Z und X Achse)
- Ø 10 mm mit in VHW Grundkörper integrierter Bohrschneide, alle anderen Durchmesser mit eingelöteter HW-Bohrschneide
- achsgerade
- Vollhartmetall Grundkörper für Ø 5 mm - Ø 10 mm

Vorteile

- lackierfähige Bearbeitung von MDF und Harthölzern
- keine Überschnittsabzeichnungen durch durchgehende Schneide
- hohe Stabilität durch spezielle Ausführung der Lötung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Ø D=12 und 16 mm mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Nachschärfzone	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	12	12	40	60	1	24000	0,2		183566 L
6,0	12	12	40	60	1	24000	0,2		183567 L
8,0	12	12	35	60	1	24000	0,5		178659 L
8,0	12	12	40	60	2	24000	0,5		183568 L
8,0	22	12	35	70	2	24000	0,5		187724 L
10	22	12	35	70	2	24000	1,2	186785 L	186784 L
12	25.4	12	35	70	1	24000	1,2		181102 L
16	25.4	16	45	85	1	24000	1,2		181104 L
16	35	16	45	95	1	24000	1,2		181106 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[mm]		

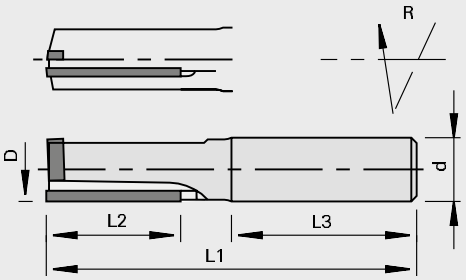
229222

DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum überschnittfreien Fügen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- nicht zum Trennen und für tiefe Nuten geeignet
- nur für leichte Zerspanungen

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit HW-Bohrschneide zum schräg Eintauchen (gleichzeitiger Vorschub in Z und X Achse)
- achsgerade
- Nachschärfzone 0,8 mm

Vorteile

- lackierfähige Bearbeitung von MDF und Harthölzern
- keine Überschnittsabzeichnungen durch durchgehende Schneide

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
8,0	22	8	35	65	1+1	24000	187842 L
8,0	22	12	35	65	1+1	24000	182664 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

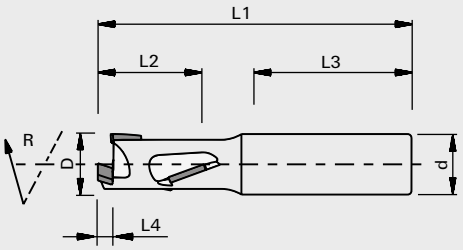
229222

DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1+1 / 3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- mehrmals nachschärfbar
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch größeren Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch besondere Grundkörperform
- Nuten ab Nuttiefe 4,5 mm ausrissfrei möglich

Hinweise

- Vorschübe bis zu 8 m/min
- empfohlene Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- Werkzeuge mit Ø d = 12, 16 und 20 mm ohne Gewinde und Ø d = 25 mm mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	22	4,1	12	40	69	1+1	0,6		186994 L
8,5	15	4,1	12	40	65	1+1	0,6		187249 L
10	22	4,1	12	40	69	1+1	0,6		186789 L
10	32	4,1	12	40	79	1+1	0,6		186995 L
12	22	4,1	12	40	69	1+1	0,8		186790 L
12	28	4,1	12	40	75	1+1	0,8	186793 L	186792 L
12	28	8,7	25	55	95	1+1	0,8		187166 L
16	22	4,1	16	45	78	1+1	1,0		186794 L
16	28	4,1	16	45	83	1+1	1,0		186795 L
16	35	4,1	16	45	90	1+1	1,0	186797 L	186796 L
16	35	12,6	16	45	90	1+1	1,0		187167 L
18	28	4,1	16	45	85	1+1	1,0		186798 L
18	28	4,1	20	45	95	1+1	1,0	186799 L	186800 L
18	35	4,1	16	45	92	1+1	1,0	186801 L	186802 L
18	35	4,1	20	55	102	1+1	1,0	186804 L	186803 L
18	43	4,1	16	45	100	1+1	1,0	186806 L	186805 L
18	43	12,6	20	55	110	1+1	1,0		187168 L
18	43	4,1	20	55	110	1+1	1,0	186808 L	186807 L
18	43	4,1	25	55	110	1+1	1,0	186913 L	186912 L
20	35	4,1	20	55	102	1+1	1,0		186809 L
20	52	4,1	25	55	120	1+1	1,0	186811 L	186810 L
20	52	12,3	25	55	120	1+1	1,0		187169 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.
20	35	7,8	20	50	105	3+3	1,5	80364260 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.
1/2"	1"	4,1	1/2"	1 3/8"	2 2/3	1+1	1,0	186791 L
[zoll]	[zoll]	[mm]	[zoll]	[zoll]	[zoll]		[mm]	

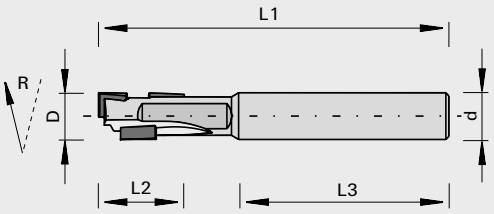
229040

Nut-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- insbesondere zum Nuten aber auch Fügen und Trennen in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen sowie z. B. in verleimten Furnierhölzern (Multiplex)

Ausführung

- hochsteifer VHW Grundkörper
- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Eintauchschneide
- polierte Spanfläche
- n max = 24.000 min-1
- 1x nachschärfbar

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch spezielle Schneidenanordnung
- sehr lange Standwege, geringere Schnittkraftaufnahme und geringere Geräuschentwicklung durch optimierten Grundkörper
- sauberer Nutgrund

Hinweise

- Spannmittel: ps-System Hydrodehnspannfutter oder TRIBOS mit Präzisions-Reduzierhülsen Ident-No. 183032 oder 182305 oder auch mit Warmschrumpffutter Ident-No. 80362923

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
8,0	14	8,0	36	60	1+1	R	185734 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

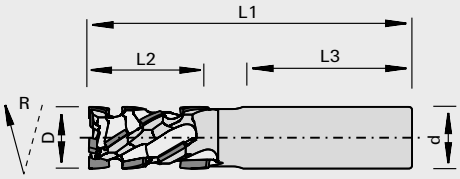
229122

DIAREX Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 1,2 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch 4-flügelige Schneidenanordnung
- sehr lange Standwege, geringere Schnittkraftaufnahme und geringere Geräuschentwicklung durch optimierten Grundkörper

Hinweise

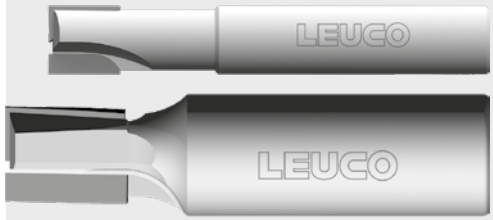
- Vorschübe bis zu 20 m/min
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
16	28	16	45	80	2+2		186147 L
16	38	16	45	90	2+2	186149 L	186148 L
20	28	20	55	95	2+2		186150 L
20	28	25	55	95	2+2	186152 L	186151 L
20	38	20	55	105	2+2		186153 L
20	38	25	55	105	2+2	186155 L	186154 L
20	48	20	55	115	2+2		186156 L
20	48	25	55	115	2+2	186158 L	186157 L
25	65	25	55	130	2+2	186160 L	186159 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

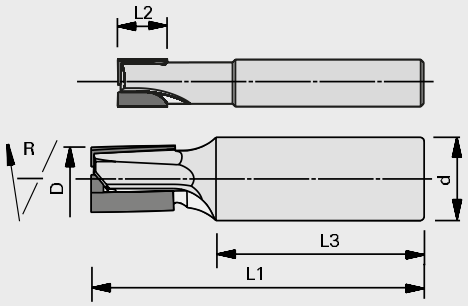
229342

Hochleistungs-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum überschnittfreien Fügen und Formatieren in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen
- Ø D = 8 mm - Ø D = 10 mm Grundkörper aus VHW
- Ø D > 10 mm Grundkörper aus Stahl
- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- polierte Spanfläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Warmschrumpffutter
- Ø D > 10 mm mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone		Ident-No.
8	10	10	40	65	1+1	0,5	R	187261 L
10	10	10	40	65	1+1	0,6	R	187262 L
12	15	16	45	75	2+1	1,0	R	186436 L
12	15	16	45	75	3+1	1,0	R	186305 L
12	22	16	45	75	2+1	1,0	R	186437 L
14	28	16	45	80	2+1	1,5	R	186438 L
16	20	20	50	80	2+1	2,8	R	186439 L
16	20	20	50	80	3+1	1,6	R	186431 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

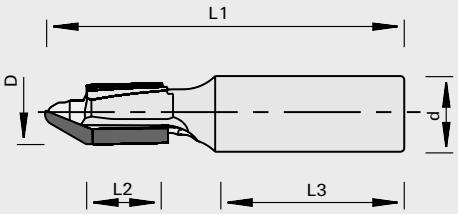
229322

Mehrzweck-Füge-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum überschnittfreien Fügen, Formatieren und Fräsen von Ausschnitten insbesondere von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.) und Zementfaserplatten

Ausführung

- spezielle PKD Sorte in Topline Ausführung
- mit wechselseitigem Achswinkel und DP-Bohrschneide

Vorteile

- flexibles Multifunktionswerkzeug
- senkrechtes Ein- und Durchbohren
- Ausfräsen beliebiger Lochdurchmesser >Ø16 mm und Auschnitten
- 60° Profilnuten mit R=3 mm
- Kanten fasen 30°
- nur 1 Werkzeugwechselplatz nötig

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	20	20	48	95	2+1	187373 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

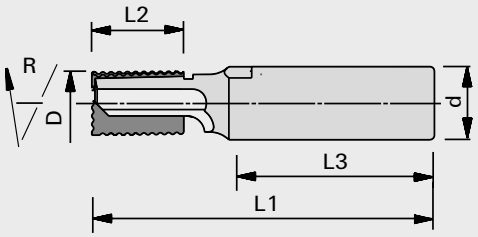
229021

Hochleistungs-Schrupp-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Vorformatieren in Schruppqualität in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen
- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone		Ident-No.
14	20	16	45	75	2+1	1,5	R	186579 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

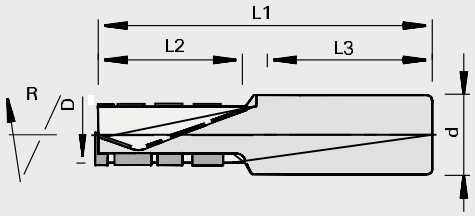
229022

Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=2+1+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen
- Z=1 in der Mittellage, Z=2 in der Deckschicht
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- gute Schnittqualität an Ober- und Unterkante durch beidseitig ziehenden Achswinkel
- laufruhiges Fräsen durch Ungleichteilung
- optimale Spanentsorgung durch freiliegende Schneidenanordnung

Hinweise

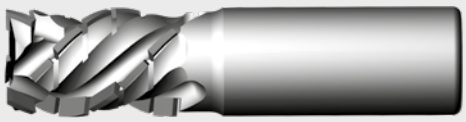
- Vorschübe bis zu 20 m/min im Fügeschnitt
- Vorschübe bis zu 12 m/min im Trennschnitt
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 C
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 C
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 C
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486 C	181487 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

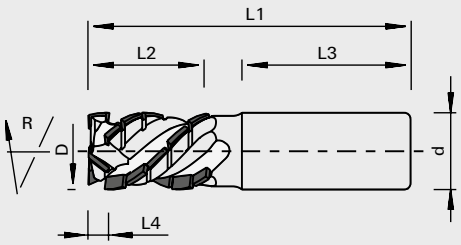
229322

Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch spiralige Schneidenanordnung

Hinweise

- Vorschübe bis zu 30 m/min
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
18	28	7	25	55	95	3+3	L	186665 C
18	28	7	25	55	95	3+3	R	186118 L
20	38	7	20	55	105	3+3	L	186666 C
20	38	7	20	55	105	3+3	R	186119 L
25	28	7	25	55	95	3+3	L	186121 L
25	28	7	25	55	95	3+3	R	186120 L
25	38	7	25	55	105	3+3	L	186123 L
25	38	7	25	55	105	3+3	R	186122 L
25	48	7	25	55	115	3+3	L	186125 L
25	48	7	25	55	115	3+3	R	186124 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

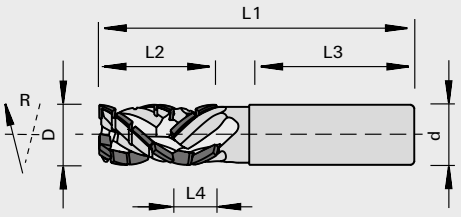
229322

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone ca. 3 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch spiralige Schneidenanordnung
- optimierte Spanentsorgung durch nach oben drehende Spirale und ChipMeister Version

Hinweise

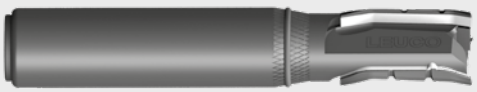
- Vorschübe bis zu 30 m/min
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
20	28	12	25	55	95	3+3	L	186127 L
20	28	12	25	55	95	3+3	R	186126 L
25	28	12	25	55	95	3+3	R	186130 L
20	38	15	20	55	105	3+3	L	186129 L
20	38	15	20	55	105	3+3	R	186128 L
25	38	15	25	55	105	3+3	L	186132 L
25	38	15	25	55	105	3+3	R	186131 L
25	52	16,5	25	55	120	3+3	L	186134 L
25	52	16,5	25	55	120	3+3	R	186133 L
25	65	18	25	55	133	3+3	L	186136 C
25	65	18	25	55	133	3+3	R	186135 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

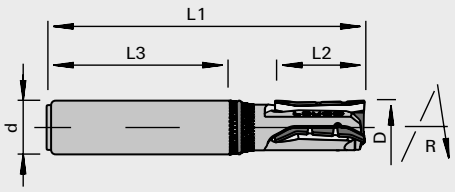
229542

DIACURVE Schaftfräser DP Nesting

Produkt



Zeichnung



LEUCO diacurve

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- Bearbeitung von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- einzigartiges Schneidendesign
- Einwegwerkzeug (nicht nachschärfbar)
- große, durchgehende Spanräume mit wechselseitigen Achswinkeln
- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- Soft-Spanbrechernuten, Ausnahme 187691

Vorteile

- hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- günstiger Anschaffungspreis
- konstanter Schneiddurchmesser (Anwenderfreundlich da keine Durchmesserkorrekturen notwendig)
- keine Schnittunterteilung
- keine Abzeichnungen
- kein Spänestau

Hinweise

- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- Z=2 Massivholz
- Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen!

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H		Ident-No.
12	16	12	40	65	2	12-15	R	187687 L
12	20	12	40	70	3	16-19	R	187688 L
12	20	12	40	70	4	16-19	R	187689 L
12	26	12	40	75	3	22-25	R	187690 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H		Ident-No.
3/8	20	12	40	70	3	16-19	R	187691 L
[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

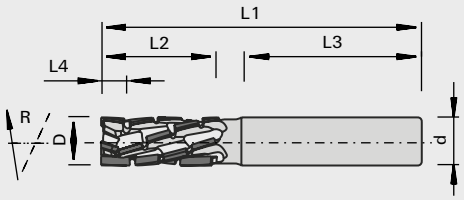
229027

Schaftfräser DP Nesting - Fibonacci

Produkt



Zeichnung



Fibonacci

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Vorschübe bis zu 28 m/min
- Nachschärfzone 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- natürliche Schneidenanordnung nach Fibonacci sorgt für eine Vibrationsminimierung
- Werkzeuge benötigen bis zu 15% weniger Leistung als andere Werkzeuge mit selber Zahnzahl
- durch die spezielle Fibonacci Schneiden Anordnung ist der Grundkörper stabiler
- Fibonacci Nestingfräser haben keine Überschnitte mehr, wo durch sich die Schnittqualität deutlich absetzt
- stabilere Grundschneide

Hinweise

- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

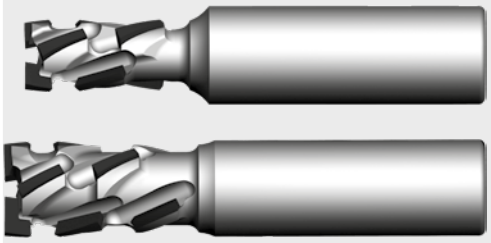
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	23,1	7,2	12	45	75	2+2	negativ	80494040 L
12	28,7	7,2	12	45	80	2+2	negativ	80494041 L
12	23	6,2	12	45	75	3+3	negativ	80494042 L
12	29	6,2	12	45	80	3+3	negativ	80494043 L
16	29	6,2	16	45	80	3+3	negativ	80494044 L
12	23	7,1	12	45	75	4+4	negativ	80494045 L
12	28	7,1	12	45	80	4+4	negativ	80494046 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No. [R]
1/2	24	7,1	1/2	45	75	4+4	negativ	80494047 L
1/2	30	7,1	1/2	45	80	4+4	negativ	80494048 L
[zoll]	[mm]	[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]			

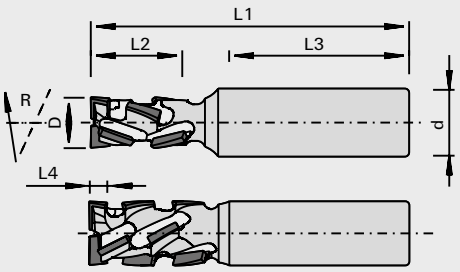
229022

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP Nesting - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und *Nuten (*negative Ausführung)
- insbesondere für die Bearbeitung von MDF-Platten und Multiplex

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Ø D=12 mm mit verstärktem Grundkörper
- Nachschärfzone 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet
- Z=2+2 = größere Spanräume zur besseren Spanentsorgung (MDF) und zur Reduzierung der Wärmeentwicklung, insbesondere bei Bearbeitung von Multiplex

Hinweise

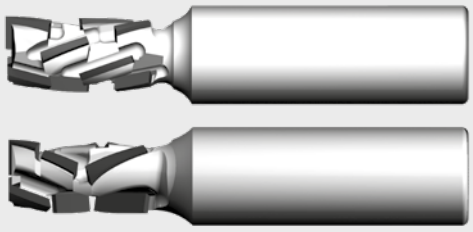
- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- bei hohen Vorschüben und dickeren Platten möglichst den größeren Durchmesser wählen
- Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- * Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	2+2	16-19 *	positiv	187075 L
12	22	4,5	16	45	75	2+2	-19	negativ	187076 L
16	28	4,5	16	45	80	2+2	-25	negativ	187077 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

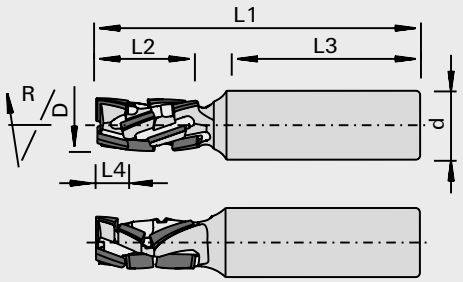
229022

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP Nesting - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und *Nuten (*negative Ausführung) in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Ø D=12+14 mm mit verstärktem Grundkörper
- Vorschübe bis zu 25 m/min
- Nachschärfzone 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet

Hinweise

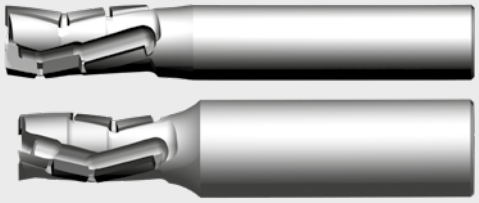
- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- bei hohen Vorschüben und dickeren Platten möglichst den größeren Durchmesser wählen
- Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- * Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positiv	186571 L
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positiv	186572 L
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positiv	186573 L
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positiv	186574 L
12	23	7,2	16	45	75	3+3	-19	negativ	187281 L
14	33	7,2	16	45	85	3+3	-30	negativ	187282 L
16	28	7,2	16	45	80	3+3	-25	negativ	185519 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

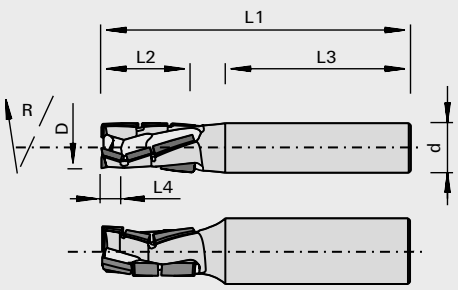
229022

Schaftfräser CM DP Nesting - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und *Nuten (*negative Ausführung) in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Grundkörper in Stahlausführung
- Vorschübe bis zu 20 m/min
- Nachschärfzone 1,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet

Hinweise

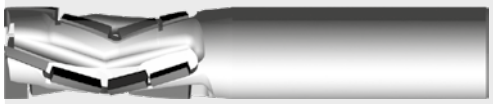
- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	L4	L3	Ø d	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22	10	45	12	75	3+3	-19	negativ	187240 L
12	22		45	16	75	3+3	16-19	positiv	184185 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

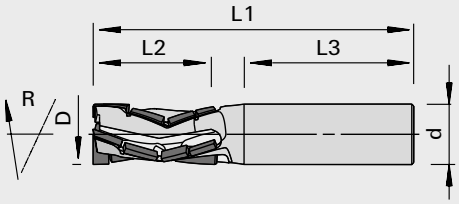
229022

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Z=4+4

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit wechselseitigem Achswinkel
- Nachschärfzone ca. 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- hohe Zerspanleistung
- optimierte Spanentsorgung

Hinweise

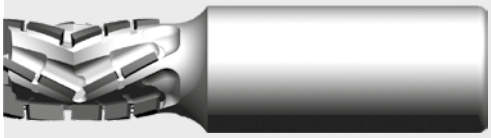
- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, Hydrodehnspannfutter ps-System, Warmschrumpffutter)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4+4	185499 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

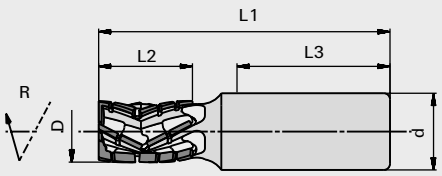
229322

Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=5+5

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- Verzahnung pfeilförmig
- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone ca. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- sehr lange Standwege bei konstant hoher Schnittqualität
- ruhiges Schnittverhalten durch spiralige Schneidenanordnung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	30	25	55	95	5+5	186137 L
25	45	25	55	115	5+5	186138 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

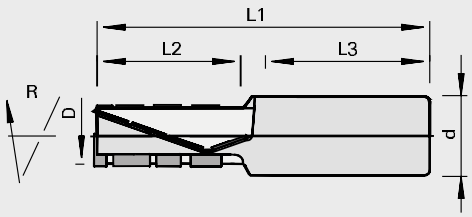
229022

Hochleistungs-Schaftfräser VHW DP - Z=3

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus VHW
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen sowie Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Vorschübe bis zu 25 m/min
- Nachschärfzone 2,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- hohe Schnittqualität und laufruhiges Fräsen durch spiralförmige Schneidenanordnung
- optimale Spanentsorgung durch freiliegende Schneidenanordnung
- optimale Festlegung der Schnittlängen zu den marktüblichen Plattenstärken

Hinweise

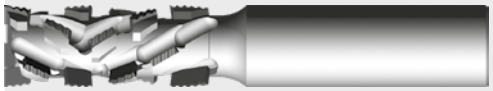
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	21	16	45	73	3	16-19	181935 L
12	28	16	45	80	3	22-25	181936 L
12	30	16	45	82	3	28	181937 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

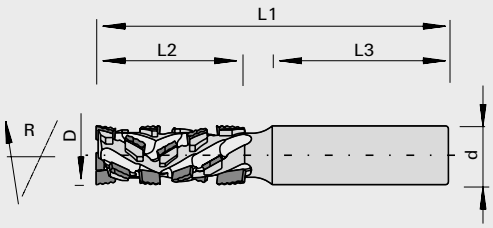
229041

Schaft-Schruppfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren in Schrupp-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Nachschärfzone ≥ 2,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- hohe Zerspanleistung

Hinweise

- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026 L
20	50	20	60	120	2+2	185027 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

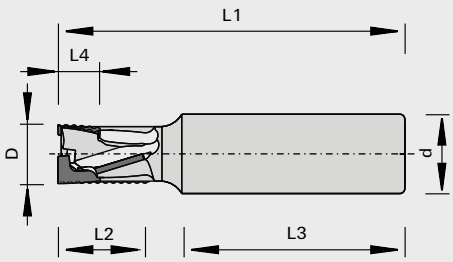
229021

Schaft-Schrupp-Schlichtfräser DP - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren fast in Schlicht-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit verstärktem Grundkörper
- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Nachschärfzone 0,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- zur Verwendung bei Konturen mit kleineren Innenradien
- beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- reduzierter Schnittdruck

Hinweise

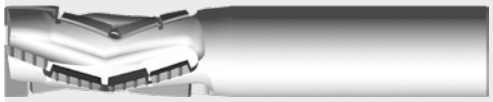
- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	5,0	12	16	45	65	2+2	187835 L
12	8,6	17	16	45	70	2+2	187837 L
12	12,3	24	16	45	75	2+2	187839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

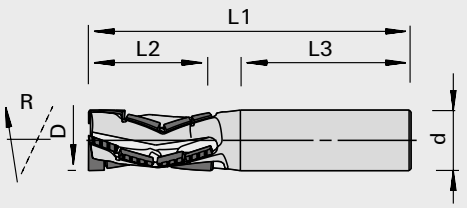
229021

Schaft-Schrupp-Schlichtfräser DP - Z=4 (2+2)

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren fast in Schlicht-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Nachschärfzone ≥ 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- hohe Zerspanleistung

Hinweise

- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4 (2+2)	185498 L
16	36	16	45	90	4 (2+2)	186990 L
18	45	20	45	100	4 (2+2)	186991 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

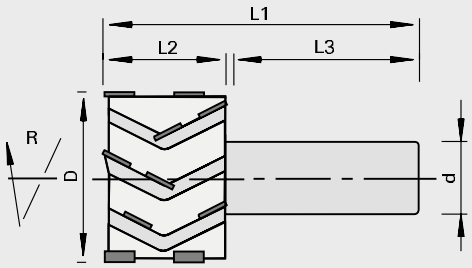
229320

Hochleistungs-Besäum-Fräser DP - Z=4+2+4

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Formatschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug für Fertigschnitte
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile

- hohe Vorschübe (bis 35 m/min) bei guter Kantenqualität durch Zahnzahl Z=4 in der Deckschicht
- Verringerung der Staubbildung durch Zahnzahl Z=2 in der Mittellage
- wellenarmer Schnitt durch großen Flugkreisdurchmesser der Schneiden
- gute Schnittqualität an Ober- und Unterkante durch beidseitig ziehenden Achswinkel

Hinweise

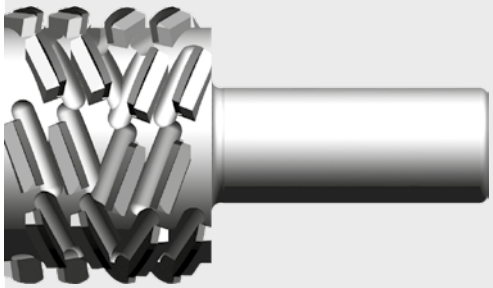
- vorzugsweise zur Fertigbearbeitung vorformatierter Werkstücke
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H		Ident-No.
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	L	186139 C
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	R	186140 L
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	L	186141 C
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	R	186142 L
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	L	186143 C
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	R	186144 L
48	48	25	55	110	4+2+4	35-45	R	186145 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

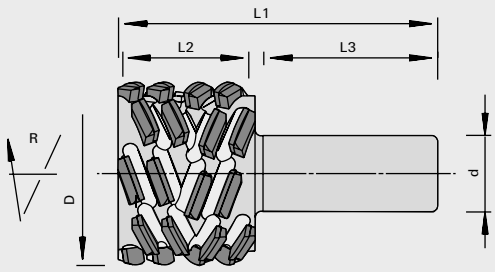
229324

p-System Hochleistungs-Füge-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO ps-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC Stationärmaschinen
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- nicht ballig
- extrem ziehender Schnitt
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- große Schnitttiefen möglich
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- ideal geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,55 mm, Massivholz 0,28 mm
- auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs◁		Ident-No. [R]
48	28,2	25	62,2	100	3+3	70	symmetrisch	184081 L
48	38	25	57,4	105	3+3	70	symmetrisch	184082 L
60	38	25	57,4	105	3+3	70	symmetrisch	184083 C
60	38	25	57,4	105	4+4	70	symmetrisch	184084 L
60	42,9	25	57,5	110	3+3	70	quasisymmetrisch	185821 L
60	47,8	25	57,6	115	3+3	70	symmetrisch	185819 C
60	57,6	25	57,8	125	3+3	70	symmetrisch	185820 C
60	67,4	25	56,8	135	3+3	70	symmetrisch	184080 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

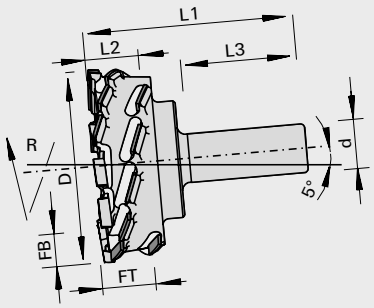
229324

p-System Hochleistungs-Falz-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO ps-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fälzen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fälzen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt
- einzusetzen unter 5° geschwenkter Spindel
- Nachschärfzone Stirnseite 2,5 mm, Umfangseite 3 mm

Vorteile

- maximale Schnittqualität auf beiden Falzseiten und maximale Standwege
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite

Hinweise

- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,5 - 0,8 mm, Massivholz 0,25 - 0,4
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	Achs◁	Ident-No. [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731 C
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 C
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

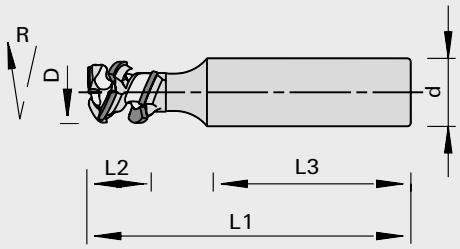
229344

p-System Hochleistungs-Nut-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC Stationärmaschinen
- für Nuten, Aussparungen, Taschen und als Stulpfräser
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Nuten von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Nuten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite

Hinweise

- Mindest-Nuttiefe 0,5 mm
- ab 25 mm ist Z=2 möglich, Grundschneide immer Z=1
- ballige Grundschneide zur Verbesserung des Falzgrunds möglich, aber nicht ganz scharfe Falzecke
- nur schräg oder zirkular eintauchen
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs◁	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
8,0	3,3	8,0	50	65	1+1	70	0,4	187844 L
8,0	3,3	10	50	65	1+1	70	0,4	186095 L
10	4,8	12	45	65	1+1	70	0,9	186096 C
10	10,4	12	45	70	1+1	70	0,9	186097 L
12	21,4	12	50	90	1+1	70	1,4	185506 C
12	10,2	16	45	80	1+1	70	1,4	185505 L
12	21,4	16	45	90	1+1	70	1,4	185507 L
16	14	16	45	85	1+1	70	1,9	185508 L
16	24,4	16	45	90	1+1	70	1,9	185509 C
16	32,2	16	45	90	1+1	70	1,9	186098 L
18	19	16	55	95	1+1	70	2,4	185612 L
18	7,0	20	55	90	1+1	70	2,4	185613 L
18	19	20	55	95	1+1	70	2,4	185614 L
25	9,4	25	50	95	1+1	70	2,4	185615 C
25	18	25	50	100	1+1	70	2,4	185616 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

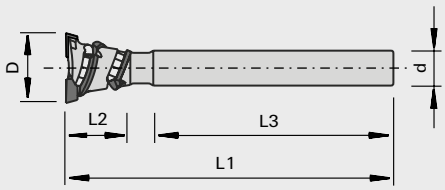
229344

p-System Schwalbenschwanz-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Oberfräsen
- handgeführte CNC Oberfräsen
- 80425389 für portable CNC Fräsmaschinen
- ausrissfreie Schwalbenschwanzfräsungen in Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser

Ausführung

- DP bestückt
- extrem ziehender Schnitt

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite

Hinweise

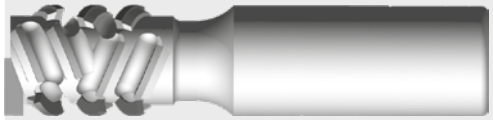
- bei Verwendung auf portablen CNC Oberfräsen mit geringerem Leistungspotential muß mit einem 8 mm Nutfräser vorgenutet werden

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs◁	Ident-No. [R]
16	14	8	55	75	2+1+1	70	80425389 L
22	22	10	48	75	2+1+1	70	80494957 L
32	33,3	16	45	90	2+1+1	70	80431378 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

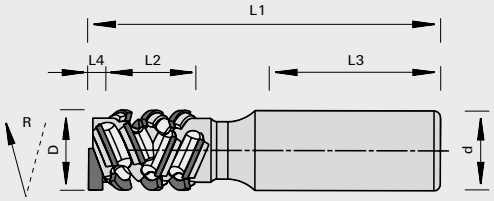
229324

p-System Hochleistungs-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC Stationärmaschinen
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt
- DP-Einbohrschneide

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- große Schnitttiefen möglich
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- ideal geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

- Werkzeug mittig zur Fügebreite einstellen
- Werkzeuge mit Eintauchschneide (L4) müssen mind. 4,5 mm nach unten aus dem Werkstück überstehen, um die p-System Schneiden zum Einsatz zu bringen
- nur schräg oder zirkular eintauchen
- empfohlener Vorschub pro Zahn (durchmesserabhängig): Holzwerkstoffe 0,2 - 0,3 mm, Massivholz 0,15 - 0,2 mm
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Achs◁	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
12	3,1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1,5	185500 C
12	3,1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1,5	185501 L
14	3,4	27	16	45	100	1+1	24	70	1,8	185502 L
16	3,4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2,0	185503 L
16	3,4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2,0	185504 L
20	3,8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2,5	184379 L
20	3,8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2,5	184380 L
20	3,8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2,5	184381 L
25	3,8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2,5	184382 L
25	3,8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2,5	184383 L
25	3,8	48	25	55	130	2+2	45	70	2,5	184384 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[mm]	

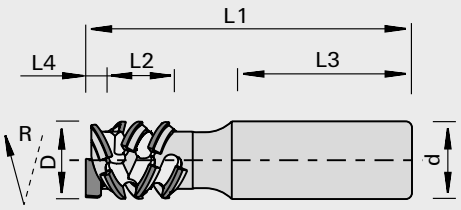
229324

p-System Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Weeke BHX 050/055

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO ps-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Weeke BHX050 und BHX055 mit Auslieferungsdatum 01.09.2015
- BHX050/055 Maschinen mit gesteuerter Gegenlage (Servo) mit Auslieferdatum ab 01.01.2014 können vom Hersteller Upgedatet werden (Achtung: es entstehen Servicekosten)
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt
- asymmetrische Ausführung
- DP-Einbohrschneide

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- höherer Anpressdruck als vergleichbare Schaftfräser

Hinweise

- Werkzeuge mit Eintauchschneide (L4) müssen mind. 4,5 mm nach unten aus dem Werkstück überstehen, um die p-System Schneiden zum Einsatz zu bringen
- nur schräg oder zirkular eintauchen
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,3 - 0,35 mm, Massivholz 0,15 - 0,2 mm
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs◁	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
20	4,0	25,1	25	51	105	1+1	70	2,5	185664 L
25	4,0	25,7	25	53	105	2+2+1	70	2,5	185663 L
25	4,0	30	25	53	110	2+2+1	70	2,5	185823 C
25	4,0	47,2	25	53	125	2+2+1	70	2,5	185824 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

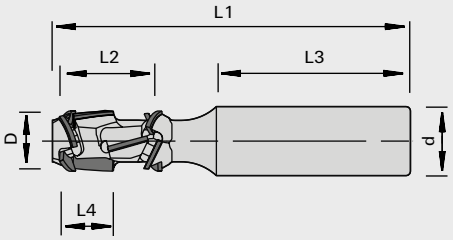
229324

p-System Zuschnitts-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC Stationärmaschinen
- zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- ideal geeignet für LaserBekantungen

Hinweise

- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs◁	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
14	9,5	19	16	45	83	4+2+4	65	1,5	80504464 L
14	11	22	16	45	83	4+2+4	65	1,5	80504462 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

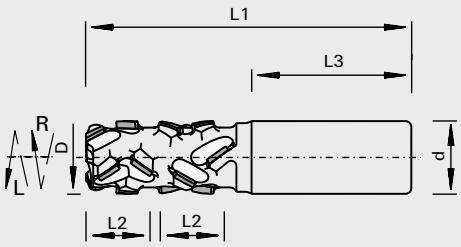
229122

DIAREX Kombinations-Schaftfräser rechts / links DP - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- 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
- Nachschärfzone 1,2 mm

Vorteile

- insbesondere bei der Bearbeitung von Arbeitsplatten-Eckverbindungen gewährleistet dies ein ausrissfreies Fräsen der Sichtkante durch beidseitiges Einfräsen im Gegenlauf mit nur einem Fräser
- weniger Werkzeugwechsel
- zwei Funktionen in einem Werkzeug erspart einen Werkzeugplatz im Werkzeugwechsler

Hinweise

- Werkstückspannung auf Saugern erforderlich
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	2x22	25	55	125	2+2	186992 L
25	2x34	25	55	135	2+2	186993 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

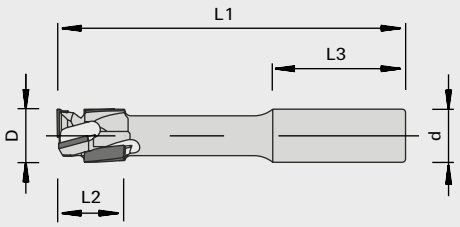
229040

Stulp-Fräser DP - Türenfertigung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Stulpes an Türen

Ausführung

Vorteile

- optimierte Spanräume

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
14	20	16	40	105	1+2+2	L	80494925 L
16	20	16	40	105	1+2+2	R	80494923 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

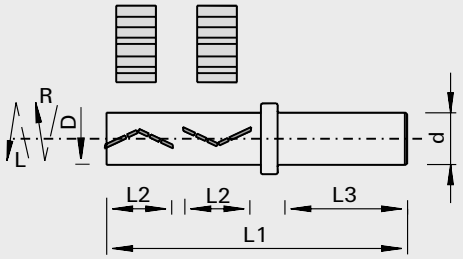
229022

Kombinations-Schaftfräser rechts / links DP - Z=3/1

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- Z=3 am rechten Schneidteil für höchste Vorschübe
- Z=1 am linken Schneidteil
- Nachschärfzone 3,2 mm

Vorteile

- durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden

Hinweise

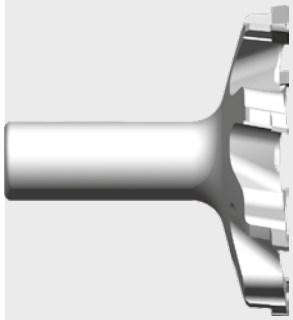
- L2 eff. = effektive Schnittlänge; hier ist das Werkzeug Z=3. Die Differenz zu L2 ist Z=2; die Auslegung erlaubt die Bearbeitung aller gängigen Plattenwerkstoffe
- Werkstückspannung auf Spannklötzen erforderlich
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 eff. 19,5 mm	25	62	129	3/1	179497 C
25	2x26	L2 eff. 23,3 mm	25	62	137	3/1	179498 C
25	2x30	L2 eff. 27 mm	25	62	145	3/1	179499 L
25	2x34	L2 eff. 31 mm	25	62	153	3/1	179500 C
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]		

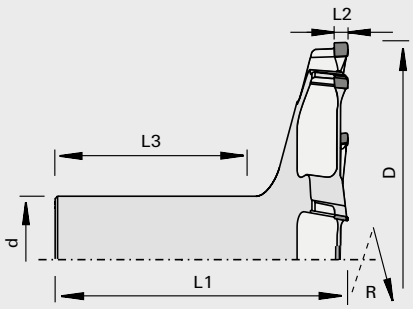
229020

Plan- und Falz-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen, Fälzen und Abplatten von Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm

Vorteile

- hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

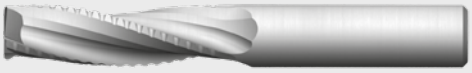
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
80	5,6	20	61,3	90	6	24000	182660 C
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 C
100	5,6	20	58,6	90	8	18000	182658 L
100	5,6	25	59,3	90	8	18000	182657 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

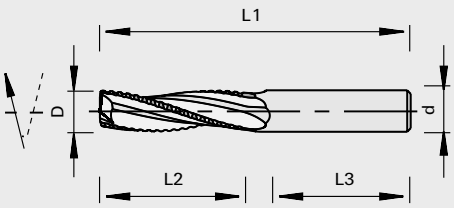
129453

Schruppfräser VHW - ecoline

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Sperrhölzer sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- preisgünstige Ausführung

Hinweise

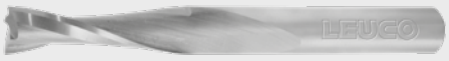
- ecoline Ausführung = reduzierte Anzahl der Spuren und geringere Nachschärfmöglichkeit
- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
8,0	32	8,0	35	75	3	positiv	183950 L
10	32	10	30	75	3	positiv	183951 L
12	42	12	40	90	3	positiv	183952 L
16	35	16	38	90	3	positiv	183953 L
16	55	16	36	110	3	positiv	183954 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

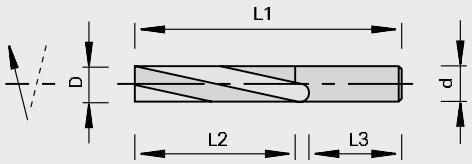
129453

Schlichtfräser VHW - ecoline

Produkt



Zeichnung



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Sperrhölzer sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- optimaler Spanauswurf nach unten durch negative Spiralwindung
- preisgünstige Ausführung

Hinweise

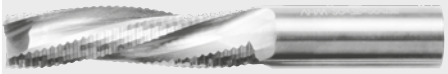
- ecoline Ausführung = reduzierte Anzahl der Spuren und geringere Nachschärfmöglichkeit
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	15	3,0	36	60	2	positiv	183937 L
3,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183938 L
4,0	15	4,0	36	60	2	positiv	183939 L
4,0	15	4,0	28	60	2	negativ	183940 L
4,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183941 L
5,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183942 L
6,0	22	6,0	30	60	2	positiv	183943 L
6,0	22	6,0	31	65	2	negativ	80493083 L
6,0	27	6,0	34	70	2	positiv	80106060 L
8,0	30	8,0	36	75	2	positiv	183945 L
8,0	30	8,0	36	80	2	negativ	80493084 L
10	30	10	35	75	2	positiv	183947 L
10	30	10	33	80	2	negativ	80493085 L
12	42	12	40	90	3	positiv	183949 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

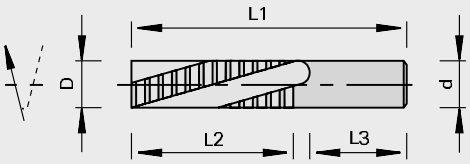
129450

Schruppfräser VHW - Spirale negativ

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Sperrholz sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- Schnittdruck nach unten durch negative Spiralwindung

Hinweise

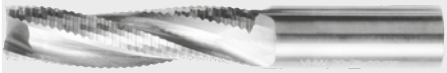
- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	199832 L
12	42	12	45	90	3	178304 L
14	35	14	45	90	3	178306 O
16	35	16	48	90	3	178311 L
16	55	16	48	110	3	178312 L
18	55	18	48	115	3	178317 O
20	55	20	50	115	3	178320 L
20	75	20	50	135	3	178323 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

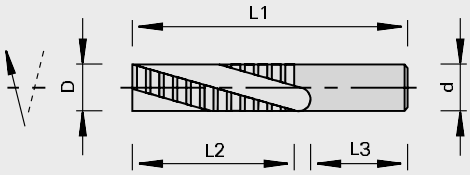
129450

Schruppfräser VHW - Spirale positiv

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Sperrholz sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- n max = 30.000 min-1
- x = Spezailbeschichtung

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- x = höhere Verschleissfestigkeit, geringere Vorschubkraft und längere Standweg durch Spezialbeschichtung

Hinweise

- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

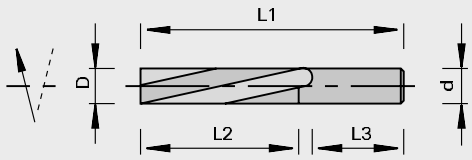
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z				Ident-No.	
8,0	32	8,0	40	75	2			R	9215907	L
10	30	10	40	75	2			R	199833	L
12	42	12	40	90	2			R	199834	O
12	42	12	40	90	3			R x	199835	L
14	35	14	45	90	3			R	178305	L
14	55	14	45	110	3			R x	199838	O
16	35	16	45	90	2			R	199839	O
16	35	16	45	90	3			R x	199841	O
16	55	16	45	110	2			R	199842	O
16	55	16	45	110	3			R x	199844	L
16	55	16	45	110	3			L	199845	O
18	55	18	45	115	3			R x	199847	O
18	75	18	50	135	3			R x	199848	L
20	55	20	50	115	2			R	178318	O
20	55	20	50	115	3			R x	199851	O
20	75	20	50	135	3			R x	199852	L
20	107	20	50	167	3			R	9217090	O
20	110	20	48	170	3		Ungleichteilung	R	185458	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						

129450

Schlichtfräser VHW - Spirale negativ

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- n max = 30.000 min-1
- x = Spezialbeschichtung

Vorteile

- Schnittdruck und optimaler Spanauswurf nach unten durch negative Spiralwindung
- x = höhere Verschleissfestigkeit, geringere Vorschubkraft und längere Standweg durch Spezialbeschichtung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
4,0	15	4,0	30	60	2		R	199801 L
5,0	17	5,0	30	50	2		R	199802 O
6,0	17	6,0	36	60	2		R	199804 L
8,0	22	8,0	40	80	2		R	199807 O
8,0	30	8,0	36	75	2		R	178330 L
10	30	10	40	75	2		R	199810 L
10	30	10	40	75	2		L	199873 L
12	42	12	45	90	2		R	199812 O
12	42	12	45	90	3		R	x 199814 O
14	55	14	50	110	3		R	x 199817 O
16	35	16	50	90	3		R	x 199819 O
16	55	16	50	110	3		R	x 199822 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

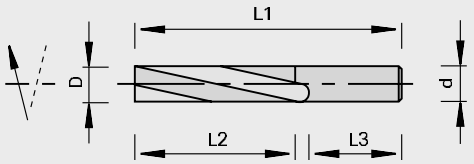
129450

Schlichtfräser VHW - Spirale positiv

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- n max = 30.000 min-1
- x = Spezialbeschichtung

Vorteile

- optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- x = höhere Verschleissfestigkeit, geringere Vorschubkraft und längere Standweg durch Spezialbeschichtung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

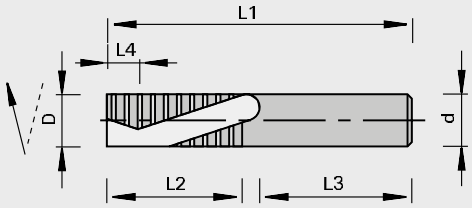
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
5,0	17	5,0	30	50	2		R	199803 O
6,0	17	6,0	36	60	2		R	199805 O
6,0	27	6,0	30	60	2		R	199806 L
8,0	22	8,0	40	80	2		R	199808 O
8,0	32	8,0	40	80	2		R	199809 L
10	30	10	40	75	2		R	199811 L
12	42	12	45	90	2		R	199813 L
12	42	12	45	90	3		R x	199815 L
14	35	14	50	90	3		R	199816 O
14	55	14	50	110	3		R x	199818 O
16	35	16	50	90	3		R x	199820 O
16	55	16	50	110	2		R	199821 O
16	55	16	50	110	3		R x	199823 L
16	55	16	50	110	3		L	199824 O
18	55	18	50	115	2		R	199825 O
18	55	18	50	115	3		R x	199826 O
20	55	20	50	115	2		R	199827 O
20	55	20	50	115	3		R x	199828 O
20	75	20	50	135	3		R x	199829 L
20	75	20	50	135	3		L	199830 O
20	107	20	50	167	3		R	9217091 O
20	110	20	48	170	3	Ungleichteilung	R	185715 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129450

Schruppfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit beidseitigem Achswinkel
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel

Hinweise

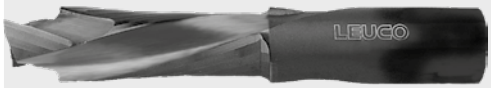
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	185838 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

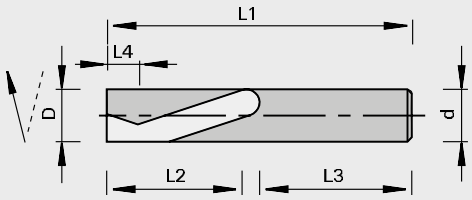
129450

Schlichtfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit beidseitigem Achswinkel
- x = Spezialbeschichtung
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel
- x = höhere Verschleissfestigkeit, geringere Vorschubkraft und längere Standweg durch Spezialbeschichtung

Hinweise

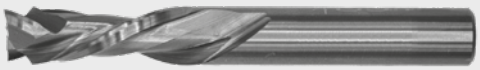
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
8,0	8,0	22	8,0	80	2+2	x	199854 O
10	9,0	32	10	80	2+2	x	199855 O
12	10	42	12	100	2+2	x	199856 O
16	12	42	16	105	2+2	x	199857 O
16	12	52	16	115	2+2	x	199858 O
18	30	55	18	110	2+2		180874 L
20	15	52	20	128	2+2	x	199859 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

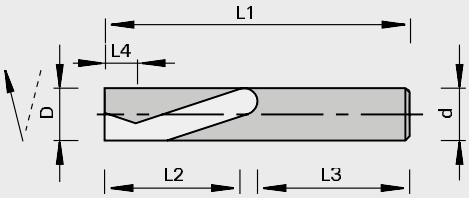
129460

Schaftfräser VHW Nesting - HP+

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

- verlängerte Standzeit – verbesserte Hartmetallzusammensetzungen sorgen für eine längere Lebensdauer
- überragende Schnittpräzision – optimierte Schneidengeometrien sorgen für sauberere Schnitte und weniger Materialabfall
- höhere Effizienz – das verbesserte Werkzeugdesign ermöglicht höhere Vorschubgeschwindigkeiten und minimiert Maschinenstillstandszeiten

Hinweise

- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
10	10	22	10	80	2+2	80504455 L
10	10	22	10	80	3+3	80504456 L
10	10	28	10	80	3+3	80504457 L
10	10	32	10	90	2+2	80504458 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

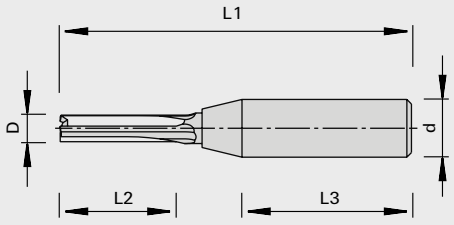
129410

Schaftfräser VHW Nesting - achsgerade

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

- spezieller Schliff der Schneide für bessere Oberflächenqualität
- beschichtet für bis zu 3 mal höheren Standwege
- große Spanräume für bessere Spanabfuhr und geringere Wärmeentwicklung

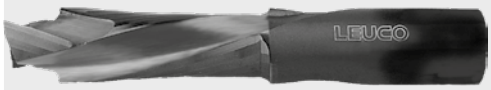
Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6,0	26	12	35,2	73	3	80501994 L
8,0	29	12	39,2	76	3	80502672 L
10	32	10	35	75	3	80502674 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

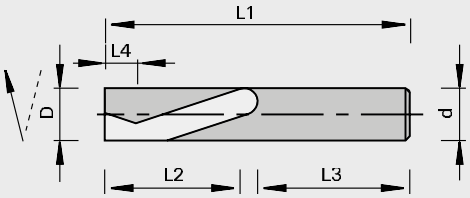
129450

Schlichtfräser VHW - Magnethaftplatten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- speziell zum Formatieren und Fügen von Magnethaftplatten

Ausführung

- mit beidseitigem Achswinkel
- spezielle Hartmetallsorte

Vorteile

- hohe Schnittqualität durch Achswinkel
- verschleißfestere Hartmetallsorte für längere Standwege im Vergleich zu konventionellen VHW Schaftfräsern

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS
- Empfohlene Anwendungsparameter:
- Vorschub (Vf) ca. 1 - 1,5 m/min
- Drehzahl (N) ca. 3.000 - 4.500 min-1
- Einsatz im Gleichlauf
- oszillierendes Fräsen ermöglicht längere Standwege

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
12	7	36	12	90	2+2	186242 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

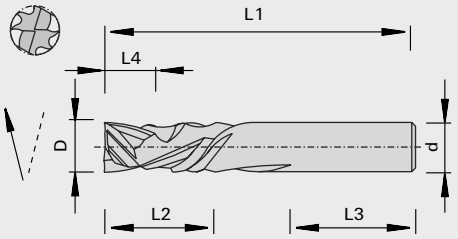
129450

Schlichtfräser VHW - TRIO Magnethaftplatten und Edelstahlfolie

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- speziell zum Formatieren und Fügen von Magnethaftplatten sowie mit Edelstahlfolie belegte Platten

Ausführung

- Neu entwickelte und geschützte Schneidengeometrie
- beidseitige Achswinkel im TRIO-Prinzip
- neuartige Beschichtung
- nicht nachschärfbar

Vorteile

- hohe Schnittqualität
- erheblich geringerer Verschleiß und somit höhere Standwege durch neuartige Schnittunterteilung im Vergleich zu konventionellen VHW Schaftfräsern

Hinweise

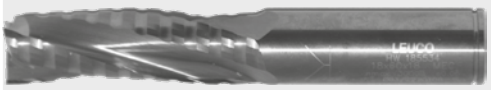
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS
- empfohlene Anwendungsparameter:
- Drehzahl (N) ca. 5.000 - 6.000 min-1
- Vorschub (Vf) ca. 4 - 8 m/min (durchmesserabhängig)
- Einsatz im Gleichlauf
- oszillierendes Fräsen ergibt die längstmöglichen Standwege

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
12	18	30	12	90	6+6	80500508 L
18	22	34	18	110	6+6	80500509 L
20	23	36	20	110	6+6	80483300 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

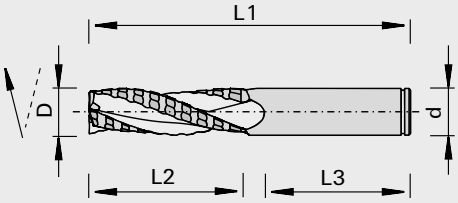
129450

Schrupp/-Schlichtfräser VHW „NF“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren und Nuten insbesondere in Weich- und Harthölzer, verleimten Hölzern, Multiplex, Sperrholz und vielen Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- NF Verzahnung
- Z=3 für hohe Schnittleistung
- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- negative Spiralwindung für Werkstückauflage mit Gutseite oben
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- Schnittflächen nahezu in Schlichtqualität
- geringer Kraftaufwand durch Schnittunterteilung
- ruhiger Lauf

Hinweise

- Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

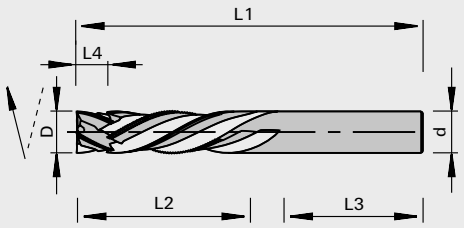
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	35	12	40	80	3	positiv		185527 L
12	35	12	40	100	3	negativ	185529 L	185528 L
12	42	12	45	90	3	positiv		185530 L
14	42	14	50	100	3	positiv		185531 L
16	52	16	55	110	3	positiv	185533 L	185532 L
18	60	18	55	115	3	positiv		185534 L
20	60	20	55	120	3	positiv	185536 L	185535 L
20	75	20	50	130	3	positiv	185538 L	185537 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129450

Schrupp/-Schlichtfräser VHW für Leichtbauplatten

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren und Nuten
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- insbesondere in vielen Leichtbaumaterialien, wie z.B. Wabenplatten (Kunststoff, Alu), Leichtholzplatten, Sperrholz, Verbundplatten mit Hartschaumkernen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- spezielle Verzahnung der Schruppschneiden
- wechselseitiger Achswinkel
- spezielle Hartmetallsorte
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- hohe Schnittqualität durch Achswinkel und Schlichtschneiden
- geringer Kraftaufwand durch Schnittunterteilung und Schruppverzahnung
- ruhiger Lauf
- längere Standwege

Hinweise

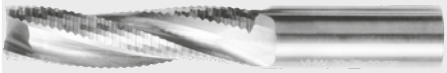
- Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.	
12	7	20	12	40	86	2+2	R	187850	L
12	7	20	12	40	86	2+2	L	187852	L
12	7	40	12	45	100	2+2	R	187857	L
12	7	40	12	45	100	2+2	L	187859	L
20	7	32	20	55	110	3+3	R	187860	L
20	7	32	20	55	110	3+3	L	187862	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

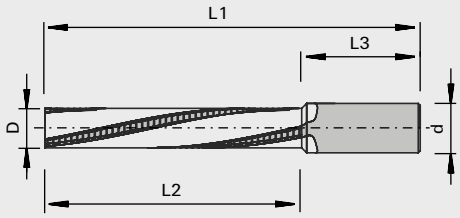
129450

Schruppfräser VHW - Abbundanlagen

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen
- zum Austrennen, Formatieren, Nuten und Bohrfräsen von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, BSH und Vollholzplatten

Ausführung

- Schruppfräser VHW für lange Standwege
- Schaft zum Schrumpfen oder zur Absetzung für Spannzange ER 40 (Hundegger Schaft)
- Zentrumsschneide

Vorteile

- positive Spiralenwindung für verbesserten Spanabfuhr
- Schruppausführung für höheres Spanvolumen

Hinweise

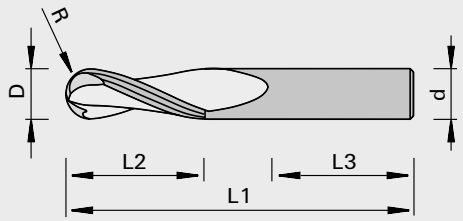
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
20	75	20	55	130	3		R	80484531 C
20	135	20	55	190	3		R	80484532 C
20	175	20	45,8	230	3		R	80484518 C
20	130	25	60	190	3		R	80484522 C
20	130	25	57,5	190	3		R	80484523 C
25	55	25	60	115	3		R	80484530 C
25	55	25	53	115	3	Hundegger Schaft	R	80484533 C
25	145	25	60	210	3		R	80452219 C
25	170	25	60	230	3		R	80484519 C
25	190	25	60	250	3		R	80484520 C
30	120	30	53	195	3	Hundegger Schaft	R	80484529 C
30	125	30	53,5	195	3	Hundegger Schaft	R	80371692 C
30	125	30	53,5	195	3	Hundegger Schaft	L	80371693 C
30	180	30	60	250	3		R	80484521 C
40	120	30	60	190	3		R	80484524 C
40	120	30	53	195	3	Hundegger Schaft	R	80484528 C
40	160	30	53	235	3	Hundegger Schaft	R	80484527 C
40	170	30	60	250	3		R	80484525 C
40	180	30	60	250	3		R	80484526 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129650

Radius-Schaftfräser VHW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Nut-, Kontur- und Kopierfräsungen
- für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Formenbau-Fräser, Relief-Fräsungen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- stirnseitiger Anschliff
- Vollhartmetall (VHW)
- Rechtsschneidend
- Schneidenzahl Z=2 bzw. Z=3

Vorteile

- lange Standwege dank hochwertiger Feinstkorn-Hartmetallsorte

Hinweise

- Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
3,0	12	3,0	50	2	1,5	185208 O
4,0	15	4,0	50	2	2,0	185209 L
5,0	17	5,0	50	2	2,5	185210 O
6,0	22	6,0	60	2	3,0	185211 L
8,0	22	8,0	70	2	4,0	185212 L
10	32	10	70	2	5,0	185213 L
10	42	10	100	2	5,0	185214 O
12	32	12	80	2	6,0	185215 L
12	42	12	100	2	6,0	185216 O
14	42	14	100	2	7,0	185217 O
16	42	16	100	2	8,0	185218 L
16	52	16	100	2	8,0	185219 O
18	52	18	100	2	9,0	185220 O
20	52	20	100	2	10	185221 L
20	72	20	130	2	10	185222 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
8,0	22	8,0	70	3	4,0	185223 O
10	32	10	70	3	5,0	185224 O
10	42	10	100	3	5,0	185225 O
12	32	12	80	3	6,0	185226 O
12	42	12	100	3	6,0	185227 O
14	42	14	100	3	7,0	185228 O
16	42	16	100	3	8,0	185229 O
16	52	16	100	3	8,0	185230 O
18	52	18	100	3	9,0	185231 O
20	52	20	100	3	10	185232 O
20	72	20	130	3	10	185233 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

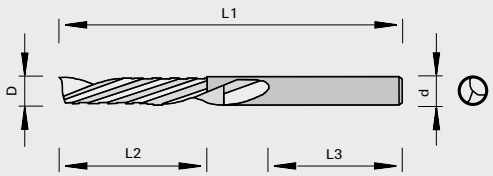
129454

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Kunststoffbearbeitung - Z1

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Kunststoffen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- hochpolierte Spannuten
- verschleißfestes Feinstkorn-Hartmetall HL Board 10

Vorteile

- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung

Hinweise

- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	12	3,0	50	1	positiv	184715 L
4,0	15	4,0	50	1	positiv	184716 L
5,0	17	5,0	50	1	positiv	184717 L
6,0	22	6,0	60	1	positiv	184718 L
8,0	22	8,0	70	1	positiv	184719 L
8,0	32	8,0	70	1	positiv	184720 L
10	32	10	70	1	positiv	184721 L
12	32	12	80	1	positiv	184722 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

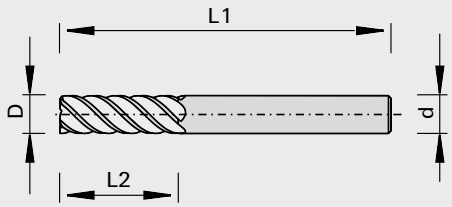
129454

Polier-Schaftfräser VHW für Acrylglas und PMMA - Z5

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Acryl und PMMA mit relativ klaren Oberflächen
- Achtung: diese Werkzeuge sind nicht zum Formatieren oder Trennen geeignet, sondern nur zum Polieren!

Ausführung

- positive Spiralwindung
- hochwertiges Vollhartmetall (VHW) mit 5 Schneiden

Vorteile

- kürzere Fertigungszeiten, da keine Nachbearbeitung mehr notwendig
- erzeugt relativ klare Oberflächen, in vielen Fällen ausreichend

Hinweise

- Feinfräsen mit Abtrag 0,05 – 0,1 mm bei einem Vorschub von 0,5 – 1 m/min
- hohe Drehzahl empfohlen (18.000 - 24.000 min-1 oder höher)
- Bearbeitung im Gegenlauf
- gute Qualität kann nur in Verbindung mit einem Präzisionsspannmittel erreicht werden

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
6,0	22	6,0	60	5	positiv	184704 L
8,0	25	8,0	70	5	positiv	184705 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

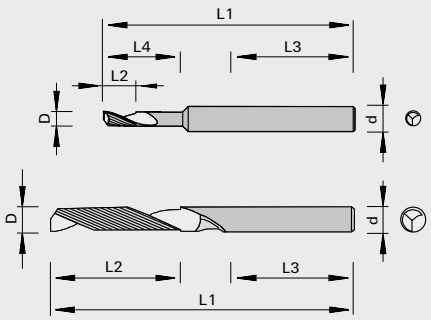
129454

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z1

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- polierte Spannuten

Vorteile

- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung

Hinweise

- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184709 L
4,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184710 L
5,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184711 L
6,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184712 L
8,0	20	25	8,0	55	80	1	positiv	80473248 L
8,0	25	50	8,0	45	100	1	positiv	184713 L
10	25	35	10	60	100	1	positiv	184714 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

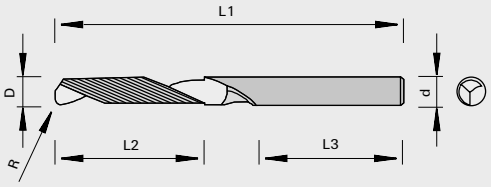
129454

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z1 mit Radius

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- besonders geeignet zum Nuten in Aluminium
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- polierte Spannuten

Vorteile

- besonders geeignet für Aluminium mit hohem Siliziumanteil
- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung
- Schnittkraftreduzierung durch Radius

Hinweise

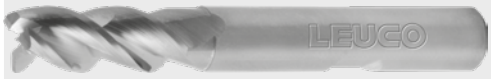
- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	R	Ident-No.
5,0	20	6,0	40	70	1	positiv	1,0	183972 O
6,0	20	8,0	45	80	1	positiv	1,5	183973 O
8,0	22	10	45	90	1	positiv	1,5	183974 O
10	25	10	50	100	1	positiv	2,0	183975 O
12	30	12	60	120	1	positiv	2,5	183976 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

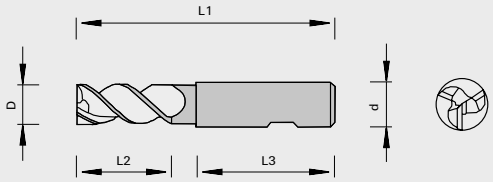
129454

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z3

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- polierte Spannuten
- Schneiden mit Ungleichteilung
- Spiralwinkel 42° - 43°
- spezieller Anschliff

Vorteile

- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung
- ruhiger Lauf und geräuschmindernd durch Ungleichteilung

Hinweise

- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

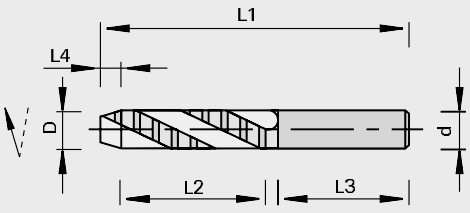
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	8,0	6,0	45	57	3	positiv	183986 O
4,0	11	6,0	39	57	3	positiv	183987 O
5,0	13	6,0	39	57	3	positiv	183988 O
6,0	13	6,0	39	57	3	positiv	183989 O
8,0	21	8,0	38	63	3	positiv	183990 O
10	22	10	42	72	3	positiv	183991 O
12	26	12	47	83	3	positiv	183992 O
16	36	16	50	92	3	positiv	183993 O
20	41	20	52	104	3	positiv	183994 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129450

Schrupp-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren der Drückerlochbohrung und Schloßzylinderausfräsung

Ausführung

- positive Spiralwindung
- n max = 30.000 min-1
- x = Spezialbeschichtung

Vorteile

- x = höhere Verschleissfestigkeit, geringere Vorschubkraft und längere Standweg durch Spezialbeschichtung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
12	4,0	25	12	50	130	3	x	199860 L
16	9,0	51	16	50	120	2	x	199861 O
16	9,0	73	16	50	140	3	x	199862 L
16	9,0	83	16	50	150	3	x	9250454 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

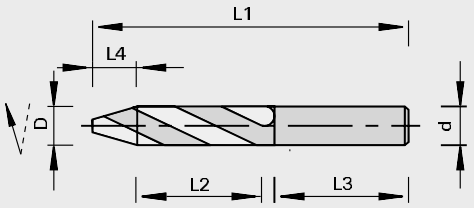
129450

Schlicht-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren der Spionbohrung und für Durchgangsbohrungen

Ausführung
- positive Spiralwindung
- n max = 30.000 min-1
- x = Spezialbeschichtung

Vorteile
- x = höhere Verschleissfestigkeit, geringere Vorschubkraft und längere Standweg durch Spezialbeschichtung

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
12	9,0	47	12	45	110	2	x	199864 O
14	9,0	42	14	45	100	2	x	199865 O
16	9,0	51	16	50	120	2	x	199866 O
16	9,0	73	16	50	140	3	x	199867 O
16	9,0	83	16	50	150	3	x	9250455 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

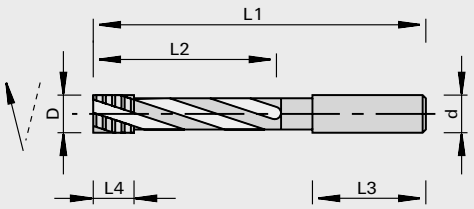
129450

Schloßkasten-Schruppfräser VHW - Türenfertigung

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen

Ausführung
- positive Spiralwindung
- x = Spezialbeschichtung
- Schruppzahnung

Vorteile
- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe
- x = höhere Verschleissfestigkeit, geringere Vorschubkraft und längere Standweg durch Spezialbeschichtung

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

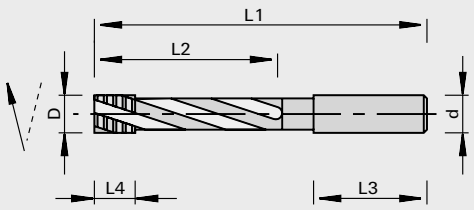
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax		Ident-No.
14,5	25	105	16	60	185	3	24000	x	199869 L
16	25	115	16	50	170	3	20000	x	199871 O
18	25	120	20	80	170	3	20000	x	199872 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

129450

Schloßkasten-Schrupp-Schlichtfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Ausführung
- positive Spiralwindung
- Schlichtzahnung
- x = Spezialbeschichtung

Vorteile
- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe
- x = höhere Verschleissfestigkeit, geringere Vorschubkraft und längere Standweg durch Spezialbeschichtung

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax		Ident-No.
14	25	100	14	50	155	2	20000	x	199868 O
16	25	120	16	50	175	2	20000	x	199870 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

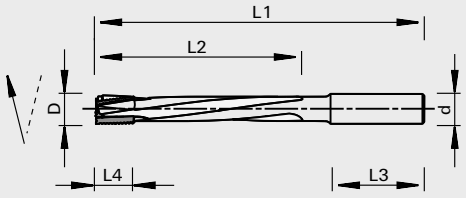
129450

Schloßkasten-Schruppfräser VHW - Spirale negativ - Türenfertigung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Hochleistungs-Türenbearbeitungsanlagen
- CNC-Bearbeitungszentren
- Maschinen mit Schloßkastenaggregaten
- zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen in Massivhölzern, Holz- und Plattenwerkstoffe

Ausführung
- negative Spiralwindung
- feine Schruppzahnung
- hohe Schneidstoffqualität

Vorteile
- sehr hohe Laufruhe und somit sehr schonend für die Fräsaggregate
- geringste Belastung auch bei Fräsrichtungswechsel
- längere Standwege

Hinweise
- empfohlen wird der Einsatz im Hydro-Dehnspannfutter oder Warmschrumpffutter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

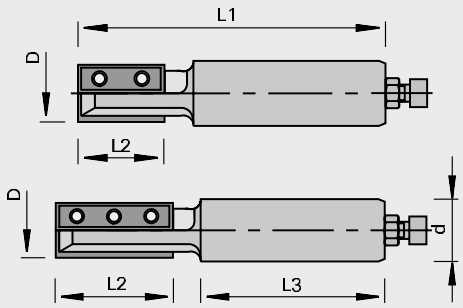
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]
14,5	25	135	16	60	195	2	24000	9260619 L
16	25	115	16	50	175	3	24000	186763 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

128410

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2 mit Mini-Wendeplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneiden achsparallel, umfangschneidend und stirnschneidend
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- Schneidstoff: HW HL Board 03 für abrasive Werkstoffe, wie z.B. beschichtete Holzwerkstoffe
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	100	2	180804 O
16	50	25	55	120	2	180805 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	9,0	1,5	HL Board 05	150515	10	180821 L
	29,5	9,0	1,5	HL Board 03	150513	10	180807 L
	50	9,0	1,5	HL Board 03	150513	10	181982 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

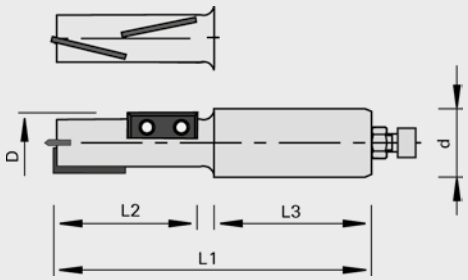
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3,5x4,8 T15	995195	10	180915 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

128260

Schaftfräser mit HW-Wechselplatten - Z=1+1 mit wechselseitigem Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen von ausrissfreien Kanten in beschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel
- Bohrschneide: Ø 16 - Ø 18 HW-bestückt; Ø 30 HW-Wendeplatte
- mit Anschlagschraube

Vorteile

- 2 Standwege durch Austausch der oberen und unteren Wechselplatte

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	30	25	55	110	1+1	R	180443 C
16	50	25	55	130	1+1	R	180444 L
18	50	25	55	130	1+1	R	180445 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 30	16	7,0	1,5	150523	10	180262 L
L2 = 50	28	7,0	1,5	150523	10	180260 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

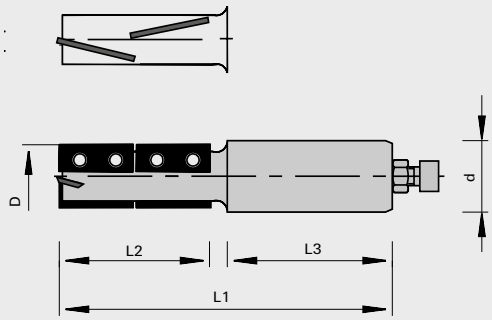
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796 L
	[mm]		[St.]	

128260

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+2 mit wechselseitigem Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Trennen, Nuten und Fälzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Massivhölzern
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- versetzt angeordnete HW-Wendeplatten mit wechselseitigem Achswinkel
- Bohrschneide: 4-seitige HW-Wendeplatte

Vorteile

- 4 Standwege durch Wenden und gegeneinander Austauschen der oberen und unteren Wendeplatte

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
20	33	25	55	110	2+2	R	184252 L
20	53	20	55	125	2+2	R	184253 L
20	53	25	55	125	2+2	R	184254 L
20	53	25	55	125	2+2	L	184256 C
30	75	25	55	145	2+2	R	180814 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 33	17,5	7,0	1,5	150515	10	184257 L
L2 = 53	29,5	7,0	1,5	150515	10	184258 L
L2 = 75	39,5	9,0	1,5	150515	10	180815 L
Bohrschneide für Ø 20	9,0	9,0	1,5	150515	10	184259 L
Bohrschneide für Ø 30	7,5	12	1,5	150515	10	052543 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

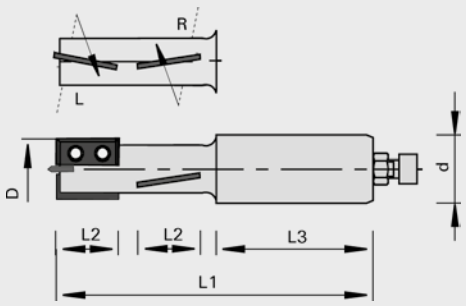
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	für Ø D = 20	995195	10	180449 L
Schraubendreher	T9x60	für Ø D = 20	985730	1	173796 L
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	für Ø D = 30	995115	10	168236 L
Zylinderschrauben	M4x5 T15	für Ø D = 30	995115	10	180819 O
Schraubendreher	T15		985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

128260

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+2, Drehrichtung L+R

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneiden des rechts- bzw. linksdrehenden Schneidenteils mit Achswinkel oben voreilend
- durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Werkstückspannung auf Spannklötzen erforderlich
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	28	25	55	130	2+2	180442 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	28	7,0	1,5	150523	10	180260 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796 L
	[mm]		[St.]	

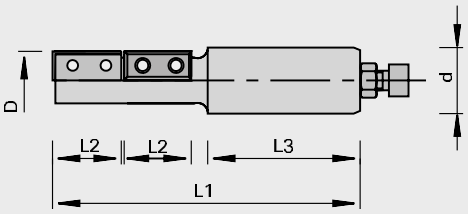
128410

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1, 2+2 Drehrichtung L+R

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneiden achsparallel und stirnschneidend
- Drehrichtung rechts und links durch entsprechende Montage der Wendeplatte vom Kunden bestimmbar
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden
- Ident-No. 172269 mit Anschlagschraube
- Ident-No. 180227 ohne Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Werkstückspannung auf Spannklötzen erforderlich
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	132	1L+1R	172269 L
40	39	25	55	158	2L+2R	180227 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

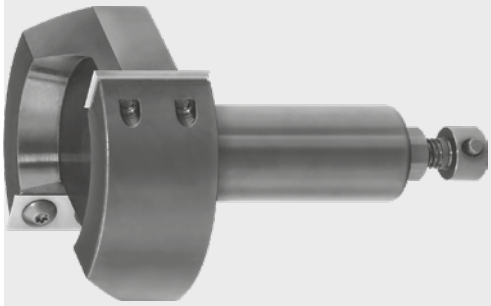
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
	39,5	12	1,5	150515	10	171149 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=27	172269	925900	2	171068 L
Rundkopfschrauben	M3,5x6 T15	180227	995195	10	177549 L
Rundkopfschrauben	M3,5x12 T15	172269	995195	10	171067 L
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188 L
	[mm]			[St.]	

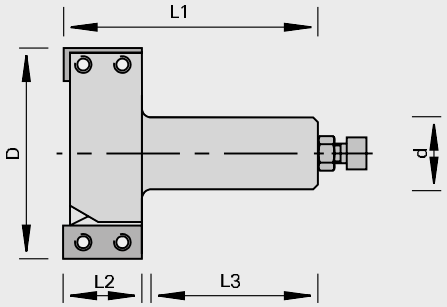
128210

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten für Fügen, Falzen, Planfräsen

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Planfräsen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel und stirnschneidend
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
80	30	25	55	89	2	168732 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

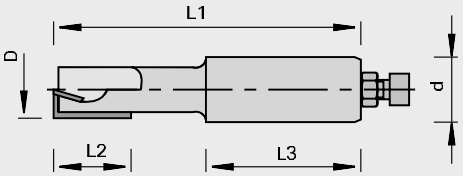
128215

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1, MEC

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- 1 Schneide achsparallel umfangschneidend
- 1 Schneide zum Einbohren mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	16	43	92	1+1	168682 L
20	30	16	43	96	1+1	168684 L
20	30	25	55	108	1+1	168685 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrschneide für Ø 16	7,5	12	1,5	150515	10	052543 L
Bohrschneide für Ø 20	9	12	1,5	150515	10	167256 L
Wendeplatten	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

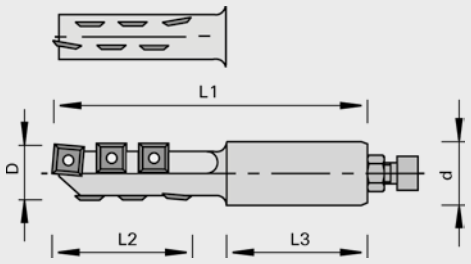
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x3,8 T15	995115	10	162645 L
Rundkopfschrauben	M3,5x4 T15	995195	10	168893 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

128210

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit hoher Zerspanleistung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Vorfräsen und Ausfräsen in beschichteten Holzwerkstoffen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- obere und untere Wendeplatte mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- Schneidstoff: HW HL Board 03
- mit Anschlagschraube

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- ausrissfreie Kanten

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
22	60	25	55	131	1+1	180803 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	HL Board 05	150515	10	003080 L
	12	12	1,5	HL Board 03	150513	10	180820 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

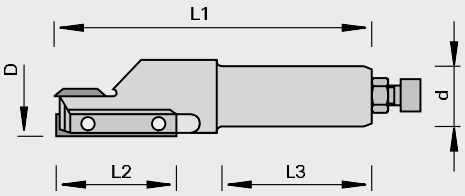
128415

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit Mini-Wendeplatten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- 1 Schneide achsparallel umfangschneidend
- 1 Schneide zum Einbohren
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	50	16	45	106	1+1	R	175714 L
16	50	25	55	116	1+1	R	175715 L
18	30	12	40	81	1+1	R	175707 O
18	50	16	45	106	1+1	R	180798 L
18	50	25	55	116	1+1	L	175717 L
18	50	25	55	116	1+1	R	175716 L
22	30	12	40	81	1+1	R	175711 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

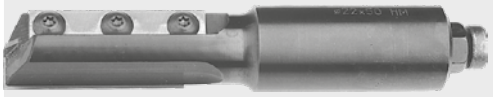
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	150515	10	003080 L
Mini-Wendeplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
Mini-Wendeplatten	50	5,5	1,1	150535	10	173483 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175707	925500	2	169281 O
Spannkeile	B=50	175714, 175715	925500	2	171111 C
Spannkeile	B=50	175717	925500	2	171114 C
Spannkeile	B=50	175716, 180798	925500	2	171113 L
Spannkeile	B=30	175711	925500	2	169283 S
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175714, 175715, 175716, 175707, 175717, 180798	995115	10	168236 L
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175711	995115	10	163223 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

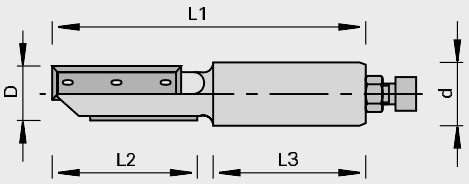
128215

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneiden achsparallel umfangschneidend in versetzter Anordnung (Ident-No. 180799 keine versetzte Anordnung)
- 1 Schneide zum Einbohren
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.	
18	55	25	55	125	2	R	177156	L
18	55	25	55	125	2	L	180906	L
20	55	25	55	125	2	R	177157	L
22	55	25	55	125	2	R	177158	O
25	50	25	55	119	2	R	180799	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.	
	50	12	1,7	150516	10	179994	L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	177156, 177158, 177157, 180906	995195	10	167966	L
Zylinderschrauben	M4x6 T15	180799	995115	10	180989	O
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161	L
	[mm]			[St.]		

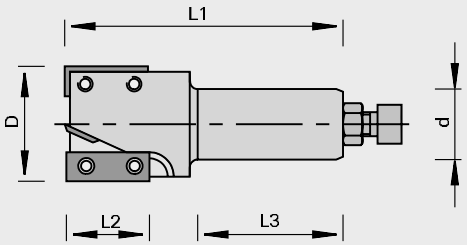
128410

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+1

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Abmessung

- 2 Schneiden achsparallel umfangschneidend
- 1 Schneide zum Einbohren mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
40	30	16	43	91	2+1	168731 L
40	30	25	55	106	2+1	168730 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080 L
	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

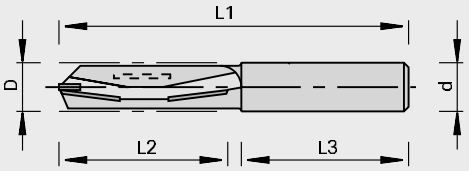
129860

Lichtausschnitt-Fräser HW-bestückt mit Achswinkel

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- stationäre Oberfräsmaschinen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ausschnitten in Türen, Arbeitsplatten und Möbelteilen in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- höchste Schnittqualität an furnierten und kunststoffbeschichteten Teilen

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter, zentrisches Spannfutter

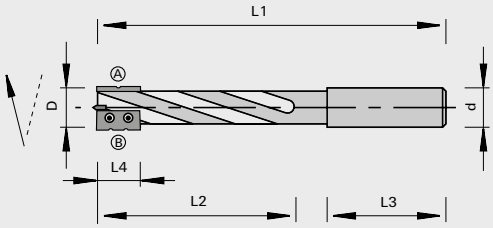
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Schloßkasten-Fräser mit HW-Wechselplatten - Türenfertigung

Produkt

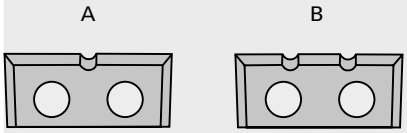
Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Ausführung

- positive Spiralwindung
- hochfestes Trägermaterial (Schwermetall)
- mit HW-bestückter (gelötet) Bohrschneide
- bestückt mit je 1 Wechselplatte mit Spanbrecher in Form A und B
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe durch Spanbrecher
- konstanter Durchmesser durch Wechselplattenausführung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

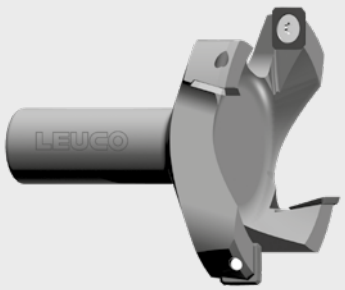
Wendeplatten	B	H	S	Type	Class-No.	VP	Ident-No.
	16	7,0	1,5	A	150525	10	183753 L
	16	7,0	1,5	B	150525	10	183754 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796 L
	[mm]		[St.]	

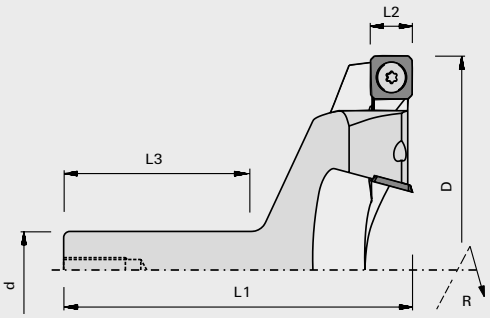
128200

Plan-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen und Abplatten von Holzwerkstoffen
- nicht zum Fälzen geeignet

Ausführung

- Schneidstoff: HL Solid 20

Vorteile

- hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 C
100	14	25	55	96	4	15200	182620 L
150	14	25	55	113	4	10100	182621 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

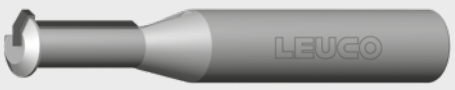
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	150557	10	182441 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	995125	10	176199 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

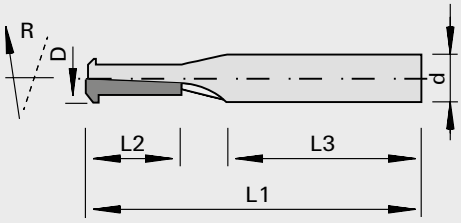
229268

Profil-Nut-Schaftfräser DP - für Lamello Clamex P®

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-CNC Maschinen
- zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten
- insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Lamello Clamex P® Bohrungswerkzeugen auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

- DP-bestückt
- Einweg-Werkzeug

Vorteile

- Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten (Aufsetzen der Aggregatunterseite bei Verwendung von Bohrungswerkzeugen mit 100,4 mm Durchmesser)

Hinweise

- je nach Werkstückbeschaffenheit ist ein Vorfräsen mit einem Schlichtfräser VHW mit negativer Spiralwindung sinnvoll (bei stark ausrissgefährdeten Deckschichten) bzw. verringert den Schnittdruck beim Profilnuten.

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	12	40	70	1	185703 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

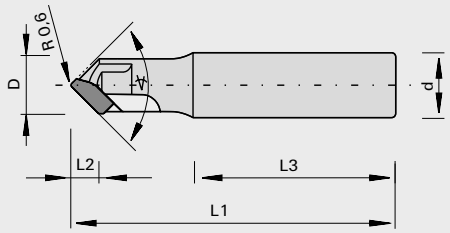
229360

Reliefbild-Schaftfräser DP - 90°

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
- für Nut-Fräsungen in Reliefbild-Technik (z.B. Pic2Plate)

Ausführung

- Schneidstoff: DP
- topline-Ausführung
- Nachschärfzone 2 mm

Vorteile

- sehr lange Standwege insbesondere in harten Plattenmaterialien
- optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidenpräparation

Hinweise

- die Reliefbild-Technik ist ein computergestütztes Verfahren, Bildinformationen mittels Frästechnik auf Plattenwerkstoffe zu übertragen
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	Spitzen∢	Ident-No.
14	7,0	50	16	80	1	90	185156 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

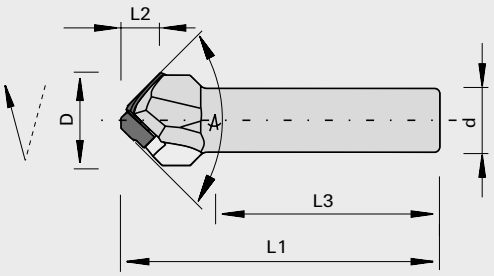
229460

V-Nutfräser DP für Aluminium-Verbundmaterial

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
- für V-Nut-Fräsungen in Aluminium Verbundmaterialien (Alucobond, Dibond, etc.)

Ausführung

- Schneidstoff: DP
- topline-Ausführung
- Nachschärfzone 2 mm

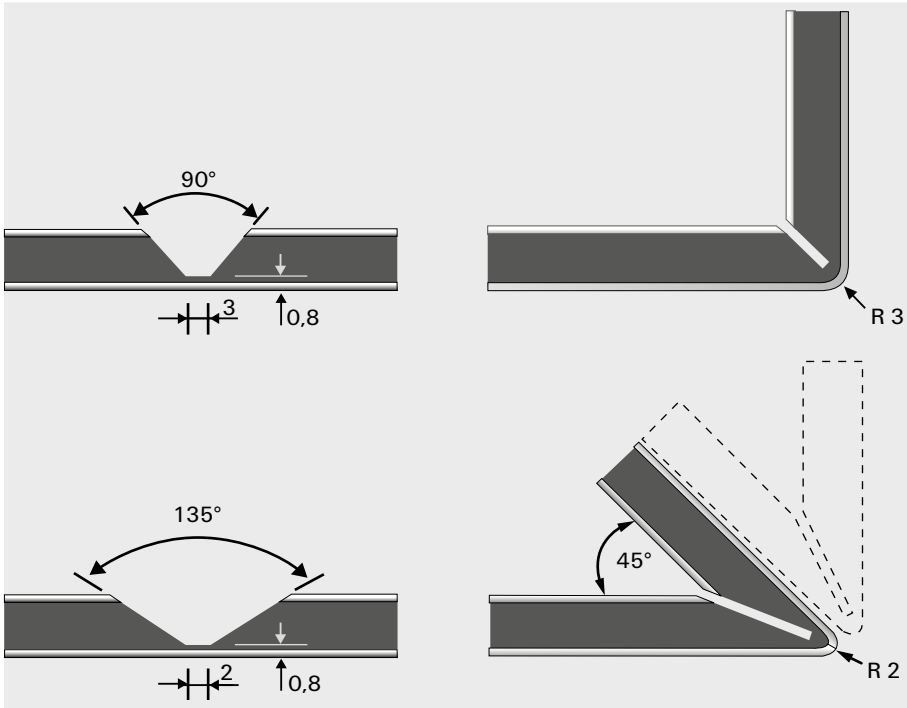
Vorteile

- sehr lange Standwege insbesondere in Verbundplatten mit mineralischem Kern
- optimale Schnittqualität durch polierte Schneidenbrust und spezieller Schnittunterteilung

Hinweise

- Spannmittel: idealerweise in Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	Spitzen∢	Ident-No.
18	7,5	40	12	60	1+1	90	186499 L
32	6,2	40	12	60	1+1	135	186500 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	



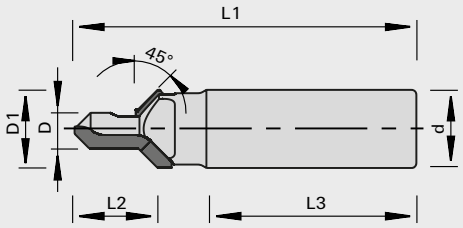
229332

Mehrzweck-Bohr-Fase-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- ausrissfreies Bohren und Ansenken sowie Fräsen von größeren Lochdurchmessern und Ausschnitten insbesondere in Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.) und Zementfaserplatten

Ausführung

- spezielle PKD Sorte in Topline Ausführung
- mit wechselseitigem Achswinkel und DP-Bohrschneide

Vorteile

- flexibles Multifunktionswerkzeug
- senkrechtes Ein- und Durchbohren
- Ausfräsen beliebiger Lochdurchmesser >Ø8 mm und Auschnitten
- Bohren und Ansenken 45°
- nur 1 Werkzeugwechselplatz nötig

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter

Ø D1	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	8	17	16	41	70	1+2	187374 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

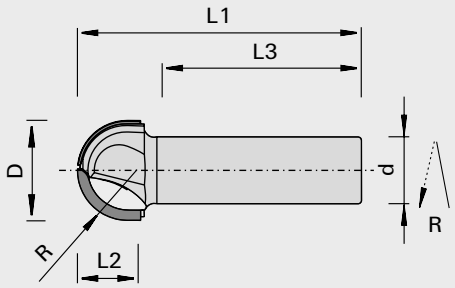
229560

DIAMAX-Kugelkopf-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
- zum Fräsen von Konturen und Kopierfräsungen
- für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Krümmlinge, Relief-Fräsungen

Ausführung

- TOPLINE Ausführung
- Nachschärfzone 1,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- lange Standwege
- hohe Schnittgüte dank polierter Schneiden und feinsterodierter Rückenfreifläche

Hinweise

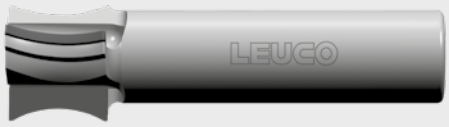
- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS oder Warmschrumpffutter

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	14	20	55	85	2	185240 L
15	30	19	20	55	85	2	185241 L
20	40	24	20	55	85	2	185242 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

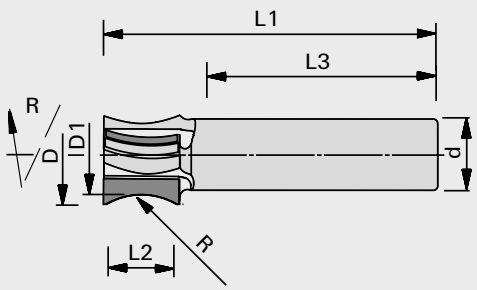
229360

Hochleistungs-Tonnenprofil-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Anfräsen eines Tonnenprofiles in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)
- für Plattenstärken bis 14 mm

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug zum Fertigfräsen, Z=3
- mit wechselseitigem Achswinkel
- ohne Bohrschneide
- polierte Spanfläche
- Radius R=16
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone		Ident-No.
16	22,3	18	14	16	55	75	3	1,5	R	186578 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

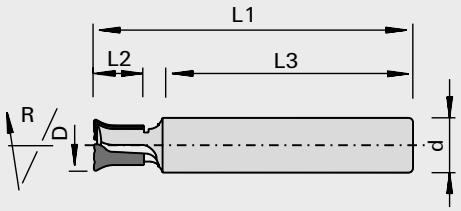
229262

Form-Schaftfräser DP für fischer® Hinterschnittanker

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- 187246 speziell für Tastrollenaggregat Homag Nr. 2-017-95-7130 / BENZ Nr. 000WTA04205G00S3
- zum Herstellen von Hinterschnitt-Bohrlöchern für den fischer® Hinterschnittanker Typ FZP II-(T)M6 (fischer-Zykon-Plattenanker)
- für Fassadenmaterialien aus Mineralwerkstoff, Hochdruckschichtstoff (HPL) oder Faserzement

Ausführung

- hochfester Grundkörper
- spezielle Schneidengeometrie
- Schneidstoff: DP
- LEUCO topline-Ausführung
- nicht nachschärfbar
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- sehr lange Standwege und somit erheblich geringere Kosten pro Bohrung im Vergleich zu konventionellen VHW Fräsern
- sehr geringe Wärmeentwicklung durch reduzierter Reibungskoeffizient
- hervorragende Stabilität durch hohe Steifigkeit
- optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

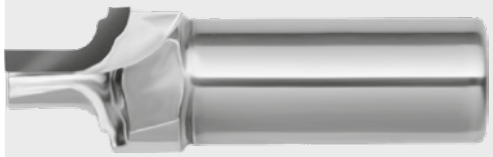
- Informationen zu Einsatzbedingungen (z.B. von getasteten Fräsaggregaten), Prüf- und Messmitteln sowie Bohrloch- und Ankersitzprüfanleitungen sind auf Anfrage bei ACT@fischer.de erhältlich
- wird der Fräser nicht in einem Tastaggregat verwendet, sondern in der Hauptspindel, ist der Einsatz von hochpräzisen Spannmitteln wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", Kraftschrumpffutter TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
11,2	11	12	41,9	57	2	Homag Nr. 2-017-95-7130 / BENZ Nr. 000WTA04205G00S3	R	187246 L
11,2	11	12	53	70	2		R	185869 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

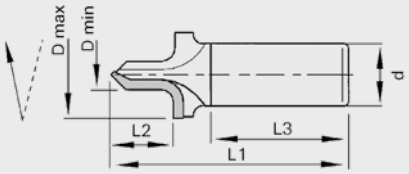
229063 / 229363

LEUCODIA Profiler

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (Z = 1+1), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterodierter Schneidkante

Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

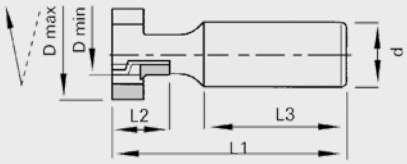
229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - T-Nut-Profile

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile
- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

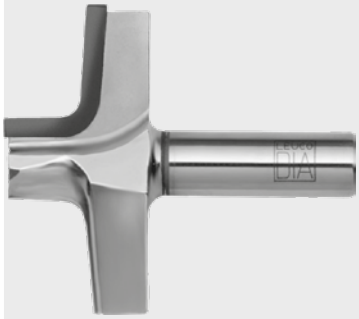
Hinweise
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (Z = 1+1), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterodierter Schneidkante

Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

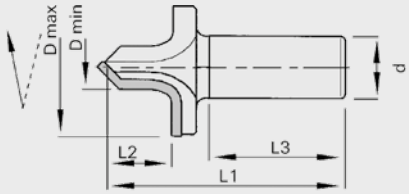
229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - große Profiltiefe

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile
- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (Z = 1+1), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterodierter Schneidkante

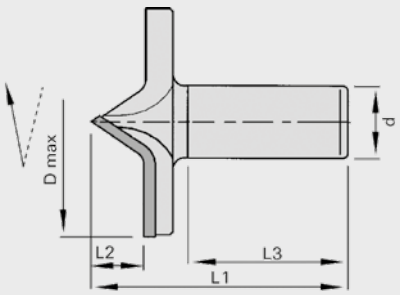
Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - Abplatt-Profile

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

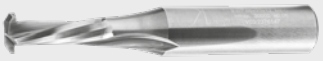
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (Z = 1+1), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterodierter Schneidkante

Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

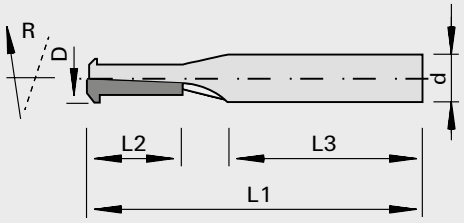
129650

Profil-Nut-Schaftfräser VHW - für Lamello Clamex P®

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-CNC Maschinen
- zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten
- insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Bohrungswerkzeugen für Lamello Clamex P® auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

- VHW massiv
- spiralige Ausführung Z=2
- topcoat Beschichtung TC 104
- Einweg-Werkzeug
- nicht nachschärfbar

Vorteile

- hohe Steifigkeit = geringe Vibration auch bei schwieriger Materialien
- geringer Schnittdruck und gute Schnittqualität durch Spiral-Design
- harte Beschichtung mit zusätzlich geringem Reibungskoeffizient für längere Standwege

Hinweise

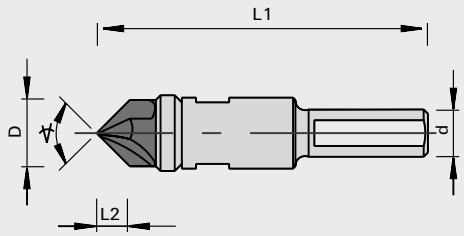
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
9,8	23	12	36	80	2	186879 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130610

Versenker VHW - Z=3

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
- zum nachträglichen Ansenken von bereits vorgebohrten Löchern
- zum Einsatz im Bohrgetriebe von CNC-Maschinen
- auch zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten und Schriften oder auch Anfasen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen geeignet

Ausführung

- VHW Schneidkopf Z=3
- Sonderanschliff
- Schaft mit Spannfläche und Lägeneinstellschraube
- für mechanischen Vorschub
- Rechtslauf

Vorteile

- VHW Schneidenteil
- gute Rundlauf- und Bohreigenschaften durch spezielle Geometrie

Hinweise

- empfohlene Drehzahl für Senkungen: 2.500 - 3.000 min-1

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Keil∢	Ident-No.
18	9,0	10	70	3		80487758 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

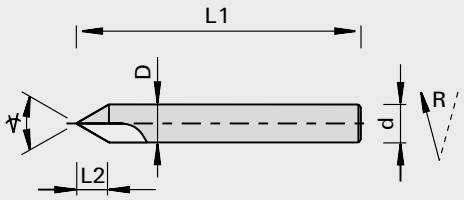
129310

Folding-Fase-Schaftfräser VHW - Z=2

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- zum Ausfräsen von Ecken insbesondere bei kleinen, engen Ausschnitten
- zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- durchgehender zylindrischer Vollhartmetallkörper
- für mechanischen Vorschub
- Rechtslauf
- n max = 20.000 min-1

Vorteile
- Anstellwinkel für das Ecken ausspitzen: 45°

Hinweise
- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS oder Warmschrumpffutter

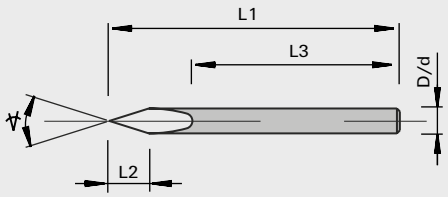
Keil◁	Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	16	14	16	120	2	185793 L	185794 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129610

Gravierstichel VHW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schriftenfräsen oder vorfräsen bei Objektbänder etc.

Ausführung
- Schneidstoff: VHW

Vorteile

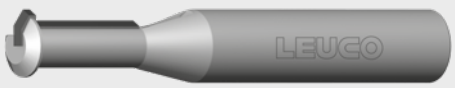
Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Spitzen◁	Ident-No.
6,0	9,5	6,0	50	70	1	35	9211400 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

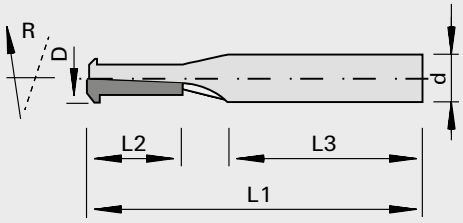
129610

Profil-Nut-Schaftfräser HW - für Lamello Clamex P®

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-CNC Maschinen
- zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten
- insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Bohrungswerkzeugen für Lamello Clamex P® auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

- HW-bestückt
- Einweg-Werkzeug

Vorteile

- Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten (Aufsetzen der Aggregatunterseite bei Verwendung von Bohrungswerkzeugen mit 100,4 mm Durchmesser)

Hinweise

- je nach Werkstückbeschaffenheit ist ein Vorfräsen mit einem Schlichtfräser VHW mit negativer Spiralwindung sinnvoll (bei stark ausrissgefährdeten Deckschichten) bzw. verringert den Schnittdruck beim Profilnuten.

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	10	40	70	1	185368 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

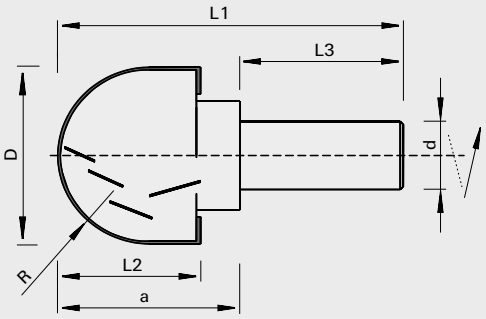
128660

Kugelkopf-Messerkopf HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Formen und Konturen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- ideal bei Formenbau

Ausführung

- mit Schaft
- n max = 15.000 min-1

Vorteile

- hohes Abtragsvolumen
- einfaches Wechseln der Messer

Hinweise

- ideal für die Grundbestückung einer 5-Achsmaschine
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter, Spannzangenfutter

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Ident-No.
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Wendeplatten	B	H	S	R	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1,5		150515	10	003082 L
	20	11,5	1,5	30,7	151521	10	185083 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

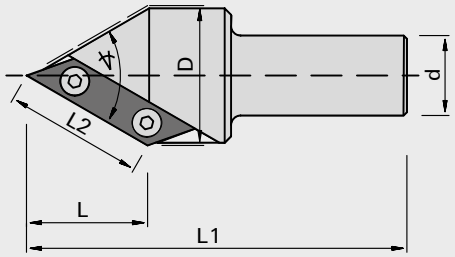
128410

Folding-Fase-Messerköpfe HW - Z=1

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- zum Ausfräsen von Ecken und zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Schaft
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- Anstellwinkel für das Ecken ausspitzen: 45°

Hinweise

- Aufnahme separat bestellen
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter, Spannzangenfutter

Keil◁	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41,5	41,3	35,5	20	118	1	185459 L
60	41,5	41,3	35,5	25	118	1	185138 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1,5	150515	10	9200393 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3,5x4 T15	995195	10	168893 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

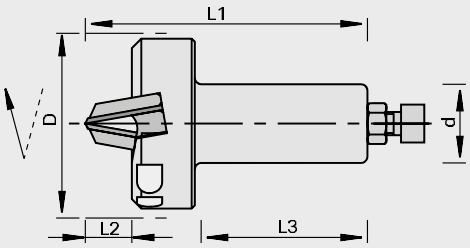
128612

Ziernut-SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit positivem Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Board 06	SP 17	152526	10	179114 L
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 17	152529	10	177369 L
Stützplatten	30	18		SP 17	925402	2	178017 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=24	925300	2	173276 L
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

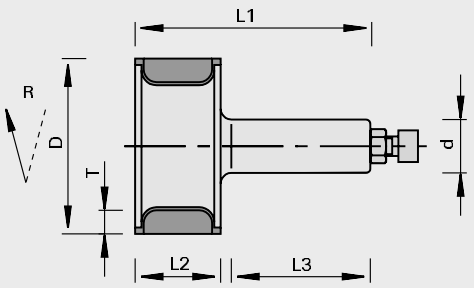
128612

SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479 C
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 C	167834 L
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 S
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368 L
Stützplatten	40	26,5		SP 19	925402	2	178007 L
Stützplatten	60	28,5		SP 31	925402	2	178008 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	167835	925300	2	166736 L
Druckleisten	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737 L
Druckleisten	58x12x8	176241	925300	2	166738 L
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	164422 L
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

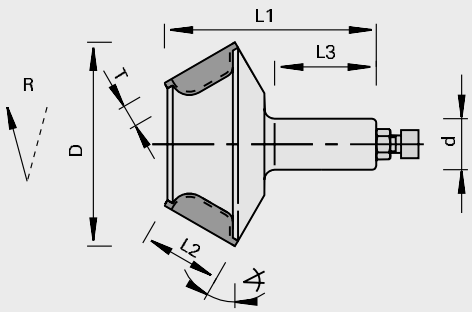
128612

SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW - gekröpft

Produkt



Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper gekröpft
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Ø 100 mm und 110 mm: n max = 12.000 min-1
- Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

Vorteile

- tiefe Profile möglich
- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184 C
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235 C
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

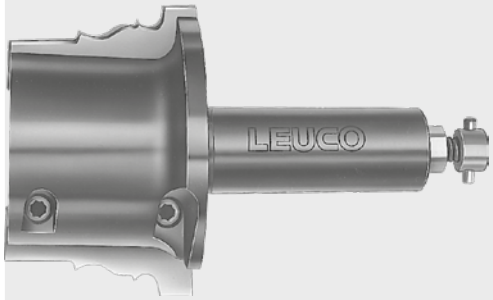
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	10	177367 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 28	152526	10	179113 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 28	152529	10	177368 L
Stützplatten	40	26,5		SP 18 / 27	925402	2	178007 L
Stützplatten	60	28,5		SP 28	925402	2	178008 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	168184, 176235	925300	2	166737 L
Druckleisten	58x12x8	176237	925300	2	166738 L
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	164422 L
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

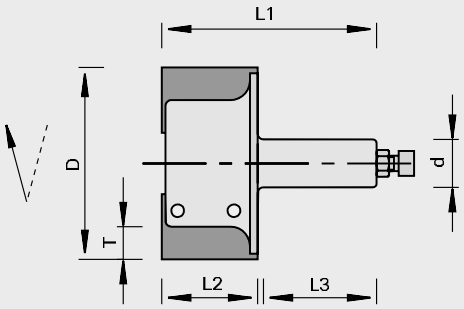
128612

SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW - einseitig offen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- für einseitig offene Profile
- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [R] unprofiliert
60	30	16	43	89,6	11	2	12000	SP 23	171033 C
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143 C
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271 C
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]	

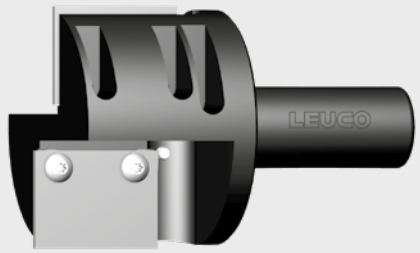
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Board 06	SP 23	152526	10	179114 L
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 23	152529	10	177369 L
SP-Blanketts	49,3	33,7	HL Board 06	SP 21	152526	10	180199 L
SP-Blanketts	49,4	44,5	HL Board 06	SP 20	152526	10	180218 L
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Board 06	SP 22	152526	10	179999 L
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 22	152529	10	178845 L
Stützplatten	30	23,8		SP 23	925402	2	178016 L
Stützplatten	48	33		SP 21	925402	2	178015 L
Stützplatten	47	43		SP 20	925402	2	178014 L
Stützplatten	56	43		SP 22	925402	2	178010 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	28x10x7	171033	925300	2	171035 L
Druckleisten	48x12x8	171143	925300	2	171147 L
Druckleisten	47x14x8	173271	925300	2	171140 S
Druckleisten	56x15x8	173270	925300	2	167055 L
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	10	180002 L
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	173270, 173271, 171143	995161	10	164422 L
Schraubendreher	SW3x100	171033	985730	1	166090 L
Schraubendreher	SW4x100	173270, 173271, 171143	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

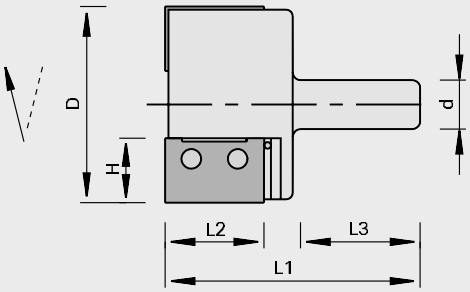
128613

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

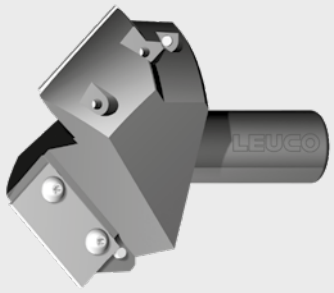
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
178597, 178375, 178594, 178376	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
178597, 178375, 178594, 178376	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
180328, 180332	41	32,5	HL Board 06	152536	10	180197 L
178592, 178378, 178598, 178377	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178592, 178378, 178598, 178377	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178600, 178603, 178386, 178379, 178380, 178593	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178600, 178603, 178386, 178379, 178380, 178593	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181247, 181246	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
178597, 178594	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178375, 178376	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178597, 178594	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178375, 178376	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178592, 178598	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178378, 178377	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178592, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178378, 178377	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178600, 178603, 178593	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178386, 178379, 178380	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178600, 178603, 178593	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178386, 178379, 178380	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
181247	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
181246	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

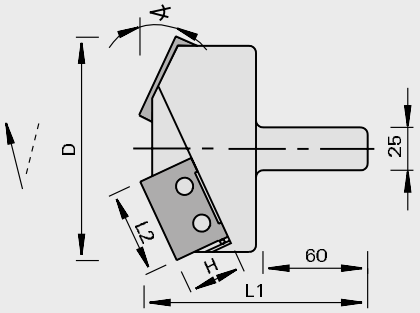
128663

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW - gekröpft

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Kröpfungswinkel	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
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
25	140	60	34	137	2	10000	EP 410	181249 S	181248 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
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
178606, 178610, 178611, 178394, 178388, 178393, 178387, 178604	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
178606, 178610, 178611, 178394, 178388, 178393, 178387, 178604	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178612, 178395, 178605, 178389	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178612, 178395, 178605, 178389	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
180331, 180335	41	32,5	HL Board 06	152536	10	180197 L
178607, 178609, 178391, 178615, 178614, 178392, 178398, 178397	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
	[mm]	[mm]				

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
178607, 178609, 178391, 178615, 178614, 178392, 178398, 178397	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181250, 181254, 181252, 181253, 181248, 181255, 181249, 181251	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
178394, 178388, 178393, 178387	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178606, 178610, 178611, 178604	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178394, 178388, 178393, 178387	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178606, 178610, 178611, 178604	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178395, 178389	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178612, 178605	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178395, 178389	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178612, 178605	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178391, 178392, 178398, 178397	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178607, 178609, 178615, 178614	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178391, 178392, 178398, 178397	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
178607, 178609, 178615, 178614	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
181250, 181254, 181252, 181248	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
181253, 181255, 181249, 181251	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

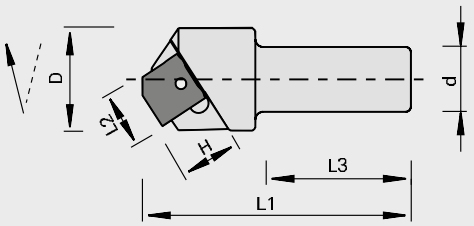
128663

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Ziernuten - Z1

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube
- mit Achswinkel

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [R] unprofiliert	
35	20	20	25	60	98,5	1	24000	EP 400	180539	S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

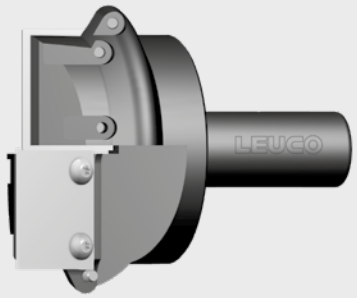
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.	
	20,3	30,4	HL Board 06	152586	10	178519	L
	20,3	30,4	HL Solid 60	152589	10	179519	L
	20,3	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179568	O
	20,3	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179642	S
	[mm]	[mm]					

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239	L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188	L
	[mm]		[St.]		

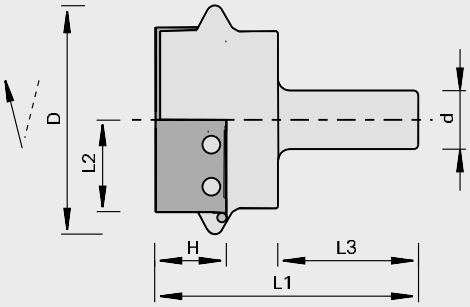
128663

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für große Ziernuten - Z2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von großen Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube
- mit Achswinkel

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

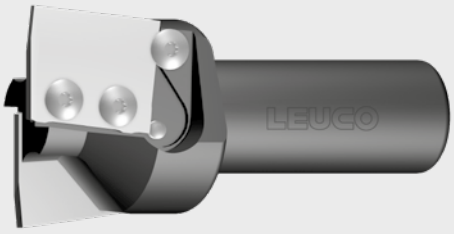
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
180296, 180297, 180298, 180299	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
180296, 180297, 180298, 180299	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178402, 178401	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178402, 178401	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181257, 181256	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
180296, 180298	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
180297, 180299	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
180296, 180298	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
180297, 180299	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178401	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178402	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178401	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178402	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178403	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178404	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178403	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178404	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
181257	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
181256	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

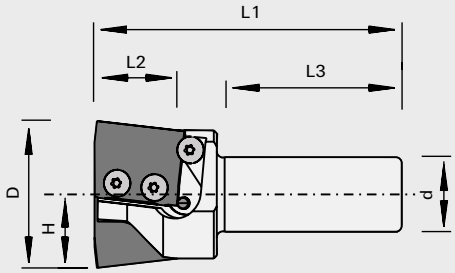
128663

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Ziernuten - Z2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Wechselplatten über Mitte schneidend

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert		Ident-No. [R] unprofiliert	
44	28	25	25	60	103,5	2	24000	EP 399	181839	S	181838	S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]					

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.	
für alle	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528	L
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528	L
181839	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585	L
181838	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586	O
181839	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659	O
181838	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660	O
	[mm]	[mm]					

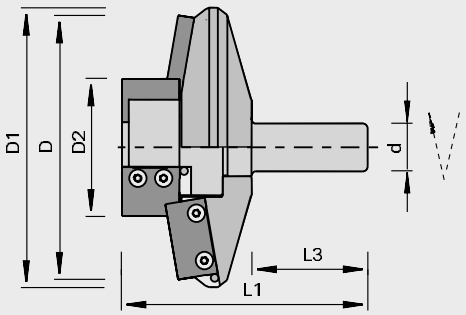
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966	L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188	L
	[mm]		[St.]		

128913

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Abplatt-Fräsungen Oberseite

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern
- für Abplattprofile
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
140	150	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für alle	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178751, 178753, 179369, 179370, 178752, 179371	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178751, 178753, 179369, 179370, 178752, 179371	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178849, 179372	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178849, 179372	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
179369, 179370, 179371, 179372	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178751, 178753, 178849, 178752	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
179369, 179370, 179371, 179372	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178751, 178753, 178849, 178752	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
179369, 179370, 179371	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178751, 178753, 178752	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
179369, 179370, 179371	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178751, 178753, 178752	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
179372	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178849	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
179372	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178849	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
	[mm]	[mm]				

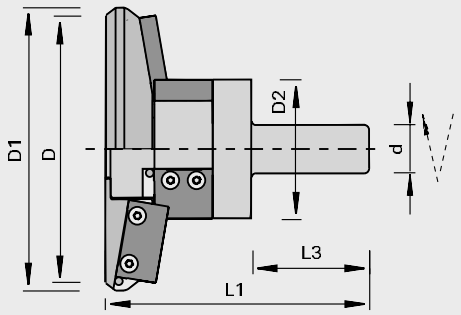
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

128913

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Abplatt-Fräsungen Unterseite

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern
- für Abplattprofile
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für alle	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
179374, 178848	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
179374, 178848	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
179373, 178853	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
179373, 178853	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
178848, 178853	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
179373, 179374	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178848, 178853	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
179373, 179374	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178848	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
179374	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178848	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
179374	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178853	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
179373	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178853	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
179373	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
	[mm]	[mm]				

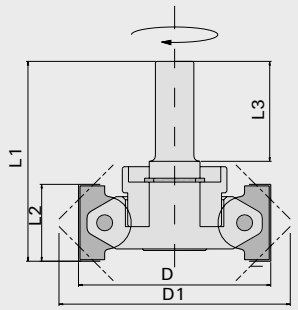
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

128715

Fase-Messerköpfe HW - schwenkbar von 81-0-59 Grad

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Anfasen und Abplatten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Fasewinkel 81-0-59 Grad
- n max = 8.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Berechnungsprogramm auf USB-Stick im Lieferumfang enthalten
- nur in Schaft d=25 mm lieferbar, Veränderungen am Schaft sowie MK Ausführung sind nicht möglich
- Spannmittel: Hydro-Spannfutter, Spannzangen-Futter

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
125	148	50	25	55	130	2	199423 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	003085 L
Wendeplatten zum Fälzen	49,5	12	1,5	150515	180826 L
	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
Druckleisten	B=50	925100	883297 S
Gewindestifte	M8x12 DIN EN ISO 4028	995161	180001 L
Berechnungsprogramm (auf USB Stick)		942410	9200533 L
	[mm]		

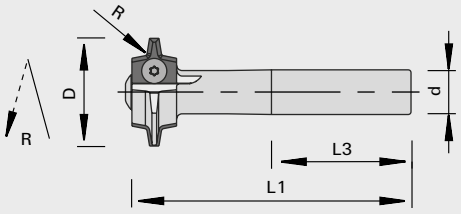
128310

Abrund-Fase-Messerköpfe HW - Z=2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum ein- oder beidseitigen Abrunden und Anfasen von Massivhölzern und Plattenwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper mit 2 HW-Wendemesser
- Rechtslauf
- mechanischer Vorschub

Vorteile

- gleicher Messerkopf-Grundkörper für R 1 - 5 mm und Fase

Hinweise

- Spannmittel: Spannzangen-Futter

R	Ø D	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
1,0	40	16	50	100	2	80494958 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

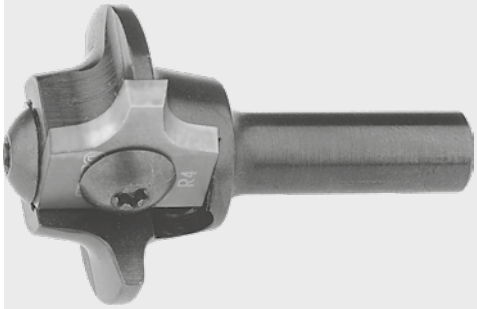
Wechselplatten	Fase◁	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Wechselplatten		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745 L
Radius-Wechselplatten		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489 L
Radius-Wechselplatten		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490 L
Radius-Wechselplatten		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491 L
Radius-Wechselplatten		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492 L
Fase-Wechselplatten	45		16	17,5	2,0	151545	10	170329 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

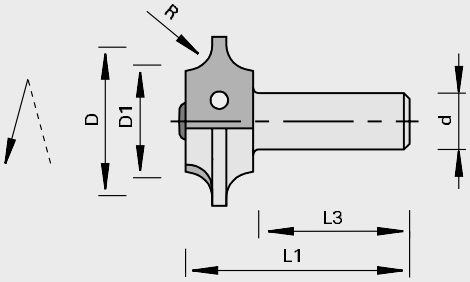
128310

Abrund-Messerköpfe HW - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- gleicher Messerkopf-Grundkörper für R 1 - 5 mm und Fase

Hinweise

- Spannmittel: Spannzangen-Futter

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170315 L	170316 L
3,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170317 O	170318 O
4,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170320 O
5,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170322 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

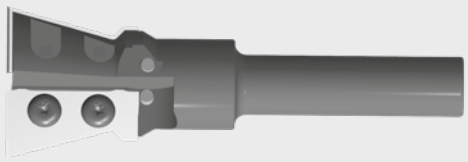
Wechselplatten	Fase∢	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Wechselplatten		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745 L
Radius-Wechselplatten		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489 L
Radius-Wechselplatten		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490 L
Radius-Wechselplatten		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491 L
Radius-Wechselplatten		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492 L
Fase-Wechselplatten	45		16	17,5	2,0	151545	10	170329 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

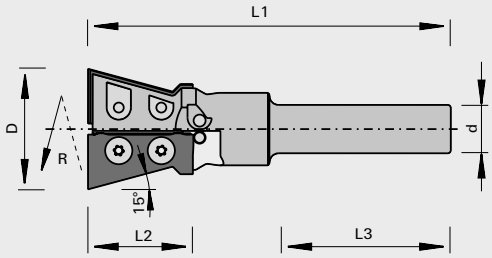
128610

Schwalbenschwanz-Messerköpfe mit HW-Wechselplatten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Abbundmaschinen Weinmann
- zum Abbinden von Bauholz und zur Massivholzverarbeitung

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Solid 20
- n max = 17.800 min-1

Vorteile

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617 L
60	34,9	25	56	120	3	80374550 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

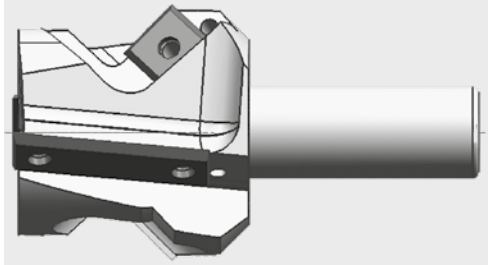
Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
ohne Riffelung	34,9	18,6	2,0	151587	2	185363 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

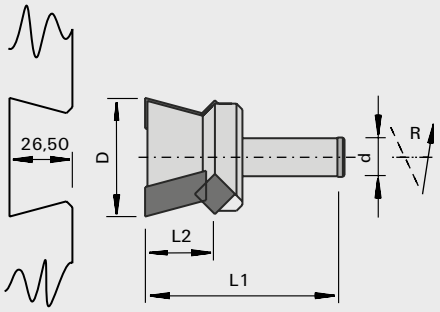
128610

Schwalbenschwanz-Messerköpfe mit HW-Wechselplatten - mit Achswinkel

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Krüsi / Lignamatic / Krüsimatic
- PowerCut MC-15

Ausführung
- Stahlkörper brüniert

Vorteile
- Dank Schnittunterteilung und Achswinkel exzellente Schnittqualität
- reduzierter Schnittdruck

Hinweise
- Schaft mit Deckel
- Passend zu Spannzangentyp ER 40/472E
- Liefertermin auf Anfrage!

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	27,7	16	81	2+2	9207441 S	9207321 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

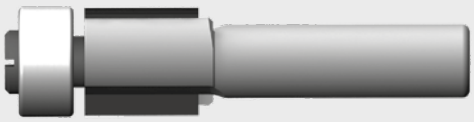
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	39	12	1,5	150512	10	9207442 S	9207322 L
	12	12	1,5	150515	10		003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für 9207442/9207322	995195	10	167966 L
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20 D=Ø10	für Sicherungsdeckel	995125	10	171238 L
Schraubendreher	T15x80		985730	1	171188 L
Schraubendreher	T20x100		985730	1	166092 L
	[mm]			[St.]	

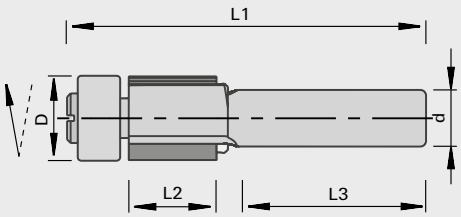
229226

Kanten-Fräser DP-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Bündigfräsen von Massivholzanleimern, Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und abrasiven Werkstoffen

Ausführung

- DP-bestückt
- Schneiden achsparallel
- kugelgelagerter Anlaufring

Vorteile

- sehr lange Standwege, insbesondere in abrasiven Werkstoffen

Hinweise

- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

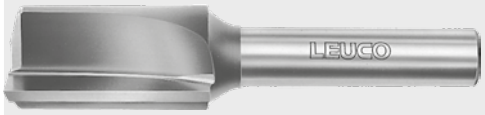
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	12,4	8,0	25	50,7	2	187371 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923 L
	[mm]		[St.]	

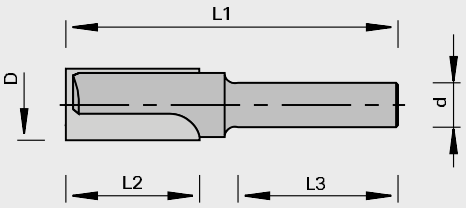
129415

Oberfräser Vollhartmetall VHW - stirnschneidend

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Oberfräsen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: zentrisches Spannfutter, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3,0	5,0	9,5	20	34	2	006219 L
5,0	7,0	9,5	20	39	2	006221 C
4,0	10	10	35	49	2	160332 L
5,0	12	10	35	49	2	160333 L
6,0	14	10	35	53	2	160334 L
8,0	20	10	35	60	2	160335 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

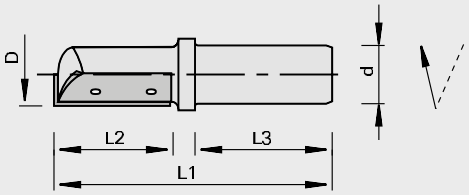
128415

Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1, MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneide achsparallel und stirnschneidend
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich bis Ø 12,7 mm durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
8,0	20	8,0	30	60	1		R	175673 L
8,0	20	12	40	70	1		R	175669 L
10	20	8,0	30	60	1		R	175674 O
10	25	10	40	75	1		R	175678 L
10	25	12	40	75	1		R	175670 L
10	25	16	45	80	1		R	180797 L
12	20	8,0	30	60	1		R	175675 O
12	30	10	40	80	1		R	175679 L
12	30	12	40	80	1		L	175665 O
12	30	12	40	80	1		R	175664 L
12,7	30	12,7	40	80	1		R	175672 O
14	30	8,0	30	70	1		R	175676 O
14	30	10	40	80	1		R	175680 O
14	30	12	40	80	1		R	175666 L
16	50	12	40	100	1		R	175668 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480 L
für Ø D = 10+12	20	5,5	1,1	150535	10	173481 L
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793 L
für Ø D = 12+12,7+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
für Ø D = 16	50	5,5	1,1	150535	10	173483 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	175673, 175669	925500	2	175722 L
Spannkeile	B=20	175675	925500	2	175725 O
Spannkeile	B=20	175674	925500	2	175723 O
Spannkeile	B=25	180797, 175670, 175678	925500	2	175724 O
Spannkeile	B=30	175664, 175679	925500	2	175726 O
Spannkeile	B=30	175665	925500	2	175730 O
Spannkeile	B=30	175680, 175676, 175666	925500	2	175728 O
Spannkeile	B=30	175672	925500	2	175727 O
Spannkeile	B=50	175668	925500	2	175729 O
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	175673, 175669	995115	10	168237 L
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	180797, 175670, 175678, 175674	995115	10	168238 L
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3x5,5 T8	175664, 175680, 175676, 175672, 175666, 175679, 175675, 175665	995115	10	168239 L
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175668	995115	10	168236 L
Schraubendreher mit Grifffahne	T8	175664, 175673, 175680, 180797, 175676, 175672, 175670, 175678, 175666, 175669, 175679, 175675, 175665, 175674	985730	1	166499 L
Schraubendreher	T15	175668	985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

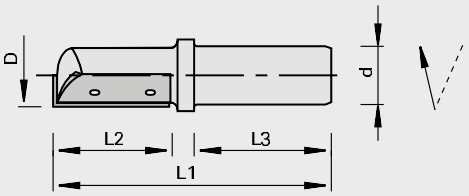
128415

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1 mit hoher Bruchfestigkeit, MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Grundkörper aus hochfestem Schwermetall
- Schneide achsparallel und stirnschneidend
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

- hohe Bruchfestigkeit

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	20	12	40	80	1	180816 L
10	25	12	40	80	1	180817 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

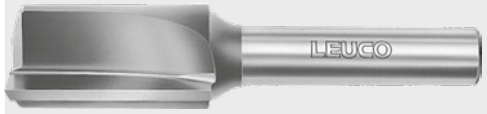
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480 L
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	180816	925500	2	175722 L
Spannkeile	B=25	180817	925500	2	175724 O
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	180816	995115	10	168237 L
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	180817	995115	10	168238 L
Schraubendreher mit Grifffahne	T8	für alle	985730	1	166499 L
	[mm]			[St.]	

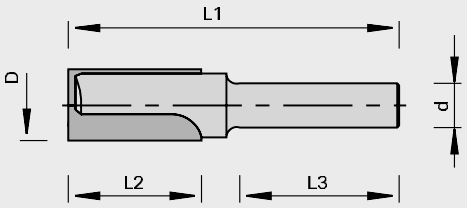
129415

Oberfräser HW-bestückt - stirnschneidend

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Oberfräsen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: zentrisches Spannfutter, Spannzangen-Futter

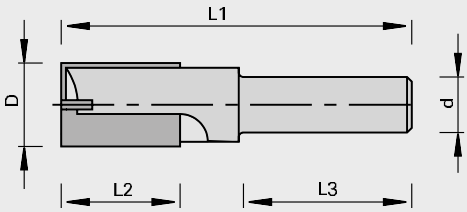
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	23	10	35	70	2	160336 L
12	23	10	35	70	2	160337 L
12	26	12	40	72	2	006229 L
14	28	12	40	76	2	006231 O
16	35	12	40	90	2	180775 L
25	41	12	40	92	2	006240 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Oberfräser HW-bestückt - stirnschneidend und Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Oberfräsen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung und Bohrschneide
- Spannmittel: zentrisches Spannfutter, Spannzangen-Futter

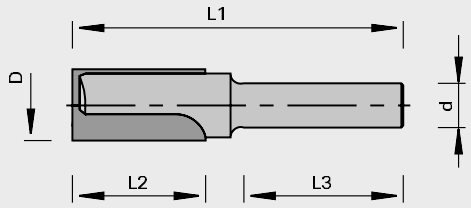
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	35	12	50	90	2	177160 L
12	35	12	50	90	2	177161 L
12	45	12	40	90	2	177162 L
14	35	12	50	90	2	177163 O
16	35	12	50	90	2	177164 O
18	35	12	50	90	2	177165 O
20	35	12	50	90	2	177166 O
22	35	12	50	90	2	177167 O
24	35	12	50	90	2	177168 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Nutfräser HW-bestückt - Z=2

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

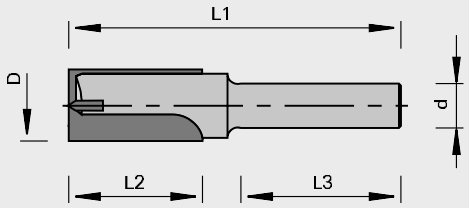
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3,0	6,0	6,0	39	2	172430 O
4,0	8,0	6,0	40	2	164193 O
4,0	8,0	8,0	40	2	172431 O
5,0	12	6,0	42	2	164194 O
5,0	12	8,0	42	2	172432 O
6,0	14	6,0	49	2	160364 L
6,0	16	8,0	46	2	167521 L
8,0	20	6,0	50	2	160365 O
8,0	20	8,0	48	2	167522 L
10	20	8,0	48	2	167523 L
12	20	8,0	48	2	167524 L
14	20	6,0	48	2	160368 O
14	20	8,0	48	2	167525 O
16	20	8,0	48	2	167526 L
18	20	8,0	48	2	167527 O
20	20	8,0	48	2	167528 L
3,0	8,0	6,35	37	2	167499 L
4,0	10	6,35	40	2	167500 L
5,0	12	6,35	45	2	167501 L
6,0	16	6,35	45	2	167502 L
7,0	16	6,35	50	2	167498 S
8,0	20	6,35	48	2	167503 L
8,0	30	6,35	58	2	198183 L
9,0	20	6,35	50	2	167504 S
10	20	6,35	48	2	167505 L
10	30	6,35	58	2	198184 L
11	20	6,35	48	2	167506 S
12	20	6,35	48	2	167507 L
12	30	6,35	58	2	198185 L
13	20	6,35	45	2	167508 S
14	20	6,35	48	2	167509 L
14,5	20	6,35	48	2	167510 S
15	20	6,35	48	2	167511 L
15	30	6,35	58	2	198187 L
16	20	6,35	48	2	167512 L
16	30	6,35	58	2	198188 L
18	30	6,35	58	2	880275 L
18,2	20	6,35	50	2	167514 S
19	20	6,35	50	2	167515 S
20	20	6,35	55	2	167516 L
20,2	20	6,35	50	2	167517 S
21	20	6,35	50	2	167518 S
22	20	6,35	60	2	167519 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Nutfräser HW-bestückt - Z=2 mit Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- eingelöteter VHW-Schneidenteil bei ⌀D < 8 mm
- Schneiden achsparallel
- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

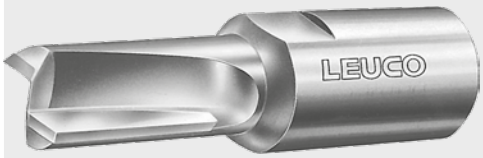
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	Z	Ident-No.
3,0	8,0	8,0	55	2	167529 L
4,0	10	8,0	55	2	167530 L
5,0	12	8,0	55	2	167531 L
6,0	14	8,0	55	2	167532 L
8,0	20	8,0	55	2	167533 L
8,0	30	8,0	90	2	180823 L
9,0	20	8,0	55	2	167534 O
10	20	8,0	60	2	167535 L
10	40	10	97	2	167552 L
12	20	8,0	60	2	167536 L
12	40	10	97	2	167553 L
14	20	8,0	60	2	167537 O
14	40	10	97	2	167554 O
16	20	8,0	70	2	167538 O
18	20	8,0	70	2	167539 L
20	45	10	97	2	167557 O
22	16	8,0	70	2	167540 O
24	16	8,0	70	2	172434 O
25	16	8,0	70	2	172435 O
30	16	8,0	70	2	172438 O

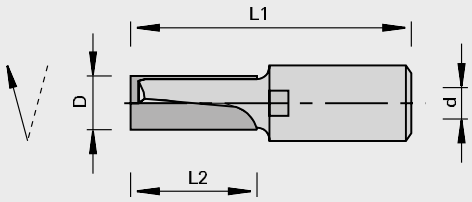
129425

Nutfräser HW-bestückt - Z=2 mit Innengewinde

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- mittels Innengewinde direkt auf der Maschinenspindel zu befestigen

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung

Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

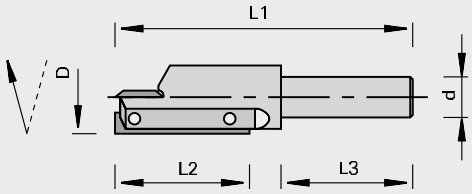
128415

Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit Bohrschneide

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	30	8,0	30	71	1+1		175689 O
18	30	8,0	30	71	1+1		175690 O
20	30	8,0	30	71	1+1		175691 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	150515	10	003080 L
Mini-Wendeplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175689	925500	2	169280 O
Spannkeile	B=30	175691	925500	2	169282 C
Spannkeile	B=30	175690	925500	2	169281 O
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175691	995115	10	163223 L
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175690, 175689	995115	10	168236 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

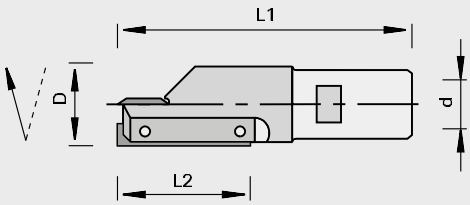
128425

Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit Bohrschneide und Innengewinde

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- mittels Innengewinde direkt auf der Maschinenspindel zu befestigen

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	30	M10	65	1+1	175698 O
20	30	M10	65	1+1	175699 O
16	30	M12x1	65	1+1	175701 O
18	30	M12x1	65	1+1	175702 O
20	30	M12x1	65	1+1	175703 O
22	30	M12x1	65	1+1	175704 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	150515	10	003080 L
Mini-Wendeplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

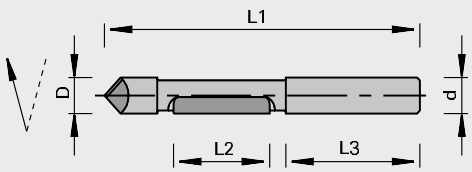
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175701	925500	2	169280 O
Spannkeile	B=30	175702, 175698	925500	2	169281 O
Spannkeile	B=30	175699, 175703	925500	2	169282 C
Spannkeile	B=30	175704	925500	2	169283 S
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175702, 175701, 175698	995115	10	168236 L
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175704, 175699, 175703	995115	10	163223 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

129418

Bohrfräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Ausfräsen von Ausschnitten in Massivhölzern

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

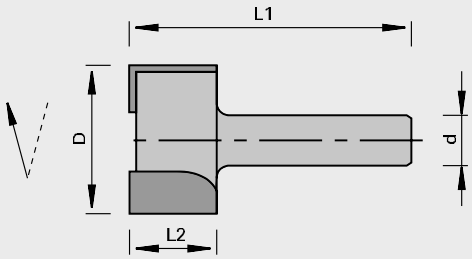
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6,0	19	6,0	25	65	1+1	006453 L
6,35	20	6,35	25	63	1+1	167661 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129215

Kanten-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- stirnschneidend und umfangschneidend

Vorteile

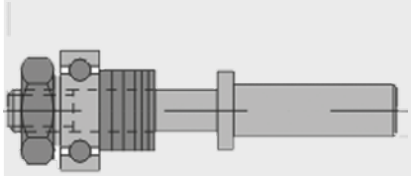
Hinweise
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
24	16	6,0	41	2	167573 C
31	16	6,0	41	2	167574 S
20	16	8,0	41	2	160357 S
24	16	8,0	41	2	167575 C
31	16	8,0	41	2	167576 C
24	16	10	41	2	167577 C
31	16	10	41	2	167578 S
24	16	12	41	2	167579 C
31	16	12	41	2	167580 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

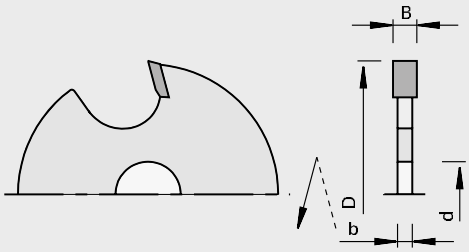
122405

Nutfräser HW-bestückt - Z=2 für Fräsdorn

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Flachzahnschneiden festbestückt
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: Fräsdorn

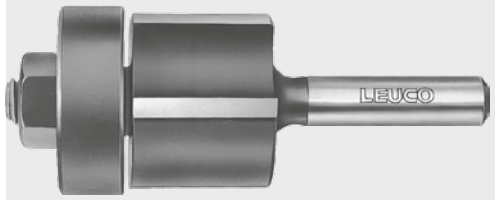
Ø D	B	Ø d	b	Z	Ident-No.
40	2,0	6,35	1,2	2	198469 O
40	2,5	6,35	1,5	2	198470 O
40	3,0	6,35	2,0	2	198471 O
40	3,5	6,35	2,5	2	198472 O
40	4,0	6,35	3,0	2	198473 O
40	5,0	6,35	4,0	2	198474 O
40	6,0	6,35	5,0	2	198475 O
40	1,8	8,0	1,0	2	001367 S
40	2,0	8,0	1,2	2	001370 L
40	2,5	8,0	1,5	2	001374 L
40	3,0	8,0	2,0	2	001377 L
40	3,5	8,0	2,5	2	001380 L
40	4,0	8,0	3,0	2	001383 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schaft mit Kugellager	6,35x6,35	997200	1	198476 O
Aufnahmedorne	8x8	997200	1	160363 L
	[mm]		[St.]	

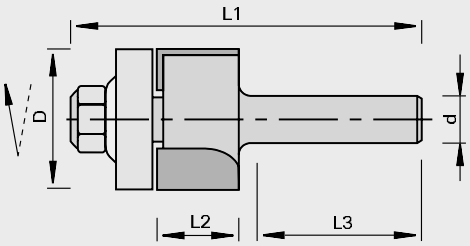
129216

Kanten-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Bündigfräsen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12,7	25	8,0	25	58	2	180822 L
22	16	6,35	25	58	2	167585 S
22	16	8,0	25	58	2	164215 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	12,7x5x4,76	997500	1	164920 L
Kugellager	22x7,5x6,35	997500	1	164228 L
Kugellager	22x7,5x8	997500	1	180838 L
Sechskantmuttern	M4 DIN EN ISO 4032	995210	1	009631 L
Sechskantmuttern	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 L
	[mm]		[St.]	

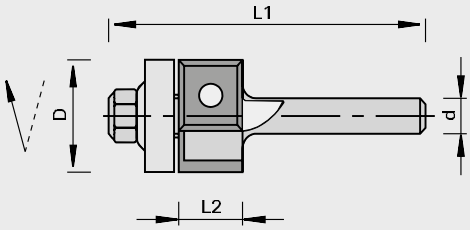
128216

Kanten-Fräser mit HW-Wendeplatten mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Bündigfräsen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	8,0	56	2	164916 L
19	30	8,0	74	2	183398 L
19	50	12	112	2	183399 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

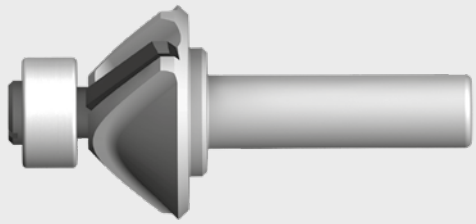
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080 L
	30	12	1,5	150515	10	003083 L
	50	12	1,5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	19x6x6	997500	1	164922 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

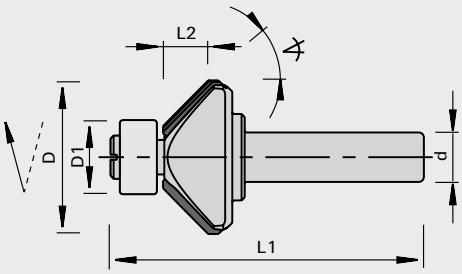
229236

Kanten-Fase-Fräser DP-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Anfasen von Massivholz-anleimern, Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massiv-hölzern, Holzwerkstoffen und abrasiven Werkstoffen

Ausführung
- DP-bestückt
- Schneiden achsparallel
- kugelgelagerter Anlaufring

Vorteile
- sehr lange Standwege, insbesondere in abrasiven Werkstoffen

Hinweise
- Kopierfräsen mit Fase mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase◁	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
22	18	11,6	5,6	8	45	2	ohne Anlaufring	873219 L
45	25	12	7,3	8	50,7	2		187372 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923 L
	[mm]		[St.]	

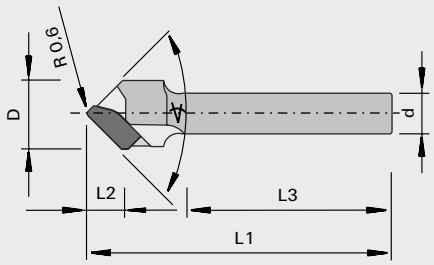
229065

V-Nutfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen, handgeführte CNC Oberfräsen (Bsp. Shaper Origin), portable CNC Fräsma-schinen (Bsp. Goliath CNC)
- 90° V-Nut-Fräsungen bzw. Profilnuten (R=0,6 im Nut-grund) sowie Anfasen (45°) in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und Duroplasten

Ausführung
- Schneidstoff: DP
- topline-Ausführung
- Nachschärfzone 2 mm

Vorteile
- sehr lange Standwege insbeson-dere in harten Plattenmaterialien
- optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidenpräparation

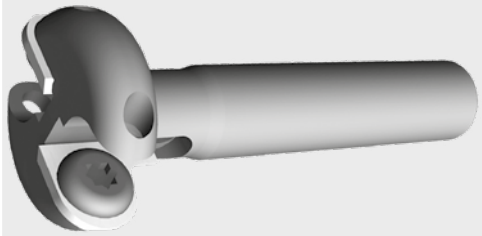
Hinweise

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	Spitzen◁	Ident-No.
14	7,0	41,2	8,0	60	1	90	187846 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

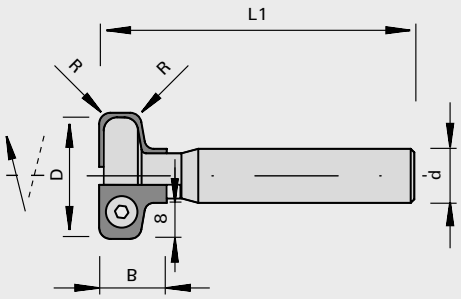
120600

Griffmulden-Schaftfräser HW

Produkt

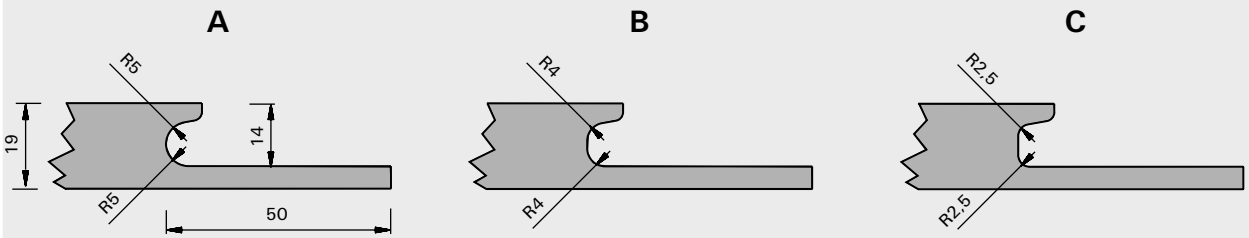


Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Griffmulden bei Möbeltüren und Schubladen-Vorderstücken

Ausführung

- Grundkörper aus Stahl
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- für Handvorschub

Vorteile

- Profil A / B / C durch Wechseln der Profilplatten im gleichen Grundkörper möglich

Hinweise

- Auslieferung mit Profil A
- für Kehlmaschinen siehe Kapitel 3 / Profilieren / Griffmulden-Messerkopf HW

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Profil	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
28	15	12	70	2	A	128605	9260363 L	9260362 L
40	20	25	115	1	A	128600	9207832 L	9209842 L
46	20	25	95	2	A	128600	9208375 L	9208376 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

passend zu	R	B	H	S	Profil	Class-No.	VP	Ident-No.
9208375, 9207832	5,0	20	25	2,0	A	151586	10	9205649 L
9208375, 9207832	4,0	20	25	2,0	B	151586	10	9205650 L
9208375, 9207832	2,5	20	25	2,0	C	151586	10	9205651 L
9209842, 9208376	5,0	20	25	2,0	A	151586	10	9209843 L
9209842, 9208376	4,0	20	25	2,0	B	151586	10	9260356 L
9209842, 9208376	2,5	20	25	2,0	C	151586	10	9208377 L
9260362	5,0	15	12	2,0	A	151586	10	9260364 L
9260362	4,0	15	12	2,0	B	151586	10	9260365 L
9260362	2,5	15	12	2,0	C	151586	10	9260366 L
9260363	5,0	15	12	2,0	A	151586	10	9260367 L
9260363	4,0	15	12	2,0	B	151586	10	9260368 L
9260363	2,5	15	12	2,0	C	151586	10	9260369 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	9260363, 9260362	995115	10	163223 L
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	9209842, 9208376, 9208375, 9207832	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188 L
	[mm]			[St.]	

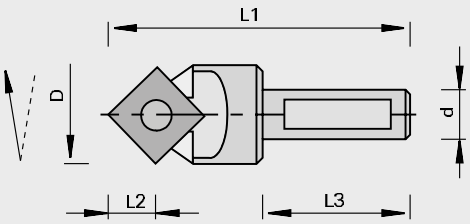
128415

Ziernutfräser mit HW-Wendeplatten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten, Schriften und Gravuren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit negativem Achswinkel

Vorteile

- ausrissfreies Fräsen von beschichteten Holzwerkstoffen durch negativen Achswinkel

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Ident-No. 186880 SP16 Fräser komplett mit WPL Ident-No. 003080 oder Set Ident-No. 171217 siehe Profil-Skizzen

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Skizze	Ident-No.
17	8,3	10	40	67	1	SP 16	186880 L
						Set	171217 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

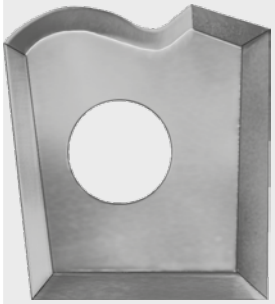
Wendeplatten	B	H	S	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	SP 16	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	995115	10	163223 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

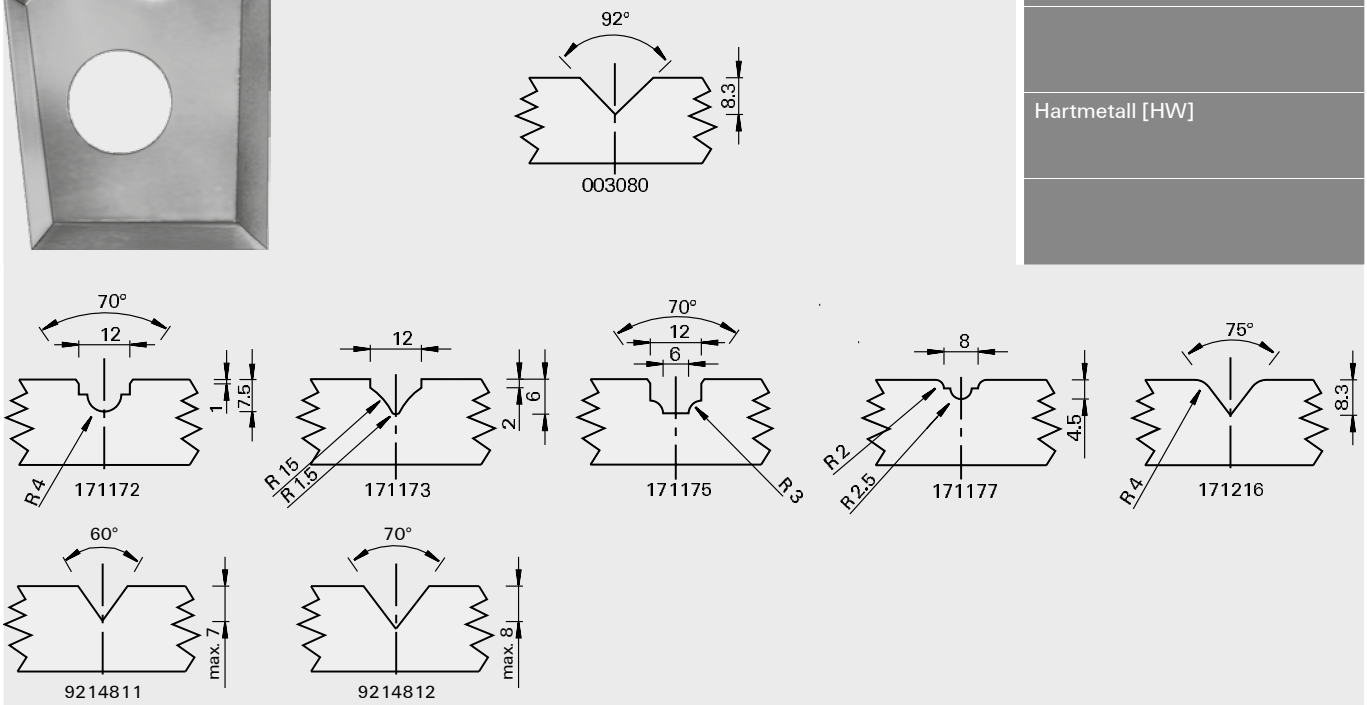
150514 / 151521

Profil-Wechselplatten HW für Ziernutmesserköpfe

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Lieferumfang zu „Set" Ident-No. 171217: 1 Stück Ziernutfräser mit Schaft (Ident-No. 186880); 1 Stück Wendeplatte 12x12x1,5 (Ident-No. 003080); je 2 Stück Profil-Wechselplatten Class-No. 151521 (Ident- No. und Skizze wie dargestellt)

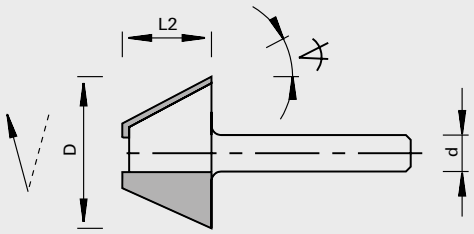
B	H	S	Skizze	Ident-No.
12	12	1,5	SP 16	003080 L
11	12	1,5		171172 L
11	12	1,5		171173 L
11	12	1,5		171175 L
12	12	1,5		171177 L
12	12	1,5		171216 L
12	12	1,5		9214811 L
12	12	1,5		9214812 L
[mm]	[mm]	[mm]	[Folie]	

129315

Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Anfasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

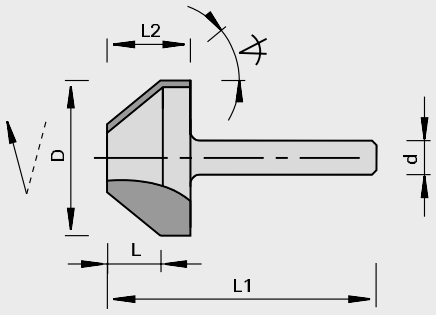
Fase◁ [°]	Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	Z	Ident-No.
15	24	12	8,0	2	164220 O
30	24	12	8,0	2	164221 O

129315

Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt - Fasewinkel 45°, Wechselschaftausführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Anfasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- in Wechselschaftausführung

Vorteile

Hinweise
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

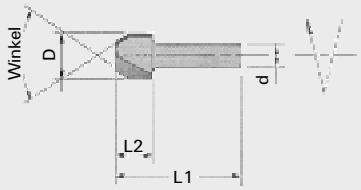
Fase◁ [°]	Ø D [mm]	L2 [mm]	L [mm]	Ø d [mm]	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6,0	2	167589 O
45	31	15	10	8,0	2	167591 O
45	31	15	10	10	2	167592 O
45	31	15	10	12	2	167593 O

129315

Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt - Schaft in Zollausführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Anfasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

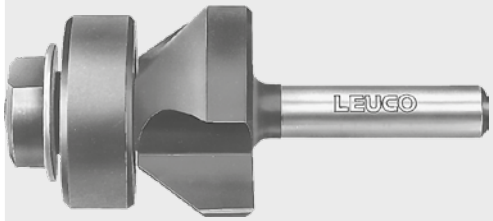
Hinweise
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Fase◁	Ident-No.
12	12	6,35	40	2	45	304610 L
12	12	6,35	40	2	35	9210082 O
12	12	6,35	40	2	22	304603 L
12	12	6,35	40	2	30	304606 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

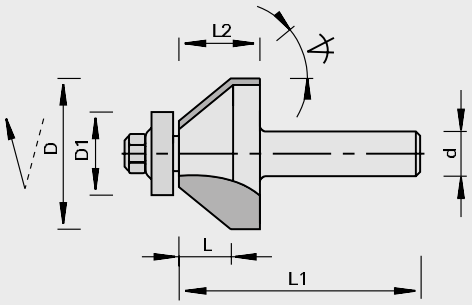
129316

Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Anfasen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise
- Kopierfräsen mit Fase mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

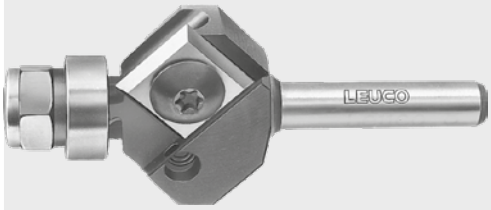
Fase◁	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6,0	6,0	37	2	160361 O
45	25	15,9	12	6,0	8,0	37	2	167597 L
30	26	15,9	12	12	8,0	37	2	167596 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	15,9x5x6,35	997500	1	164921 L
Sechskantmuttern	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 L
	[mm]		[St.]	

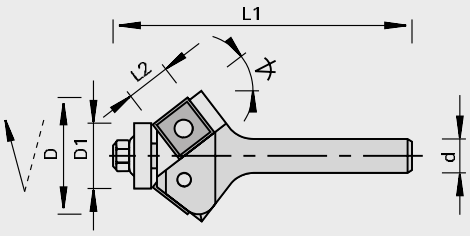
128316

Kanten-Fase-Fräser mit HW-Wendeplatten mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Anfasen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase◁	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	29	12,7	12	8,0	64	2	185493 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

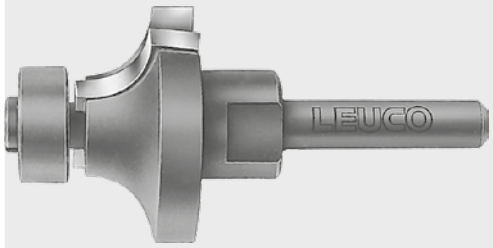
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	13x5x4	997500	1	185494 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

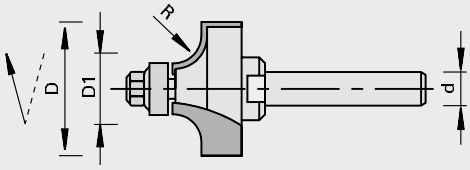
129616

Abrund-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Abrunden von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten sowie Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Abrunden mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.
2,0	16	12	8,0	2		180824 L
2,0	18	12	6,0	2	EBM	816995 L
3,0	18	12	6,0	2		167598 L
3,0	18	12	6,35	2		167599 O
3,0	18	12	8,0	2		167600 L
4,0	20	12	6,0	2		167601 O
4,0	20	12	6,35	2		167602 O
4,0	20	12	8,0	2		167603 L
5,0	22	12	6,0	2		167604 O
5,0	22	12	6,35	2		167605 O
5,0	22	12	8,0	2		167606 L
6,3	24	12	6,35	2		167608 O
6,3	24,6	12	6,0	2		167607 O
6,3	24,6	12	8,0	2		167609 L
8,0	30	14	6,0	2		167610 O
8,0	30	14	6,35	2		167611 O
8,0	30	14	8,0	2		167612 L
9,5	33	14	6,0	2		167613 O
9,5	33	14	6,35	2		167614 O
9,5	33	14	8,0	2		167615 L
12,7	39,4	14	6,0	2		167616 O
12,7	39,4	14	6,35	2		167617 O
12,7	39,4	14	8,0	2		167618 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

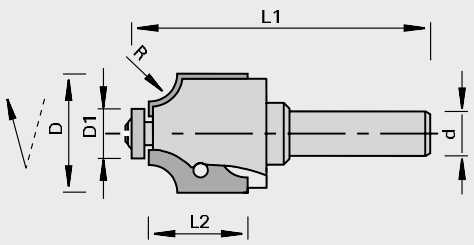
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923 L
Kugellager	Ø14	997500	1	169314 L
	[mm]		[St.]	

128616

Abrund- und Viertelstab-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Abrunden und Viertelstabfräsen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Anschlag mittels kugelgelagertem Anlaufring
- Wendeplatten profiliert
- stirnschneidend und umfangschneidend

Vorteile

Hinweise

- Lieferumfang: 2 Kugellagersätze (vgl. D1)
- Lieferumfang Ident-No. 180947: 1 Kugellagersatz
- Kugellagersätze austauschbar: 1. mit großem Anlaufsatz; 2. mit kleinem Anlaufsatz; 3. ohne Anlaufsatz (siehe Skizze)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2,0	26	22	19.5	8,0	70	2	180947 O
3,0	26	20/18	19.5	8,0	70	2	180948 O
4,0	26	18/14	19.5	8,0	70	2	180949 O
5,0	26	16/12	19.5	8,0	70	2	180950 O
6,0	32	20/16	26	8,0	76	2	180951 O
8,0	32	16/12	26	8,0	76	2	180952 O
10	36	16/12	30	8,0	80	2	180953 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

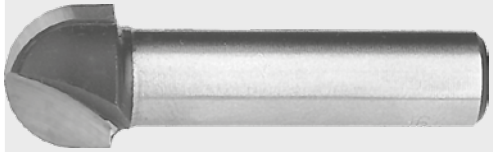
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180991 O
	3,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180992 O
	4,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180993 O
	5,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180994 O
	6,0	26	12,5	1,5	151555	2	180995 O
	8,0	26	12,5	1,5	151555	2	180996 O
	10	30	14,5	1,5	151555	2	180997 O
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923 L
Kugellager	Ø14	997500	1	169314 L
Kugellager	Ø16	997500	1	180985 O
Kugellager	Ø18	997500	1	180986 O
Kugellager	Ø20	997500	1	180987 O
Kugellager	Ø22	997500	1	180988 O
Zylinderschrauben	M4x6 T15	995115	10	180989 O
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Abdeckschrauben	M3,5	995192	10	180990 O
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

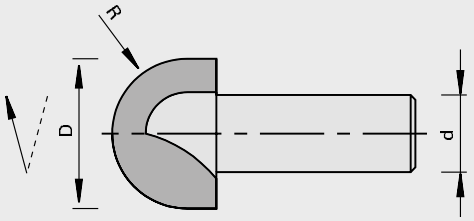
129615

Hohlkehl-Fräser HW-bestückt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Fräsen von Hohlkehlen und Halbhohlkehlen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 achsparallele Schneiden

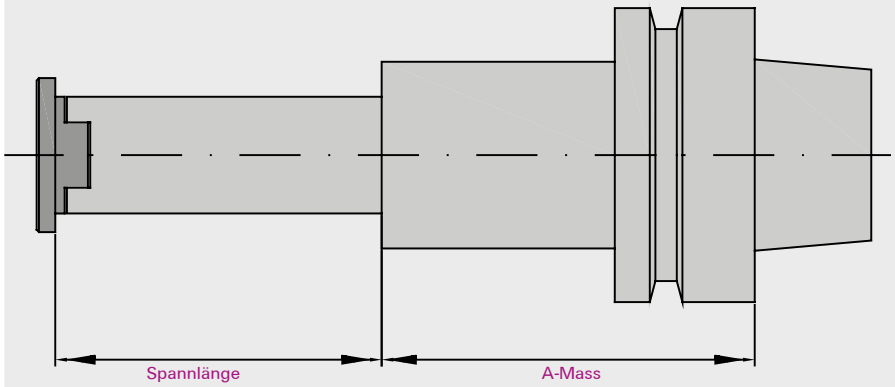
Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: Spannzange

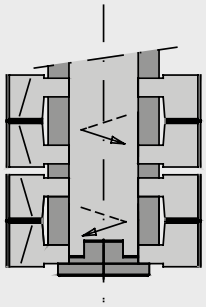
R [mm]	Ø D [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	Z	Ident-No.
4,75	9,5	6,35		2	198500 S
4,75	9,5	8,0	60	2	167633 O
5,5	11	6,35		2	198501 S
5,5	11	8,0	60	2	167634 O
6,35	12,7	6,35		2	198502 S
6,35	12,7	8,0	60	2	167635 L
8,0	16	6,35		2	198503 S
9,5	19	6,35		2	198506 S
12,7	25,4	6,35		2	198509 S
8,0	16	10		2	198504 O
9,5	19	10		2	198507 O
12,7	25,4	10		2	198510 O
12,7	25,4	M12x1		2	198511 O

Modula-System Bestelldaten

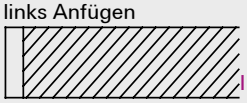


- Das Modula-System ist ein modernes Werkzeugsystem für CNC-Maschinen
- Durch den modularen Aufbau können viele Profi lvariationen zusammengestellt werden
- Die nachfolgenden Seiten beinhalten die wichtigsten Standardzusammenstellungen, die Einzelmesserköpfe und die Aufnahmeschäfte
- Wichtig: alle Zusammenstellungen sind immer ohne Aufnahmeschaft, dieser muß separat mitbestellt werden, mit Angabe von A-Mass und der gewünschten Spannlänge
- bei den Zusammenstellungen sind die Distanzringe jedoch nicht die Werkzeugbegleitkarten enthalten
- Zu den Modula-Werkzeugen werden keine Einstellehren und keine Schlüssel mitgeliefert; diese müssen separat mitbestellt werden (Montageset Ident-No. 9210474)
- Für Sonderzusammenstellungen wenden Sie sich an den LEUCO - Fachberater
- Werkzeugbegleitkarte Ident-No. 9217532 CHF 45,-

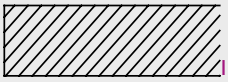
Modula-Fügegarnituren Anwendung



links Anfügen

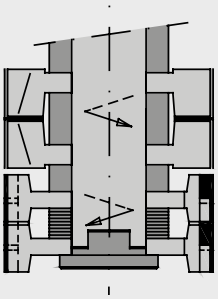


Modula Füge-Fräser mit Wendeplatten zum links Anfügen

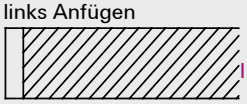


in Kombination mit Modula Füge-Fräser zum rechts Fertigfräsen

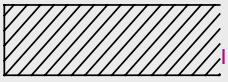
rechts Fertigfräsen



links Anfügen

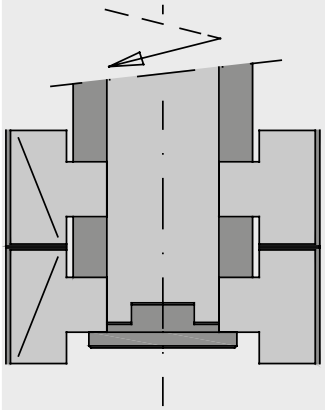


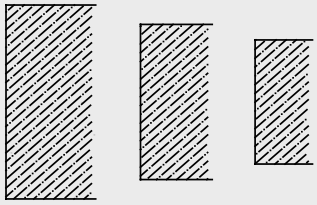
Modula Füge-Fräser mit Wendeplatten zum links Anfügen und für Furnierüberstände



in Kombination mit LEUCODIA Füge-Fräser zum rechts Fertigfräsen

rechts Fertigfräsen

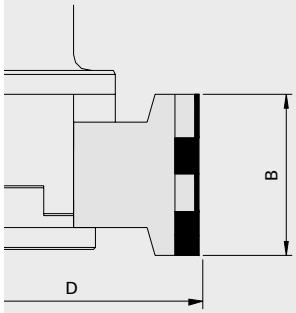




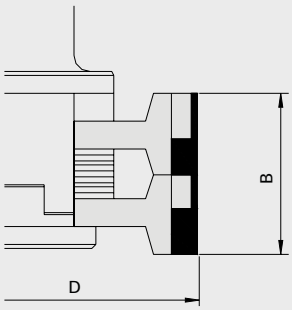
223210

Modula Füge-Fräser DP - Z=2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen von beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit pfeilverzahnten Schneiden für ziehenden Schnitt
- 2-teiliger Werkzeugsatz; 3 - 4 Standwege
- Zähnezahl Basis 2: Vorschub 8-15 m/min / Zähnezahl Basis 3: Vorschub 14-15 m/min

Vorteile

- Nachschärfzone 3,5 mm

Hinweise

- erweiterbar als R/L Werkzeugsatz mit LEUCODIA Fügefräser oder LEUCO-WPL Modulafräser möglich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montageset Ident-No. 9210474
- Schaftaufnahmen müssen separat bestellt werden

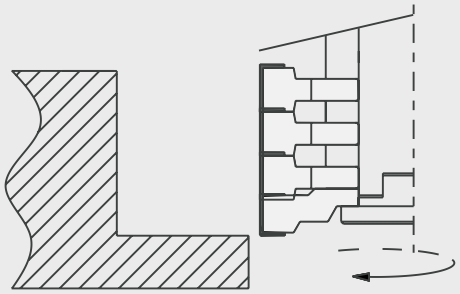
Ø D	B	Ø d	Z	H		Ident-No.
70	22	25	2+2	5-19	1-teilig	9202637 L
70	19-28	25	2+2	5-19	2-teilig	9201415 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

223210 / 223020

Modula Füge- / Falz-Fräser DP - Z=3

Produkt

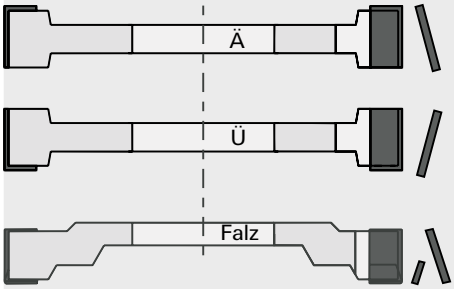
Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Falzen von beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit pfeilverzahnten Schneiden für ziehenden Schnitt
- durch verstellung 3 - 4 Standwege
- Zähnezahl Basis 3: Vorschub 12-30 m/min
- n max 24000 min-1

Vorteile

Hinweise

- erweiterbar als R/L Werkzeugsatz mit LEUCODIA Füge- / Falz-Fräser oder LEUCO-WPL Modulafräser möglich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montageset Ident-No. 9210474
- Schaftaufnahmen müssen separat bestellt werden

Ø D	B	Ø d	Z	H		Ident-No.
70	16-20	25	2x3	-16	Ä, Ü	9204231 O
70	21-30	25	3x3	-19	2xÄ, Ü	9204234 O
70	31-40	25	4x3	-29	3xÄ, Ü	9204232 O
70	41-50	25	5x3	-39	4xÄ, Ü	9204233 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

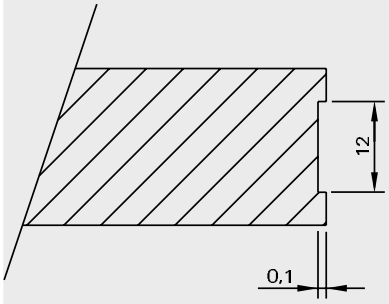
Ø D	B	Ø d	Z	H		Ident-No.
70	19	25	2x3	-18	Falz, Ä	9209654 O
70	29	25	3x3	-28	Falz, 2xÄ	9209655 O
70	39	25	4x3	-38	Falz, 3xÄ	9209656 O
70	49	25	5x3	-48	Falz, 4xÄ	9209657 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

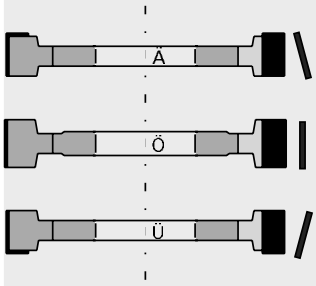
Einzelwerkzeug	Ø D	B	Ø d	Z		Class-No.	Ident-No.
	70	10	25	3	Ä	223210	9203973 L
	70	10	25	3	Ü	223210	9203972 L
	70	8,5	25	3+3	Falz	222020	9209489 L
	[mm]	[mm]	[mm]				

223210

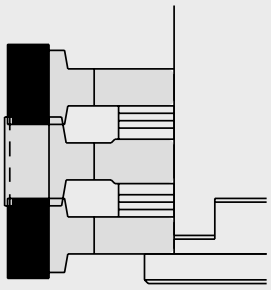
Modula Füge-Fräser DP - Z=3 mit Leimfüge

Produkt





Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen von beschichteten Holzwerkstoffen
- für PU nicht geeignet

Ausführung

- Mittellage 0,1 mm tiefer ergibt kleine Leimfuge bei loser Mittellage
- mit pfeilverzahnten Schneiden für ziehenden Schnitt
- durch verstellung 3 - 4 Standwege
- Zähnezahl Basis 3: Vorschub 12-30 m/min
- n max 24000 min-1

Vorteile

Hinweise

- erweiterbar als R/L Werkzeugsatz mit LEUCODIA Fügefräser oder LEUCO-WPL Modulafräser möglich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montageset Ident-No. 9210474
- Schaftaufnahmen müssen separat bestellt werden

Ø D	B	Ø d	Z	H		Ident-No.
70	22-31	25	2x3	16+19	Ä, Ü, Ö	9203974 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Einzelwerkzeug	Ø D	B	Ø d	Z		Class-No.	Ident-No.
	70,2	12	25	3	Ö	223210	9203971 L
	70	10	25	3	Ü	223210	9203972 L
	70	10	25	3	Ä	223210	9203973 L
	[mm]	[mm]	[mm]				

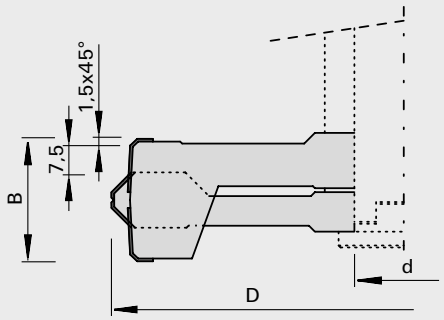
223060

Modula Hartdeck-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von abrasiven Materialien

Ausführung

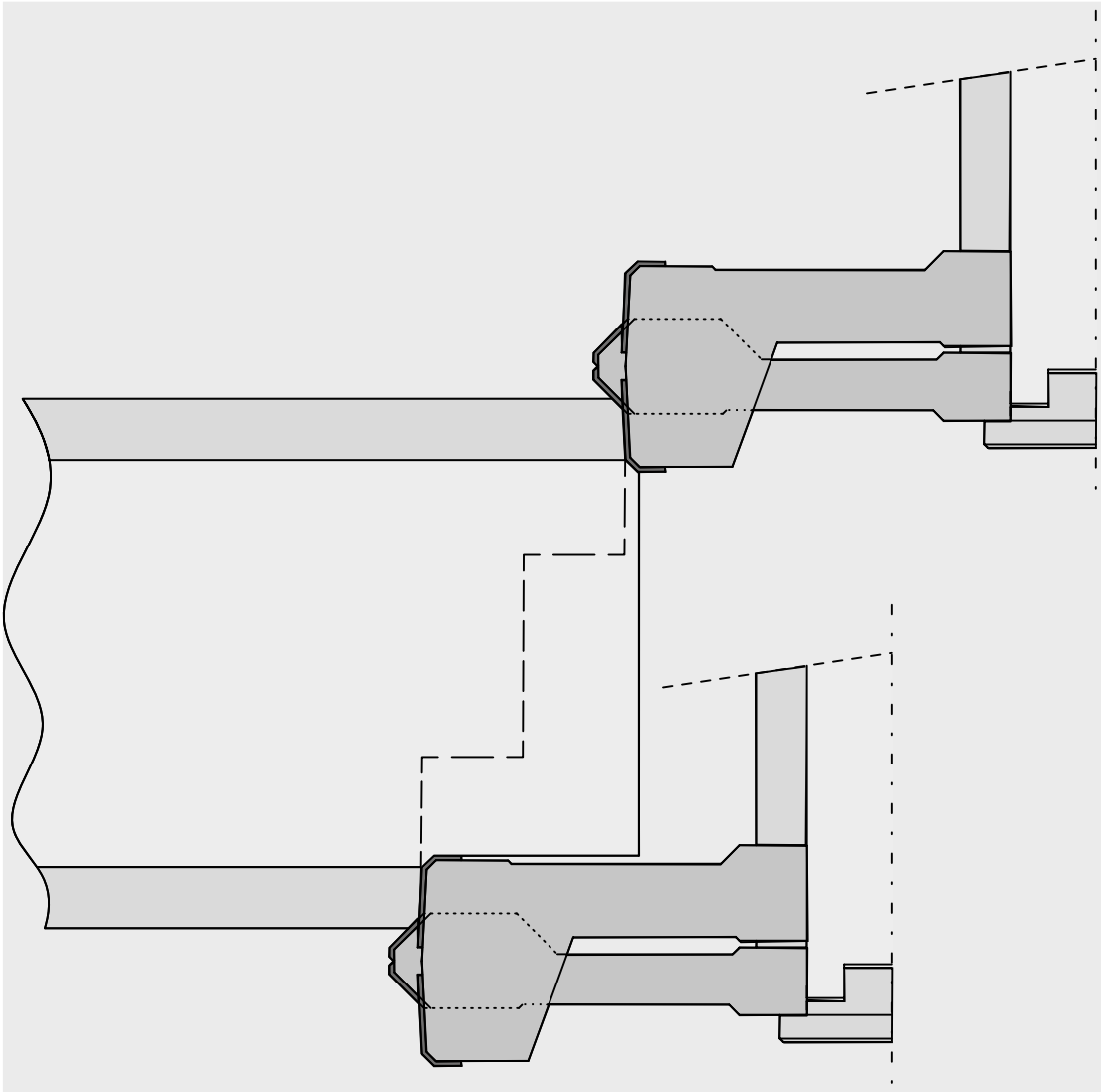
- ziehender Schnitt
- Nachschärfzone 4 mm
- n max = 12.700 min-1

Vorteile

Hinweise

- Schaftaufnahmen müssen separat bestellt werden
- kombinierbar mit Aufnahmen aus dem Modula Programm

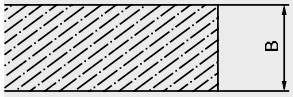
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140 [mm]	30 [mm]	25 [mm]	2+2	9206392 L



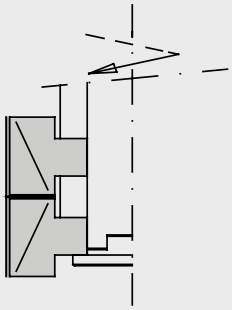
128660

Modula Füge-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen in beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit pfeilverzahnten Schneiden für ziehenden Schnitt
- Werkzeugsatz 2 - teilig
- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

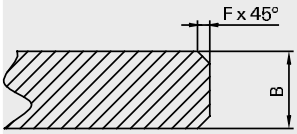
- weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D [mm]	B [mm]	Ø d [mm]	Z		Ident-No.
70	28	25	2	O-1, O-2	199377 O
70	38	25	2	C-1, C-2	199380 O
70	58	25	2	H-1, H-2	199382 O
70	78	25	2	J-1, J-2	199383 O

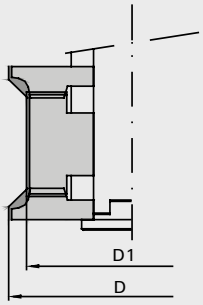
128660

Modula Fase-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Füge-Messerköpfe bis B = 40 mm mit Achswinkel
- bleibender Nullpunkt
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

- einfache Verstellung mittels Ringen
- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau

Hinweise

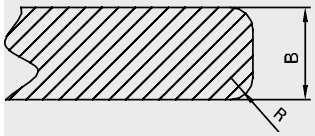
- erweiterbar mit Hohlkehl- oder Radius-Messerköpfen
- weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Fase◁	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
3x45	78	70	8,0-23	25	2	B, C-1, B	199335 O
3x45	78	70	14-33	25	2	B, H-1, B	199338 O
3x45	78	70	24-43	25	2	B, J-1, B	199341 O
3x45	78	70	34-63	25	2	B, S-1, B	199753 O
3x45	78	70	54-75	25	2	B, M-1, B	199754 O
5x45	82	70	18-28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344 O
5x45	82	70	23-38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348 O
5x45	82	70	33-48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352 O
5x45	82	70	38-68	25	2	F-1, S, F-2	199765 O
10x45	90	70	22-38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356 O
10x45	90	70	29-58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362 O
10x45	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199767 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

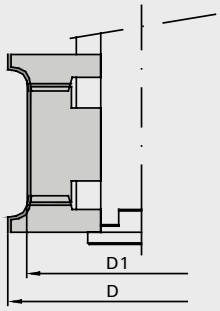
128660

Modula Abrund-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Abrunden in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Füge-Messerköpfe bis B = 40 mm mit Achswinkel
- Radius-Messerköpfe ab R 4 mit Achswinkel
- bleibender Nullpunkt
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

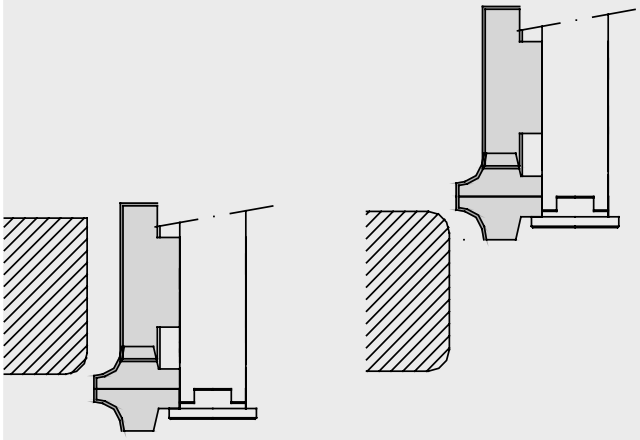
- einfache Verstellung mittels Ringen
- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau

Hinweise

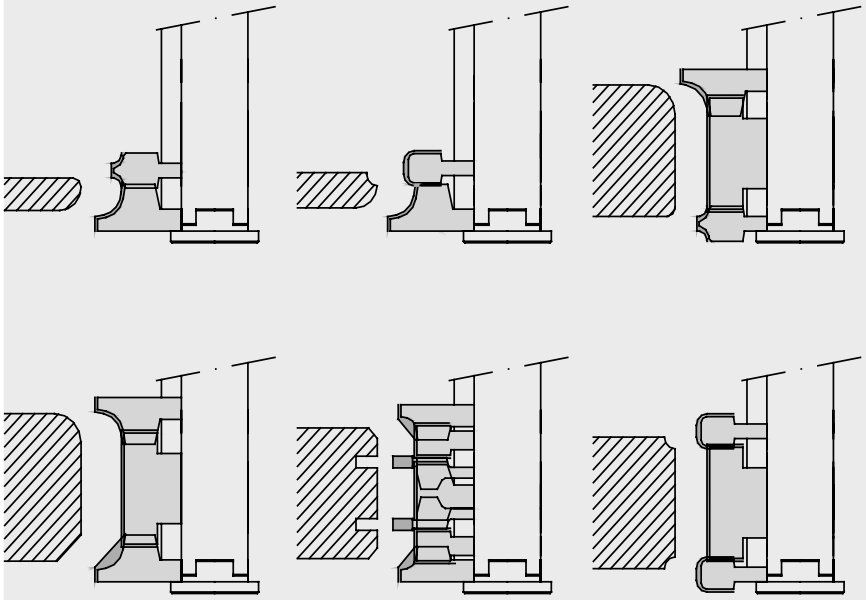
- erweiterbar mit Hohlkehl- oder Fase-Messerköpfen
- weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
2, 3	78	70	8,0-21	25	2	B, C-1, B	199336 O
2, 3	78	70	14-31	25	2	B, H-1, B	199339 O
2, 3	78	70	24-41	25	2	B, J-1, B	199342 O
2, 3	78	70	54-75	25	2	B, M, B	199750 O
4, 5, 6	82	70	16-26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345 O
4, 5, 6	82	70	20-36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349 O
4, 5, 6	82	70	30-46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353 O
4, 5, 6	82	70	40-66	25	2	F-1, S, F-2	199755 O
8, 10	90	70	22-34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357 O
8, 10	90	70	22-44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360 O
8, 10	90	70	29-54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363 O
8, 10	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199761 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Modula Anwendungsbeispiele



Andere Zusammenstellungen

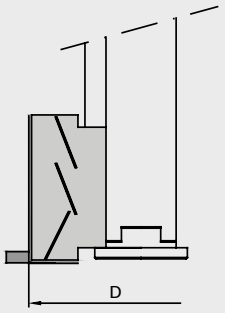


128660

Modula Füge- / Falz-Messerköpfe HW

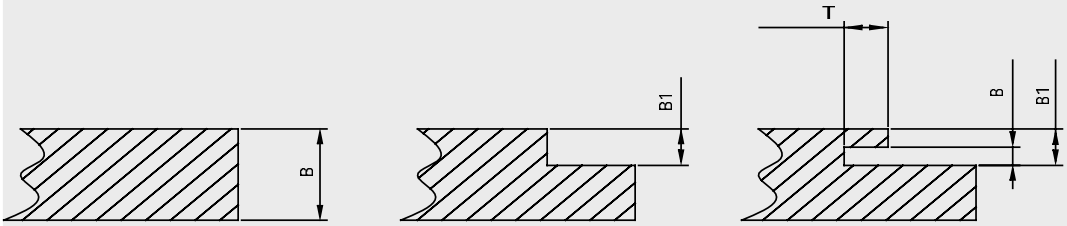
Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium
- mit wechselseitigem Achswinkel
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 15.000 min-1

Vorteile

- sehr leistungsfähig bei geringem Schnittdruck

Hinweise

- optional Nutmesser einsetzbar
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Ident-No.
80	71	20-70	25	2+2+2	9203782 L
80	91	20-90	25	2+2+2	9206050 L
80	127	20-126	25	2+2+2	9206515 L
120	100		25	4	9209449 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten bis 2006	15,7	12	1,5	150515	10	876623 L
Wendeplatten	20	12	1,5	150515	10	9206316 L
Wendeplatten	20	12	1,5	150515	10	9215959 L
Wendeplatten	100	12	1,5	150515	10	9209451 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Optionen: zusätzliche Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869 L
	5,0	8,0	150512	10	888748 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten		100x11x10	9209449	925300	1	9209452 O
Gewindestifte		M6x20	9209449	995322	2	9204674 L
Druckleisten		18x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	872689 O
Druckleisten		21,3x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	9203785 O
Gewindestifte		M6x16 SW3	9203782, 9206050, 9206515	995161	10	001617 L
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	900512 L
Senkkopfschrauben		M5x11 T15	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	879871 L
Schraubendreher		SW3x100	für alle	985730	1	166090 L
Schraubendreher		T15x80	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	171188 L
		[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	T20x100	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	166092 L
Magnetanschlag	1,0	9203782, 9206050, 9206515	997800	1	166094 L
	[mm]				

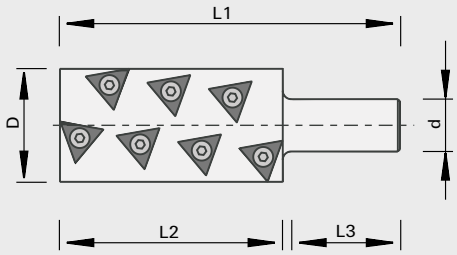
128260

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - t3-System =>zum Patent angemeldet!

Produkt



Zeichnung



LEUCO t3 system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC- und Abbundanlagen
- zum Absatz- und ausrissfreien Fügen, Fälzen und Formatieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

- spiralförmiges eintauchen, Taschen grösser Ø 60
- Vorschub pro Zahn fz = 0.2-0.5 mm
- Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille
- * mit Gewinde M6
- bei Verwendung Spannzangenfutter, Sicherungsscheibe 9260834 verwenden
- Montage Wendeplatte bei 2,8 Nm
- Drehmomentschlüssel empfohlen!

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Anzahl der Schneidlinge		Ident-No.
54	78	20	52	133,5	2+2	14		187268 L
54	63	25	52	120	2+2	12	*	9209663 L
54	78	25	52	133,5	2+2	14	*	9209764 L
54	106,5	25	52	162,5	2+2	18	*	9209440 L
61	79,1	25	52	139,2	2+2	14	*	9209619 L
80	87	25	60	147,5	2+2	16	*	9260772 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

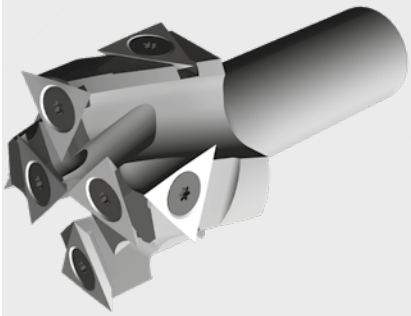
Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209441 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
Sicherungsscheibe mit Schraube	D=26 / M6x16	997300	1	9260834 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	0,8-5 Nm	985730	1	9241766 O
Drehmomentschraubendreher mit Quergriff	2,8 Nm	985730	1	9241776 L
Steckeinsatz Torx für 9241766	T15	985730	2	9211807 L
Steckeinsatz Torx für 9241776	T15	985730	2	9241777 L
	[mm]		[St.]	

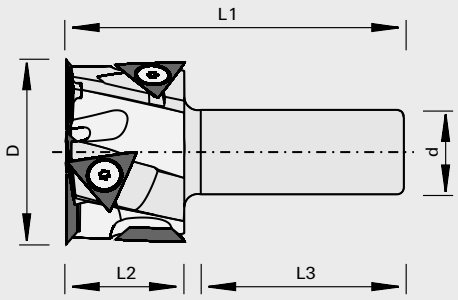
128260

Falz-Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - t3-System => zum Patent angemeldet!

Produkt



Zeichnung



LEUCO t3>system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC- und Abbundanlagen
- zum Absatz- und ausrissfreien Fälzen Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten nach unten ziehende Schneiden
- auch für Fälze <21 mm
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- topcoat Beschichtung für eine Erhöhung der Standwege

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

- spiralförmiges eintauchen, Taschen grösser Ø 60
- Vorschub pro Zahn fz = 0.2-0.5 mm
- Wendeschneide 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille
- mit Gewinde
- bei Verwendung Spannzangenfutter, Sicherungsscheibe 9260834 verwenden
- Montage Wendeplatte bei 2,8 Nm
- Drehmomentschlüssel empfohlen!

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
54	35	25	61	100	2+2	8	187269 C
61	35	25	61	100	2+2	8	187369 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209441 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
Sicherungsscheibe mit Schraube	D=26 / M6x16	997300	1	9260834 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	0,8-5 Nm	985730	1	9241766 O
Drehmomentschraubendreher mit Quergriff	2,8 Nm	985730	1	9241776 L
Steckeinsatz Torx für 9241766	T15	985730	2	9211807 L
Steckeinsatz Torx für 9241776	T15	985730	2	9241777 L
	[mm]		[St.]	

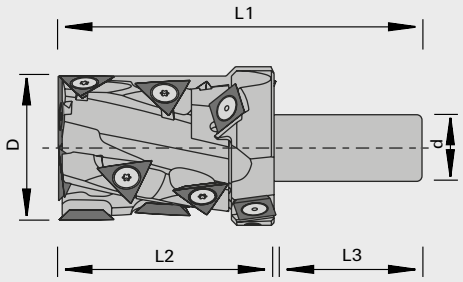
128260

Steckdosenfräser HW - t3-System

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen, z. B. Hundegger, Weinmann, Krüsi
- zum Fräsen von Steckdosenlöchern in Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Holz- und Plattenwerkstoffe sowie Gipskarton und Baubuche

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten nach unten ziehende Schneiden
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20

Vorteile

- Bohren und Fasen 2x45° im gleichen Arbeitsgang
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
61	80	25	55	136,5	2+2+2	16	80479566 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	HL Solid 30	150558	10	003079 L
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209441 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	995125	10	176199 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
	[mm]		[St.]	

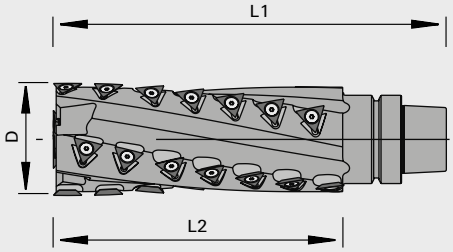
128260

Monolith Schaftfräser HSK 63E mit HW-Wendeplatten - t3-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO t3 system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC- und Abbundanlagen
- zum Absatz- und ausrissfreien Fügen, Fälzen und Formatieren von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Holz- und Plattenwerkstoffe sowie Gipskarton und Baubuche

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden
- Monolith Ausführung mit Wegfall der Schnittstelle

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten
- durch Wegfall der Schnittstelle eine weitere Optimierung der Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
80	207,6	HSK 63E	280,5	2+2	32	80482108 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209441 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

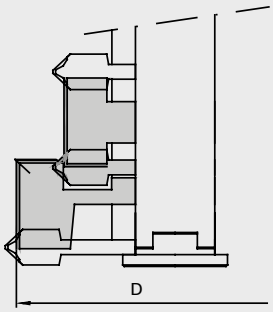
Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	0,8-5 Nm	985730	1	9241766 O
Drehmomentschraubendreher mit Quergriff	2,8 Nm	985730	1	9241776 L
Steckeinsatz Torx für 9241766	T15	985730	2	9211807 L
Steckeinsatz Torx für 9241776	T15	985730	2	9241777 L
	[mm]		[St.]	

128660

Modula Türfalz-Garnituren HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von Türen

Ausführung

- mit Achswinkel
- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1
- bleibender Nullpunkt

Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- bei der variablen Türfertigung wird die Überschlagskante mit unterem Fräser im zweiten Arbeitsgang gemacht
- erweiterbar mit Fase-, Hohlkehl-, oder Radius-Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
96	15-28	14-18	25	13	2	199722 O
96	15-28	24-38	25	13	2	199723 O
96	22-38	24-38	25	13	2	199724 O
100	15-28	14-28	25	15	2	199725 O
100	15-28	24-38	25	15	2	199726 O
100	22-38	24-38	25	15	2	199727 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

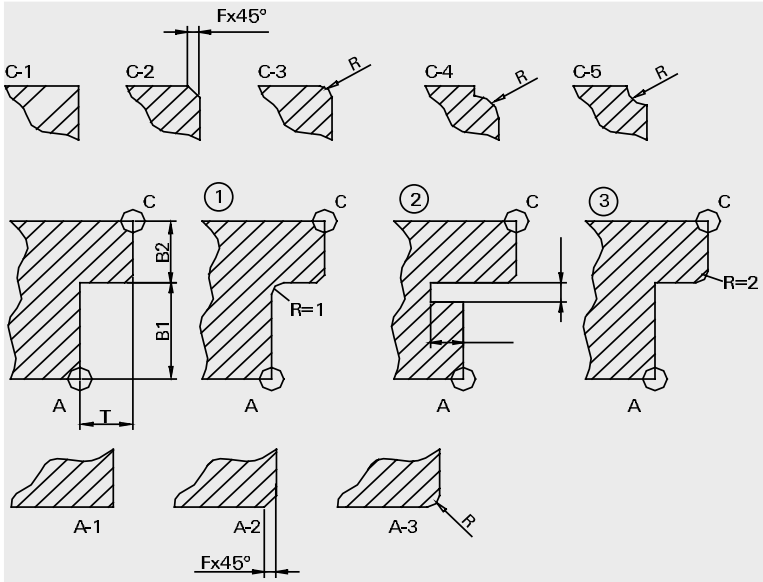
Optionen1	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Vorschneider	1,0	13	15	2,0	150552	10	888476 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869 L
	5,0	8,0	150512	10	888747 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

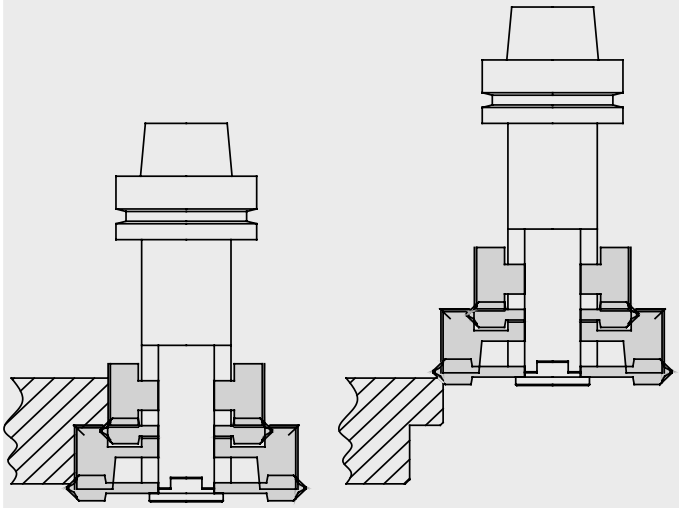
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	995125	10	879871 L
		[mm]		[St.]	

Optionen2	R	Fase◁	Tmax	Messerkopf	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	13	E	120300	888737 O
A-3	2,0		13	E	120300	888738 O
A-3	3,0		13	E	120300	888739 O
A-2		45	15	A	120300	879845 O
A-3	2,0		15	A	120300	881168 O
A-3	3,0		15	A	120300	881169 O
C-2		45		B	120610	879830 O
C-3	2,0			B	120210	881166 O
C-3/4	3,0			B	120210	881167 O
C-3	4,0			F-1	120210	879984 O
C-3	5,0			F-1	120210	881170 O
C-3/4	6,0			F-1	120210	881171 O
	[mm]	[°]	[mm]			

Optionen2	R	Fase◁	Tmax	Messerkopf	Class-No.	Ident-No.
C-3	8,0			U-1	120210	881880 O
C-3/4	10			U-1	120210	881881 O
C-5	3,0			N	120600	879859 O
C-5	4,0			N	120600	881164 O
C-5	5,0			K	120600	879858 O
C-5	6,0			K	120600	881165 O
	[mm]	[°]	[mm]			

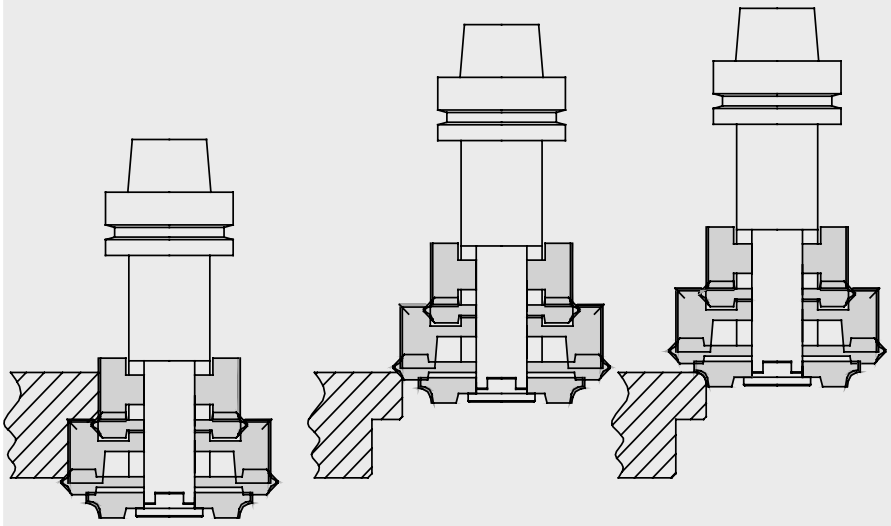


Modula Türgarnitur Anwendung



1. Arbeitsgang

2. Arbeitsgang



1. Arbeitsgang

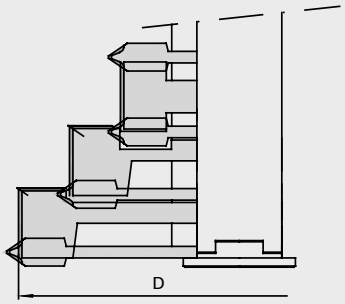
2. Arbeitsgang Fase, Abrundung oder Stab oben kann alles über das Programm angesteuert werden

128660

Modula Doppelfalz-Garnituren HW

Produkt

Zeichnung

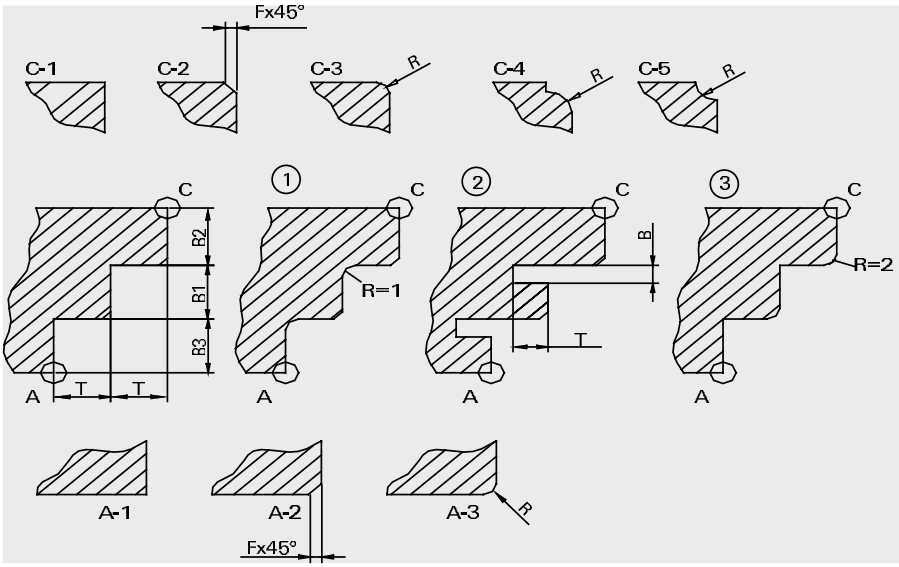


LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von Türen

Ausführung

- mit Achswinkel
- Zähnezahl Basis Z = 2
- bleibender Nullpunkt
- n max = 11.500 min-1

Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- erweiterbar mit Fase-, Hohlkehl-, oder Radius-Messerköpfen
- Standard-Garnituren: Kante A und C kantig
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax		Ident-No.
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5	199267 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Optionen1	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Vorschneider	1,0	13	15	2,0	150552	10	888476 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Optionen2	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Nutmesser	4,0	8,0	150512	10	879869 L
Nutmesser	5,0	8,0	150512	10	888747 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

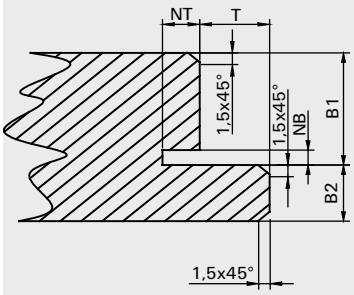
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	995125	10	879871 L
		[mm]		[St.]	

Optionen	R	Fase◁	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
A-2		45	Y	120300	1	880580 O
A-3	2,0		Y	120300	1	880581 O
A-3	3,0		Y	120300	1	880582 O
C-2		45	B	120610	1	879830 O
C-3	2,0		B	120210	1	881166 O
C-3/4	3,0		B	120210	1	881167 O
C-3	4,0		F-1	120210	1	879984 O
C-3	5,0		F-1	120210	1	881170 O
C-3/4	6,0		F-1	120210	1	881171 O
C-3	8,0		U-1	120210	1	881880 O
C-3/4	10		U-1	120210	1	881881 O
C-5	3,0		N	120600	1	879859 O
C-5	4,0		N	120600	1	881164 O
C-5	5,0		K	120600	1	879858 O
C-5	6,0		K	120600	1	881165 O
	[mm]	[°]				

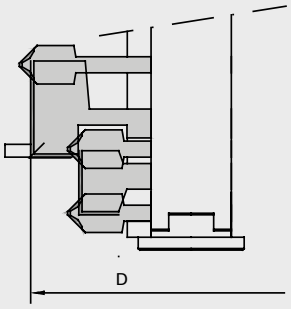
128660

Modula Rahmenfalz-Garnituren HW mit Fase

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von Rahmen

Ausführung
- Garnitur mit angefasten Kanten und Nut 4 x 8 mm
- mit Achswinkel
- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile
- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise
- auch im Linkslauf oder zum Fälzen von unten erhältlich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199746 O
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199745 O
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199748 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869 L
	5,0	8,0	150512	10	888747 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

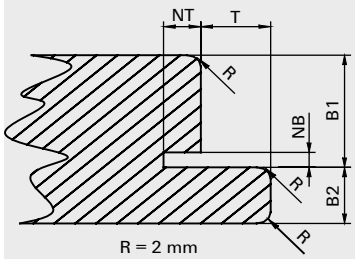
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	995125	10	879871 L
		[mm]		[St.]	

121260

Modula Rahmenfalz-Garnituren HW mit Radius

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von Rahmen

Ausführung

- Garnitur mit abgerundeten Kanten und Nut 4 x 8 mm
- mit Achswinkel
- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- auch im Linkslauf oder zum Fälzen von unten erhältlich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778 O
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779 O
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869 L
	5,0	8,0	150512	10	888747 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

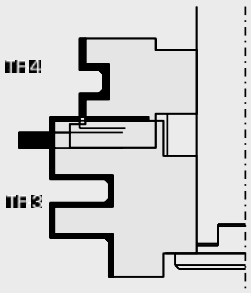
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	995125	10	879871 L
		[mm]		[St.]	

128660

Modula Tür-Futter-Garnituren HW

Produkt

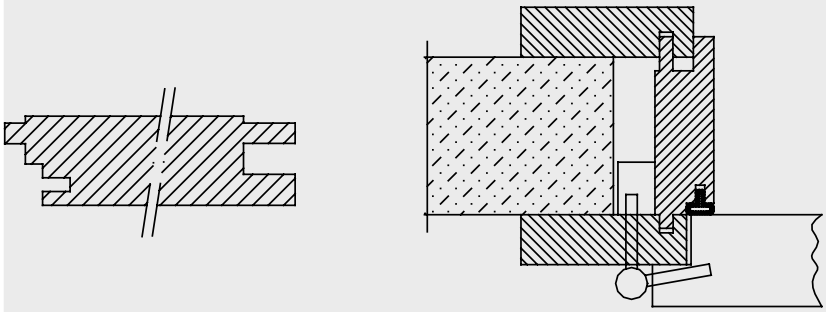
Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zur Herstellung von Türfuttern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- beidseitige Bearbeitung mit der gleichen Garnitur
- für einseitige Bearbeitung auf Anfrage
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	Ø d	Tmax		Ident-No.
100 [mm]	25-30 [mm]	25 [mm]	15 [mm]	TF-3, TF-4	9202895 O

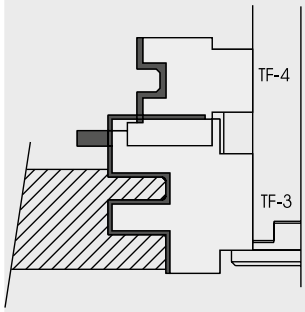
Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wendeplatten	10	13,5	1,5	bis 2006	151556	10	888963 S
Profil-Wendeplatten	22,3	18	2,0	TF-4	151556	10	885906 L
Profil-Wendeplatten	41	28,2	2,0	TF-3	151556	10	9202581 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

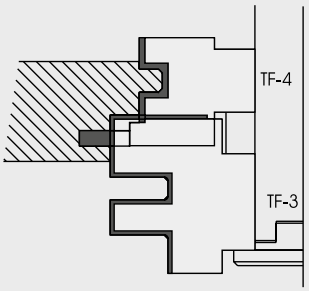
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x11 T15	995125	10	879871 L
	[mm]		[St.]	

Modula Türgarnitur Anwendung

Anwendungsbeispiele mit Standardwerkzeug
Einsatz erfolgt in 2 Arbeitsgängen

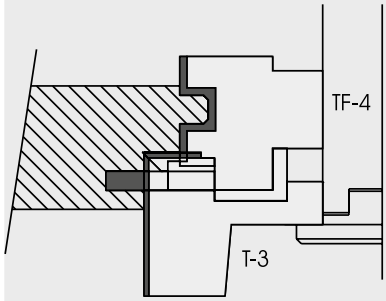


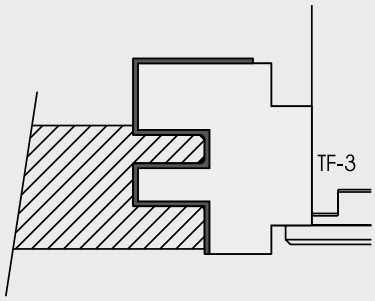
1. Arbeitsgang



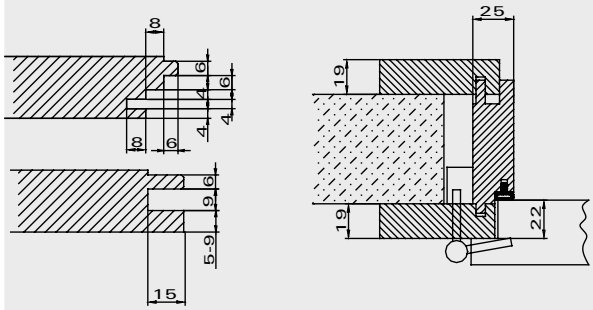
2. Arbeitsgang

Anwendungsbeispiel wenn Überfahrhöhe zu klein für die Standardlösung
Es kommen 2 Werkzeuge zum Einsatz





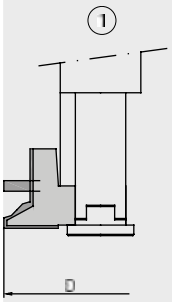
Abmessungen



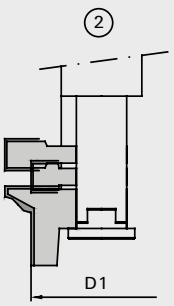
128660

Modula Konterprofil-Garnituren HW - einseitig

Produkt



Zeichnung

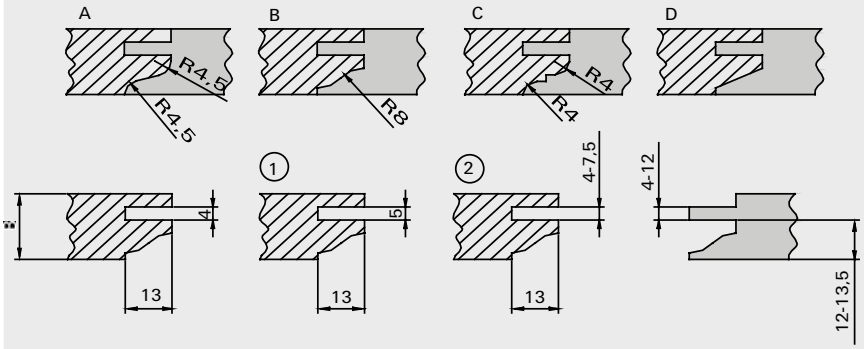


LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Längs- und Konterprofile an Möbelteilen, z.B. Möbeltüren und Kassetten

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile

- 4 Profile im gleichen Körper möglich
- Komplettbearbeitung in einem Arbeitsgang

Hinweise

- Standard Auslieferung mit Profil B, Nut 4 x 13 mm
- optional Nut 5 x 13 mm oder verstellbar 4 - 7,5 x 13 mm
- für Rechts- oder Linkslauf erhältlich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type		Ident-No.
96	70	20-27	25	1	X-2, Nut 4	199775 O
96	70	20-27	25	2	X-1, G, W	199776 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Optionen1	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Nutmesser	5,0	13	150512	10	879870 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	995125	10	879871 L
		[mm]		[St.]	

Optionen2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Fräser Q	4,0	13	120400	881153 O
	[mm]	[mm]		

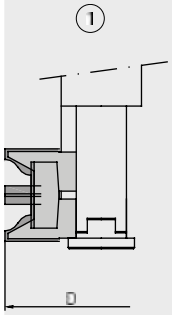
Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882465 S
Profil A rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882466 S
Profil B links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882463 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil B rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882464 L
Profil C links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882461 S
Profil C rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882462 S
Profil D links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882467 L
Profil D rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882468 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

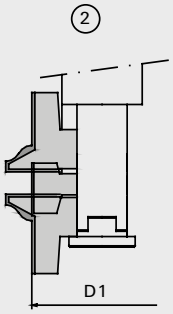
128660

Modula Konterprofil-Garnituren HW - doppelseitig

Produkt



Zeichnung

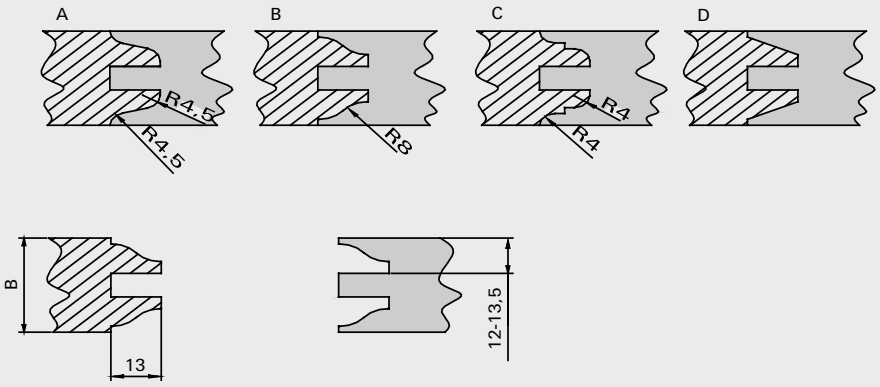


LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Längs- und Konterprofile an Möbelteilen, z.B. Innentüren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile

- 4 Profile im gleichen Körper möglich
- Komplettbearbeitung in einem Arbeitsgang

Hinweise

- Standard Auslieferung mit Profil B, Nut 8 - 15 x 13 mm
- optional Nut 5 - 9,5 x 13 mm möglich
- für Rechts- oder Linkslauf erhältlich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type		Ident-No.
96	70	34-42	25	1	X-1, X-2	199389 O
96	70	34-42	25	2	X-1, C-1, X-2	199390 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	20	12	1,5	C	150515	10	003082 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	8	13	X-1	150512	10	882483 L
	8	13	X-2	150512	10	882460 L
	5,0	13	X-1, X-2	150512	10	879870 L
	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	8	13	X-1	150512	10	882483 L
	8	13	X-2	150512	10	882460 L
	5,0	13	X-1, X-2	150512	10	879870 L
	[mm]	[mm]			[St.]	

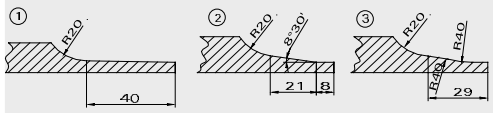
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	995125	10	879871 L
		[mm]		[St.]	

Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882465 S
Profil A rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882466 S
Profil B links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882463 L
Profil B rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882464 L
Profil C links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882461 S
Profil C rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882462 S
Profil D links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882467 L
Profil D rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882468 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

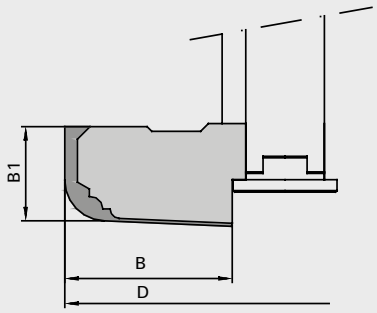
128660

Modula Abplatt-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Abplatten und Profilieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 140 mm: n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- weitere Profile nach Kundenwunsch möglich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

R	Ø D	B	B1	Ø d	Ident-No.
20	140	55	30	25	888504 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Wechselplatten Grundschneide	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	48	12	1,5	151521	10	888511 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

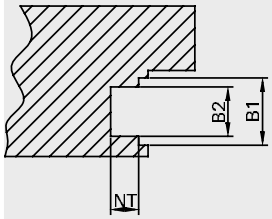
Wechselplatten Umfangschneide	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	1,5	151766	10	889076 S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Stützplatten Umfangschneide	R	B	H	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	925300	2	889077 S
	[mm]	[mm]	[mm]			

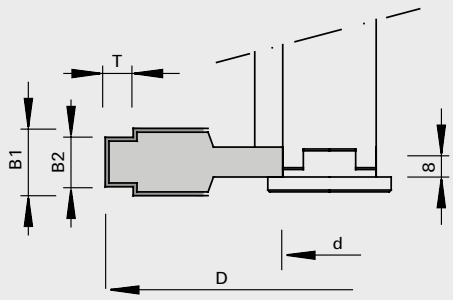
128660

Modula Stufen-Nutmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten von Aussparungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen für Sicherheitsschlösser und Beschläge

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 12.000 min-1

Vorteile

- weniger Ausrisse durch Schnittunterteilung

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Stufennut für 18 und 20 mm sind auf dem gleichen Grundkörper durch Wechseln der Profilplatten möglich
- kombinierbar mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Type	Ident-No.
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990 L
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

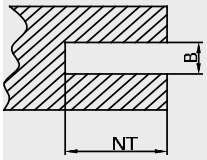
Wechselplatten	B	B1	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	18,1	13,2	20	2,0	151586	10	881106 L
	20,1	15,2	20	2,0	151586	10	881183 S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087 L
Druckleisten	B=18	925300	2	881105 S
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
	[mm]		[St.]	

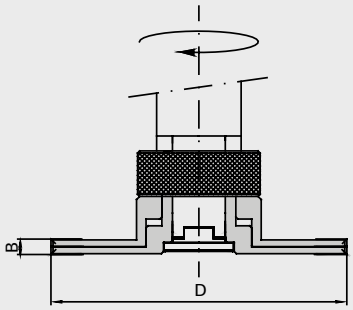
121450/128660

Modula Nutmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 11.000 min-1

Vorteile

- einzigartige Verstelleinheit mit Gewindebüchse

Hinweise

- Verstellung erfolgt spielfrei mittels Einstellring
- Feineinstellungsskala 0,1mm
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

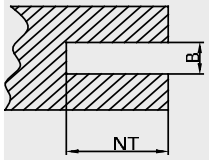
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
140	4,0-7,5	25	40	4+4+4	mit VS	889645 L
140	7,5-11	25	40	4+2+4	mit VS	889876 L
150	10-18	25	45	2+2+4	mit VS	9201087 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	7,5	12	1,5	889876	150515	10	052543 L
Wendeplatten	9	12	1,5	889876	150515	10	167256 L
Wendeplatten	9,6	12	1,5	9201087	150515	10	171163 L
Wendeplatten	18	18	1,95	889645, 889876	150508	10	163699 L
Vorschneider	14	14	1,2	889645, 889876	150558	10	163701 L
Vorschneider	14	14	2,0	9201087	150558	10	003079 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

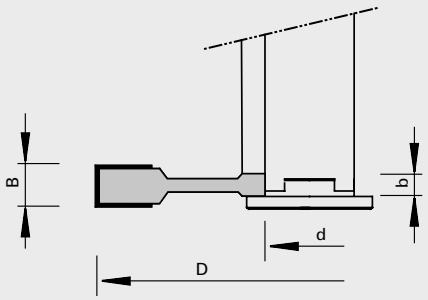
128660

Modula Planet-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten von Aussparungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen für Beschläge und Absenkdichtungen (Planet) an Türen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 3+3
- n max = 10.100 min-1

Vorteile

- reduzierter Schnittdruck und weniger Ausrisse durch Schnittunterteilung

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf
- links oder rechts montierbar
- kombinierbar mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
150	13,1	7,0	25	3+3	I	9206343 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S		Class-No.	VP	Ident-No.
	7,0	12	1,5	bis 1999	150515	10	881453 L
	9	12	1,5	ab 2000	150515	10	167256 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

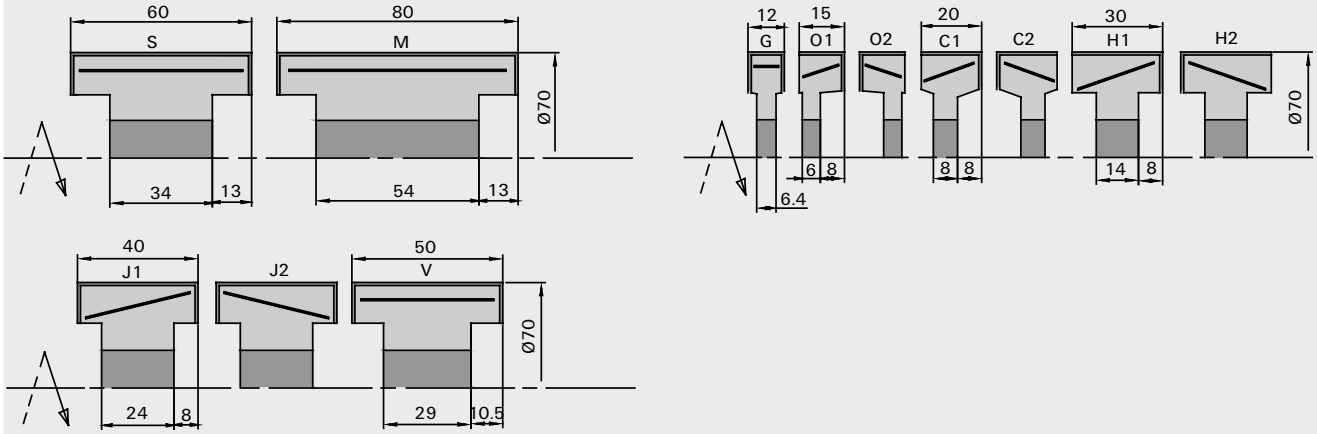
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087 L
Druckleisten	B=7,2	925300	2	870829 L
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
	[mm]		[St.]	

120210

Modula Einzel-Füge-/Falz-Messerköpfe HW - Z=2

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerköpfe von B = 15 mm bis 40 mm mit Achswinkel
- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	12	6,4	25	2	G	879829 L
70	15	6,0	25	2	O-1	879828 L
70	15	6,0	25	2	O-2	879833 L
70	20	8,0	25	2	C-1	879827 L
70	20	8,0	25	2	C-2	879832 L
70	30	14	25	2	H-1	879854 L
70	30	14	25	2	H-2	879855 L
70	40	24	25	2	J-1	882012 L
70	40	24	25	2	J-2	882013 L
70	50	29	25	2	V	9201908 L
70	60	34	25	2	S	888526 L
70	80	54	25	2	M	888527 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	G	150515	10	003080 L
Wendeplatten	15	12	1,5	O-1, O-2	150515	10	003081 L
Wendeplatten	20	12	1,5	C-1, C-2	150515	10	003082 L
Wendeplatten	30	12	1,5	H-1, H-2	150515	10	003083 L
Wendeplatten	40	12	1,5	J-1, J-2	150515	10	164078 L
Wendeplatten	50	12	1,5	V	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	60	12	1,5	S	150515	10	003086 L
Wendeplatten	80	12	1,5	M	150512	10	888545 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

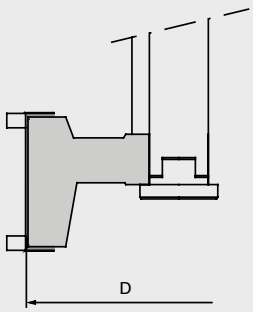
Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087 L
Druckleisten	B=10	G, O-1, O-2	925300	2	164526 L
Druckleisten	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076 L
Druckleisten	B=30	H-1, H-2	925300	2	164185 L
Druckleisten	B=40	J-1, J-2	925300	2	882014 L
Druckleisten	B=50	V	925300	2	883382 O
Druckleisten	B=60	S	925300	2	888543 O
Druckleisten	B=80	M	925300	2	888544 O
Magnetanschlag	1,0		997800	1	166094 L
	[mm]			[St.]	

120260

Modula Einzel-Falz-Messerköpfe HW - Z=3 + Z=4

Produkt

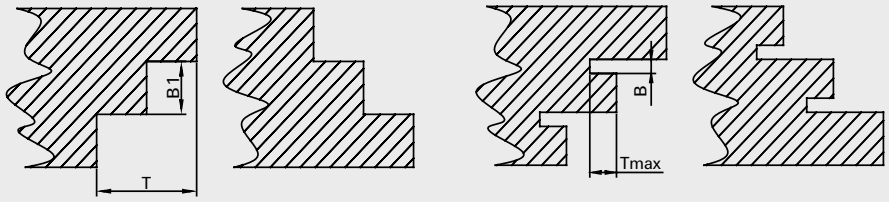
Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z=3 + Z=4
- mit Achswinkel
- Grundkörper aus Aluminium
- n max = 10.700 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- optional Nutmesser einsetzbar
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
140	38	25,6	25	47	3+6+6V	9205913 L
140	48	35,6	25	47	3+6+6V	9205912 L
140	60,4	30	25	47	4+4+8V	9208731 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider		14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten		39,2	12	1,5	150515	10	9203225 L
Wendeplatten		49,2	12	1,5	150515	10	9203226 L
Wendeplatten		60	12	1,5	150515	10	003086 L
Nutmesser		4,0	8,0		150512	10	879869 L
Nutmesser		4,0	13		150512	10	881180 L
Nutmesser	oben im rechtslauf	5,0	8,0		150512	10	888747 L
Nutmesser	unten im rechtslauf	5,0	8,0		150512	10	888748 L
Nutmesser	oben im rechtslauf	5,0	13		150512	10	888749 L
Nutmesser	unten im rechtslauf	5,0	13		150512	10	888750 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

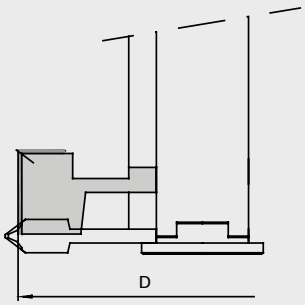
Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	für alle	995125	10	879871 L
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	für alle	995125	10	900512 L
Gewindestifte		M6x20	für alle	995322	2	9204674 L
Druckleisten		B=38	9205913	925300	2	9205914 S
Druckleisten		B=48	9205912	925300	2	9201835 S
Druckleisten		B=58	9208731	925300	2	876809 O
		[mm]			[St.]	

120210

Modula Einzel-Falz-Messerköpfe HW - Z=2

Produkt

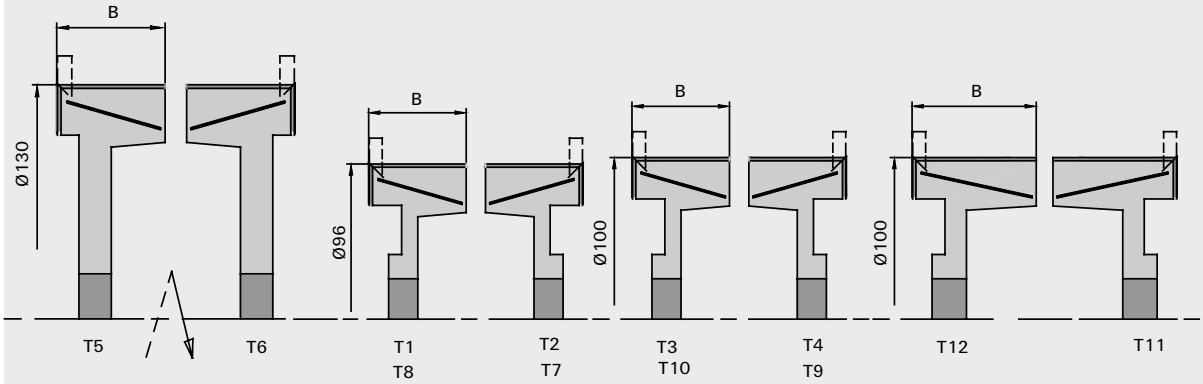
Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- mit Achswinkel
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1
- Ø 130 mm: n max = 11.500 min-1

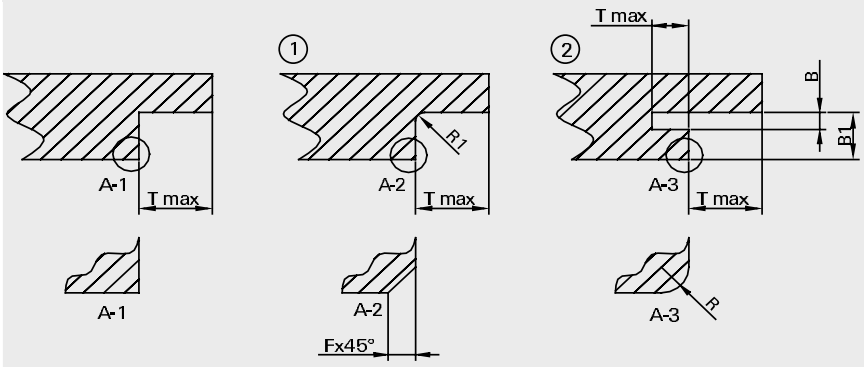
Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
96	30	9,0	25	2+2V	T-1	888467 L
96	30	9,0	25	2+2V	T-2	888466 L
96	40	15,5	25	2+2V	T-8	889427 L
96	40	15,5	25	2+2V	T-7	889426 L
100	30	9,0	25	2+2V	T-3	888524 L
100	30	9,0	25	2+2V	T-4	888523 L
100	40	15,5	25	2+2V	T-10	889429 L
100	40	15,5	25	2+2V	T-9	889428 L
100	50	16	25	2+2V	T-11	9208892 L
100	50	16	25	2+2V	T-12	9208893 L
130	30	9,0	25	2+2V	T-5	888525 L
130	30	9,0	25	2+2V	T-6	888522 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



Wendeplatten		B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider		14	14	2,0	T-1 bis T-10	150558	10	003079 L
Radius-Vorschneider		13	15	2,0		150552	10	888476 L
Wendeplatten		30	12	1,5	T-1 bis T-6	150515	10	003083 L
Wendeplatten		40	12	1,5	T-7 bis T-10	150515	10	164078 L
Wendeplatten		50	12	1,5	T-11, T-12	150515	10	003085 L
Nutmesser		4,0	8,0			150512	10	879869 L
Nutmesser		4,0	13		T-1 bis T-10	150512	10	881180 L
Nutmesser		5,0	8,0		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10, T12	150512	10	888747 L
Nutmesser		5,0	8,0		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9, T11	150512	10	888748 L
Nutmesser		5,0	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	10	888749 L
Nutmesser		5,0	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	10	888750 L
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

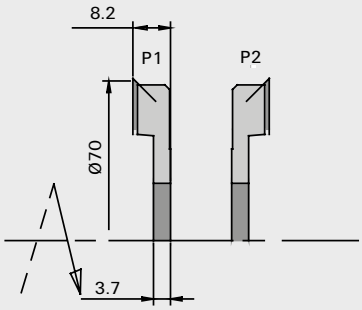
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	995125	10	879871 L
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	995125	10	900512 L
Gewindestifte		M5x10	995161	10	881087 L
Druckleisten		B=30	925300	2	164185 L
Druckleisten		B=40	925300	2	882014 L
Druckleisten		B=50	925300	2	883382 O
Magnetanschlag	T-11, T-12	0,0	997800	1	016613 L
Magnetanschlag	T-1 bis T-10	1,0	997800	1	166094 L
		[mm]		[St.]	

120200

Modula Einzel-Vorschnitt-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Vorschneiden von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-1	879831 L
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-2	879834 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Radius-Vorschneider	13	15	2,0	150552	10	888476 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

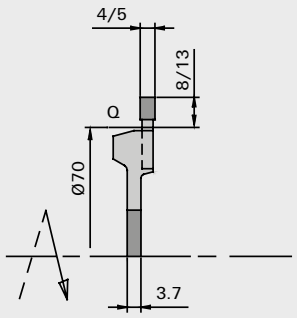
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x7 T15	995125	10	900512 L
	[mm]		[St.]	

120400

Modula Einzel-Nutmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Type	Ident-No.
70	4,0	25	8,0	2	Q	879835 O
70	4,0	25	13	2	Q	881153 O
70	5,0	25	8,0	2	Q	881154 O
70	5,0	25	13	2	Q	881155 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180 L
	4,0	8,0	150512	10	879869 L
	5,0	13	150512	10	879870 L
	5,0	8,0	150512	10	881179 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

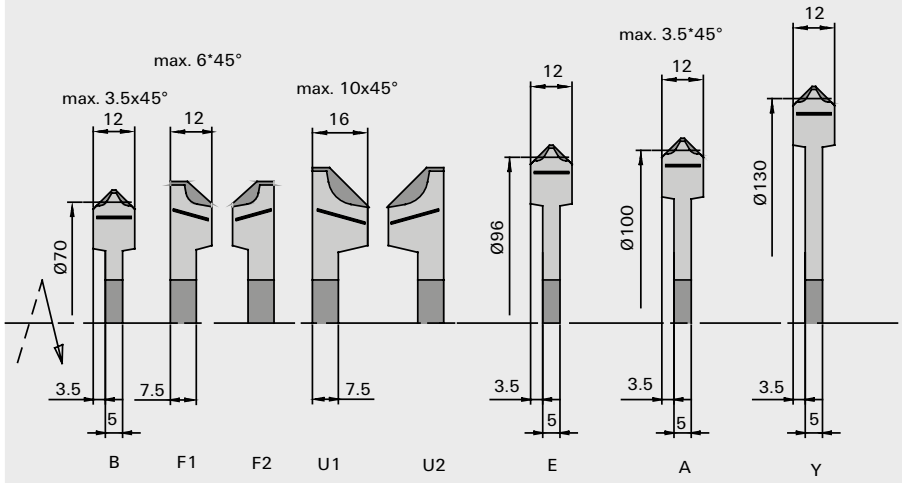
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T15	995125	10	879871 L
		[mm]		[St.]	

120300/120610

Modula Einzel-Fase-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Anfasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- Ø 108 mm: n max = 14.500 min-1
- Ø 138 mm: n max = 11.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	78	12	25	2	B	879830 O
45	82	12	25	2	F-1	881879 L
45	82	12	25	2	F-2	881878 L
45	90	16	25	2	U-1	881882 L
45	90	16	25	2	U-2	881885 L
45	104	12	25	2	E	888737 O
45	108	12	25	2	A	879845 O
45	138	12	25	2	Y	880580 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase◁	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	45	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	180792 L
	45	12	2,0	F-1	151545	10	881855 L
	45	12	2,0	F-2	151545	10	881856 L
	45	16	2,0	U-1	151545	10	881874 L
	45	16	2,0	U-2	151545	10	881875 L
	[°]	[mm]	[mm]			[St.]	

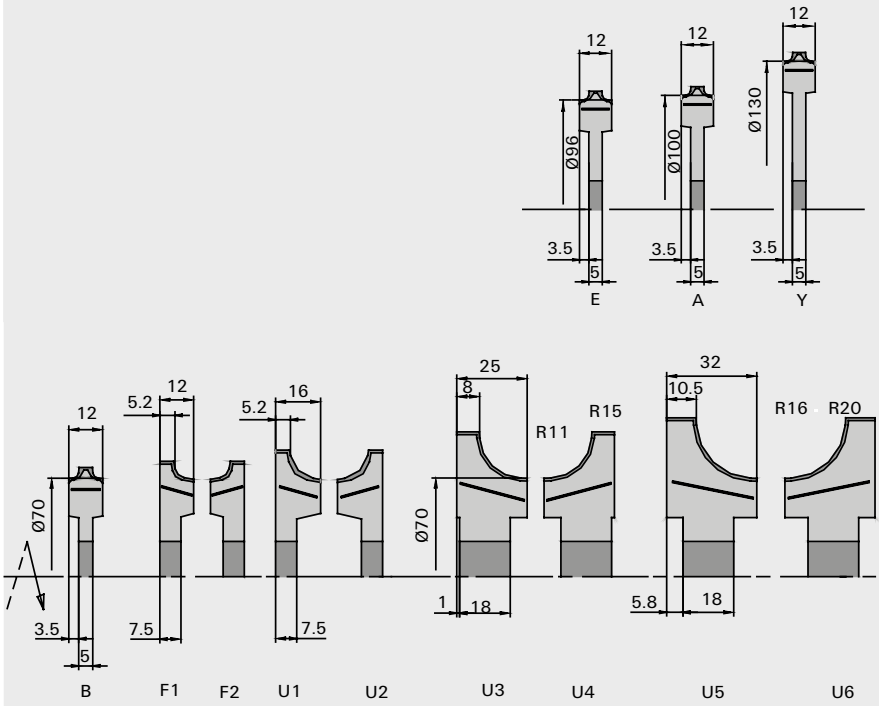
Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087 L
Druckleisten	B=12	A, B, E, Y	925100	2	881496 L
Druckleisten	B=10	F-1, F-2	925300	2	164526 L
Druckleisten	B=16	U-1	925300	2	881876 S
Druckleisten	B=16	U-2	925300	2	881877 S
Magnetanschlag	0,0		997800	1	016613 L
	[mm]			[St.]	

120210/120300

Modula Einzel-Abrund-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Abrunden von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- Ø 108 mm: n max = 14.500 min-1
- Ø 138 mm: n max = 11.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2,0	78	12	25	2	B	881166 O
3,0	78	12	25	2	B	881167 O
4,0	82	12	25	2	F-1	879984 O
4,0	82	12	25	2	F-2	879985 L
5,0	82	12	25	2	F-1	881170 O
5,0	82	12	25	2	F-2	881172 L
6,0	82	12	25	2	F-1	881171 O
6,0	82	12	25	2	F-2	881173 L
8,0	90	16	25	2	U-1	881880 O
8,0	90	16	25	2	U-2	881883 L
10	90	16	25	2	U-1	881881 O
10	90	16	25	2	U-2	881884 L
2,0	104	12	25	2	E	888738 O
3,0	104	12	25	2	E	888739 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2,0	108	12	25	2	A	881168 O
3,0	108	12	25	2	A	881169 O
2,0	138	12	25	2	Y	880581 O
3,0	138	12	25	2	Y	880582 O
12	103	25	25	2	U-3	9202140 O
15	103	25	25	2	U-3	9202146 S
15	103	25	25	2	U-4	9202147 S
20	113	32	25	2	U-5	9202136 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	170340 L
	3,0	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	170341 L
	4,0	12	2,0	F-1	151545	10	881189 L
	4,0	12	2,0	F-2	151545	10	881188 L
	5,0	12	2,0	F-1	151545	10	881187 L
	5,0	12	2,0	F-2	151545	10	881186 L
	6,0	12	2,0	F-1	151545	10	879987 L
	6,0	12	2,0	F-2	151545	10	879988 L
	8,0	16	2,0	U-1	151545	10	881870 L
	8,0	16	2,0	U-2	151545	10	881871 L
	10	16	2,0	U-1	151545	10	881872 S
	10	16	2,0	U-2	151545	10	881873 S
	12	25	2,0	U-3	151545	10	9201951 S
	12	25	2,0	U-4	151545	10	9201952 S
	15	25	2,0	U-3	151545	10	9201913 S
	15	25	2,0	U-4	151545	10	9201914 S
	18	32	2,0	U-5	151545	10	9201957 S
	18	32	2,0	U-6	151545	10	9201958 S
	20	32	2,0	U-5	151545	10	9201936 S
	20	32	2,0	U-6	151545	10	9201937 S
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

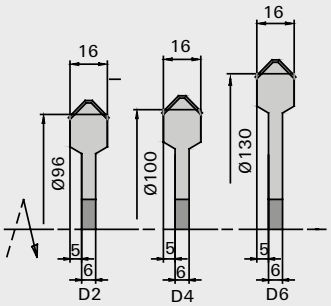
Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087 L
Druckleisten	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925100	2	881496 L
Druckleisten	B=16	U-1	925300	2	881876 S
Druckleisten	B=16	U-2	925300	2	881877 S
Druckleisten	B=25	U-3	925300	2	9201887 S
Magnetanschlag	0,0		997800	1	016613 L
	[mm]			[St.]	

120300

Modula Einzel-Fase-Messerköpfe HW - Aluminiumbearbeitung

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Anfasen in Aluminium

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- Ø 111 mm: n max = 14.500 min-1
- Ø 141 mm: n max = 11.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	107	16	25	2	D-2	888528 L
45	111	16	25	2	D-4	888529 L
45	141	16	25	2	D-6	888530 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase◁	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	45		16	17,5	2,0	151545	10	170329 L
		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489 L
		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490 L
		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

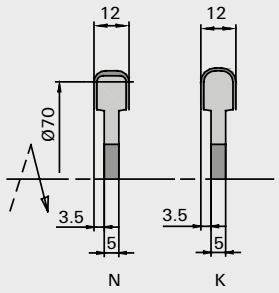
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087 L
Druckleisten	B=16	925300	2	888887 S
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613 L
	[mm]		[St.]	

120600

Modula Einzel-Hohlkehl-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Hohlkehlen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
3,0	78	12	25	2	N	879859 O
4,0	78	12	25	2	N	881164 O
5,0	82	12	25	2	K	879858 O
6,0	82	12	25	2	K	881165 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	3,0	12	2,0	N	151521	10	881185 L
	4,0	12	2,0	N	151521	10	881184 L
	5,0	12	2,0	K	151521	10	879861 L
	6,0	12	2,0	K	151521	10	879860 S
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

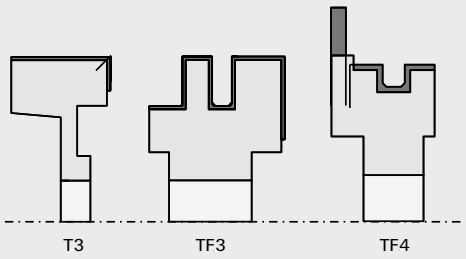
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087 L
Druckleisten	B=12	925300	2	881488 S
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
	[mm]		[St.]	

120210

Modula Einzel-Messerköpfe HW - Futtertürenherstellung

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Futtertüren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

- beidseitige Bearbeitung mit der gleichen Garnitur

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Werkzeuge für einseitige Bearbeitung auf Anfrage

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
100	22	16,3	25	2	TF-4	9202564 L
100	41	25	25	2	TF-3	9202563 L
100	30	9,0	25	2+2V	T-3	888524 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendemesser	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wendeplatten	22,3	18	2,0	TF-4	151556	10	885906 L
Profil-Wendeplatten	22,3	20,65	2,0	TF-4	151556	10	9260609 L
Profil-Wendeplatten	41	28,2	2,0	TF-3	151556	10	9202581 L
Wendeplatten	30	12	1,5	T-1 bis T-6	150515	10	003083 L
Vorschneider	14	14	2,0	T-1 bis T-10	150558	10	003079 L
Profil-Wendeplatten	10	13,5	1,5	Profil bis 2006	151556	10	888963 S
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

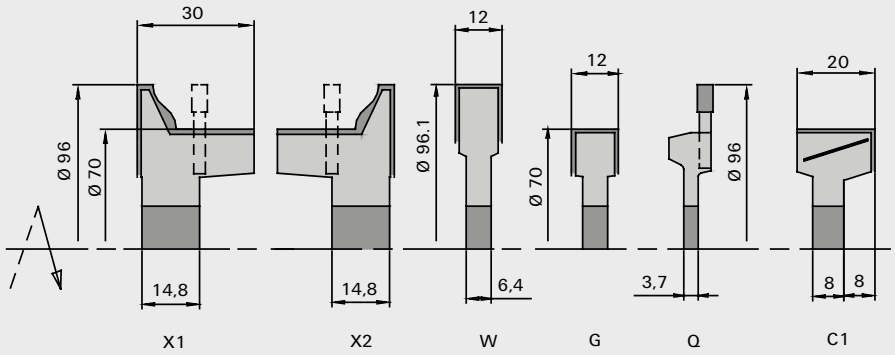
Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x11 T15	für Nutmesser	995125	10	879871 L
Druckleisten	B=18		925300	2	164076 L
Druckleisten	B=40		925300	2	882014 L
Druckleisten	B=30		925300	2	164185 L
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087 L
	[mm]			[St.]	

120210

Modula Einzel-Konterprofil-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Längs- und Konterprofile in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	20	8,0	25	2	C-1	879827 L
70	12	6,4	25	2	G	879829 L
70	5,0		25	2	Q	881155 O
96	12	6,4	25	2	W	882457 L
96	30	14,8	25	2	X-2	882458 L
96	30	14,8	25	2	X-1	882459 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087 L
Druckleisten	B=10	W, G	925300	2	164526 L
Druckleisten	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076 L
Druckleisten	B=30	X-1, X-2	925300	2	882473 S
Magnetanschlag	1,0		997800	1	166094 L
	[mm]			[St.]	

150512 / 150521

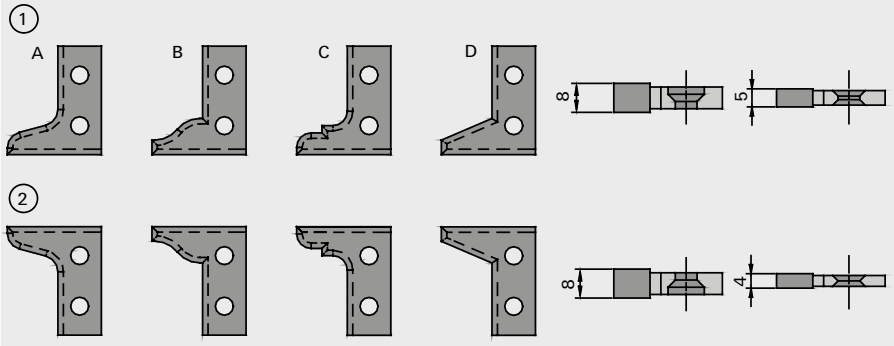
Modula Wende- / Wechselplatten HW

Produkt

Zeichnung

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

- für Längs- und Konterprofile in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2

Vorteile

Hinweise

- Type 1 für Messerköpfe links X-1
- Type 2 für Messerköpfe rechts X-2

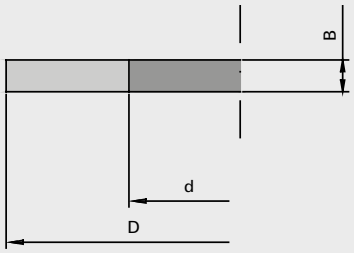
	B	H	S	Type	Ident-No.
Nutmesser li + re	4,0	13			881180 L
Nutmesser li + re	5,0	13			879870 L
Nutmesser links	8			X-1	882483 L
Nutmesser rechts	8			X-2	882460 L
Räumer	12	12	1,5		003080 L
Räumer	20	12	1,5	W, G	003082 L
Profil A links	30	26	2,0	C-1	882465 S
Profil A rechts	30	26	2,0	X-1	882466 S
Profil B links	30	26	2,0	X-2	882463 L
Profil B rechts	30	26	2,0		882464 L
Profil C links	30	26	2,0		882461 S
Profil C rechts	30	26	2,0		882462 S
Profil D links	30	26	2,0		882467 L
Profil D rechts	30	26	2,0		882468 L
	[mm]	[mm]	[mm]		

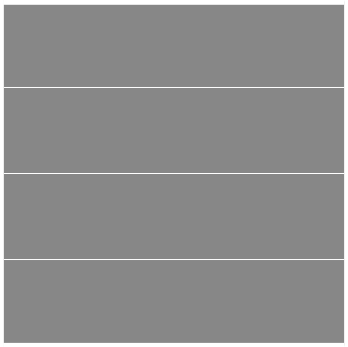
955520

Modula Zwischenringe

Produkt

Zeichnung





Maschine / Anwendung

Ausführung

- spezielle Zwischenringe mit Doppelkeilnut für Modula Werkzeugsystem

Vorteile

Hinweise

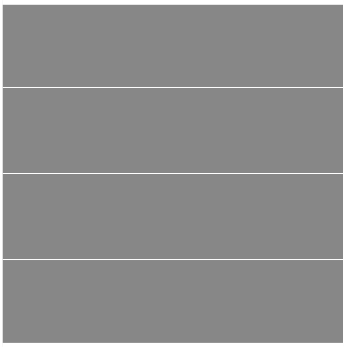
Ø D	B	Ø d	DKN		Ident-No.
40	30	25	5x2,5		9206115 L
40	20	25	6x3		879880 L
40	10	25	6x3		879881 L
40	6,0	25	6x3		879882 L
40	5,0	25	6x3		879883 L
40	4,0	25	6x3		879884 L
40	2,0	25	6x3		879885 L
40	1,0	25	6x3		879886 L
40	1,0	25	6x3	Satz 3x0,2 + 4x0,1	881178 L
40	0,5	25	6x3		879887 L
40	0,2	25	6x3		881029 L
40	0,1	25	6x3		881028 L
50	30	30	5x2,5		9209604 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

985700

Modula Montageset

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- alle Modula Messerköpfe und Garnituren werden grundsätzlich ohne Montagewerkzeuge ausgeliefert; bestellen Sie deshalb bitte einmalig das komplette Montageset
- der mitgelieferte 25 mm Dorn ermöglicht einfachstes Wechseln der Messerköpfe

	Ident-No.	
Montageset komplett	9210474	L

Inhalt Montageset	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Schraubendreher	T20	985730	1	9210391	L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188	L
Magnetanschlag	0,5	997800	1	166093	L
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094	L
Kupferpasten		993420	1	879330	L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	3,8 Nm	985730	1	9210355	L
Sechskant-Einsatz	SW2,5	985730	1	9210356	L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091	L
Schraubendreher	SW6	985730	1	881191	L
Montagehilfe	Ø25	995122	1	881194	L
	[mm]		[St.]		

985700

Montagehilfe für Werkzeuge mit HSK 63

Produkt



Zeichnung

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Spannzangen-Futter, Sino-Futter und WPL-Wechsel etc.
- Tool-Support: mit Klemmhebel für Verdrehsicherung; schwenkbar mit Arretierung bei 90 Grad; einfache sichere Handhabung
- Kombi-Grip: speziell für Sino-Futter; sicherer Halt durch Walzenklemmung

	Ø d	Ident-No.
Kombi-Grip	HSK 63E + F	199874 O
	[mm]	



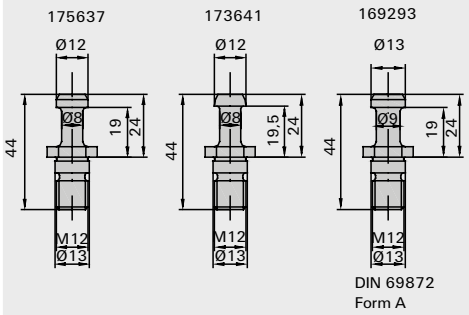


	Ø d		Ident-No.
tool-man	HSK 63F	inklusiv Ersatzklemmring, 3-teilig	9215520 L
Ersatzklemmring	HSK 63F		9205048 L
	[mm]		

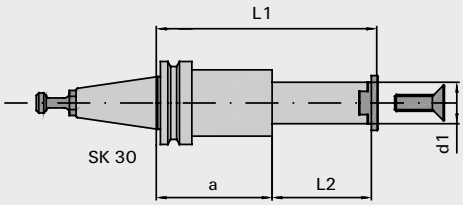
997200

Werkzeug-Aufnahmen SK 30

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme SK 30
- Steilkegel nach DIN 69871 ohne Mitnehmer und Fixiernut
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- Anzugsbolzen separat bestellen
- die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	118	45	198971 S
SK 30	25	25-70	143	70	198973 S
SK 30	25	25-70	163	90	198975 S
SK 30	30	25-70	163		198977 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

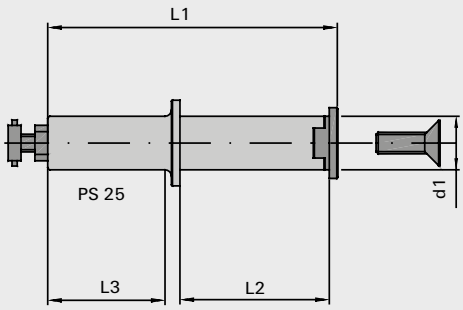
Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	bis 08/92	997870	1	175637 O
Anzugsbolzen	für SK 30	997870	1	169293 L
Anzugsbolzen	Ø 12 mm - HSD-Motor	997870	1	173641 L
			[St.]	

997200

Werkzeug-Aufnahmen PS 25

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme PS 25 oder Spannzangen
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- Spannlänge nach Bedarf; bei Bestellung immer L2 angeben

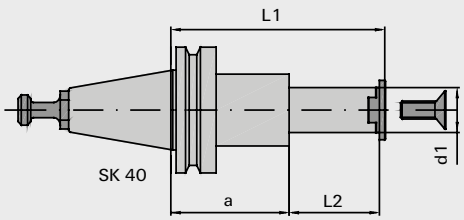
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Ident-No.
PS 25	55	25	71	135	198960 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997200

Werkzeug-Aufnahmen SK 40

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme SK 40
- Steilkegel nach DIN 69871 ohne Mitnehmer und Fixiernut
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- inkl. Anzugsbolzen nach DIN 69871A
- die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 40	30	25-80	163		198985 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

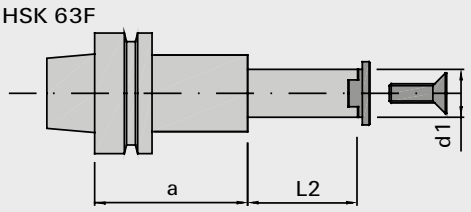
Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	bis 08/92	997870	1 [St.]	169294 L

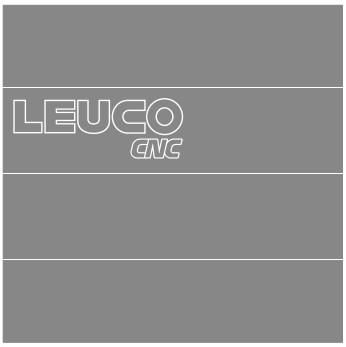
997200

Werkzeug-Aufnahmen HSK 63F - Modula

Produkt

Zeichnung





Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme HSK 63F
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- inkl. Anzugsbolzen nach DIN 69871A
- die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben
- Arretierbohrungen für Toolboy gegen Aufpreis möglich
- Ident-No. 198968 ist ein Rohling

Ø d	Ø d1min	L2	a	Ident-No.
HSK 63F	25	25-87	50	199720 L
HSK 63F	25	25-71	80	198967 L
HSK 63F	25	25-71	100	199719 L
HSK 63F	30	25-80	36	198968 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a		Ident-No.
HSK 63F	25	24,5	104,5	80	Nut- und M10 Gewinde	19896712 L
HSK 63F	25	68,5	148,5	80	Nut- und M10 Gewinde	19896711 L
HSK 63F	25	68,5	168,5	100	Nut- und M10 Gewinde	19971911 L
HSK 63F	25	85	135	50	Nut- und M10 Gewinde	19972011 L
HSK 63F	30	25	150	125	Nut- und M10 Gewinde	19896812 L
HSK 63F	30	65	165	100	Nut- und M10 Gewinde	19896811 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

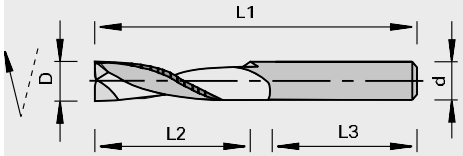
Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe	Ø40x0,1xØ25 DKN	955520	1	881028 L
Zwischenringe	40x0,2x25 DKN	955520	1	881029 L
Zwischenringe	40x0,5x25 DKN	955520	1	879887 L
Zwischenringe	40x1x25 DKN	955520	1	879886 L
Zwischenringe	40x2x25 DKN	955520	1	879885 L
Zwischenringe	40x4x25 DKN	955520	1	879884 L
Zwischenringe	40x5x25 DKN	955520	1	879883 L
Zwischenringe	40x6x25 DKN	955520	1	879882 L
Zwischenringe	40x10x25 DKN	955520	1	879881 L
Zwischenringe	40x20x25 DKN	955520	1	879880 L
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	33x11x25	997300	1	879853 L
Senkkopfschrauben	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	10	881091 L
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
	[mm]		[St.]	

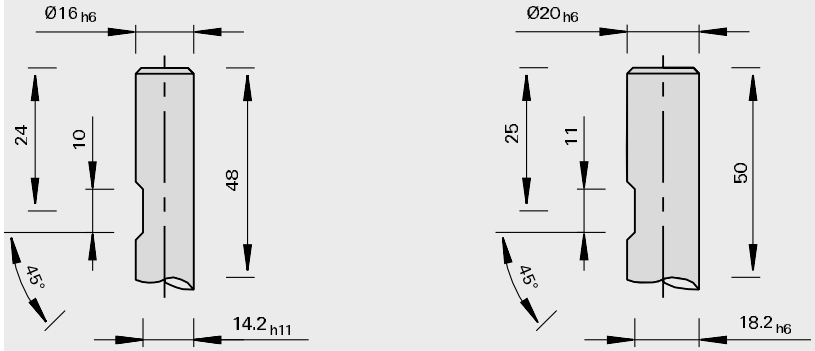
Vollhartmetall-Schaftfräser

Schaft-Ausführung für Schlichtfräser mit Spanbrechern Class-No. 129460

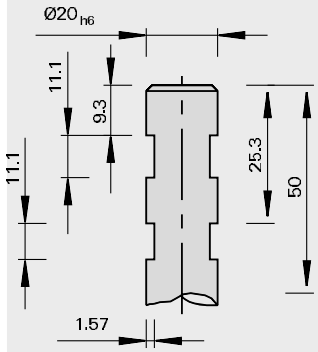
Zylinderschaft ohne Spannflächen



Zum Spannen in Zwischenhülsen nach DIN 6359 auch Weldon-Futter genannt

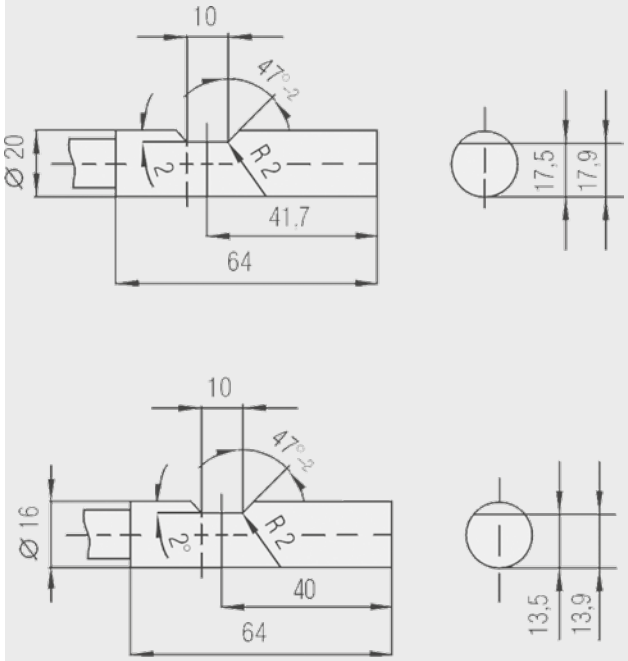


Zum Spannen in Sonder-Spannfutter der Firma Maka

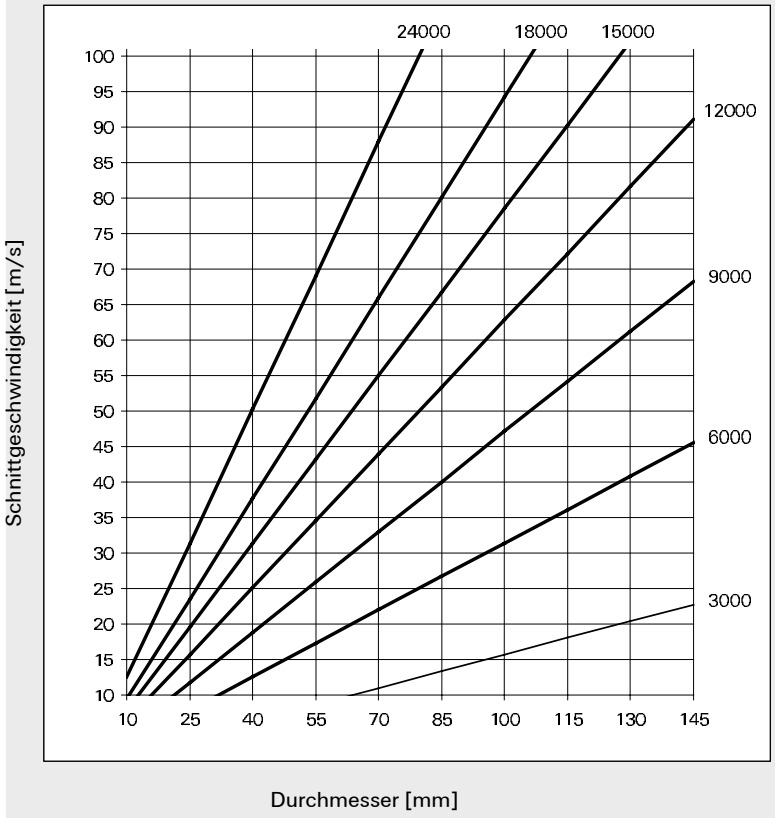


Spannfläche an Schaftfräsern

Besonders für VHW-Schlosskastenfräser zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-/Fräsaggregat der Firmen Homag und Weeke.



Ermittlung der Drehzahl [min-1]



Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Fräswerkzeuge mit Schaft

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.: _____
Firma: _____
Werk: _____
Straße / Nr.: _____
PLZ / Ort: _____
Land: _____
Ansprechpartner: _____
Tel.: _____
Ort, Datum: _____

Bestellung: o
Anfrage: o

Liefertermin KW: _____
(unverbindlich)
Stückzahl: _____

Fax: _____
Unterschrift: _____

Maschine

Hersteller: _____
Typ: _____
Motorleistung [kW]: _____
Drehzahlbereich [min-1]: _____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: _____

Vorschubart: MAN o
Drehrichtung: links o rechts o

nur VHW-Fräser: Spirale positiv o / negativ o

Schneidenanzahl [St.]:
Räumer: _____
Vorschneider: _____
Nutmesser: _____
Kantenbrecher: _____

Werkstoff

Bezeichnung: _____

Schnittgüte: Zuschnitt o / Fertigschnitt o

Bearbeitungsrichtung: längs o / quer o

Beschichtung

ja o nein o

Bezeichnung: _____
Weitere Informationen: _____

Schneidenanordnung:
nur umfangschneidend o
mit Stirnschneide o
mit Bohrschneide o

Achswinkel: einseitig o wechselseitig o

Schneidstoff

Hartmetall o Diamant o
Stellit o HS o

Gutseite: oben o unten o

Werkzeug

mit bestückten Schneiden: o

mit auswechselbaren Schneiden:
- EcoPro-Messerkopf o
- SuperProfiler o
- UltraProfiler o
- Standard o

Schneiddurchmesser D [mm]: _____
Schneidlänge L2 [mm]: _____
Schnittbreite B [mm]: _____
Gesamtlänge L1 [mm]: _____
Schaftlänge L3 [mm]: _____
Schaftausführung:
- zylindrischer Schaft [Ø]: _____
- andere Schäfte [MK2, HSK F63, ...] _____ _____

nur VHW-Fräser: Schaftausführung [Nr.] _____

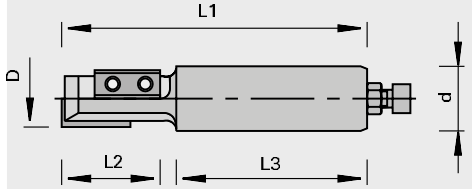
o Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte auf den Werkzeugmustern oder Zeichnungen angeben:

Auflageseite	Abmessung
Drehrichtung	Einsatzbedingungen
Motorspindel	Profilskizze
Werkstückauflage	Werkzeugskizze

Bitte eindeutig angeben, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt wird.

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.





519-01.0708



Bohrer

Produkt	Seite
Spiralbohrer	5–1
Stufenbohrer	5–6
Durchgangsbohrer	5–7
Dübelbohrer	5–14
Bohrstifte	5–25
Senker	5–26
Zylinderkopfbohrer	5–30
Technische Informationen	5–37

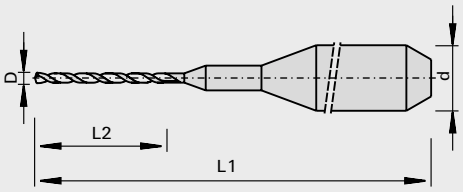
130010

Micro-Spiralbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren von Micro-Bohrungen in Holzwerkstoffen, insbesondere Akustikplatten

Ausführung

- spezielle Spitze und Spiralgeometrie
- Ausführung in Vollhartmetall
- Bohrer für Drehrichtung Links mit Farbmarkierung zur leichteren Identifizierung

Vorteile

- gute Stabilität und Lochqualität
- gute Spanabfuhr

Hinweise

- Spannmittel: Adapter Ident-No. 186165
- Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	8,5	3,175	38,2	186167 L	186166 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Adapter für Micro-Spiralbohrer	Ø3,175x52xØ10	933389	1	186165 L
	[mm]		[St.]	

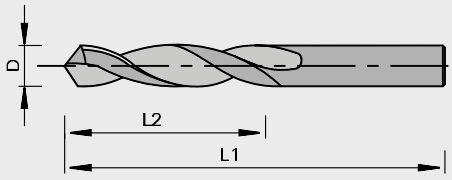
130010

Spiralbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Dachformschneiden
- Ausführung in Vollhartmetall
- Schneid Ø = Schaft Ø
- Spitzenwinkel 120°

Vorteile

- hohe Vorschübe möglich
- große Nachschärfzone

Hinweise

- Spannmittel: Spannzangen-Futter, Adapter Class-No. 933389, Bohrfutter

Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	25	50	182625 L	182626 L
2,5	27	55	182627 L	182628 L
3,0	27	55	182629 L	182630 L
3,5	27	52	182631 L	182632 L
4,0	27	55	182633 L	182634 L
5,0	28	60	182635 L	182636 L
[mm]	[mm]	[mm]		

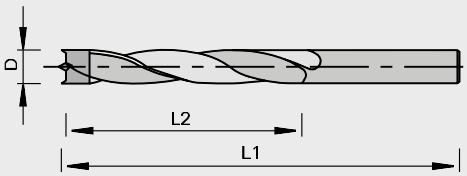
130010

Spiralbohrer HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zentrierspitze
- Schneid Ø = Schaft Ø
- 2 negative Vorschneider
- Spirale mit Rückenführung
- kunststoffbeschichtet
- HW-bestückt

Vorteile

- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider

Hinweise

- Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	35	70	173145 O	167929 L
6,0	35	70		167930 O
8,0	35	70		167932 O
10	35	70	173150 O	167934 O
4,0	55	80		160503 L
4,5	60	85		160504 O
5,0	60	90		160505 L
5,5	65	100		164243 O
6,0	65	100		160506 L
6,5	70	110		164244 O
7,0	70	110		160507 O
8,0	75	120		160508 L
8,5	80	130		164245 O
9,0	80	130		160509 O
10	90	140		160510 L
11	95	150		160511 O
12	100	155		160512 L
[mm]	[mm]	[mm]		

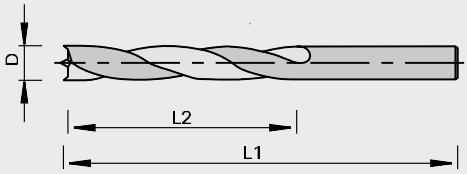
330010

Spiralbohrer HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- zum Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern

Ausführung

- 2 Vorschneider
- Zentrierspitze
- spezialbeschichtet
- Schneid Ø = Schaft Ø
- Ausführung in HS

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- lange Standzeiten durch Spezial-Beschichtung

Hinweise

- Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

Ø D	L2	L1	Spitzen◁	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	22	49		167671 L	167669 L
2,5	25	57		167672 L	167670 L
3,0	30	61		160530 L	160518 L
3,5	35	70		160531 O	160519 O
4,0	40	75		160532 L	160520 L
4,5	45	80		160533 O	160521 L
5,0	45	83		160534 L	160522 L
5,5	50	90		160535 O	160523 O
6,0	50	90		160536 O	160524 O
6,5	55	98			160525 O
7,0	60	105			160526 O
7,5	60	105			177177 O
7,5	102	156	90		9213793 L
8,0	70	113		160539 O	160527 L
8,5	70	113			177178 O
9,0	75	120			160528 O
10	80	130			160529 O
[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

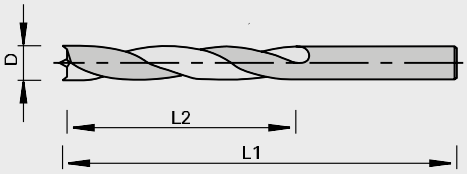
330010

Spiralbohrer HS - Abbundanlagen

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- auch für Weinmann und Hundegger
- für maßhaltige Bohrungen in allen Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Vorschneider
- Zentrierspitze
- spezialbeschichtet
- Tieflochspirale

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- lange Standzeiten durch Spezial-Beschichtung
- sehr gute Spanabfuhr durch Tieflochspirale und Spezial-Beschichtung

Hinweise

- Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
3,0	200	3,0	50	250	80484123 O
4,0	200	4,0	50	250	80484124 O
5,0	200	5,0	50	250	80484125 O
6,0	200	6,0	50	250	80484126 O
7,0	200	7,0	50	250	80484127 O
8,0	200	8,0	50	250	80484128 O
9,0	200	9,0	50	250	80484129 O
10	200	10	50	250	80484130 O
11	200	11	50	250	80484131 O
12	200	12	50	250	80484132 O
13	200	13	50	250	80484133 O
14	200	13	50	250	80484134 O
15	200	13	50	250	80484135 O
16	200	13	50	250	80484136 O
18	200	13	50	250	80484137 O
20	200	13	50	250	80484138 O
22	200	13	50	250	80484139 O
24	200	13	50	250	80484140 O
25	200	13	50	250	80484141 O
3,0	250	3,0	65	315	80484142 O
4,0	250	4,0	65	315	80484143 O
5,0	250	5,0	65	315	80484144 O
6,0	250	6,0	65	315	80484145 O
7,0	250	7,0	65	315	80484146 O
8,0	250	8,0	65	315	80484147 O
9,0	250	9,0	65	315	80484148 O
10	250	10	65	315	80484149 O
11	250	11	65	315	80484150 O
12	250	12	65	315	80484151 O
13	250	13	65	315	80484152 O
14	250	13	65	315	80484153 O
15	250	13	65	315	80484154 O
16	250	13	65	315	80484155 O
3,0	380	3,0	80	460	80484156 O
4,0	380	4,0	80	460	80484157 O
5,0	380	5,0	80	460	80484158 O
6,0	380	6,0	80	460	80484159 O
7,0	380	7,0	80	460	80484160 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

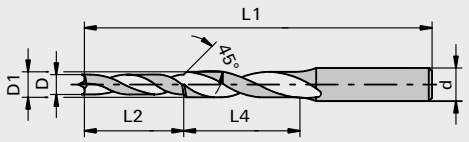
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
8,0	380	8,0	80	460	80484161 O
9,0	380	9,0	80	460	80484162 O
10	380	10	80	460	80484163 O
11	380	11	80	460	80484164 O
12	380	12	80	460	80484165 O
13	380	13	80	460	80484166 O
14	380	13	80	460	80484167 O
15	380	13	80	460	80484168 O
16	380	13	80	460	80484169 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

330710

Stufenbohrer HS für Einbohrbänder

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- für Stufenbohrungen zum Einschrauben von Einbohrbändern wie z.B. Anuba, Simons, etc.

Ausführung

- 2 Vorschneider
- Zentrierspitze
- Zylindrischer Schaft ohne Spannfläche
- Nachbohrer mit Ansenkung 45°
- Ausführung in HS

Vorteile

- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

Hinweise

Bandgröße	Ø D	Ø D1	L4	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No.
14,5	6,3	7,2	40	24	10	30	105	R	183092 L
16	6,7	7,7	35	30	10	30	105	R	183093 L
18	7,7	8,7	35	30	10	30	105	R	183094 L
20	8,8	9,8	35	30	10	30	105	R	183095 L
13/15	6,0	6,8	50	15	10	30	105	R	183096 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

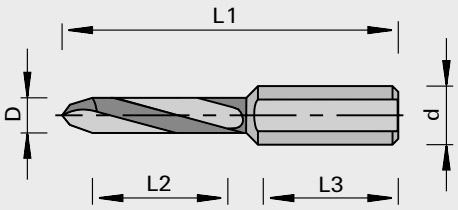
130012

Durchgangsbohrer VHW - topline

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zylinderschaft mit Spannfläche
- spezielle Schneidengeometrie
- Bohrteil aus VHW in Feinkornqualität

Vorteile

- erhebliche längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Durchgangsbohrern durch spezielles VHW und speziellen Anschliff
- ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- andere Abmessungen möglich; Preis und Lieferzeit auf Anfrage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	10	25	57,5	185738 L	185737 L
8,0	25	10	25	57,5	185740 L	185739 L
5,0	30	10	30	70	185742 L	185741 L
8,0	30	10	30	70	185744 L	185743 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

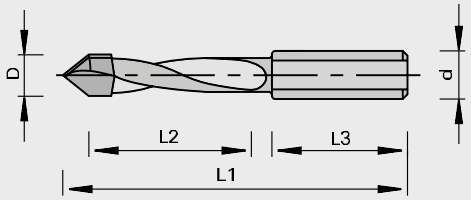
130013

Mosquito Durchgangsbohrer HW

Produkt



Zeichnung



MOSQUITO

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie
- Hartmetall-Bohrspitze aus Super-Feinkornmaterial

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- lange Standzeiten durch Hartmetall-Bohrspitze
- hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	26	57,5	182458 L	182459 L
8,0	27	10	26	57,5	182460 O	182461 O
5,0	35	10	26	70	182462 L	182463 L
6,0	35	10	26	70	183689 L	183688 L
7,0	35	10	26	70	183691 L	183690 L
8,0	35	10	26	70	182464 L	182465 L
10	35	10	26	70	183693 L	183692 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

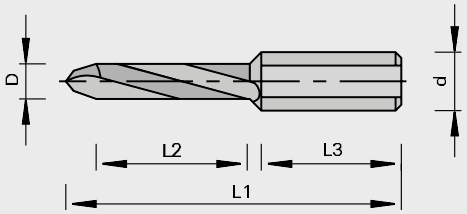
130013

Mosquito Durchgangsbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



MOSQUITO

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie
- Bohrteil aus Vollhartmetall in Feinkornqualität

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 im Lieferumfang enthalten
- Durchgangsbohrer mit Schaftlänge L3=24 mm, die Einstellschraube Ident-No. 9242115 verwenden
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	27	10	30	70	183687 L	183686 L
4,0	35	10	24	70	183167 L	183166 L
4,5	35	10	24	70	80356921 L	80356920 L
5,0	35	10	24	70	183153 L	183152 L
6,0	35	10	24	70	183155 L	183154 L
8,0	35	10	24	70	183157 L	183156 L
10	35	10	24	70	186523 L	186524 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [R]
6,0	35	10	50	100	für Lamello Clamex P®	184289 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

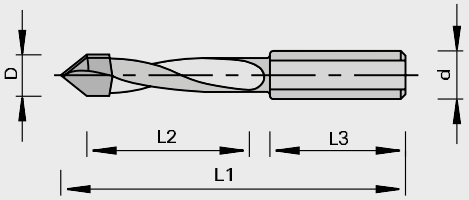
130011

EcoLine Durchgangsbohrer HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Dachformschneiden mit 60 Grad
- HW-bestückt
- Zylinderschaft mit Spannfläche

Vorteile

- Standardqualität zum günstigen Preis

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	40	10	20	70	186481 L	186480 L
6,0	40	10	20	70	186483 L	186482 L
7,0	40	10	20	70	186485 L	186484 L
8,0	40	10	20	70	186487 L	186486 L
10	40	10	20	70	186489 L	186488 L
5,0	44	10	20	77	186491 L	186490 L
8,0	44	10	20	77	186493 L	186492 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

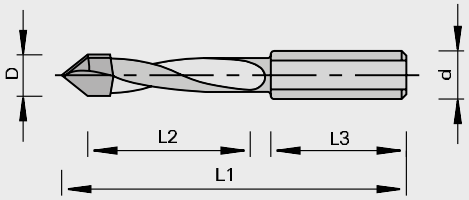
130015 / 130017

Durchgangsbohrer HW - ohne Rückenführung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Dachformschneiden mit 60 Grad, Ø 3 mm mit 120 Grad
- HW-bestückt
- Ø 3 mm mit VHW Spiralteil
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Spirale ohne Rückenführung

Vorteile

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	27	10	25	57,5	182239 O	182240 O
4,5	22	10	25	57,5	9215780 O	9215686 O
5,0	25	10	25	57,5	055827 L	055823 L
5,1	25	10	25	57,5	176473 O	176472 O
6,0	25	10	25	57,5	176475 L	176474 L
7,0	27	10	25	57,5	182245 O	182246 O
8,0	22	10	25	57,5	055830 L	055826 L
3,0	27	10	25	70	182237 O	182238 O
4,0	35	10	25	70	182241 L	182242 L
5,0	35	10	25	70	176505 L	176504 L
5,5	35	10	25	70	182243 O	182244 O
6,0	35	10	25	70	176259 L	176258 L
7,0	35	10	25	70	181581 L	181582 L
8,0	35	10	25	70	176507 L	176506 L
10	35	10	25	70	182669 L	182670 L
11	35	10	25	70	182249 O	182250 O
5,0	45	10	25	77	176477 L	176476 L
6,0	45	10	25	77	176479 L	176478 L
7,0	45	10	25	77	182251 O	182252 O
8,0	43	10	25	77	176481 L	176480 L
9,0	42	10	25	77	182253 O	182254 O
10	42	10	25	77	176483 L	176482 L
11	45	10	25	77	182255 O	182256 O
12	45	10	25	77	176485 L	176484 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

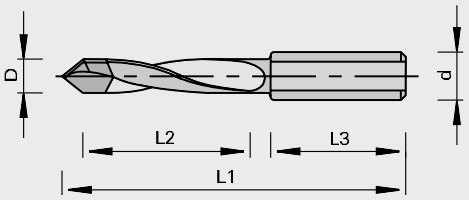
130015 / 130016 / 130017

Durchgangsbohrer HW - mit Rückenführung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Dachformschneiden mit 60 Grad
- HW-bestückt
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Spirale mit Rückenführung

Vorteile

- Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- Aufstecksenker Class-No. 130660
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

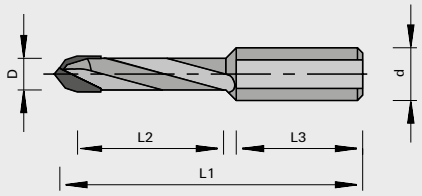
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	8,0	20	55,5	176497 O	176496 O
8,0	25	8,0	20	55,5	176499 S	176498 S
5,0	25	10	20	57,5	173604 L	173595 L
8,0	25	10	20	57,5	173611 S	173596 S
5,0	35	8,0	20	67	176501 L	176500 L
8,0	35	8,0	20	67	176503 C	176502 O
5,0	35	10	25	70	176255 L	176254 L
8,0	35	10	25	70	176257 L	176256 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

Durchgangsbohrer DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie, Dachformspitze und Doppelfase
- Spirale ohne Rückenführung
- DP-bestückt

Vorteile

- lange Standzeit bei der Bearbeitung von extrem abrasiven Materialien
- ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	26	57,5	1	183015 O	183014 O
5,0	35	10	26	70	1	183017 O	183016 O
8,0	35	10	26	70	2	183021 O	183020 O
10	35	10	26	70	2		183050 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

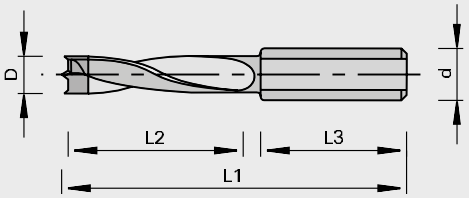
130215/130216/130217

Dübelbohrer HW - mit Rückenführung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 negative Vorschneider
- Zentrierspitze
- Spirale mit Rückenführung
- kunststoffbeschichtet
- HW-bestückt

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

Hinweise

- Einstellschraube: Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung
- stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- Aufstecksenker Class-No. 130660
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	30	8,0	19	55,5	166107 O	166106 O
5,0	30	8,0	19	55,5	011543 L	011542 L
6,0	30	8,0	19	55,5	054884 L	054883 L
8,0	30	8,0	19	55,5	054892 L	054891 L
10	30	8,0	19	55,5	054896 L	054895 L
12	30	8,0	20	55,5	166113 O	166112 O
4,0	40	8,0	19	67		167154 L
5,0	40	8,0	19	67	057494 L	057493 L
6,0	40	8,0	19	67	057496 L	057495 L
7,0	40	8,0	19	67	167167 O	167157 C
8,0	40	8,0	19	67	057498 L	057497 L
9,0	40	8,0	19	67	167169 C	167159 C
10	40	8,0	19	67	057500 L	057499 L
12	40	8,0	19	67	167172 O	167162 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	30	10	19	57,5	167184 L	167174 L
6,0	30	10	20	57,5	167185 L	167175 L
7,0	30	10	20	57,5	167186 L	167176 L
8,0	30	10	20	57,5	167187 L	167177 L
10	30	10	20	57,5	167188 L	167178 L
12	30	10	20	57,5	167189 L	167179 L
13	30	10	20	57,5	167190 O	167180 L
14	30	10	20	57,5	167191 L	167181 L
15	30	10	20	57,5	167192 L	167182 L
5,0	43	10	19	70	167203 L	167194 L
6,0	43	10	19	70	167204 L	167195 L
8,0	43	10	19	70	167205 L	167196 L
9,0	43	10	19	70	167206 O	167197 L
10	43	10	19	70	167207 L	167198 L
12	43	10	19	70	167208 L	167199 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

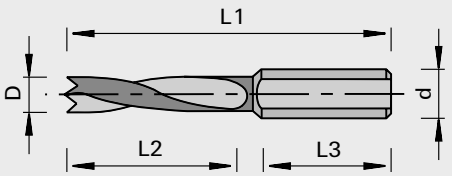
130212

Dübelbohrer VHW - topline

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie
- Zentrierspitze
- Bohrteil aus VHW in Feinkornqualität
- Weiterentwicklung der bisherigen topline HW-Ausführung

Vorteile

- bis zu 12-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch spezielles HW und speziellen Anschliff
- ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- sehr guter Spanauswurf durch optimierte Spiralausführung

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- andere Abmessungen möglich; Preis und Lieferzeit auf Anfrage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	30	8,0	19	57,5	185746 L	185745 L
4,0	20	10	27	57,5	185748 L	185747 L
5,0	25	10	27	57,5	185750 L	185749 L
6,0	25	10	27	57,5	185752 L	185751 L
8,0	25	10	27	57,5	185754 L	185753 L
10	30	10	27	57,5	185756 L	185755 L
4,0	20	10	30	70	185758 L	185757 L
5,0	35	10	30	70	185760 L	185759 L
6,0	35	10	30	70	185762 L	185761 L
8,0	35	10	30	70	185764 L	185763 L
10	35	10	30	70	185766 L	185765 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

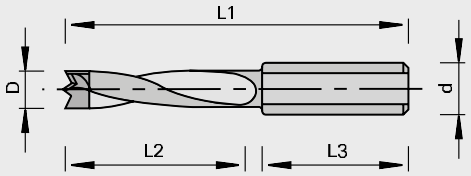
130213

Mosquito Dübelbohrer HW

Produkt



Zeichnung



MOSQUITO

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie
- 2 Vorschneider
- Zentrierspitze
- HW-bestückt

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen
- bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch verschleißfeste HW-Bohrspitze

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	10	27	57,5	181168 L	181167 L
6,0	25	10	27	57,5	181522 L	181521 L
7,0	27	10	27	57,5	183159 O	183158 O
8,0	25	10	27	57,5	181170 L	181169 L
9,0	27	10	27	57,5	183161 O	183160 O
10	25	10	27	57,5	181524 L	181523 L
5,0	35	10	30	70	181172 L	181171 L
6,0	35	10	30	70	181526 L	181525 L
7,0	35	10	30	70	183163 L	183162 L
8,0	35	10	30	70	181174 L	181173 L
9,0	35	10	30	70	183165 O	183164 O
10	35	10	30	70	181528 L	181527 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

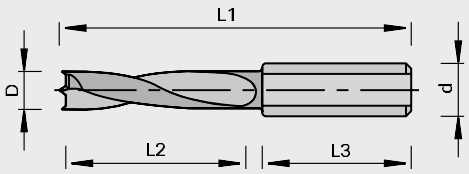
130213

Mosquito Dübelbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



MOSQUITO

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie
- 2 Vorschneider
- Zentrierspitze
- Bohrteil aus Vollhartmetall in Feinkornqualität

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 im Lieferumfang enthalten
- Durchgangsbohrer mit Schaftlänge L3=22 mm nicht für Weeke Einstellschraube geeignet
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	9,0	10	35	57,5	183143 O	183142 O
3,0	18	10	31	57,5	182380 L	182381 L
4,0	20	10	29	57,5	182382 O	182383 O
5,0	22	10	27	57,5	182384 L	182385 L
6,0	22	10	25	57,5	183145 O	183144 O
8,0	22	10	25	57,5	183147 O	183146 O
3,0	18	10	43,5	70	182386 L	182387 L
4,0	30	10	31,5	70	182388 L	182389 L
5,0	30	10	31,5	70	182390 L	182391 L
6,0	30	10	30	70	183149 L	183148 L
8,0	35	10	22	70	183151 L	183150 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

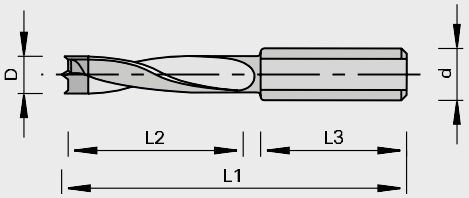
130218 / 130219

Dübelbohrer HW - mit Rückenführung, lange Ausführung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- lange Ausführung
- 2 negative Vorschneider
- Zentrierspitze
- Spirale mit Rückenführung
- kunststoffbeschichtet
- HW-bestückt

Vorteile

- tiefe Bohrungen durch lange Ausführung
- ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

Hinweise

- stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- Aufstecksenker Class-No. 130660
- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	50	10	27	85	177194 L	177193 L
5,0	65	10	30	105	177206 L	177205 L
6,0	50	10	27	85	177196 L	177195 L
6,0	65	10	30	105	177208 L	177207 L
7,0	50	10	27	85	177198 L	177197 L
7,0	65	10	30	105	177210 L	177209 L
8,0	50	10	27	85	177200 L	177199 L
8,0	65	10	30	105	177212 L	177211 L
10	50	10	27	85	177202 L	177201 L
10	65	10	30	105	177214 L	177213 L
12	50	10	27	85	177204 L	177203 L
12	65	10	30	105	177216 O	177215 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

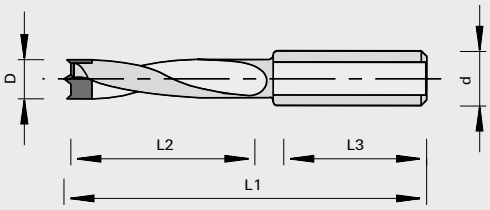
130211

EcoLine Dübelbohrer HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 negative Vorschneider
- Zentrierspitze
- Spirale ohne Rückenführung
- kunststoffbeschichtet
- Bohrspitze mit HW-Stegplatte für reduzierte Anforderungen

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

Hinweise

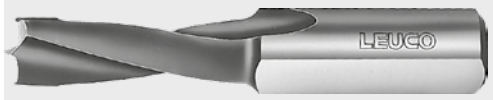
- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	26	10	20	57,5	183375 L	183374 L
8,0	31	10	20	57,5	183377 L	183376 L
10	32	10	20	57,5	183379 L	183378 L
5,0	39	10	20	70	183381 L	183380 L
6,0	40	10	20	70	183383 L	183382 L
8,0	44	10	20	70	183385 L	183384 L
10	45	10	20	70	183387 L	183386 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

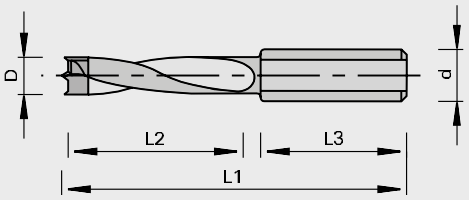
130215/130217

Dübelbohrer HW - ohne Rückenführung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 negative Vorschneider
- Zentrierspitze
- Spirale ohne Rückenführung
- kunststoffbeschichtet
- HW-bestückt

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	27	10	27	57,5	003175 L	003174 L
4,5	27	10	27	57,5	177228 L	177227 L
5,0	27	10	27	57,5	003179 L	003178 L
5,1	27	10	27	57,5	177230 L	177229 L
5,2	27	10	27	57,5	167707 O	167708 O
6,0	27	10	27	57,5	003183 L	003182 L
7,0	27	10	27	57,5	003187 L	003186 L
8,0	27	10	27	57,5	003191 L	003190 L
8,2	27	10	27	57,5	167216 L	167213 L
9,0	27	10	27	57,5	003195 L	003194 L
10	27	10	27	57,5	003199 L	003198 L
10,5	27	10	27	57,5	182261 O	182262 O
11	27	10	27	57,5	177232 O	177231 L
12	27	10	27	57,5	003207 L	003206 L
4,0	35	10	30	70	173175 L	173174 L
4,5	35	10	30	70	182263 L	182264 L
5,0	35	10	30	70	003231 L	003230 L
5,1	35	10	30	70	182265 O	182266 O
5,5	35	10	30	70	182267 L	182268 L
6,0	35	10	30	70	003235 L	003234 L
7,0	35	10	30	70	167224 L	167219 L
7,5	35	10	30	70	182271 O	182272 O
8,0	35	10	30	70	003243 L	003242 L
8,1	35	10	30	70	182273 O	182274 O
8,2	35	10	30	70	182275 L	182276 L
8,5	35	10	30	70	182277 O	182278 O
9,0	35	10	30	70	167225 L	167220 L
10	35	10	30	70	003251 L	003250 L
10,2	35	10	30	70	182279 O	182280 O
11	35	10	30	70	167226 L	167221 L
12	35	10	30	70	167227 L	167222 L
13	35	10	30	70	183042 L	183043 L
14	35	10	30	70	183044 L	183045 L
16	35	10	30	70	183046 L	183047 L
5,0	44	10	30	77	167233 L	167228 L
6,0	44	10	30	77	167234 L	167229 L
8,0	44	10	30	77	167235 L	167230 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	44	10	30	77	167236 L	167231 L
12	44	10	30	77	173181 O	173180 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

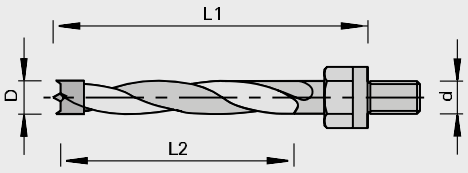
130226

Dübelbohrer HW - ohne Rückenführung, mit Anschlußgewinde

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 negative Vorschneider
- Zentrierspitze
- Spirale ohne Rückenführung
- kunststoffbeschichtet
- Schaft mit Anschlußgewinde
- HW-bestückt

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- hohe Stabilität durch Schaft mit Anschlußgewinde zur direkten Einspannung in die Bohrspindel

Hinweise

- Zuordnung zu den Maschinen siehe Kapitel Spannsysteme

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	45	M8	63	160570 O	160566 O
5,0	45	M10	63	167697 L	167698 L
6,0	45	M10	63	160576 O	160574 O
8,0	45	M8	63	160572 O	160568 O
8,0	45	M10	63	160577 L	160575 L
10	45	M10	63	167699 O	167700 O
12	45	M8	63	167691 C	167692 C
12	45	M10	63	167701 O	167702 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

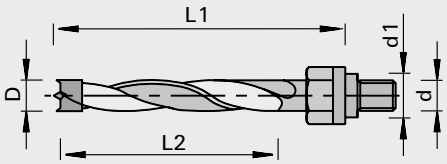
130226

Dübelbohrer HW - mit Rückenführung und Anschlußgewinde

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 negative Vorschneider
- Zentrierspitze
- Spirale mit Rückenführung
- kunststoffbeschichtet
- Schaft mit Anschlußgewinde und Passsitz 11 mm
- HW-bestückt

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- hohe Stabilität durch Schaft mit Anschlußgewinde zur direkten Einspannung in die Bohrspindel

Hinweise

- Zuordnung zu den Maschinen siehe Kapitel Spannsysteme

Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	45	11	M10	63	167703 O	167704 O
6,0	45	11	M10	63		167706 O
8,0	45	11	M10	63	160584 L	160582 L
10	45	11	M10	63	160585 O	160583 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

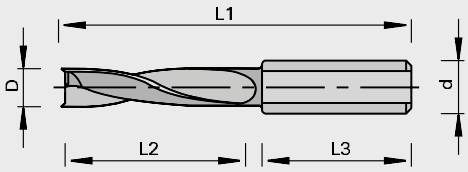
130214

Hochleistungs-Dübelbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- stationäre Bohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie
- 2 Vorschneider
- Spirale mit Rückenführung
- Bohrteil aus Vollhartmetall

Vorteile

- spezielle Schneidengeometrie und Vorschneider für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- hohe Vorschübe und große Nachschärfzone durch Bohrteil aus Vollhartmetall

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- patentierte Schneidengeometrie
- Änderung des Anschliffs oder Reduzierung des Durchmessers nicht möglich

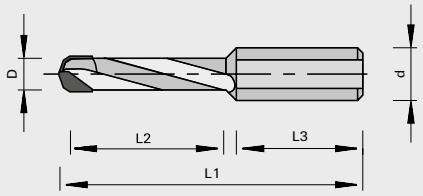
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	27	57,5	185768 L	185767 L
8,0	27	10	27	57,5	185770 L	185769 L
5,0	36	10	30	70	185772 L	185771 L
6,0	36	10	30	70	185774 L	185773 L
8,0	36	10	30	70	185776 L	185775 L
10	36	10	30	70	185778 L	185777 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230215/230217

Dübelbohrer DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- spezielle Schneidengeometrie, 2 DP Räumerschneiden, als Doppelfase ausgebildet
- Spirale ohne Rückenführung
- DP-bestückt

Vorteile

- lange Standzeit bei der Bearbeitung von extrem abrasiven Materialien
- ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

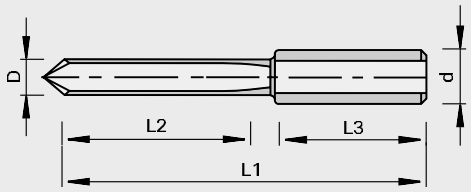
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	27	10	26	57,5	2	183009 C	183008 C
8,0	35	10	30	70	2	183013 C	183012 C
10	35	10	30	70	2	183053 O	183054 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

Bohrstifte VHW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren von Dübellöchern in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zylinderschaft Ø 10 mm mit Spannfläche und Einstellschraube
- Ausführung in Vollhartmetall

Vorteile

- große Nachschärfzone
- lange Standzeiten

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

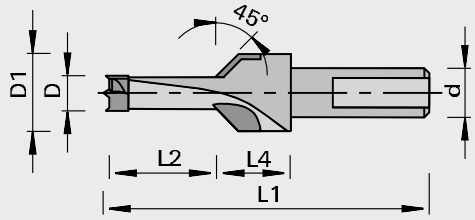
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
2,0	12	2,0		38	183059 O
2,5	12	2,5		45	180942 L
3,0	12	3,0		45	180943 L
3,5	15	3,5		45	183060 O
4,0	12	4,0		45	180944 O
2,5	15	10	33	57,5	183061 O
3,0	15	10	33	57,5	183062 O
5,0	25	10	25	57,5	180945 O
3,0	23	10	33	70	9210475 L
3,5	30	10	24	70	183063 O
4,0	32	10	25	70	183064 O
5,0	35	10	25	70	180946 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130710

Bohrsenker HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- zum Bohren und gleichzeitigen Ansenken in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Spirale PTFE beschichtet
- 2 Vorschneider
- Zentrierspitze

Vorteile

- Bohren und Senken in einem Arbeitsgang
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

Hinweise

- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	12	16	15	10	57,5	180847 L	180846 L
8,0	15	16	15	10	57,5	180849 O	180848 L
10	12	16	15	10	57,5	180853 L	180852 L
10	15	16	15	10	57,5	180855 O	180854 O
8,0	12	16	15	10	70	180859 L	180858 L
8,0	15	16	15	10	70	180861 O	180860 O
8,0	20	16	15	10	70	180863 L	180862 L
10	12	16	15	10	70	180865 L	180864 L
10	15	16	15	10	70	180867 O	180866 O
10	20	16	15	10	70	180869 O	180868 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

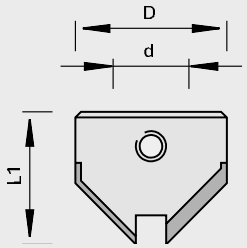
130660

Aufstecksenker HW für Spiralbohrer und Dübelbohrer

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Befestigung an Spiralbohrern und Dübelbohrern mit Rückenführung an der Bohrerspirale mittels Gewindestift
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,5	3,0	17,5		177291 L
16	4,0	15	183811 O	183812 L
16	5,0	15	183174 L	183175 L
16	6,0	15	183176 L	183177 L
16	7,0	15	183178 L	183179 L
18	8,0	15	183180 L	183181 L
18	9,0	15	183813 O	183814 O
20	10	15	183182 L	183183 L
20	12	15	183815 O	183816 L
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	001609 L
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671 L
	[mm]		[St.]	

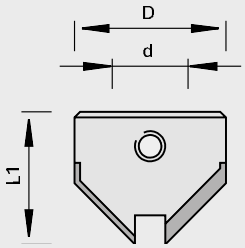
130660

Aufstecksenker HW für Dübelbohrer

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Befestigung am verlängerten Schaft der Dübelbohrer mit Ø 5 - 10 mm mittels Gewindestift
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,5	10	16,5	177294 L	177293 L
20	10	16	183184 L	183185 L
[mm]	[mm]	[mm]		

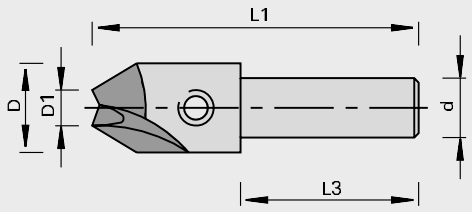
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x4 DIN EN ISO 4029	995161	10	167068 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[St.]	

130660

Senker HW für Spiralbohrer

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Aufnahme von Spiralbohrern mit Ø 3 - 6 mm
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

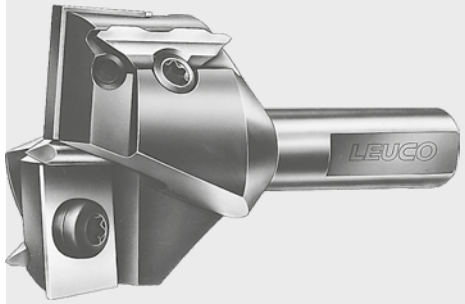
Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1		Ident-No.
15	3,0	10	30	58	R	173190 L
15	3,0	10	30	58	L	173191 O
15	3,5	10	30	58	R	173192 L
15	4,0	10	30	58	R	173194 L
15	4,0	10	30	58	L	173195 L
15	4,5	10	30	58	R	173196 L
15	4,5	10	30	58	L	173197 O
15	5,0	10	30	58	R	173198 L
15	5,0	10	30	58	L	173199 L
15	6,0	10	30	58	R	173202 O
15	6,0	10	30	58	L	173203 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003 L
	[mm]		[St.]	

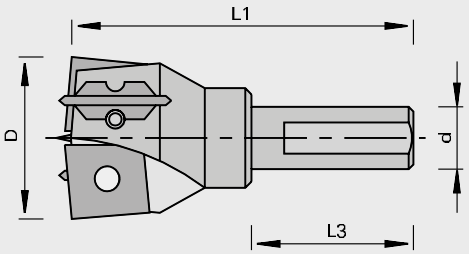
130135 / 130137

Zylinderkopfbohrer mit HW-Wendeplatten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Beschlagbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Räumerschneiden, 2 Wendevorschneider und Zentrierspitze

Vorteile

- lange Standzeiten durch hochverschleißfeste HW-Sorte
- ausrissfreie Beschlagbohrungen durch ziehenden Schnitt der Wendevorschneider

Hinweise

- Zentrierspitze auswechselbar und nachstellbar nach dem Schärfen
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57,5		162612 O
26	10	26	57,5		162614 L
30	10	26	57,5		162616 O
35	10	26	57,5	162619 L	162618 L
25	10	26	70		182570 O
26	10	26	70		182571 C
30	10	26	70		182572 O
35	10	26	70	184896 O	182573 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

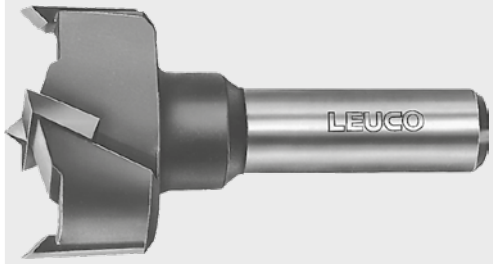
Wendeplatten	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	10,9x10,9x1,5	162612	150515	10	9250413 O
Wendeplatten	11x12x1,5	162614, 182571	150515	10	162637 L
Wendeplatten	13x12x1,5	162616, 182572	150515	10	162638 L
Wendeplatten	15,7x12x1,5	162619, 162618, 182573	150515	10	163846 L
Vorschneider	18x5,7x3,5	für alle	150556	10	187303 L
Zentrierspitzen	3x33,5	für alle	165512	10	162624 L
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	163841 L
Senkkopfschrauben	M3,5x6 T15 D=Ø5,4	162619, 162618, 182573, 162614, 162616, 182571, 182572, 184896	995125	10	162648 L
Senkkopfschrauben	M3,5x5,5 T15 D=Ø5,4	162612, 182570	995125	10	162649 L
Zylinderschrauben	M3,5x3,8 T15	162612, 162614, 162616, 182570, 182571, 182572	995115	10	162645 L
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	162619, 162618, 182573, 184896	995115	10	162644 L
	[mm]			[St.]	

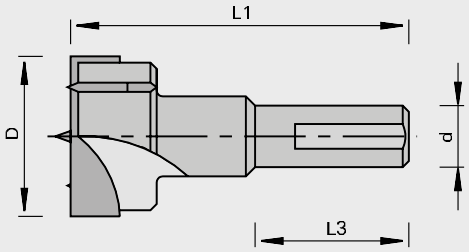
130115 / 130117

Zylinderkopfbohrer HW - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Beschlagbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Räumerschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- HW-bestückt

Vorteile

- ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider

Hinweise

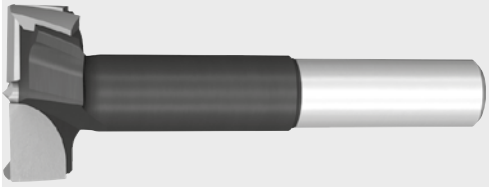
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57,5	003303 L	003302 L
16	10	26	57,5	003305 L	003304 L
18	10	26	57,5	003309 L	003308 L
20	10	26	57,5	003313 L	003312 L
22	10	26	57,5	003315 L	003314 L
25	10	26	57,5	003319 L	003318 L
26	10	26	57,5	003321 L	003320 L
30	10	26	57,5	003327 L	003326 L
35	10	26	57,5	003333 L	003332 L
40	10	26	57,5	003337 L	003336 L
15	10	26	70	178978 L	172250 L
18	10	26	70	178983 L	178984 L
20	10	26	70	178979 L	172251 L
22	10	26	70	182257 L	182258 L
25	10	26	70	178980 L	172252 L
26	10	26	70	182374 L	182375 L
30	10	26	70	178981 L	172253 L
35	10	26	70	178982 L	172254 L
40	10	26	70	182259 L	182260 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

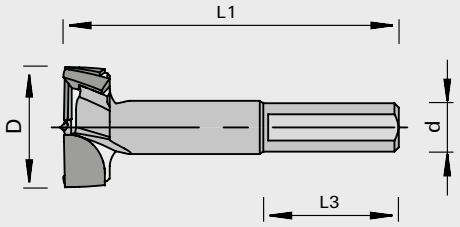
130115 / 130117

Zylinderkopfbohrer HW - „Light“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Beschlagbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Räumerschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- HW-bestückt

Vorteile

- ausrissfreie Bohrungen durch spezielle Vorschneidergeometrie, auch bei Randbohrungen
- sehr gute Spangutentsorgung durch große Spanräume
- Bohrungen bis nahe an die untere Deckschicht möglich dank kürzerer Zentrierspitze
- geringer Schnittdruck

Hinweise

- Zylinderschaft mit Spannfläche
- mit Längeneinstellschraube M5x10 DIN 551
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57,5	184677 L	184676 L
18	10	26	57,5	185029 L	185028 L
20	10	26	57,5	185031 L	185030 L
25	10	26	57,5	184679 L	184678 L
26	10	26	57,5	185033 L	185032 L
35	10	26	57,5	184681 L	184680 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

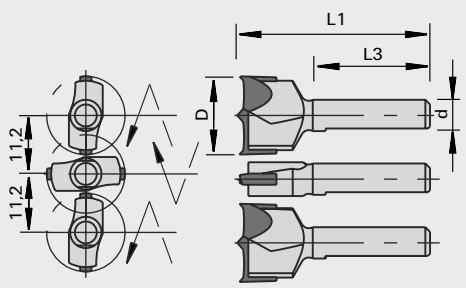
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	70	184685 L	184684 L
18	10	26	70	185035 L	185034 L
20	10	26	70	185037 L	185036 L
25	10	26	70	184687 L	184686 L
26	10	26	70	185039 L	185038 L
35	10	26	70	184689 L	184688 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130110

Bohrer HW für Lamello Cabineo® Verbinder

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum präzisen und zeitsparenden Einbohren von Lamello Cabineo® 3-fach Bohrungen mit Bohraggregaten

Ausführung

- Satz bestehend aus zwei linken und einem rechten HW-Zylinderkopfbohrer
- 2 HW-Räumerschneiden mit angeschliffenen Vorschneidern
- angeschliffener Zentrierspitze

Vorteile

Hinweise

- Type A: für Atemag Bohraggregat
- Type B: für Benz Bohraggregat

Bohrersatz

Ø D	Ø d	L3	L1	Type	Ident-No.
15	6	22,5	37	B	80499238 O
15	6	22,5	37	A	80499239 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Einzelbohrer

Ø D	Ø d	L3	L1	Type		Ident-No.
15	6	22,5	37	A/B	L	80499240 O
15	6	22,5	37	B	R	80499241 O
15	6	22,5	37	A	R	80499242 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

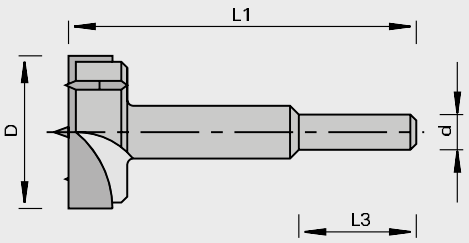
130119 / 130110

Zylinderkopfbohrer HW - Handbohrmaschinen

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handbohrmaschinen
- zum ausrissfreien Bohren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 Räumerschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- HW-bestückt
- Ø 12: Vorschneider in Räumerschneiden integriert
- Zylinderschaft

Vorteile

- ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider

Hinweise

- Zylinderschaft im Durchmesser der auftretenden Schnittbelastung angepasst
- Spannmittel: Bohrfutter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
12	10	30	90	173204 O
14	10	30	90	167685 L
15	10	30	90	160424 L
16	10	30	90	160425 L
17	10	30	90	167686 L
18	10	30	90	160426 L
19	10	30	90	167687 L
20	10	30	90	160427 L
21	10	30	90	173205 L
22	10	30	90	160428 L
23	10	30	90	167688 L
24	10	30	90	160429 L
25	10	30	90	160430 L
26	10	30	90	160431 L
27	10	30	90	173206 O
28	10	30	90	160432 L
30	10	30	90	160433 L
32	10	30	90	160434 L
34	10	30	90	167689 O
35	10	30	90	160435 L
36	10	30	90	160436 O
38	10	30	90	160437 O
40	10	30	90	160438 L
42	10	30	90	167690 O
45	10	30	90	173207 L
50	10	30	90	173208 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

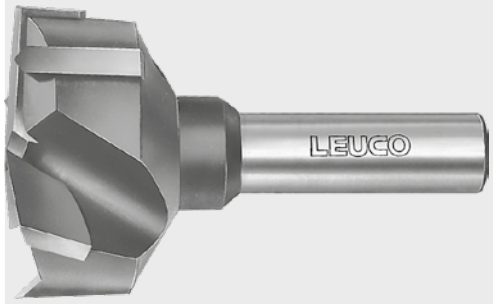
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	50	140	173210 O
16	13	50	140	173211 O
18	13	50	140	160388 O
20	13	50	140	160389 O
22	13	50	140	160390 O
24	13	50	140	173212 O
25	13	50	140	160392 O
26	13	50	140	160393 O
28	13	50	140	160394 O
30	13	50	140	160395 O
32	13	50	140	160396 O
34	16	50	140	173213 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
35	16	50	140	160398 O
38	16	50	140	173215 O
40	16	50	140	160401 O
42	16	50	140	160402 O
44	16	50	140	173216 O
45	16	50	140	180742 O
46	16	50	140	173217 O
48	16	50	140	173218 O
50	16	50	140	160407 O
52	16	50	140	160408 O
54	16	50	140	173219 O
55	16	50	140	160409 O
56	16	50	140	173220 O
58	16	50	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	50	140	173223 O
80	20	50	140	160414 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

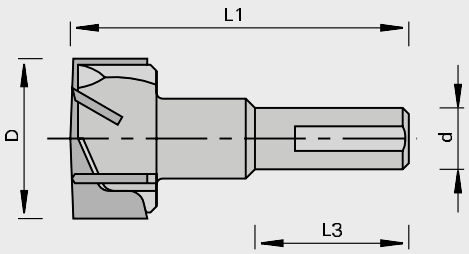
130115

Zylinderkopfbohrer HW - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Beschlagbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 3 Räumerschneiden, 3 Vorschneider, ohne Zentrierspitze
- HW-bestückt

Vorteile

- Bohrtiefe bis nahe an die untere Deckschicht möglich
- ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider
- hoher Vorschub durch Z = 3+3

Hinweise

- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

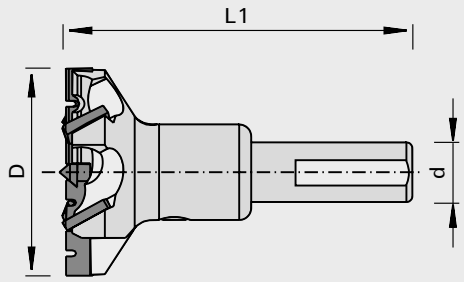
Ø D	Ø d	L3	L1		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57,5			160384 O
26	10	26	57,5			003278 O
30	10	26	57,5			003280 O
35	10	26	57,5		003285 L	003284 L
35	10	26	57,5	mit Spanbrechern		80459873 L
40	10	26	57,5			713347 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

230115

Zylinderkopfbohrer DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 DP Räumerschneiden mit Spanbrecher
- 4 DP Vorschneider
- HW Zentrierspitze
- mehrmals nachschärfbar

Vorteile

- lange Standzeit bei der Bearbeitung von abrasiven Materialien
- wirtschaftlich, da mehrmals nachschärfbar
- ausrissfreie Bohrungen durch besondere Geometrie der 4 Vorschneider
- sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

Hinweise

- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [R]
35	10	57,5	2+4	186782 L
35	10	70	2+4	186783 L
[mm]	[mm]	[mm]		

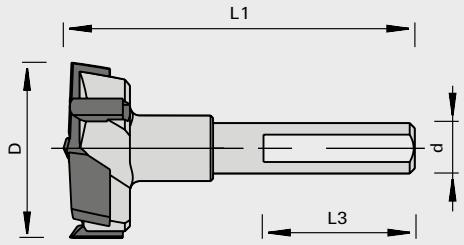
130117

Zylinderkopfbohrer HW - Z=3+3 mit Zentrierspitze

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Beschlagbohrmaschinen
- Bohrautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Bohren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 3 Räumerschneiden, 3 Vorschneider und Zentrierspitze
- HW-bestückt

Vorteile

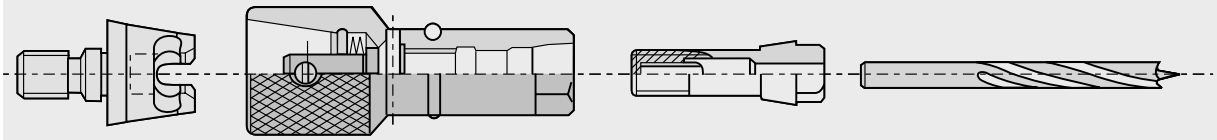
- Bohrtiefe bis nahe an die untere Deckschicht möglich
- ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider
- hoher Vorschub durch Z = 3+3

Hinweise

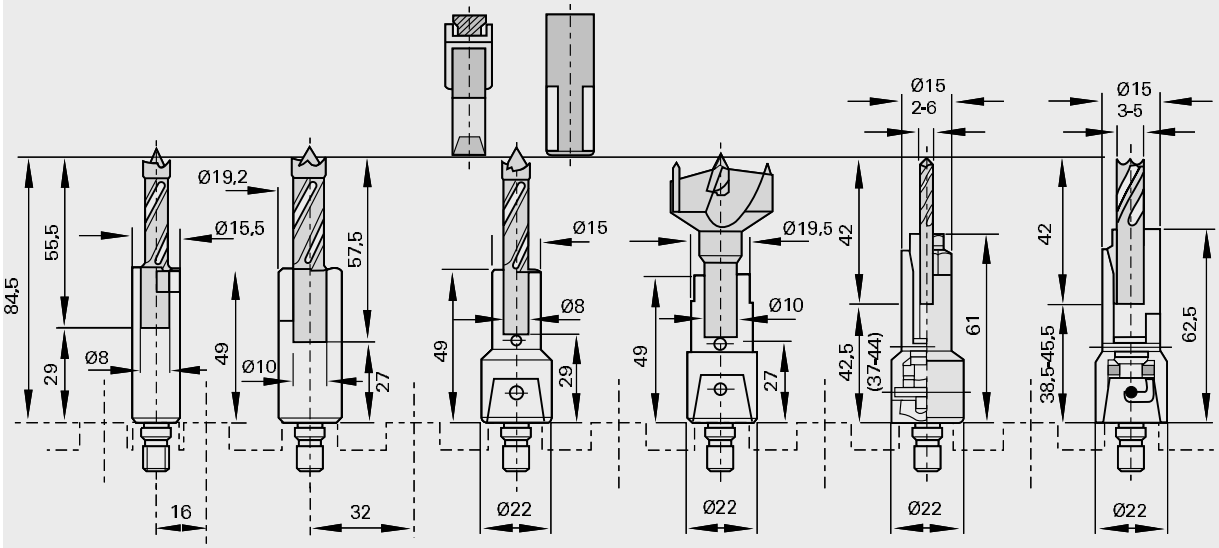
- Zylinderschaft mit Spannfläche
- Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
26	10	40	70	80477441 L	80477440 L
35	10	40	70	80477443 L	80477442 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Bohrer-Schnellwechsel-Systeme



Merkmale	Vorteile	Nutzen
spielfreie Kegelaufnahme	hohe Rundlaufgenauigkeit des Bohrers	Qualitätssteigerung des Produktes
formschlüssige Verriegelung	feste Verbindung Bohrer-Maschine	sicheres Arbeiten
einfache Verriegelung	schneller Bohrerwechsel	kurze Rüstzeiten
farbliche Kennzeichnung des Oberteils zur Unterscheidung der Drehrichtung	schnelles und sicheres Erkennen der Drehrichtung	keine hohen Anforderungen an das Maschinenpersonal
kompatibel mit „Klack" alt sowie Kombi-Futter	Nachrüsten, auch Teilbestücken von vorhandenen Maschinen möglich	geringe Investition



Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Bohrer / Senker

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.: _____
Firma: _____
Werk: _____
Straße / Nr.: _____
PLZ / Ort: _____
Land: _____
Ansprechpartner: _____
Telefon: _____

Ort, Datum: _____

Bestellung: o
Anfrage: o

Liefertermin KW: _____
(unverbindlich)
Stückzahl: _____

Telefax: _____

Unterschrift: _____

Maschine

Hersteller: _____
Typ: _____
Art: _____
Betriebsdrehzahl [min-1]: _____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: _____

Werkstoff

Bezeichnung: _____

Durchgangsbohrung: o
Sacklochbohrung: o
Bohrtiefe [mm]: _____

Beschichtung

ja o nein o

Bezeichnung: _____
Weitere Informationen: _____

Produktlinie

topline o
Standard o

Schneidstoff

Hartmetall o
Diamant o
HS o

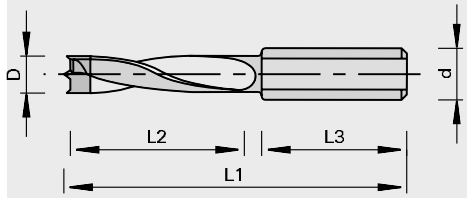
Werkzeug

Spiralbohrer o
Durchgangsbohrer o
Dübelbohrer o
Aufstecksenker o
Senker für Spiralbohrer o
Zylinderkopfbohrer festbestückt o
mit Wendeplatten o

Bohrdurchmesser D [mm]: _____
Nutzlänge L2 [mm]: _____
Gesamtlänge L1 [mm]: _____
Schaftlänge L3 [mm]: _____
Schaftausführung d:
zylindrischer Schaft [Ø]: _____
andere Schäfte: _____
Type (nach Anlage): _____
Schneidenzahl: _____
Räumer: _____
Vorschneider: _____
Drehrichtung: rechts o links o

o Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.

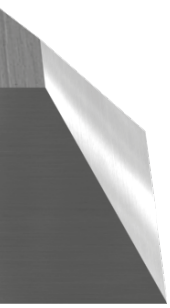


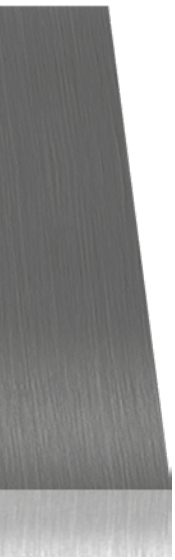


520-01.0708



Wende-/Wechselplatten, Messer





Produkt	Seite
Wende-/Wechselplatten	6–1
Vorschneider-Wendeplatten	6–14
Zentrierspitze	6–15
Radius- und Fase-Wende-/Wechselplatten	6–16
Profil-Wende-/Wechselplatten	6–24
Profil-Wendemesser	6–34
Ziehklingen-Wende-/Wechselplatten	6–37
Rund-Schneidplatten	6–57
Schneidlinge	6–58
Sägezähne	6–61
Hobelmesser	6–62
Blanketts	6–84

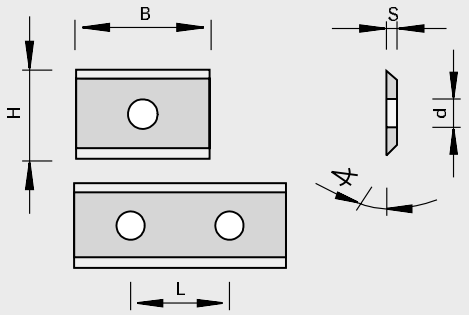
150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

- topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 01 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 02 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Hart- und Weichhölzer
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Solid 20 topline für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- lange Standwege bei bester Schnittqualität in Massivhölzern
- EcoKnife: leichtere Wendeplatte, weniger Unwucht

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

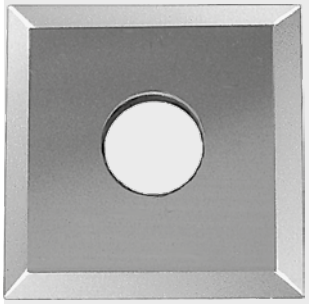
B	H	S	Ø d	L	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No.
7,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	052543 L
7,5	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173473 L
9,6	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	171163 L
10,9	10,9	1,5	4,0		55	HL Board 05	9250413 O
11	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162637 L
13	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162638 L
15	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003081 L
15	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173467 O
15,7	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	163846 L
17	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162639 L
18	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162520 L
19	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	164242 L
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 02	176469 L
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 06	178287 L
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003082 L
20	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20 topline	176265 L
20	14,3	2,5	6,3		55	HL Solid 20	168509 L
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	176470 L
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 06	178288 L
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	003083 L
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05 plus	187325 L
30	12	1,5	4,0	14	45	HL Solid 20 topline	176266 L
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	182191 L
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	164078 L
40	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176267 L
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	176471 L
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 06	178289 L
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	003085 L
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05 plus	187326 L
50	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176268 L
60	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	003086 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No.
60	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20	173472 O
60	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176269 L
80	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003087 L
80	13	2,2	4,0	59-61	45	HL Solid 20 topline	181677 L
100	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003088 L
120	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003089 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

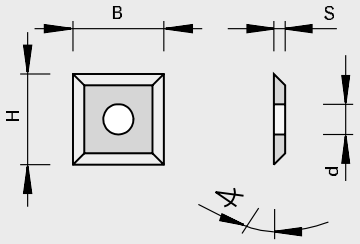
150513 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

- topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Hart- und Weichhölzer
- HL Solid 20 topline für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- lange Standwege bei bester Schnittqualität in Massivhölzern

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◁	LEUCODUR			Ident-No.
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Board 06			162316 L
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 03		*	180820 L
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 05		*	003080 L
12	12	1,5	4,0	45	HL Solid 20 topline		*	176340 L
17	17	2,0	4,0	55	HL Board 05	Weinig		162581 L
19	19	2,0	4,0	55	HL Board 05			162582 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

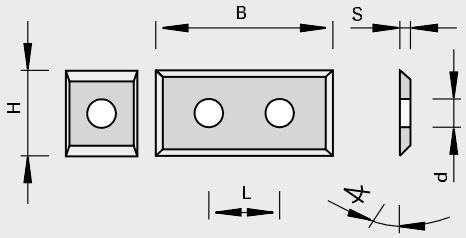
150513 / 150515

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und stirnseitig freigeschliffen

Produkt



Zeichnung



LEUCODUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 02 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No.
17,5	7,0	1,5			55	HL Board 05	184257 L
29,5	7,0	1,5	3,3	16	55	HL Board 05	184258 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

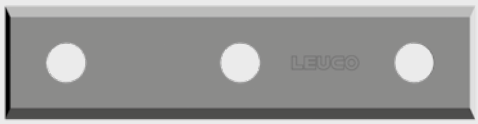
B	H	S	Ø d	L	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No.
29,5	9,0	1,5	4,0	14	55	HL Board 03	180807 L
29,5	9,0	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	180821 L
39,5	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180815 L
49,2	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 03	180808 L
49,2	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180806 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No.
8	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	879069 L
9	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	167256 L
10	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	165914 L
19,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	183777 L
29,5	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	181160 L
29,5	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	180825 L
39,5	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	171149 L
49,5	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180826 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

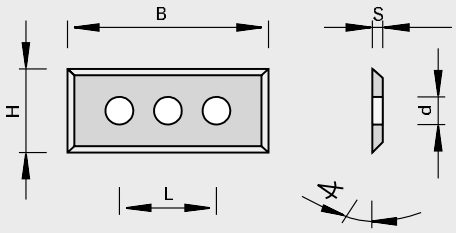
150513 / 150516

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und stirnseitig freigeschliffen - 3-Loch

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No.
50	9,0	1,5	3,7	37	55	HL Board 03	181982 L
50	12	1,7	4,0	37	55	HL Board 06	179994 L
50	12	1,7	4,0	37	55	HL Board 03	182456 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

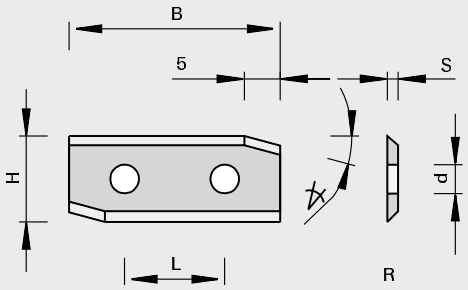
150515

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten mit Fase - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Maschinen HOLZ-HER
- für den Einsatz in Anleimer-Füge-Messerköpfen

Ausführung
- Keilwinkel 55 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

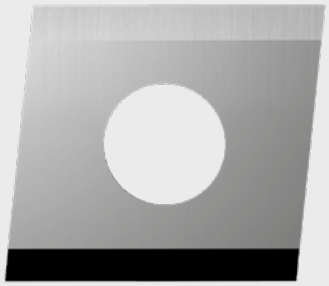
Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

Fase◁	B	H	S	Ø d	L	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	29,5	12	1,5	4,0	14	160118 L	160618 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

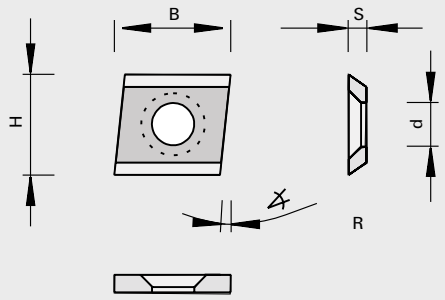
150516

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg - Brandt, Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Brandt, Ott
- Brandt: für den Einsatz in Füge-Messerköpfen und Prismen-Messerköpfen sowie als Flächenziehklinge
- Ott: für den Einsatz als Flächenziehklinge

Ausführung

- Keilwinkel 55 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

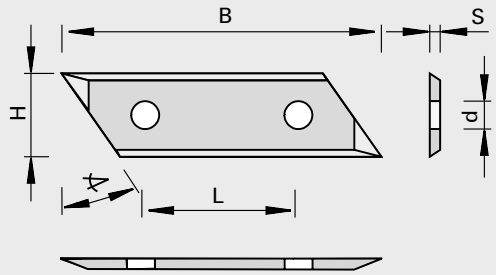
B	H	S	Ø d	Frei∢ 1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	14,3	2,5	6,3	6	186195 L	186196 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg für Ausspitz-Messerköpfe

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Ausspitz-Messerköpfen

Ausführung

- Keilwinkel 55 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Fase∢	Ident-No.
40	12	1,5	4,0	25,1	15	185369 L
50	12	1,5	4,0	26	35	9200393 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

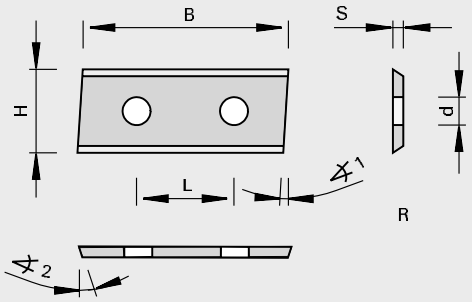
150515

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg und freigeschliffen

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Füge-Messerköpfen und Prismen-Messerköpfen

Ausführung

- Keilwinkel 55 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

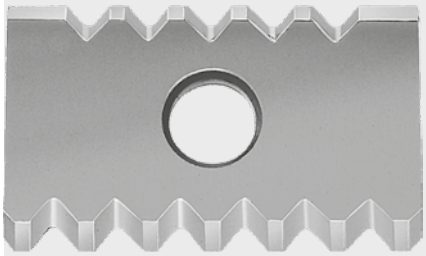
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Frei∢ 1	Frei∢ 2	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
19,5	12	1,5	4,0		3,5	10	160626 L	160625 L
29,5	12	1,5	4,0	14	5		003119 L	003118 L
49,2	12	1,5	4,0	26	5		003121 L	003120 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]		

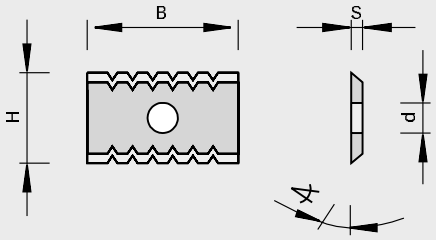
150515

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Schneidenunterbrechung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Zerspanern

Ausführung

- Spanbrecher für günstige Schnittunterteilung
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

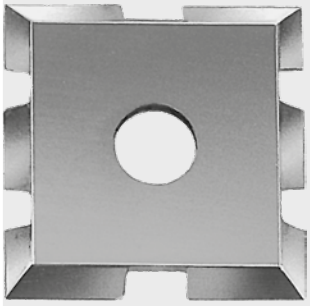
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil∢	Ident-No.
20	12	1,5	4,0	55	055905 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

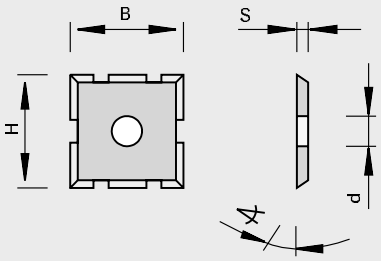
150517

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - Schneidenunterbrechung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung
- Spanbrecher für günstige Schnittunterteilung
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◁	Ident-No.
15 [mm]	15 [mm]	2,0 [mm]	4,0 [mm]	55 [°]	167873 L

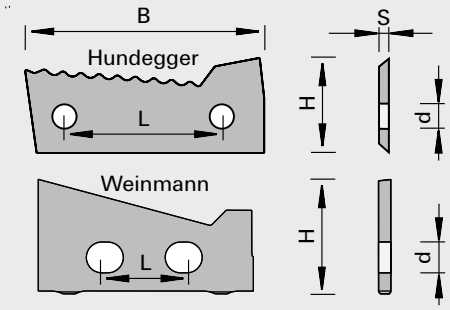
151587

Profil-Wechselplatten HW - Schwalbenschwanz

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für Schwalbenschwanz-Messerköpfe Fa. Hundegger, Weinmann
- Abbundbearbeitung

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit siehe Tabelle

B	H	S	Ø d	L	Keil◁	Profil		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	A	Hundegger	3	185205 L	185510 L
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	B	Hundegger	3	185206 L	185511 L
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	C	Hundegger	3	185207 L	185512 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]		

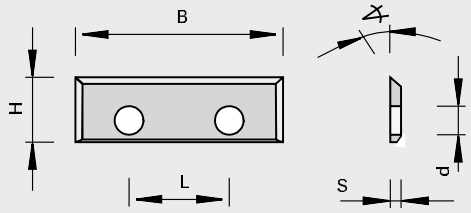
B	H	S	Ø d	L	Keil◁			VP	Ident-No.
34,9	18,6	2,0	5,0	13,8	55	ohne Riffelung	Weinmann	2	185363 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]	

150523 / 150525

Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante, stirnseitig freigeschliffen

Produkt

Zeichnung



LEUCODUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Keil	LEUCODUR	Ident-No.
16	7,0	1,5	3,4	7,0	55	HL Board 03	180262 L
23	7,0	1,5	3,4	14	55	HL Board 05	182697 L
28	7,0	1,5	3,4	14	55	HL Board 03	180260 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

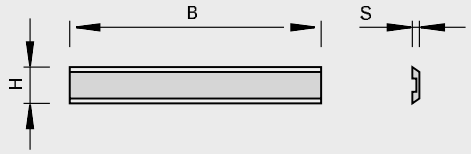
150515

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Leitz

Produkt



Zeichnung



LEUCODUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Leitz Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

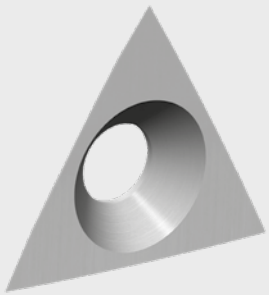
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ident-No.
14,7	8,0	1,5	181504 L
19,7	8,0	1,5	181505 L
30	8,0	1,5	181506 L
35	8,0	1,5	181507 L
40	8,0	1,5	181508 L
50	8,0	1,5	181509 L
60	8,0	1,5	181510 L
80	8,0	1,5	181511 C
[mm]	[mm]	[mm]	

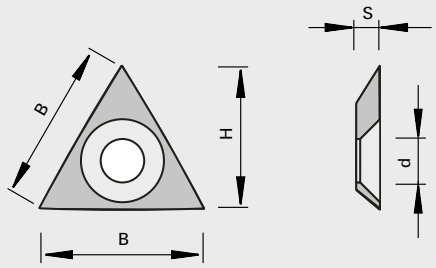
150...

Wendeplatten HW mit 3 Schneidkanten und Senkung - bombiert

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in t3-System Messerköpfe

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- topcoat Beschichtung für eine Erhöhung der Standwege

Vorteile

Hinweise

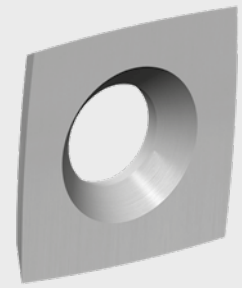
- Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20,88	18,3	3,0	5,5	HL Solid 20	10	9209441 L
20,38	17,9	3,0	5,5	HL Solid 20	10	9209773 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

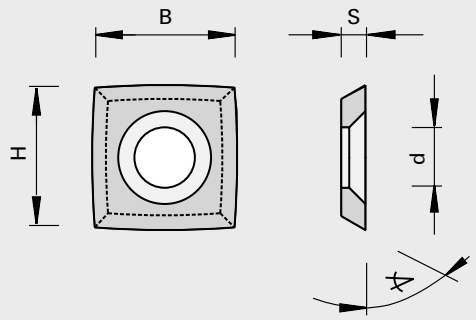
150566 / 150567 / 150568

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Senkung - bombiert

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- 187252 für den Einsatz auf SCM MBM Hobelwelle
- 187253 für den Einsatz auf Format 4 Silent-Power® Spiralmesser-Hobelwellen
- 187254 für den Einsatz auf Martin Xplane Hobelwellen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

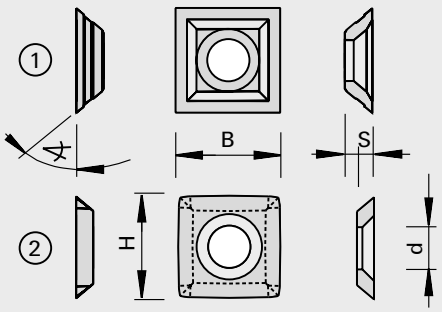
B	H	S	Ø d	Keil◁		LEUCODUR	VP	Ident-No.
13,81	13,81	2,5	6,2	60	bombiert (R=150 mm)	HL Board 06	10	187253 L
15	15	2,5	6,25	60	bombiert (R=95 mm)	HL Solid 30	10	187252 L
15	15	2,5	6,7	50	bombiert (R=100 mm)	HL Solid 20	10	187254 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]	

150...

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten mit Senkung - Hundegger, surfCut Messerkopf

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Hundegger
- für den Einsatz in Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- 2 - 3 facher Standweg im Vergleich zu unbeschichteten HW-Wendeplatten durch topcoat-Beschichtung

Hinweise

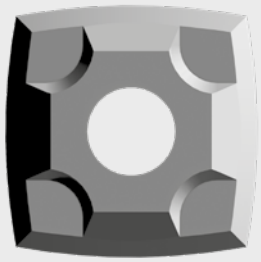
- Verpackungseinheit 10 Stück
- Achtung! Ident-No. 186667 + 186668 + 180638 dürfen nicht zusammen in einem Messerkopf montiert werden. Gefahr von Unwucht!

Type	B	H	S	Ø d	Keil◁			LEUCODUR	Ident-No.
2	11,95	11,95	1,5	4,0	55	bombiert (R=70 mm)	Hundegger	HL Board 06	186448 L
2	13,8	13,8	2,5	6,2	60	bombiert (R=180 mm) für Ø D=300-350 mm	surfCut Messerkopf	HL Solid 20	184942 L
2	15	15	2,5	6,2	50	bombiert (R=170 mm)	Hundegger	HL Solid 20	185367 L
2	15	15	2,5	6,2	50	bombiert (R=170 mm)	Hundegger	HL Solid 20 topcoat	80475550 L
2	21	21	5,5	7,3	50		Krüsi, Hundegger	HL Solid 60	180638 L
1	20,6	20,6	5,5	7,3	50	bombiert (R=172 mm) für Ø D=250-350 mm	surfCut Messerkopf	HL Solid 30	186667 L
1	21	21	5,5	7,3	50	mit Nut	Hundegger	HL Solid 30	186668 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

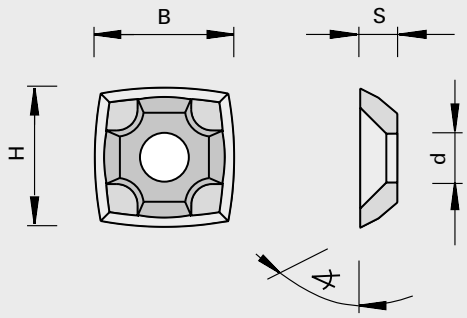
150569

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten mit Senkung - EWD, Linck

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen EWD, Linck
- für den Einsatz in Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- topcoat Beschichtung für eine Erhöhung der Standwege

Vorteile

Hinweise

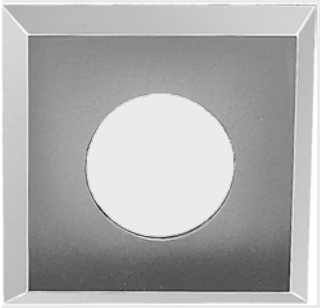
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◁		LEUCODUR	Ident-No.
21	21	5,5	7,3	63	für Ø D=402 mm	HL Solid 60	186111 L
21	21	5,5	7,3	63	für Ø D=360 mm	HL Solid 60	186110 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

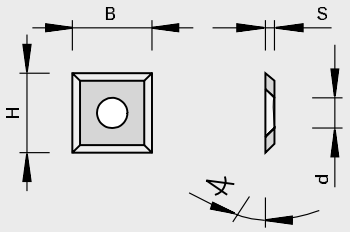
15...

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Senkung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag, Fischer Brugg, IMA, Weinig, Lestro, HOLZ-HER
- für den Einsatz als Flächenzieh-klinge auf Homag Kantenan-leimmaschinen FA20 + FA21
- für den Einsatz in Kanten-Füge-Messerköpfen
- für den Einsatz in Spiral-Messerköpfen
- für den Einsatz in Messerköp-fen

Ausführung

- topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)

Vorteile

Hinweise

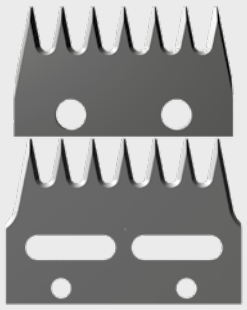
- Ident-No. 167777 für Ritzaggregat der vertikalen Plattenaufteilsäge HOLZ-HER
- * mit Kennzeichnung zur Montageerleichterung
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◁	LEUCODUR		Ident-No.
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Solid 20	Lestro	176719 L
13,6	13,6	2,0	6,3	45	HL Solid 30	Fischer Brugg	163829 L
14	14	1,2	8,6	60	HL Solid 30		163701 L
14	14	1,2	8,6	60	HL Solid 30	HOLZ-HER	167777 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 20 topline		176341 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	Weinig	003079 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 05		180954 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 03		180646 L
14,3	14,3	2,5	6,3	45	HL Solid 20	IMA	183828 L
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	Homag (FA20 + FA21)	170248 L
15	15	2,5	6,2	50	HL Solid 20	Fase-Messerkopf	181243 L
15	15	2,5	6,2	60	HL Solid 20	Weinig	185276 C
15	15	2,5	6,2	60	HL Solid 20	bombiert (R=50 mm für Spiral-Messerköpfe)	180454 L
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 60	bombiert (R=115 mm)	185950 C
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 20	bombiert (R=150 mm)	185274 L
15	15	2,5	6,2	60	HL Board 06	bombiert mit runden Ecken (R=150 mm)	187324 L
15	15	2,5	6,2	60	HL Solid 20	bombiert mit runden Ecken (R=150 mm)	187323 L
15	15	2,5	6,4	50	HL Solid 20	bombiert (R=190 mm für Weinig Powerlock-Dualwerkzeuge Ø D=125 mm 541/542)	185865 L
22	22	2,0	6,5	60	HL Solid 20	Weinig	185277 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

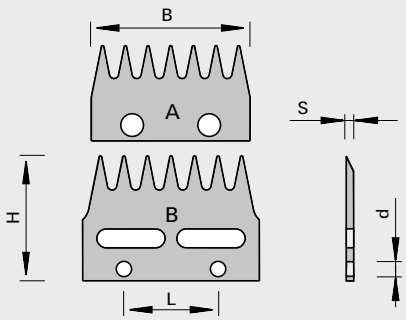
151586

Spanabstreifer Wechselplatten HW - IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen IMA

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

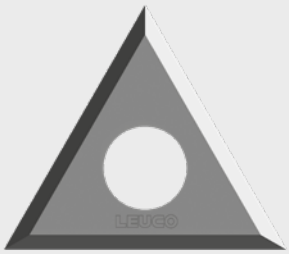
Hinweise

B	H	S	Ø d	L	Type	VP	Ident-No.
70	42	2,0	10	34	A	2	185872 C
75	53	2,0	6,5	40	B	2	185873 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

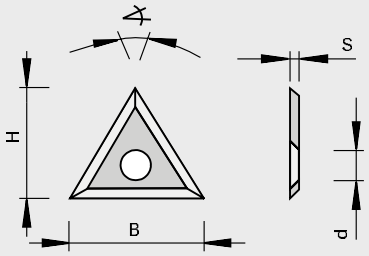
150558

Dreieck-Vorschneider HW mit 3 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Leitz Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	Eck◁	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22	19,05	2,0	6,5	60	HL Solid 30	10	180779 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	

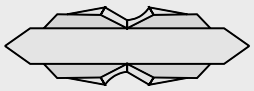
150556

Wendevorschneider HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

- Schneide mit ziehendem Schnitt
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 und HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- ausrissfreie Lochränder durch ziehenden Schnitt

Hinweise

Abmessung	LEUCODUR	VP	Ident-No.
18x5,7x3,5	HL Board 06	10	187303 L
[mm]		[St.]	

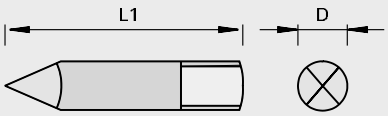
165512

Zentrierspitzen HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

- mit Fläche am Schaft für Anzugsschraube
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 40 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

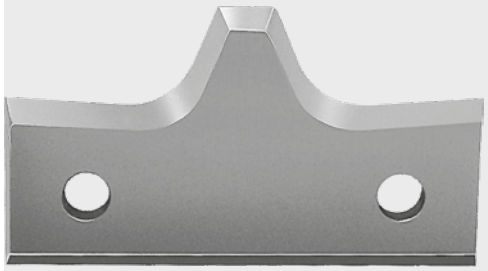
- Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	L1	Ident-No.
3,0 [mm]	33,5 [mm]	162624 L

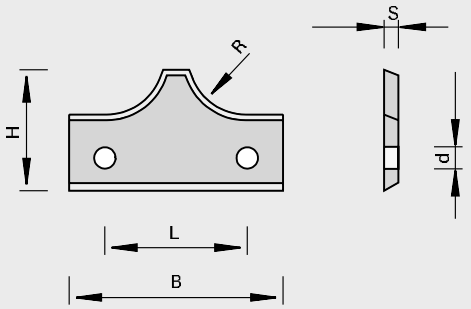
151545

Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien und Bodenfase - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

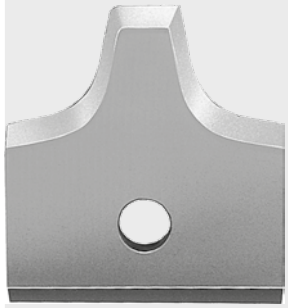
- Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No.
4,0	20,8	15	2,0	3,0	12	Homag	163064 C
2,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164166 S
3,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164167 S
4,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164168 S
5,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164169 S
6,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164170 S
7,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164171 S
8,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164172 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

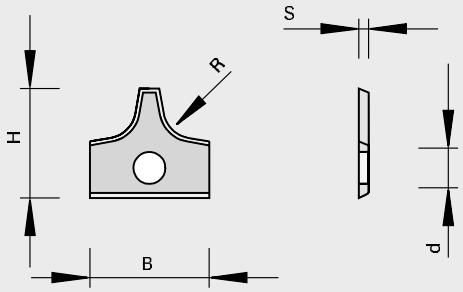
151545 / 151585

Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien und Bodenfase

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Type A für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen
- Type B für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type		VP	Ident-No.
2,0	12	12	1,5	4,0	5	A	HOLZ-HER	10	170340 L
3,0	12	12	1,5	4,0	5	A	HOLZ-HER	10	170341 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]	

R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type		VP	Ident-No.
2,0	16	15,5	2,0	4,4	10	A	Brandt	10	182087 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]	

R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type		VP	Ident-No.
1,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	186745 L
1,5	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	176583 L
2,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163489 L
2,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	Brandt	10	180153 L
2,5	16	17,5	2,0	4,4	10	A		10	171178 C
3,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163490 L
3,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	Brandt	10	180154 L
4,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163491 L
5,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163492 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]	

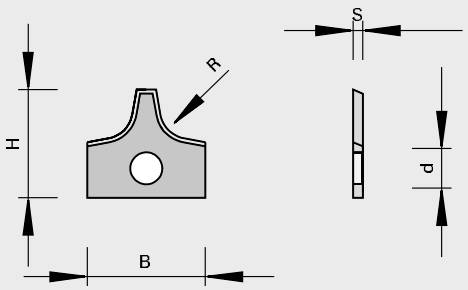
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type		VP	Ident-No.
2,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173475 C
2,5	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173476 C
3,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173477 L
4,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173478 C
5,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173479 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]	

151545 / 151585

Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

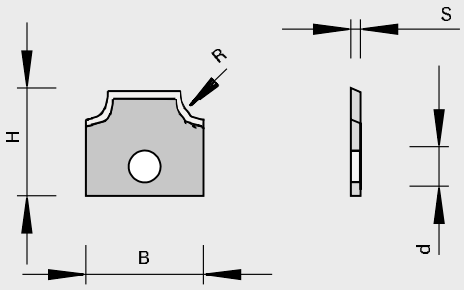
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf		Ident-No.
2,0	12	13	2,0	5,0	10	Brandt	177033 L
2,5	12	13	2,0	4,0	10		173707 L
3,0	12	13	2,0	5,0	10	Brandt	177032 L
6,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170258 L
8,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170260 L
9,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170261 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151586

Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien - EBM, Hebrock

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen EBM, Hebrock
- für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

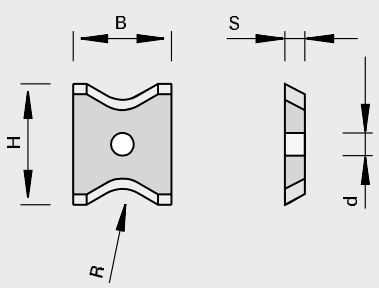
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf		Ident-No.
2,0	16	13,5	2,0	5,0	5	EBM, Hebrock	180151 C
3,0	16	13,5	2,0	5,0	5	EBM, Hebrock	180152 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151555

Radius-Wechselplatten HW symmetrisch mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für den Einsatz in Anleimer-Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

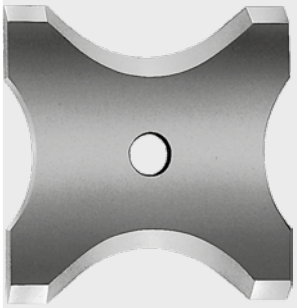
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf		Ident-No.
2,0	13	16	2,0	4,0	5		162794 L
3,0	13	16	2,0	4,0	5		162795 L
4,0	13	16	2,0	4,0	5		162565 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf		Ident-No.
2,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA	172713 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

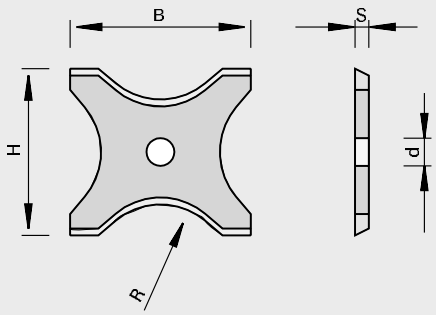
151555

Radius-Wendeplatten HW symmetrisch mit 2 Schneidradien (Schmetterlingsform)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für den Einsatz in Anleimer-Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung
- Profilauslauf 5 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

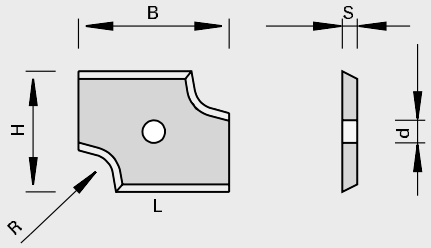
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
5,0	20	21	2,0	4,0	162566 L
6,0	20	21	2,0	4,0	162567 S
7,0	20	21	2,0	4,0	162568 C
8,0	20	21	2,0	4,0	162569 L
9,0	26	24	2,0	4,0	162796 C
10	26	24	2,0	4,0	162570 L
11	26	24	2,0	4,0	162571 S
12	26	24	2,0	4,0	162572 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151555

Radius-Wendeplatten HW mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

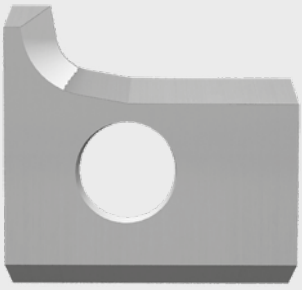
- Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	20	16	2,0	3,0		168355 L	168356 L
2,0	30	14	2,0	4,0	Reich	177136 C	177135 C
2,5	30	14	2,0	4,0	Reich	177138 C	177137 C
3,0	30	14	2,0	4,0	Reich	177140 C	177139 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

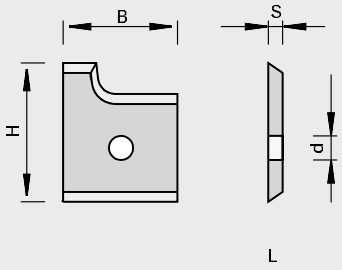
151545 / 151546

Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius und Bodenfase

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 und HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	187335 C	187336 C
1,5	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	187337 C	187338 C
2,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	172142 L	172141 L
2,5	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	171224 C	171223 L
3,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	172144 L	172143 L
1,0	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	187331 L	187332 L
1,5	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	187333 L	187334 L
2,0	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	185377 L	185376 L
2,5	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	181657 L	181658 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

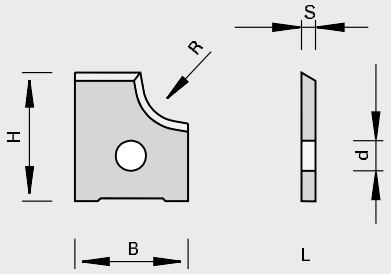
151545/151546/151586

Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Abrund-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 und HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

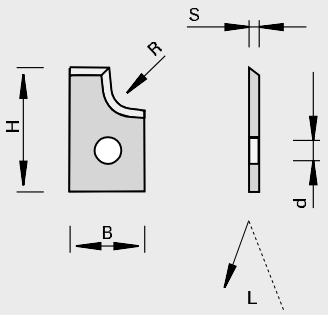
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf		LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	15	2,0	4,0	10		HL Board 06	177034 L	177038 L
1,5	12	17	2,0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177606 L	177605 L
2,0	12	17	2,0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177608 L	177607 L
2,5	12	17	2,0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177610 C	177609 C
3,0	12	17	2,0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177612 C	177611 C
2,0	12	18	2,0	4,0	11		HL Board 05		172725 C
3,0	12	18	2,0	4,0	11		HL Board 05		172726 C
1,0	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	180722 L	180721 L
1,5	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	181954 L	181953 L
2,0	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	181956 L	181955 L
2,5	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	180728 C	180727 C
3,0	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	181957 L	181958 L
4,0	14	17	2,0	4,0	10		HL Board 06	177036 C	177040 C
2,0	15	14,5	2,0	4,0	15		HL Board 05	177317 L	177318 L
2,5	15	14,5	2,0	4,0	15		HL Board 05	177319 L	177320 L
3,0	15	14,5	2,0	4,0	15		HL Board 05	177321 L	177322 L
5,0	15	17	2,0	4,0	10		HL Board 05	177037 L	177041 C
3,0	15	18,4	2,0	4,0	5		HL Board 06	168272 C	168279 C
4,0	15	18,4	2,0	4,0	5		HL Board 06	168273 C	168280 C
5,0	15	18,4	2,0	4,0	5		HL Board 06	168274 C	168281 C
6,0	15	21,6	2,0	4,0	5		HL Board 06	168286 C	168293 S
8,0	15	21,6	2,0	4,0	5		HL Board 06	168288 C	168295 C
2,0	16,1	14	2,0	5,0	15		HL Board 06	178219 L	178218 L
3,0	16,1	14	2,0	5,0	15		HL Board 06	178221 L	178220 L
2,0	19,6	15,2	2,0	4,0	15		HL Board 05	173817 L	173816 L
3,0	19,6	15,2	2,0	4,0	15		HL Board 05	173393 L	173392 L
9,0	20	25,8	2,0	4,0	5		HL Board 06	168301 S	168310 S
10	20	25,8	2,0	4,0	5		HL Board 06	168302 S	168311 S
12	20	25,8	2,0	4,0	5		HL Board 06	168304 S	168313 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

151545

Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Maschinen IMA
- für den Einsatz in Abrund-Messerköpfen

Ausführung
- Profilauslauf 15 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

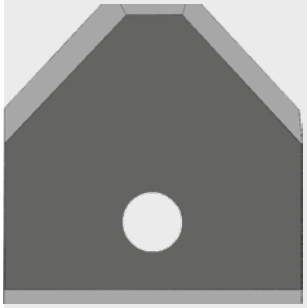
Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	18	2,0	5,0	180174 L	180173 L
3,0	12	18	2,0	5,0	180176 L	180175 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

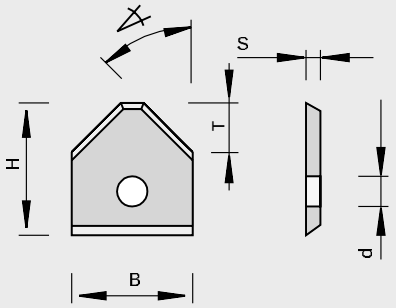
151545

Fase-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

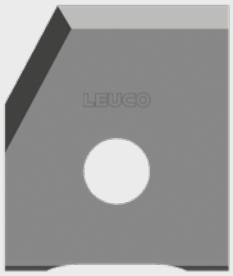
Hinweise
- Ident-No. 180792 für Modula
- Verpackungseinheit 10 Stück

Fase◁	B	H	S	Ø d	T	Ident-No.
45	12	12	1,5	4,0	4,2	171190 L
45	12	12	1,5	4,0	5,5	180792 L
45	16	17,5	2,0	3,0	5,9	169292 L
45	16	17,5	2,0	4,3	6,4	170329 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

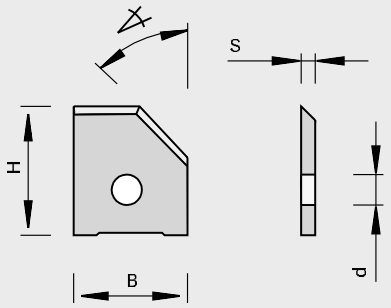
151586

Fase-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren Homag (BAZ)
- für den Einsatz in Fase-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

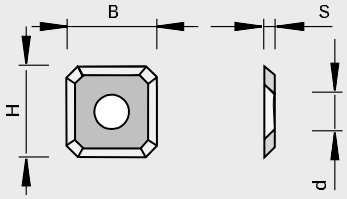
Fase◁ [°]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	LEUCODUR	VP [St.]	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	16	2,0	5,0	HL Board 06	10	179174 L	179173 L
15	11,7	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177042 L	177045 L
30	13,5	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177043 L	177046 L
45	12,2	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177822 L	177823 L
45	15	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177044 C	177047 C

151553

Profil-Wendeplatten HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER, 90 Grad

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- vertikale Plattenaufteilsägen HOLZ-HER
- für den Einsatz in 90 Grad Folding-Messerkopf Ident-No. 182616 zur Bearbeitung von Aluminium-Verbundmaterial

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 03 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

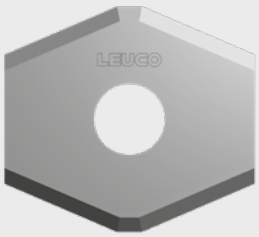
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Ident-No.
14 [mm]	14 [mm]	2,0 [mm]	6,4 [mm]	182079 L

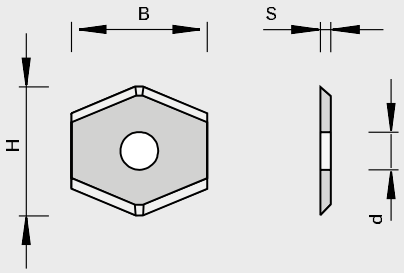
151516

Profil-Wendeplatten HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER, 135 Grad

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- vertikale Plattenaufteilsägen HOLZ-HER
- für den Einsatz in 135 Grad Folding-Messerkopf Ident-No. 703144 zur Bearbeitung von Aluminium-Verbundmaterial

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

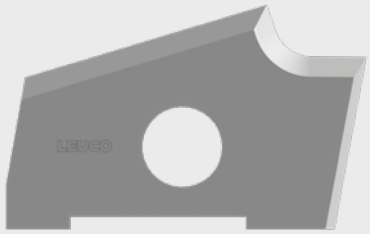
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Ident-No.
20 [mm]	18 [mm]	2,0 [mm]	5,7 [mm]	182080 C

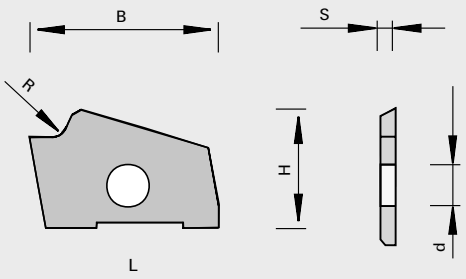
151586

Radius-Profil-Wechselplatten HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt ab Baujahr 2005
- für den Einsatz in spanoptimiertem Abrund-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

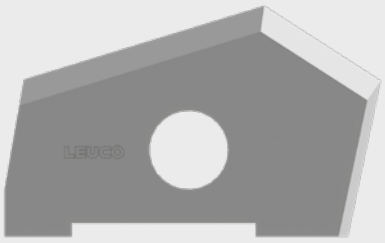
- Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	22,32	14	2,0	5,0	185238 L	185239 L
1,5	22,32	14	2,0	5,0	183068 C	183067 C
2,0	22,32	14	2,0	5,0	182332 L	182331 L
2,5	22,32	14	2,0	5,0	182368 C	182367 C
3,0	22,32	14	2,0	5,0	182334 L	182333 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

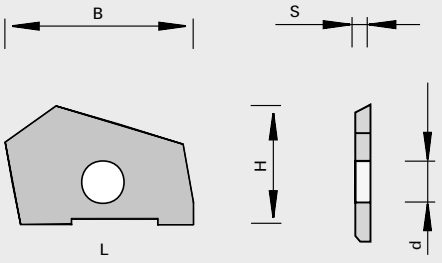
151586

Fase-Profil-Wechselplatten HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt ab Baujahr 2005
- für den Einsatz in spanoptimiertem Abrund-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

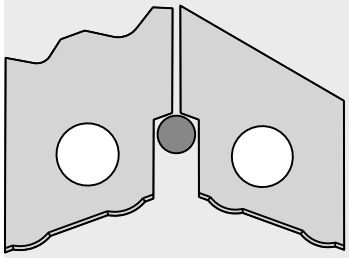
- Verpackungseinheit 10 Stück

Fase◁	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	22,32	14	2,0	5,0	182667 L	182666 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

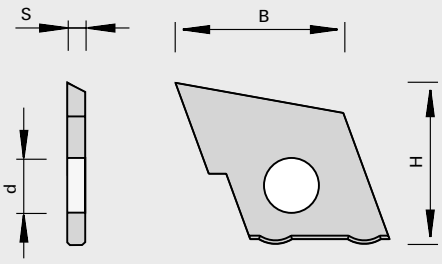
151546

Multi-Profil-Wechselplatten HW - Homag (Brandt) - bis 2022

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

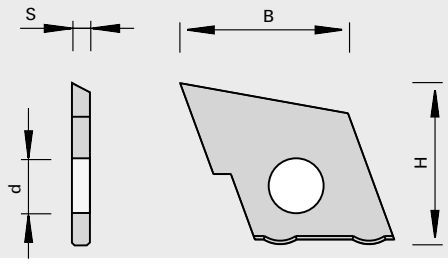
- Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt) - bis 2022
- für den Einsatz in spanoptimierten Multi-Profil-Messerköpfen
- zum Profilieren von Weichholz-, Hartholz, furnier- und Kunststoffanleimerkanten

Ausführung

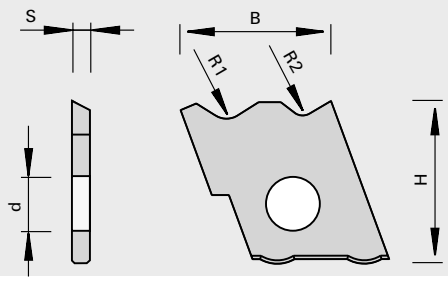
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- 2 verschiedene Profilkombinationen auf einer Platte

Vorteile

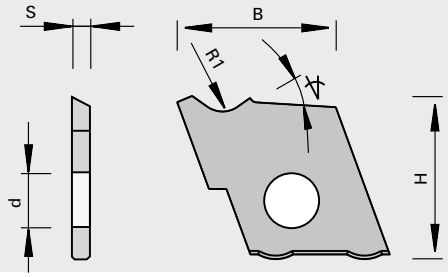
Hinweise



Fase◁	B	H	S	Ø d	Keil◁	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0	14,37	13,78	2,0	4,7	55	10	187218 L	187219 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]		



R1	R2	B	H	S	Ø d	Keil◁	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,0	13,13	14,5	2,0	4,7	55	10	187220 L	187221 L
2,0	1,3	13,13	14,5	2,0	4,7	55	10	187222 L	187223 L
2,0	1,5	13,13	14,5	2,0	4,7	55	10	187228 L	187229 L
3,0	1,0	13,13	14,5	2,0	4,7	55	10	187226 L	187227 L
3,0	1,3	13,14	14,5	2,0	4,7	55	10	187224 L	187225 L
3,0	2,0	13,13	14,5	2,0	4,7	55	10	187230 C	187231 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]		



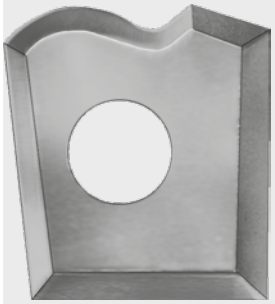
R1	Fase◁	B	H	S	Ø d	Keil◁	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	45	13,57	13,75	2,0	4,7	55	10	187234 C	187235 C
1,3	45	13,56	13,75	2,0	4,7	55	10	187236 C	187237 C
1,5	45	13,57	13,75	2,0	4,7	55	10	187238 C	187239 C
2,0	45	13,58	13,75	2,0	4,7	55	10	187232 C	187233 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]		

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

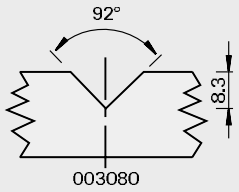
150515 / 151545

Profil-Wechselplatten HW für Ziernutmesserköpfe

Produkt

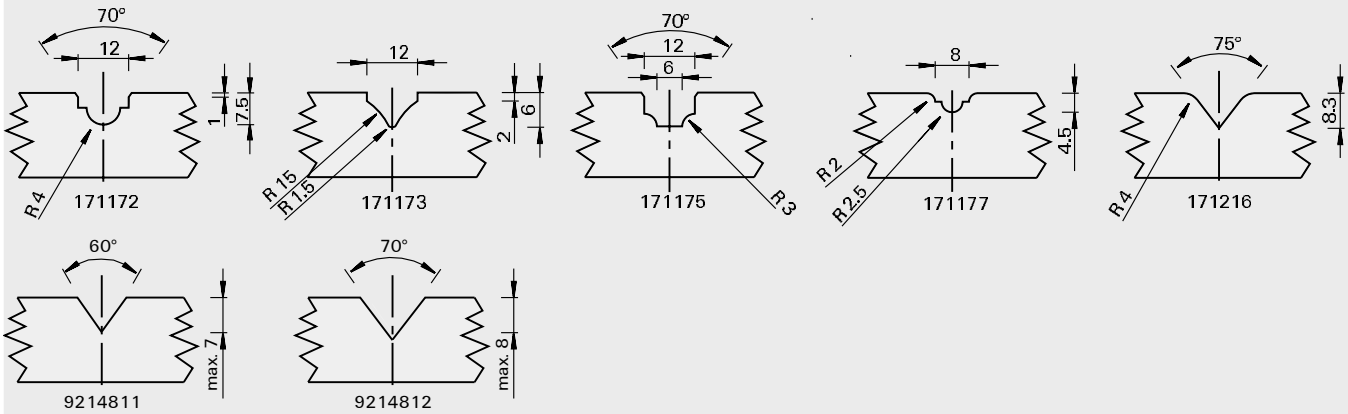


Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Ziernutmesserköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	12	1,5	4,0	003080 L
11	12	1,5	4,0	171172 L
11	12	1,5	4,0	171173 L
11	12	1,5	4,0	171175 L
12	12	1,5	4,0	171177 L
12	12	1,5	4,0	171216 L
12	12	1,5	4,0	9214811 L
12	12	1,5	4,0	9214812 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

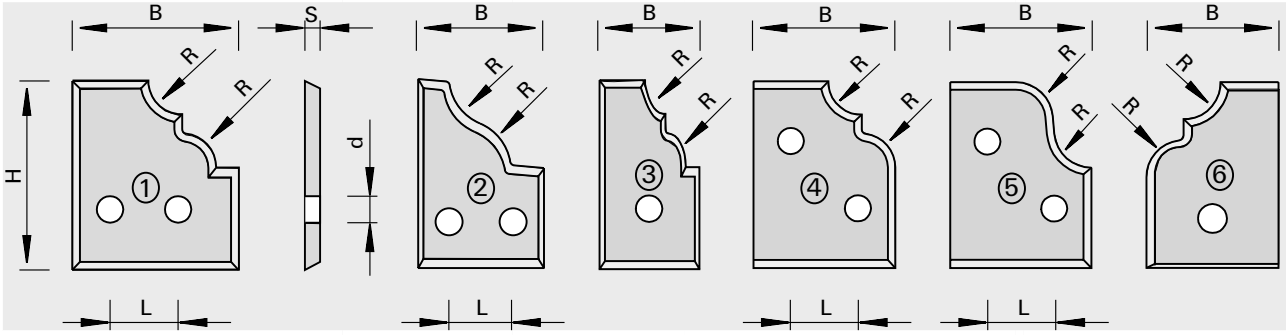
151547

Profil-Wechselplatten HW für Kassetten-Konterprofil- und Abplatt-Messerköpfe

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Type 1, 2, 3 für den Einsatz in Kassetten-Konterprofil-Messerköpfen
- Type 4, 5, 6 für den Einsatz in Abplatt-Messerköpfen

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	L	Type	Ident-No.
4,5	19,3	24,5	2,0	3,5	11,2	1	165912 C
6,5	16,3	24,5	2,0	3,5	8,3	2	166127 C
7,0	13,3	24,5	2,0	3,5		3	167469 S
4,5	19	25	2,0	3,5	9,0	4	165930 C
5,0	19	25	2,0	3,5	9,0	5	165932 C
4,5	16	22,5	2,0	4,0		6	168883 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

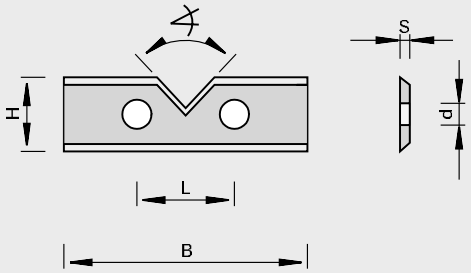
151547

Gehrungs-Verleimprofil-Wechselplatten HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für den Einsatz in Gehrungs-Verleim-Messerköpfen

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile
- höchste Profilgenauigkeit zur Erreichung optimaler Verleimergebnisse

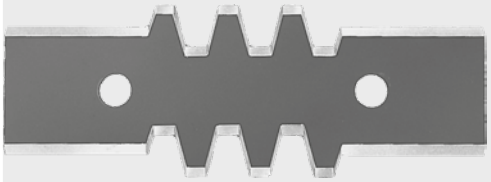
Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

Fase◁	B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
86	39,5	12	1,5	4,0	26	165916 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

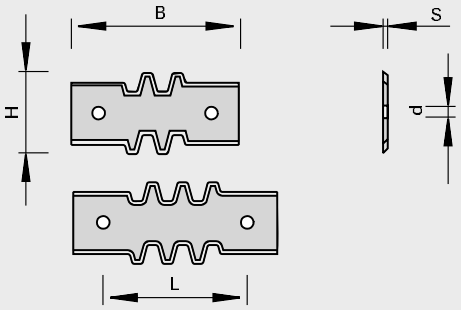
151555 / 151557

Verleimprofil-Wendeplatten HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Verleimprofil-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- höchste Profilgenauigkeit zur Erreichung optimaler Verleimergebnisse

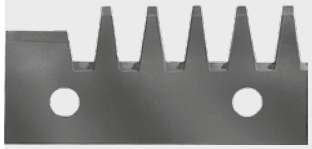
Hinweise

B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
50	21,6	2,0	4,0	26	10	165911 L
60	21,6	2,0	4,0	32	10	165909 C
50	23	2,0	4,0	26	2	180431 L
60	23	2,0	4,0	36	2	180432 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

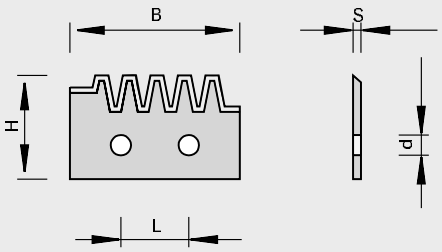
151597

Verleimprofil-Wechselplatten HW Set

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in verstellbaren Verleim-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- höchste Profilgenauigkeit zur Erreichung optimaler Verleimergebnisse

Hinweise

- Set besteht aus 4 Stck. Ident-No. 167977, 4 Stck. Ident-No. 167976

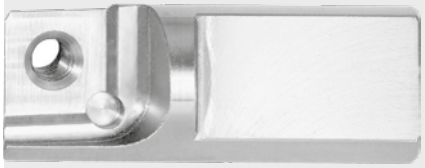
B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
42	20	2,0	4,0	26	168240 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Zubehör	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Verleimprofil-Wechselplatten HW	43,5	20	2,0	151547	1	167976 S
Verleimprofil-Wechselplatten HW	42	20	2,0	151547	1	167977 C
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

132891

Wendeplatten-Halter - Ledinek Rotoles

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hobelmaschinen Ledinek Rotoles
- für LEUCODUR Wendeplatten gerade und mit Fase

Ausführung
- zur Aufnahme der LEUCODUR Wendeplatten 14 x 14 mm und 14,3 x 14,3 mm

Vorteile

Hinweise
- Mindestbestellmenge 10 Stück

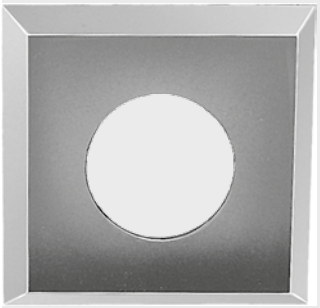
	Ident-No.
für Dickenrotor (WPL 14x14x2) oben	182082 O
für Abrichtrotor (WPL 14x14x2) unten	182083 O
für Dickenrotor Segmente (WPL 14,3x14,3x2,5) oben	182084 O
für Abrichtrotor Segmente (WPL 14,3x14,3x2,5) unten	182085 O

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T20 D=Ø9,3	995125	10	827277 L
	[mm]		[St.]	

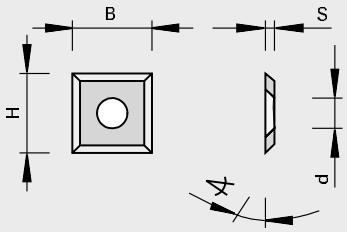
150517 / 150553 / 150555 / 150558

Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - Ledinek Rotoles

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hobelmaschinen Ledinek Rotoles
- für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer
- HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

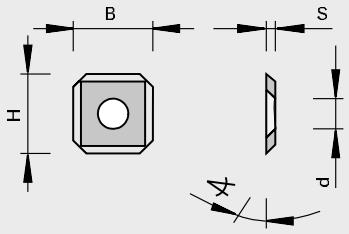
B	H	S	Ø d	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No.
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	003079 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 05	180954 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 03	180646 L
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	170248 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150557

Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Fase - Ledinek Rotoles

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hobelmaschinen Ledinek Rotoles
- für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

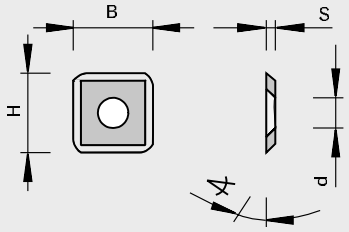
B	H	S	Ø d	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	180933 L	180932 L
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	181144 C	181143 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150557

Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Radius - Ledinek Rotoles

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hobelmaschinen Ledinek Rotoles
- für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	182442 L	182441 L
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	182444 L	182443 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

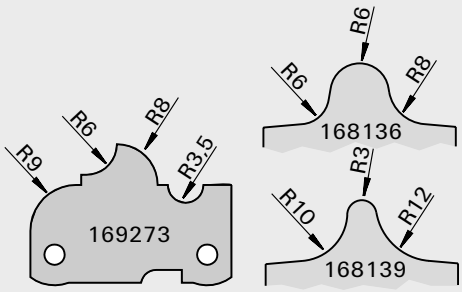
151526

SuperProfiler Wechselplatten HW „Multi-Profil“

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- für den Einsatz in LEUCO SuperProfiler-Messerköpfen Ident-No. 167897 und 167894

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

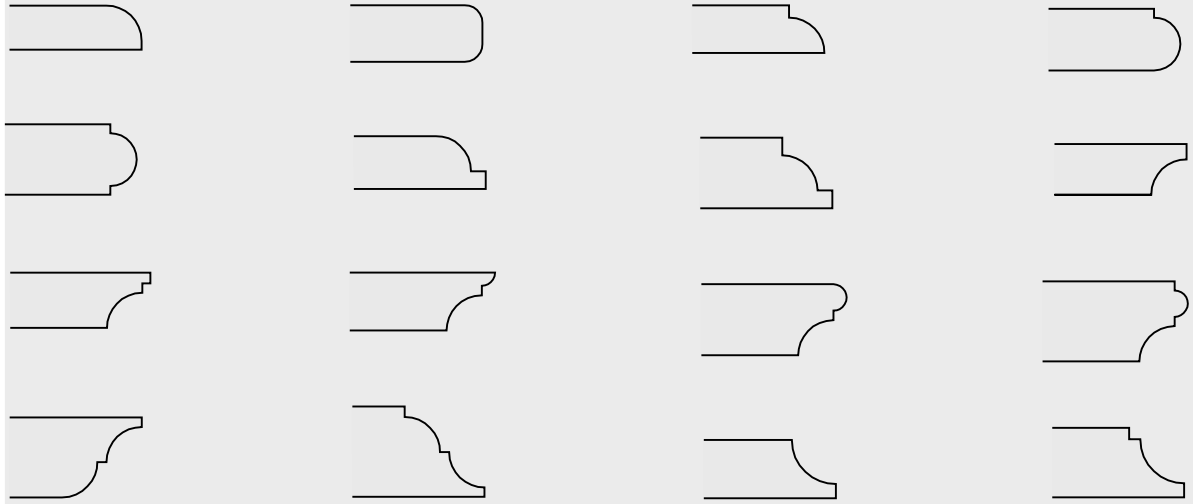
Hinweise

- zur Herstellung vieler Profile in einem oder mehreren Arbeitsgängen
- Profilbeispiele siehe technischen Anhang

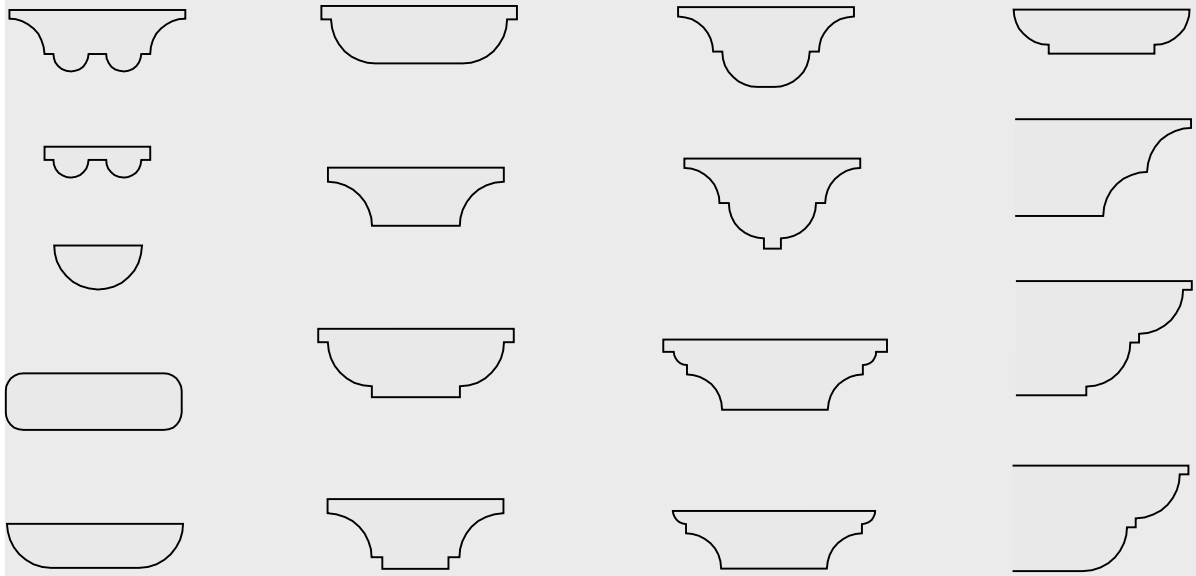
B	VP	Ident-No.
40	10	169273 S
39,5	10	168136 C
39,5	10	168139 C
[mm]	[St.]	

SuperProfiler „Multi-Profil“

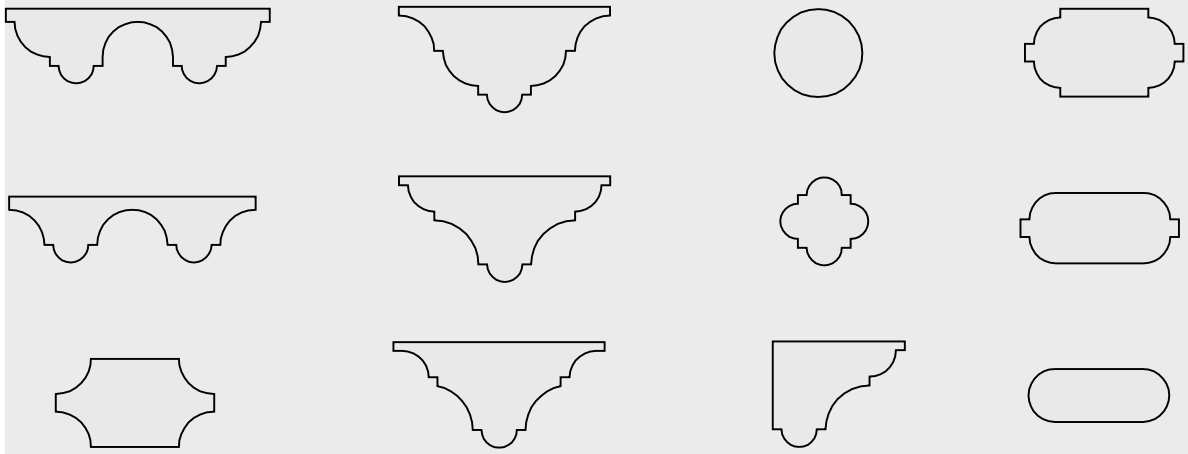
1 Arbeitsgang



2 Arbeitsgänge



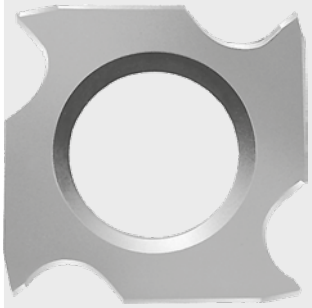
mehrere Arbeitsgänge



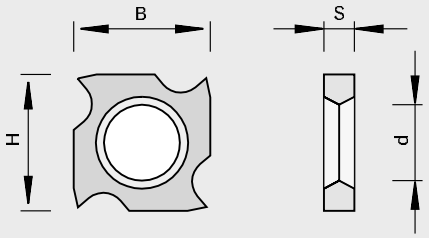
150508

Nuter-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten - Nutmesserköpfe

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Nutmesserköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 30 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

- Ident-No. 163699 für Nutbreite 4 mm
- Ident-No. 165906 für Nutbreite 5 mm
- Ident-No. 169250 für Nutbreite > 7 mm

B	H	S	Ø d	Ident-No.
18	18	1,95	10	163699 L
18	18	2,45	10	165906 L
18	18	3,7	10	169250 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

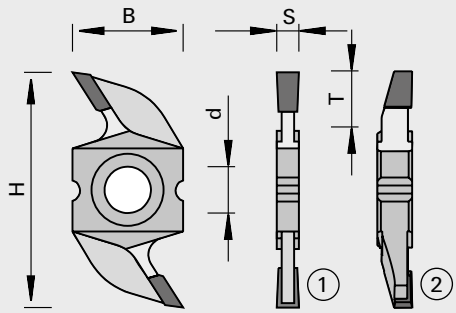
150508/150509

Nuter-Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Messerköpfen zum Fräsen von Nuten

Ausführung

- Bohrung 90 Grad angesenkt
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 30 und HL Solid 40 für Hart- und Weichhölzer
- MEC

Vorteile

- hohe Genauigkeit durch radiale Positionierung
- einfacheres Handling

Hinweise

- Zwischenringe zum Einstellen der Abrund-Messer siehe Kapitel Ersatzteile

B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR		Ident-No.
13	36	3,5	7,4	10	HL Solid 30	keine radiale Positionierung	165968 C
16	34	3,2	6,7	8,0	HL Solid 30		183663 L
16	34	3,5	6,7	8,0	HL Solid 30		183664 C
16	34	4,0	6,7	8,0	HL Solid 30		183665 L
16	34	5,0	6,7	8,0	HL Solid 30		183666 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

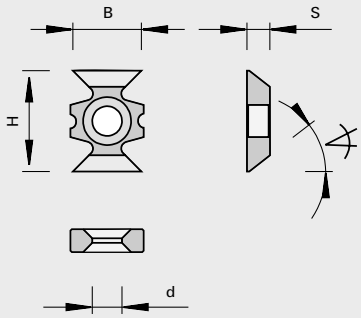
150577

Fase-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Messerköpfen zum Fräsen von Fasen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- hohe Genauigkeit durch radiale Positionierung
- einfacheres Handling

Hinweise

- links und rechts einsetzbar
- Distanzringe zum Einstellen der Fase-Messer siehe Kapitel Ersatzteile

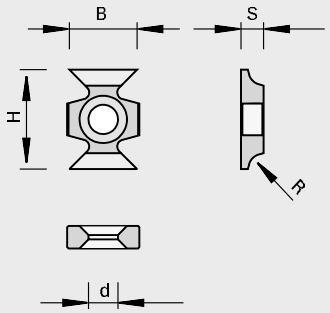
Fase◁ [°]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	Ident-No.
45	16	22	5,0	6,5	183668 L

150578

Abrund-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Messerköpfen zum Fräsen von Abrundungen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

- links und rechts einsetzbar
- Distanzringe zum Einstellen der Abrund-Messer siehe Kapitel Ersatzteile

R [mm]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	Ident-No.
1,5	16	22	5,0	6,5	176417 O
2,0	16	22	5,0	6,5	176418 O
2,5	16	22	5,0	6,5	176419 O
3,0	16	22	5,0	6,5	176420 O

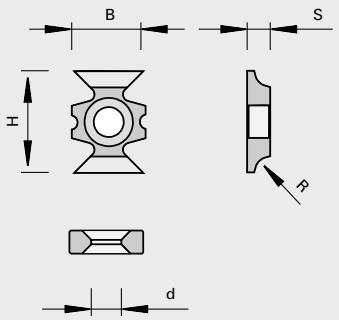
150577

Abrund-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Messerköpfen zum Fräsen von Abrundungen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- hohe Genauigkeit durch radiale Positionierung
- Radien können untereinander ausgetauscht werden
- einfacheres Handling

Hinweise

- links und rechts einsetzbar
- Distanzringe zum Einstellen der Abrund-Messer siehe Kapitel Ersatzteile

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5,0	6,5	183669 L
2,0	16	22	5,0	6,5	183670 L
2,5	16	22	5,0	6,5	183671 C
3,0	16	22	5,0	6,5	183672 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

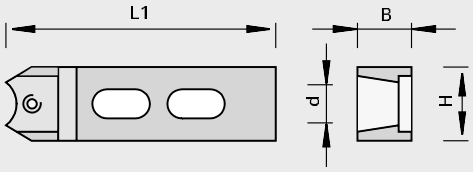
132891

Ziehklingen-Halter - Homag, Reich, IMA

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, Reich
- zur Aufnahme der LEUCODUR Radius-, Fase- und Ziehklingen-Wendeplatten

Ausführung

Vorteile

Hinweise

	B	H	Ø d	L1		Ident-No.
für R <= 5	22	14	6,5	118	Homag	179463 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

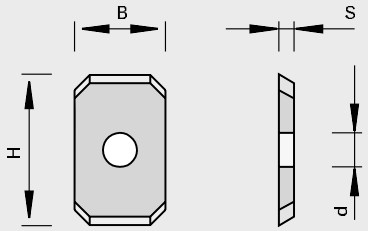
151555

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Fase - Homag, IMA, Reich

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA, Reich
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern

Ausführung

- Fasewinkel 45 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
12	20	2,0	4,0	2	171180 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

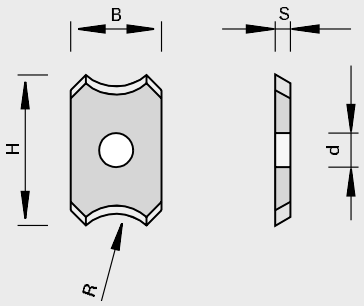
151555

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - Homag, HOLZ-HER, Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag PN10, Homag PN20 (bis 31.12.2015), HOLZ-HER 1927/1929, Brandt Ambition - 1110 F (KDF110) / 1120 FC (KDF120C)
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern

Ausführung

- Profilauslauf 6 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	171401 L
1,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169253 L
1,3	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	185454 L
1,5	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169254 L
2,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169255 L
2,5	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169256 L
3,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169257 L
4,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169259 C
5,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169261 C
1,2	12	20	2,0	4,0	Brandt	2	186102 C
2,0	12	20	2,0	4,0	Brandt	2	186103 C
3,0	12	20	2,0	4,0	Brandt	2	186104 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

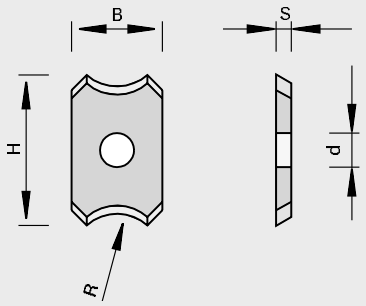
151755

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - Homag, HOLZ-HER, Reich für Hochglanzoptik (bei PP/PVC/ABS)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag PN10, Homag PN20 (bis 31.12.2015), HOLZ-HER 1927/1929, Reich
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern

Ausführung

- Profilauslauf 6 Grad
- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch
- Vermeidung von Nacharbeit
- zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

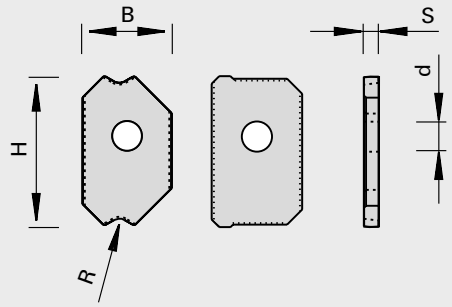
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	2	186433 L
1,3	12	20	2,0	4,0	2	186434 L
1,5	12	20	2,0	4,0	2	181234 L
2,0	12	20	2,0	4,0	2	181235 L
3,0	12	20	2,0	4,0	2	181237 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

151545

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Homag (asymmetrische Bohrungsposition)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Flexblade PN21

Ausführung

- asymmetrisches Profil und Bohrungsposition
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	2	185378 L
1,5	12	20	2,0	4,0	2	185379 L
2,0	12	20	2,0	4,0	2	185380 L
2,5	12	20	2,0	4,0	2	185850 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	185851 C
4,0	12	20	2,0	4,0	2	185852 S
5,0	12	20	2,0	4,0	2	185853 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

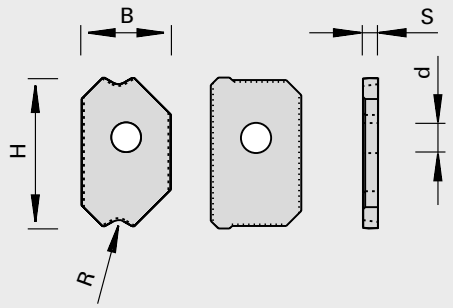
Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
45	12	20	2,0	4,0	2	187127 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

151545

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Homag (asymmetrische Bohrungsposition, Anti-Weissbruchfase)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Flexblade PN21

Ausführung

- asymmetrisches Profil und Bohrungsposition
- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten
- Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	2	185854 C
1,5	12	20	2,0	4,0	2	185855 C
2,0	12	20	2,0	4,0	2	185856 C
2,5	12	20	2,0	4,0	2	185857 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	185858 C
4,0	12	20	2,0	4,0	2	185859 C
5,0	12	20	2,0	4,0	2	185860 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
45	12	20	2,0	4,0	2	187128 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

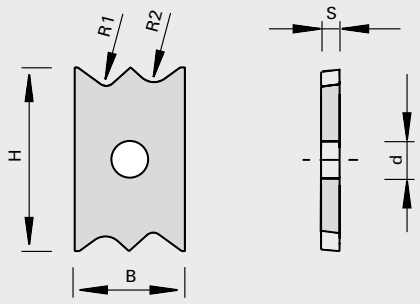
151586

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - EBM

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen EBM mit 2-Profil Technik
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- Schneidstoff: HW
- HL-Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- Kombination von bis zu 2 unterschiedlichen Profilen in einem Werkzeug

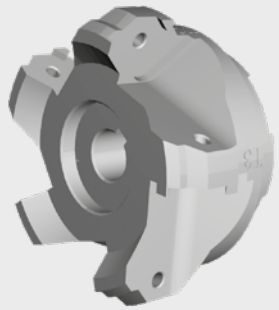
Hinweise

R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	2,0	12	20	2,0	4,0	2	187133 L
3,0	2,0	12	20	2,0	4,0	2	187134 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

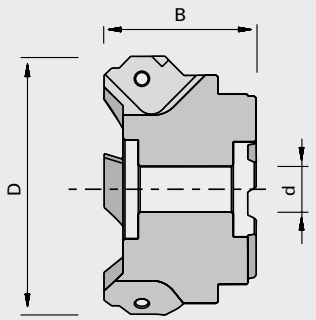
132891

Ziehklingen-Halter 5-fach - HOLZ-HER, Aggregat ZK701

Produkt



Zeichnung



Legierter Werkzeugstahl

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER - Aggregat ZK701
- zur Aufnahme von bis zu fünf Radius- oder Faseziehklingen Wendeplatten

Ausführung
- Ziehklingen-Halter (Revolver) 5-fach ohne Wendeplatten
- brüniert

Vorteile
- individuelle Aufnahme von bis zu fünf unterschiedlichen Zieklingen-Wendeplatten
- sehr gute Eignung bei Fertigung von Losgröße 1, da kein Rüstaufwand
- Erhöhung der Produktivität

Hinweise
- Drehrichtung links ist unten und Drehrichtung rechts ist oben einsetzbar

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. unten	Ident-No. oben
70	40	12	5	185716 L	185717 L
[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x10,5 T15	995195	10	179475 L
Zahnring	Ø50x9xØ20	997300	1	185719 L
	[mm]		[St.]	

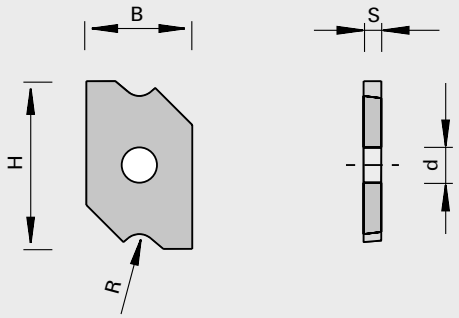
151586

Ziehklingen-Wendeplatten HW - HOLZ-HER, Aggregat ZK501 / ZK701 (Anti-Weissbruchfase)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER - Aggregat ZK501 / ZK701
- für den Einsatz in Ziehklingen-Halter (Revolver)

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung links ist unten und Drehrichtung rechts ist oben einsetzbar

R	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	12	19	2,0	2	185720 C	185721 C
1,3	12	19	2,0	2	185722 C	185723 C
2,0	12	19	2,0	2	185724 L	185725 L
3,0	12	19	2,0	2	185726 C	185727 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

Fase◁	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	12	19	2,0	2	185728 C	185729 C
45	12	19	2,0	2	185730 C	185731 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

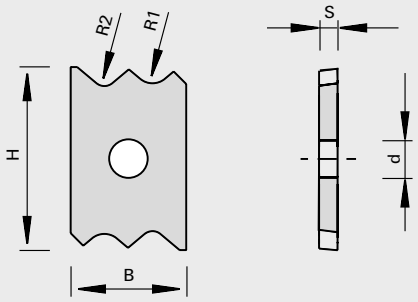
151555

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - HOLZ-HER, Aggregat ZK502

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat ZK502
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- Schneidstoff: HW
- HL-Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

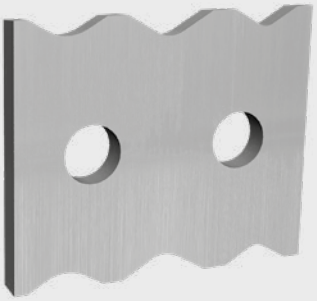
- Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt
- Drehrichtung links wird unten eingesetzt

R1	R2	Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,3		12	19	2,0	4,0	2	186887 L	186788 L
2,0		45	12	19	2,0	4,0	2	186919 L	186918 L
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

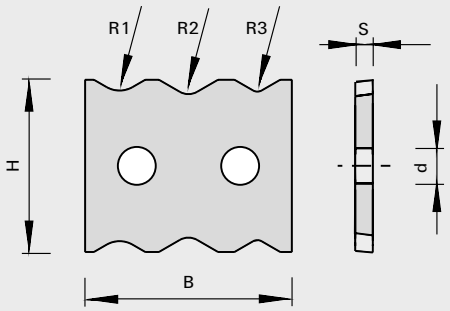
151586

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- bis zu 4 verschiedene Profilkombinationen in einer Ziehklinge
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- bis zu 4 Profile ohne Werkzeugwechsel

Hinweise

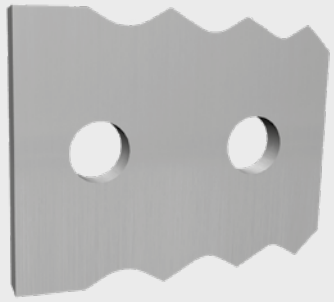
- weitere Profilkombinationen in Sonder erhältlich!

R1	R2	R3	Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3,0	2,0	1,0		24	20	2,0	4,4	2	187339 L
2,0	1,5	1,0	45	24	20	2,0	4,4	2	187340 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

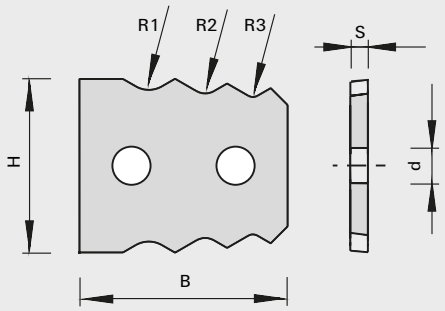
151586

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - IMA (Anti-Weissbruchfase)

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- bis zu 4 verschiedene Profilkombinationen in einer Ziehklinge
- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- bis zu 4 Profile ohne Werkzeugwechsel
- kein Auftreten von Weissbruch
- Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

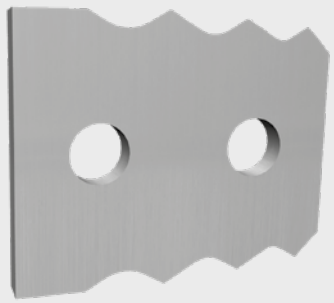
- weitere Profilkombinationen in Sonder erhältlich!

R1	R2	R3	Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3,0	2,0	1,0		24	20	2,0	4,4	2	187341 L
2,0	1,5	1,5	45	24	20	2,0	4,4	2	187342 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

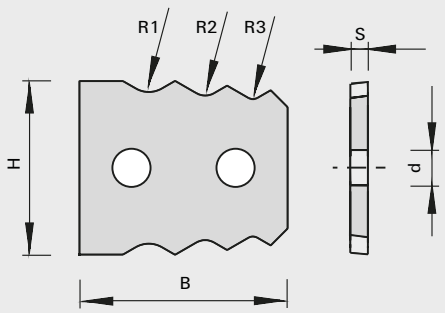
151786

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS - IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- bis zu 4 verschiedene Profilkombinationen in einer Ziehklinge topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)
- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- bis zu 4 Profile ohne Werkzeugwechsel
- kein Auftreten von Weissbruch
- Vermeidung von Nacharbeit
- zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

- weitere Profilkombinationen in Sonder erhältlich!

R1	R2	R3	Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3,0	2,0	1,0		24	20	2,0	4,4	2	187344 C
2,0	1,5	1,0	45	24	20	2,0	4,4	2	187346 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

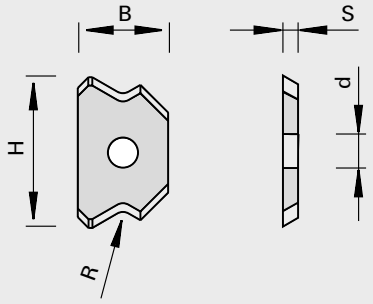
151555

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius oder Fase- IMA (asymmetrisch)

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516 und 08.519
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- asymmetrisches Profil
- Profilauslauf 15 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	2	184796 C
1,0	12	20	2,0	4,0	2	184798 L
1,3	12	20	2,0	4,0	2	184800 C
1,5	12	20	2,0	4,0	2	184802 L
2,0	12	20	2,0	4,0	2	184804 L
2,5	12	20	2,0	4,0	2	184807 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	184809 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

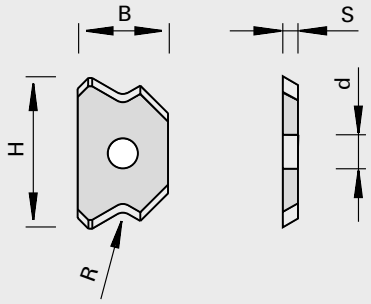
Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
20	12	20	2,0	4,0	2	187349 C
45	12	20	2,0	4,0	2	187347 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius oder Fase - IMA (asymmetrisch) - Anti-Weißbruchfase

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516 und 08.519
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS
- Vermeidung von Weißbruch

Ausführung

- asymmetrisches Profil
- Profilauslauf 15 Grad
- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten
- Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	2	187350 C
1,0	12	20	2,0	4,0	2	187351 C
1,3	12	20	2,0	4,0	2	187352 C
1,5	12	20	2,0	4,0	2	187353 L
2,0	12	20	2,0	4,0	2	187354 L
2,5	12	20	2,0	4,0	2	187355 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	187356 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
20	12	20	2,0	4,0	2	187358 C
45	12	20	2,0	4,0	2	187357 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

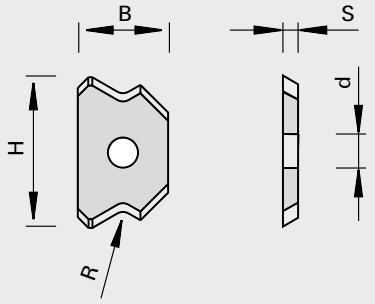
151755

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - IMA (asymmetrisch, Anti-Weissbruchfase für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516 und 08.519
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS
- Vermeidung von Weißbruch

Ausführung

- asymmetrisches Profil
- Profilauslauf 15 Grad
- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch
- Vermeidung von Nacharbeit
- zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	2	184797 C
1,0	12	20	2,0	4,0	2	184799 C
1,3	12	20	2,0	4,0	2	184801 C
1,5	12	20	2,0	4,0	2	184803 C
2,0	12	20	2,0	4,0	2	184806 C
2,5	12	20	2,0	4,0	2	184808 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	184810 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

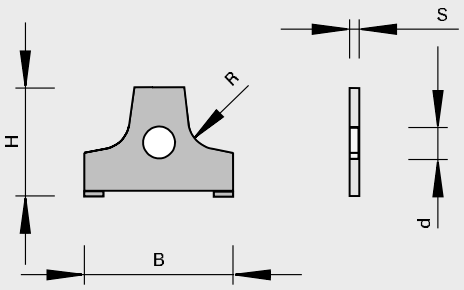
151586 / 151786

Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - BAZ (topcoat, Anti-Weissbruchfase)

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621

Ausführung

- Profilauslauf 6 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- topcoat-Beschichtung
- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten
- Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,0	20	11,5	2,0	5,0		2	185667 C
1,5	20	11,5	2,0	5,0		2	180025 L
2,0	20	11,5	2,0	5,0		2	180020 L
2,5	20	11,5	2,0	5,0		2	180021 C
3,0	20	11,5	2,0	5,0		2	180022 L
4,0	20	11,5	2,0	5,0		2	185295 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
2,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat	2	185387 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

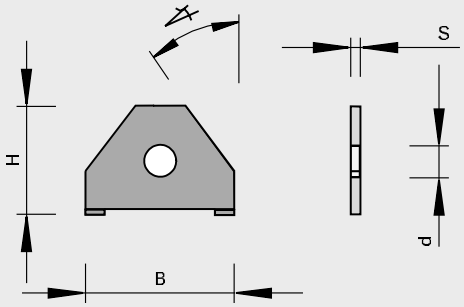
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185159 C
1,5	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185160 C
2,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185161 C
2,5	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185162 S
3,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185163 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

151586

Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten und Fase (Leimfuge) - BAZ

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

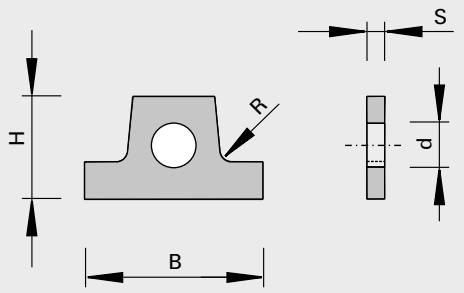
Fase◁ [°]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	VP [St.]	Ident-No.
3	20	11,5	2,0	5,0	2	180023 C
15	20	11,5	2,0	5,0	2	180210 C
30	20	11,5	2,0	5,0	2	180211 C
45	20	11,5	2,0	5,0	2	185296 C

151586

Spanbrecher HW für Ziehklingen-Wechselplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621

Ausführung

- Profilauslauf 6 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

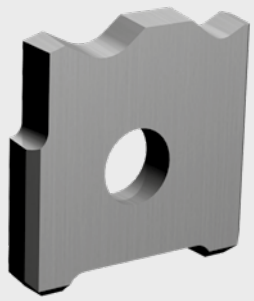
Hinweise

R [mm]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	VP [St.]	Ident-No.
1,3	20	11,5	2,0	5,0	2	180024 S

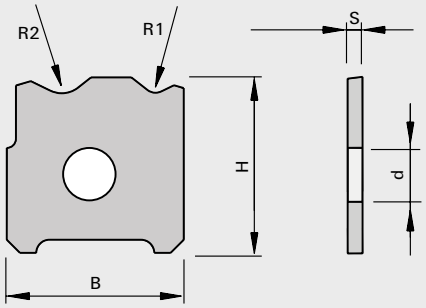
151586

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt) mit Profilziehklingenaggregat MZ40
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- Schneidstoff: HW
- HL-Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

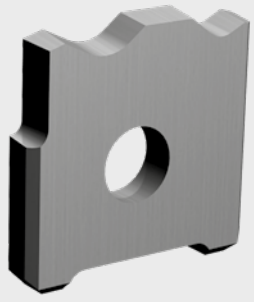
- Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt
- Drehrichtung links wird unten eingesetzt

R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186451 L	186450 L
1,3	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186457 C	186456 C
1,3	3,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186453 C	186452 C
1,5	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186455 C	186454 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

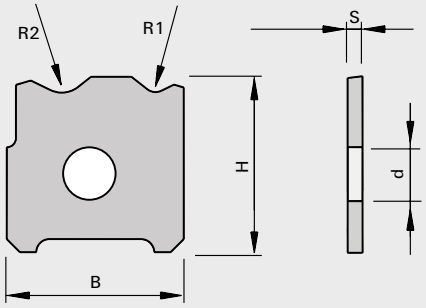
151846

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt) mit Profilziehklingenaggregat MZ40
- für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- Schneidkante mit Anti-Weißbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL-Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch
- Vermeidung von Nacharbeit
- zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

- Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt
- Drehrichtung links wird unten eingesetzt

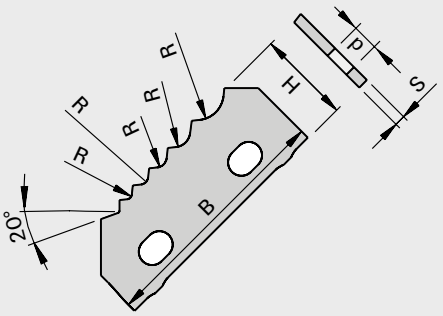
R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186459 C	186458 C
1,3	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186465 C	186464 C
1,3	3,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186461 S	186460 S
1,5	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186463 S	186462 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

151586

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag mit Ziehklingen-Fräsaggregat Type MN 20 / MN 21

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- Ident-No. [L] ist links unten oder rechts oben einsetzbar
- Ident-No. [R] ist links oben oder rechts unten einsetzbar

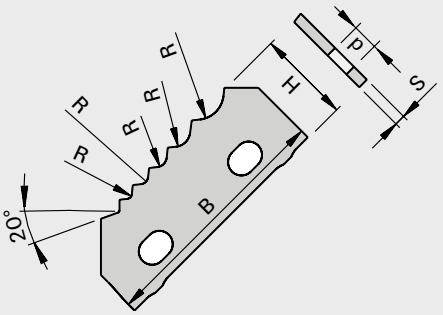
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20°; 1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	180755 L	180754 L
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17,23	2,0	5,0	Profil: 7-fach	1	186681 L	186680 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

151786

Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS

Produkt

Zeichnung



LEUCO tapline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag mit Ziehklingen-Fräsaggregat Type MN 20 / MN 21

Ausführung

- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten
- Vermeidung von Nacharbeit
- zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

- Ident-No. [L] ist links unten oder rechts oben einsetzbar
- Ident-No. [R] ist links oben oder rechts unten einsetzbar

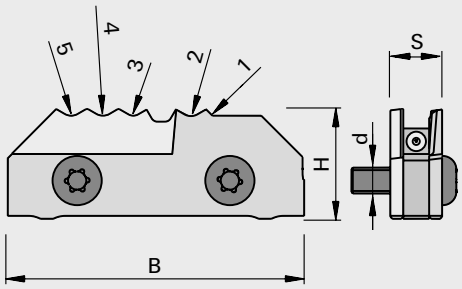
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	181239 L	181240 L
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17,02	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	184670 L	184669 L
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17,23	2,0	5,0	Profil: 7-fach	1	186683 L	186682 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

151786

TwinBlade Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag mit Ziehklingen-Fräsaggregat Type PN 21

Ausführung

- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch
- Vermeidung von Nacharbeit
- Hochglanzkanten in Acryl möglich

Hinweise

- Position 1 + 2 TwinBlade
- Position 3 - 5 Hochglanz

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185322 C	185323 C
45°; 1,6; 1; 1,6; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185324 S	185325 S
1; 2; 1; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185326 C	185327 C
1,5; 2; 45°; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185328 C	185329 C
1,5; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185331 C	185330 C
1; 1,5; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185332 C	185333 C
45°; 2; 1,5; 2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185334 C	185335 C
1; 2; 20°; 2; 2,5	45,8	17	8,0	5,0	topline	185336 C	185337 C
1,3; 2; 1; 1,3; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185338 C	185339 C
1; 2; 20°; 1; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185340 C	185341 C
2; 2; 45°; 20°; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185342 S	185343 S
1,3; 2; 20°; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185344 C	185345 C
1,3; 3; 1,3; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185346 C	185347 C
1; 1,5; 1; 1,2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185348 S	185349 S
1,5; 2,2; 1,5; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185350 C	185351 C
1; 1,5; 20°; 1,2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185352 S	185353 S
45°; 1,6; 2; 1,6; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185354 S	185779 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

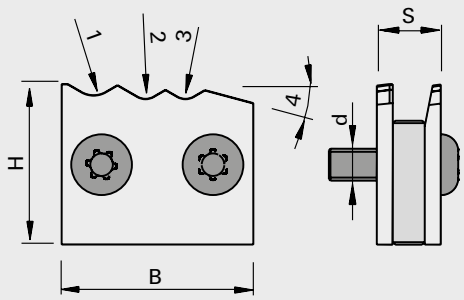
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Dichtringe	1,78x1,02 NBR872	955510	1	185004 L
Linsenkopfschrauben	M4x14 T15	995195	1	185005 L
	[mm]		[St.]	

151786

TwinBlade Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen IMA

Ausführung

- Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Kunststoffe
- topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)

Vorteile

- kein Auftreten von Weissbruch
- Vermeidung von Nacharbeit
- Hochglanzkanten in Acryl möglich

Hinweise

R	B	H	S	Ø d			Ident-No.
3; 2; 2; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80327522 C
3; 2; 2; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80327255 C
2; 1,5; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80327183 C
2; 1,5; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80327184 C
2; 1,2; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80328447 C
2; 1,2; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80328448 C
2; 1; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80337118 C
2; 1; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80337119 C
1,3; 1; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80342343 S
1,3; 1; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80342344 S
3; 1,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80343463 S
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80350594 S
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80350593 S
2,5; 1,5; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80355718 S
2,5; 1,5; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80355719 S
2; 1,5; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80357038 C
2; 1,5; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80357039 C
2; 2; 1; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80356483 S
2; 2; 1; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80357389 S
3; 2; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80357926 C
3; 2; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80357927 C
3; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80360627 C
3; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80360628 C
3; 2; 1,5	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80361148 C
3; 2; 1,5	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80361149 C
0,8; 1,5; 1,2; 1,2	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80365346 S
2,5; 1,5; 1,2; 1,2	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80365348 S
2; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80370785 C
2; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80370786 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

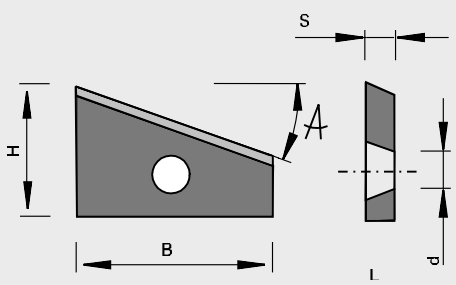
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Linsenkopfschrauben	M4x14 T15	995195	1	185005 L
	[mm]		[St.]	

151547

Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Fase

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen IMA Aggregate 181.91 und 0.6126 (BAZ) mit 30 mm Breite, Aggregat 08.50 mit 55 mm Breite

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30	22,5	3,0	5,8	2	178859 L	178858 L
15	55	25	3,0	5,8	2	178861 L	178860 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

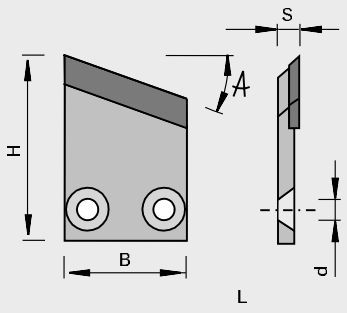
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben - mit Innentorx	M5x10 T20 D=Ø10	995125	10	171236 L
	[mm]		[St.]	

151548

Leimfugen-Ziehklingen-Wechselplatten (Flächenziehklinge) HW - Homag Aggregat FA10, FA11, FA12

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag Aggregat FA10, FA11, FA12

Ausführung

- HW-bestückt
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

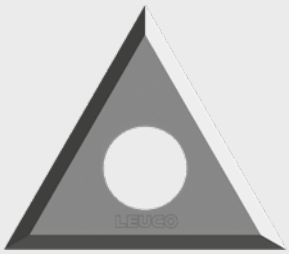
Hinweise

Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	32	55	4,5	5,8	1	178223 L	178224 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

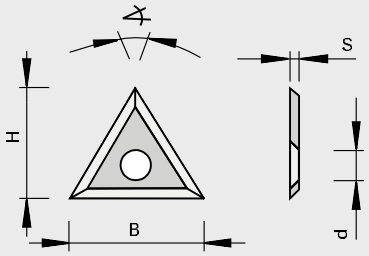
150558

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 3 Schneidkanten - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Biesse-Polymac

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 30 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

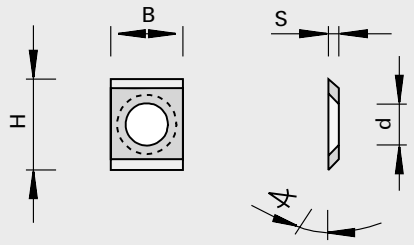
B	H	S	Ø d	Eck◁	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22,9	19,8	2,5	6,4	60	HL Solid 30	10	183685 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	

150517

Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren IMA (BAZ)

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
11	14,3	2,5	6,3	2	184350 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

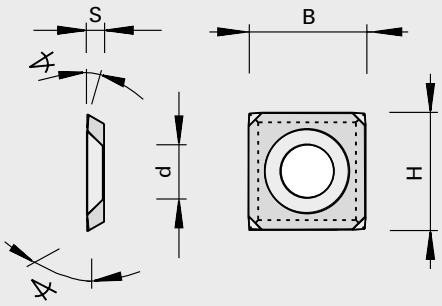
151555

Flächenziehklingen-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

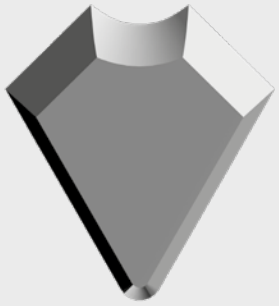
Hinweise

B	H	S	Ø d	Keil◁	Span◁	VP	Ident-No.
14	14	2,0	6,4	60	10	2	185180 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[St.]	

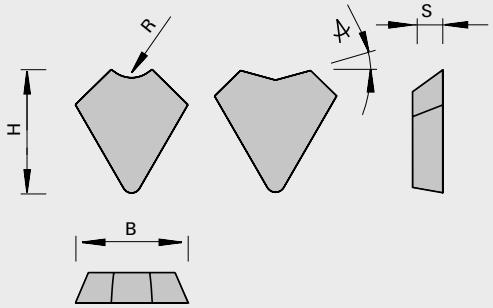
151586

Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Radius oder Fase - Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Ott

Ausführung

- Profilauslauf 10 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Kunststoffe

Vorteile

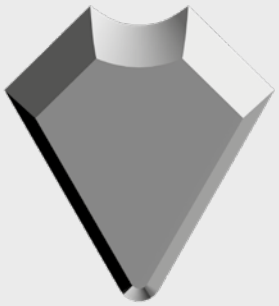
Hinweise

R	Fase◁	B	H	S	VP	Ident-No.
0,8		12,29	13,49	3,3	2	80497658 C
1,0		12,29	13,49	3,3	2	185019 L
1,3		12,29	13,49	3,3	2	80464982 C
1,5		12,29	13,49	3,3	2	80432625 C
2,0		12,29	13,49	3,3	2	185020 L
3,0		12,29	13,49	3,3	2	185021 S
4,0		12,31	12,69	3,3	2	185022 S
5,0		12,31	12,4	3,3	2	185023 S
	30	12,83	12,86	3,3	2	185024 C
	45	12,29	13,49	3,3	2	80464983 L
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

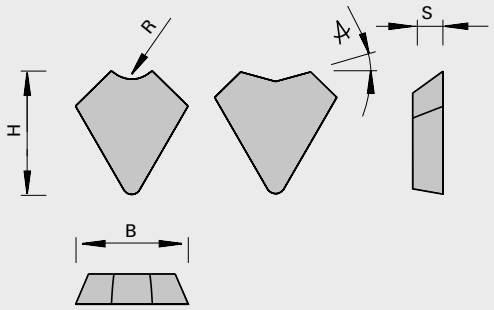
151786

Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Radius oder Fase - poliert, Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Ott

Ausführung

- Profilauslauf 10 Grad
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Kunststoffe

Vorteile

- weniger Weißbruch
- bessere Spanableitung

Hinweise

R	Fase◁	B	H	S	VP	Ident-No.
0,8		12,29	13,49	3,3	2	80497658 C
1,0		12,29	13,49	3,3	2	186189 O
1,3		12,29	13,49	3,3	2	80464982 C
1,5		12,29	13,49	3,3	2	80432625 C
2,0		12,29	13,49	3,3	2	186190 S
3,0		12,29	13,49	3,3	2	186191 S
4,0		12,31	12,69	3,3	2	186192 S
5,0		12,31	12,4	3,3	2	186193 S
	30	12,83	12,86	3,3	2	186194 S
	45	12,29	13,49	3,3	2	80464983 L
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

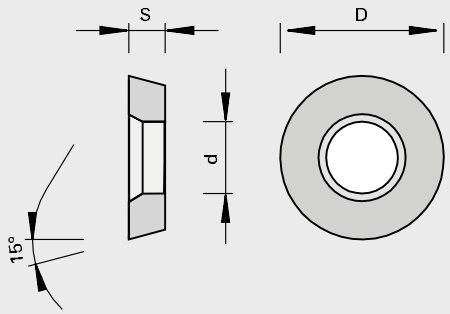
150503

Rund-Schneidplatten HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Stirnfräs-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe

Vorteile

- extrem lange Standwege

Hinweise

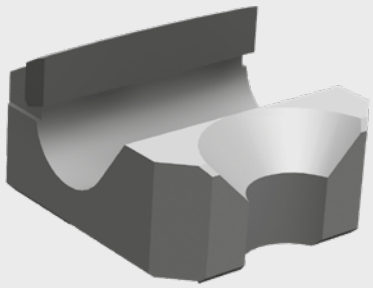
- Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	S	Ø d	Ident-No.
11	4,0	5,0	173396 L
[mm]	[mm]	[mm]	

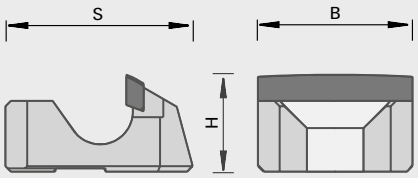
232239

Schneidlinge DP für SmartJointer airFace

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- zum Einsetzen in DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe
- neue Ersatzschneidlinge für einen durchmesserkonstanten SmartJointer airFace

Ausführung

- DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- Nachschärfzone 1,5 mm
- hochpräzise und gewichtsgleich
- 187243+187244 haben eine reduzierte Schnittbreite zur Bearbeitung von 8 mm Platten auf OTT Maschinen

Vorteile

- mit integriertem Edelstahlspanraum - kein Auswaschen!
- hochpräzise und gewichtsgleich
- Durchmesserkonstantes Werkzeug bei Einsatz neuer Schneidling
- vor Korrosion geschützt

Hinweise

- ACHTUNG! Beim Wechseln der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten
- ACHTUNG! Schneidling 187243 passend für Werkzeuge 186057 und 187244 passend für Werkzeug 186058 für Ott Maschinen.

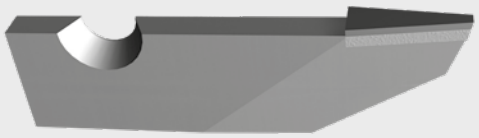
B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,2	8,9	17,2	3	187244 L	187243 L
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

B	H	S		VP	Ident-No.
14,2	8,9	17,2	Ø D=60 / 35°	4	187743 L
14,2	8,9	17,2	Ø D=70 / 35°	4	186076 L
14,2	8,9	17,2	Ø D=80 / 35°	4	186077 L
14,2	8,9	17,2	Ø D=85 / 35°	4	186078 L
14,2	8,9	17,2	Ø D=100 / 35°	4	185250 L
14,2	8,9	17,2	Ø D=125 / 35°	4	185974 L
14,2	8,9	17,2	Ø D=125 / 43°	4	186075 L
14,2	8,9	17,2	Ø D=150 / 35°	4	187245 L
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

232921

LEUCODIA-Schneideinsätze

Produkt



Zeichnung

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung
- Postforminganlagen HOMAG, IMA
- zum Einsetzen in Ausspitz-Messerköpfe für die Postforming Bearbeitung

Ausführung
- LEUCODIA-Schneideinsätze mit verschiedenen Profilen
- passende Senkkopfschrauben im Lieferumfang enthalten

Vorteile

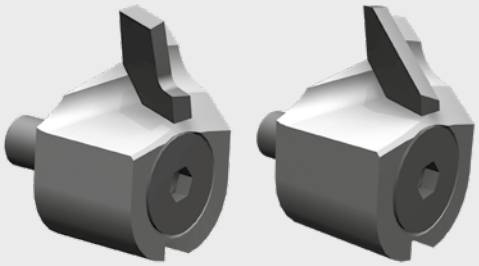
Hinweise
- LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen
- B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware, hier sollte B=1,2 mm verwendet werden

B	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,5	4	180063 L	180064 L
1,2	4	180834 C	180835 C
0,8	4	180959 C	180960 C
[mm]	[St.]		

232269

Profil-Wechselschneidling DP für Multi-Profil-Fräser - OTT-AKF

Produkt



Zeichnung

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung
- zum Einsetzen in Multi-Profil-Fräser - OTT-AKF

Ausführung
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile
- Austausch einzelner Profile im Satz möglich
- weitere Profilkombinationen auf Anfrage lieferbar

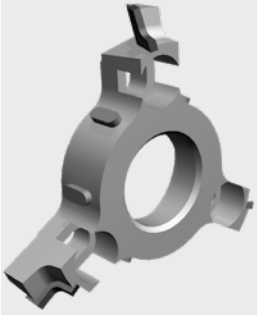
Hinweise
- Schneidlinge sind nicht zum nachschärfen vorgesehen
- Achtung: beim Einbau Bedienungsanleitung des Fräskopfes beachten
- Profilwechsel sind immer mit dem Werkzeughersteller und Maschinenhersteller abzustimmen
- Werkzeuge werden inklusive Montageschrauben geliefert

R	Fase◁	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1		17,2	8,9	14,2	3	187080 L	187084 L
	45	17,2	8,9	14,2	3	187079 L	187083 L
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

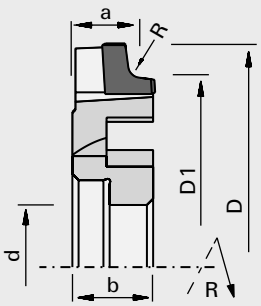
222282

Profilfräser DP zum Einsatz in Multi-Profil-Fräser - OTT-AKF

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- zum Einsetzen in Multi-Profil-Fräser - OTT-AKF

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- Austausch einzelner Profile im Satz möglich
- weitere Profilkombinationen auf Anfrage lieferbar

Hinweise

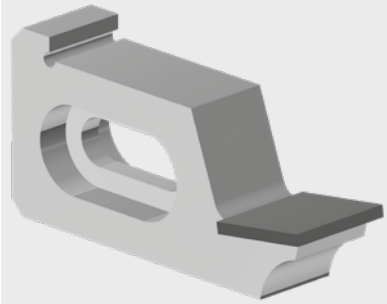
- nicht zum nachschärfen vorgesehen
- bitte beim Einbau Bedienungsanleitung des Fräskopfes beachten
- Profilwechsel sind immer mit dem Werkzeughersteller und Maschinenhersteller abzustimmen
- Werkzeug muss immer das größte Profil im Satz besitzen - max. Radius = 3
- Werkzeuge werden inklusive Montageschrauben geliefert

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	73	61	10,72	13	20	3	80477183 C	80477182 C
2	73	61	10,72	13	20	3	187073 L	187082 L
3	73	61	10,72	13	20	3	80454063 C	80454064 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

232094

Schneidlinge DP-bestückt für Profil-Messerkopf-Sätze DP - Fußboden

Produkt



Zeichnung

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- zum Einsetzen in Profil-Messerkopf-Sätze DP für die Fußboden Bearbeitung

Ausführung

- Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert

Vorteile

Hinweise

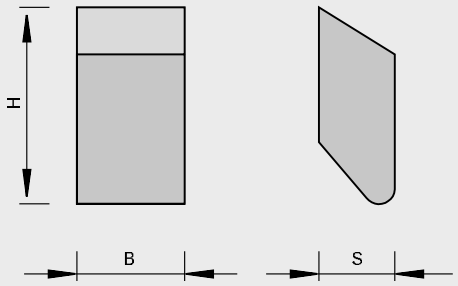
B	H	S	VP	Ident-No.
10	51,3	25	4	186888 L
15	51,3	25	4	185045 L
20	56	25	4	185370 L
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

153301

Sägezähne HW für Kreissägeblätter - mit Lotbeschichtung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

- lot-beschichtet
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, MDF, Kunststoffe, Spanplatten und Exotenhölzer
- HL Solid 15 für Holzwerkstoffe und Harthölzer
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- einfaches Löten im Service durch Lotbeschichtung

Hinweise

- Verpackungseinheit 500 Stück

B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7,1	2,0	HL Board 06	177493 C
2,8	8,0	2,3	HL Solid 15	177500 C
3,6	8,0	2,3	HL Board 06	177494 L
4,3	10,5	3,0	HL Board 06	177496 L
4,5	8,0	2,3	HL Board 06	177495 L
5,0	10,5	3,0	HL Board 06	177497 L
5,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80318077 C
5,4	10,5	3,0	HL Board 06	177498 L
5,6	10,5	4,0	HL Solid 20	80369454 C
5,8	10,5	3,5	HL Solid 25	80325122 S
6,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80304506 C
6,0	10,5	4,0	HL Solid 15	80352231 S
6,0	12,5	4,0	HL Solid 15	80225542 S
6,0	12,5	4,0	HL Solid 15	177586 L
6,0	12,5	4,0	HL Solid 25	80356362 C
6,0	13	4,0	HL Solid 15	80344985 C
6,5	10,5	3,5	HL Solid 15	80357275 S
6,5	12,5	3,0	HL Solid 15	80373746 C
6,5	13	4,0	HL Solid 15	80344986 C
6,8	12,5	4,0	HL Board 06	177499 L
7,5	10,5	3,5	HL Solid 25	80325124 C
7,5	12,5	3,0	HL Solid 15	80373745 C
7,5	12,5	4,0	HL Solid 15	80282311 S
7,5	13	4,0	HL Board 20	80369455 C
[mm]	[mm]	[mm]		

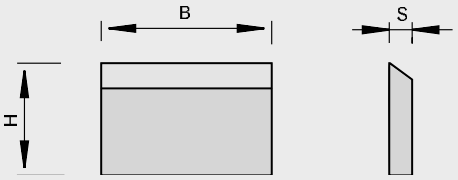
332121/332124

Streifenhobelmesser HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: Hochleistungs-schnellschnittstahl (HS 18%) zur Bearbeitung von Weichhölzern
- Keilwinkel 40°
- topcoat-Beschichtung

Vorteile

Hinweise

- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	VP	Ident-No.
60	30	3,0	2	160593 L
80	30	3,0	2	160594 L
100	30	3,0	2	055647 L
110	30	3,0	2	160595 C
120	30	3,0	2	160596 L
130	30	3,0	2	006139 L
150	30	3,0	2	160597 L
170	30	3,0	2	160598 L
180	30	3,0	2	160599 L
210	30	3,0	2	160600 L
230	30	3,0	2	160601 L
260	30	3,0	2	006485 L
310	30	3,0	2	160602 L
310	35	3,0	2	165310 L
320	30	3,0	2	160603 L
320	35	3,0	2	165311 C
330	30	3,0	2	160604 C
330	35	3,0	2	165312 L
360	30	3,0	2	160605 C
360	35	3,0	2	165313 C
400	30	3,0	2	165307 L
400	35	3,0	2	165314 C
410	30	3,0	2	006486 L
410	35	3,0	2	006487 L
450	30	3,0	2	160606 C
450	35	3,0	2	165315 C
460	30	3,0	2	160607 C
460	35	3,0	2	165316 C
500	30	3,0	2	165308 L
500	35	3,0	2	165317 L
510	30	3,0	2	006488 L
510	35	3,0	2	006489 L
600	30	3,0	2	165309 C
600	35	3,0	2	165318 C
610	30	3,0	2	006490 L
610	35	3,0	2	006491 L
630	30	3,0	2	160608 L
630	35	3,0	2	165319 L
635	35	3,0	2	165320 C
640	30	3,0	2	160609 L
640	35	3,0	2	165321 L
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

B	H	S		VP	Ident-No.
700	35	3,0		2	165322 C
710	30	3,0		2	160610 C
710	35	3,0		2	165323 C
740	35	3,0		2	165324 C
810	30	3,0		2	160612 L
810	35	3,0		2	165325 L
840	30	3,0		2	160613 C
1050	25	3,0		2	185843 C
1050	30	3,0		2	176331 L
1050	35	3,0		2	176332 L
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S		VP	Ident-No.
60	30	3,0	topcoat	10	185554 C
80	30	3,0	topcoat	10	185555 C
100	30	3,0	topcoat	10	185556 C
120	30	3,0	topcoat	10	185558 C
130	30	3,0	topcoat	10	185559 C
150	30	3,0	topcoat	10	185560 C
170	30	3,0	topcoat	10	185561 C
180	30	3,0	topcoat	10	185562 C
210	30	3,0	topcoat	10	185563 C
230	30	3,0	topcoat	10	185564 C
260	30	3,0	topcoat	10	185565 C
310	30	3,0	topcoat	10	185566 C
310	35	3,0	topcoat	10	185567 C
320	30	3,0	topcoat	10	185568 C
330	35	3,0	topcoat	10	185571 C
400	30	3,0	topcoat	10	185574 C
410	30	3,0	topcoat	10	185576 C
410	35	3,0	topcoat	10	185577 C
500	30	3,0	topcoat	10	185582 C
500	35	3,0	topcoat	10	185583 C
510	30	3,0	topcoat	10	185584 C
510	35	3,0	topcoat	10	185585 C
610	30	3,0	topcoat	10	185588 C
610	35	3,0	topcoat	10	185589 C
630	30	3,0	topcoat	10	185590 C
630	35	3,0	topcoat	10	185591 C
640	30	3,0	topcoat	10	185593 C
640	35	3,0	topcoat	10	185594 C
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

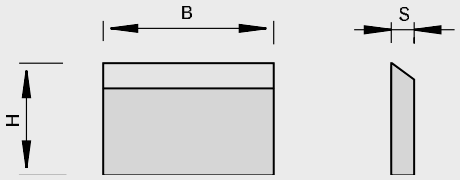
332121/332124

Streifenhobelmesser HS für Hydro und Jointen

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hydro-Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern
- Keilwinkel 30° zum Jointen
- topcoat-Beschichtung

Vorteile

- exakter Rundlauf durch das Schleifen der Messer im Hydro-Hobel-Messerkopf und das anschließende Jointen in der Maschine

Hinweise

- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S		VP	Ident-No.
130	30	3,0		2	182759 O
150	30	3,0		2	182760 O
170	30	3,0		2	182761 S
180	30	3,0		2	182762 O
190	30	3,0		2	182763 O
210	30	3,0		2	182764 S
230	30	3,0		2	182765 O
240	30	3,0		2	182766 O
270	30	3,0		2	182767 O
310	30	3,0		2	182768 S
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S		VP	Ident-No.
130	30	3,0	topcoat	10	186007 S
150	30	3,0	topcoat	10	186008 S
170	30	3,0	topcoat	10	186009 S
180	30	3,0	topcoat	10	186010 S
190	30	3,0	topcoat	10	186011 S
210	30	3,0	topcoat	10	186012 S
230	30	3,0	topcoat	10	186013 C
240	30	3,0	topcoat	10	186014 S
270	30	3,0	topcoat	10	186015 S
310	30	3,0	topcoat	10	186016 S
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

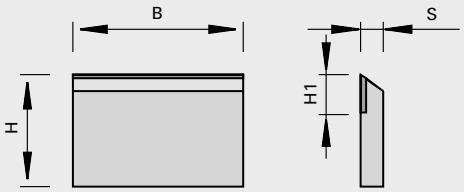
132121

Streifenhobelmesser HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW-bestückt zur Bearbeitung von Harthölzern

Vorteile

Hinweise

- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	H1	VP	Ident-No.
60	30	3,0	11	2	160586 L
80	30	3,0	11	2	006204 L
100	30	3,0	11	2	006205 L
110	30	3,0	11	2	165329 O
120	30	3,0	11	2	006206 O
130	30	3,0	11	2	006207 L
150	30	3,0	11	2	006208 L
170	30	3,0	11	2	006209 L
180	30	3,0	11	2	055649 L
210	30	3,0	11	2	006210 O
230	30	3,0	11	2	160588 L
240	30	3,0	11	2	182641 L
260	30	3,0	11	2	160589 O
310	30	3,0	11	2	055648 L
310	35	3,0	11	2	165338 O
320	30	3,0	11	2	165330 O
320	35	3,0	11	2	165339 S
330	30	3,0	11	2	165331 O
330	35	3,0	11	2	165340 S
360	30	3,0	11	2	165332 O
360	35	3,0	11	2	165341 S
400	35	3,0	11	2	165342 O
410	30	3,0	11	2	006211 L
410	35	3,0	11	2	165343 O
450	30	3,0	11	2	165333 S
450	35	3,0	11	2	165344 S
460	30	3,0	11	2	165334 O
460	35	3,0	11	2	165345 O
500	35	3,0	11	2	165346 O
510	30	3,0	11	2	006212 L
510	35	3,0	11	2	165347 O
600	35	3,0	11	2	165348 O
610	30	3,0	11	2	006704 O
610	35	3,0	11	2	165349 O
630	30	3,0	11	2	165335 O
630	35	3,0	11	2	165350 O
635	35	3,0	11	2	165351 O
640	30	3,0	11	2	165336 O
640	35	3,0	11	2	165352 O
700	35	3,0	11	2	165353 O
710	30	3,0	11	2	160590 O
710	35	3,0	11	2	165354 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

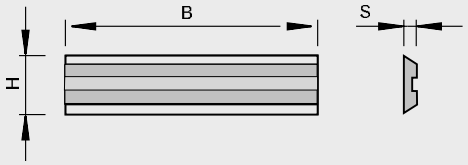
B	H	S	H1	VP	Ident-No.
740	30	3,0	11	2	165337 O
740	35	3,0	11	2	165355 S
810	30	3,0	11	2	160592 L
810	35	3,0	11	2	165356 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Weinig

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen Weinig Centrolock zum Hobeln von Weichhölzern

Ausführung

- Schneidstoff: Hochleistungsschnellschnittstahl (HS 18%) zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

- hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

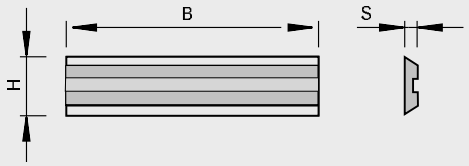
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3,0	2	184334 O
60	16	3,0	2	184335 O
80	16	3,0	2	184336 O
100	16	3,0	2	184337 O
130	16	3,0	2	184338 L
150	16	3,0	2	184339 O
170	16	3,0	2	184340 L
180	16	3,0	2	184341 O
190	16	3,0	2	184342 O
210	16	3,0	2	184343 O
230	16	3,0	2	184344 O
240	16	3,0	2	184345 L
260	16	3,0	2	184346 O
270	16	3,0	2	184347 O
285	16	3,0	2	184331 O
310	16	3,0	2	184348 O
460	16	3,0	2	184349 O
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150517

Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Weinig

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen Weinig Centrolock zum Hobeln von Harthölzern und MDF

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

- hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

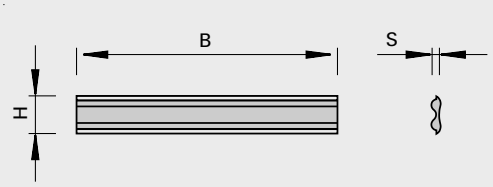
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3,0	2	181593 O
60	16	3,0	2	181594 O
80	16	3,0	2	181595 O
100	16	3,0	2	181596 O
130	16	3,0	2	181597 L
150	16	3,0	2	181598 O
170	16	3,0	2	181599 L
180	16	3,0	2	181600 O
190	16	3,0	2	181601 O
210	16	3,0	2	181602 O
230	16	3,0	2	181603 O
240	16	3,0	2	181604 L
260	16	3,0	2	181605 O
270	16	3,0	2	181606 O
285	16	3,0	2	186575 O
310	16	3,0	2	181607 O
460	16	3,0	2	181608 O
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332751

Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Tersa Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HS für Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

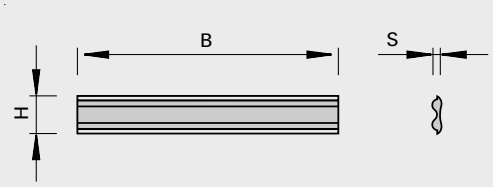
B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2,3	2	175305 S
80	10	2,3	2	175307 C
90	10	2,3	2	175308 S
100	10	2,3	2	175309 C
110	10	2,3	2	175310 C
120	10	2,3	2	175311 C
130	10	2,3	2	175312 C
140	10	2,3	2	175313 S
150	10	2,3	2	175314 C
160	10	2,3	2	175315 S
170	10	2,3	2	175316 C
180	10	2,3	2	175317 C
185	10	2,3	2	175318 C
190	10	2,3	2	175319 C
200	10	2,3	2	175320 C
210	10	2,3	2	175321 S
220	10	2,3	2	175322 C
230	10	2,3	2	175323 C
240	10	2,3	2	175324 S
250	10	2,3	2	175325 C
260	10	2,3	2	175326 S
265	10	2,3	2	175327 C
270	10	2,3	2	175328 S
280	10	2,3	2	175329 C
300	10	2,3	2	175331 C
310	10	2,3	2	175332 L
320	10	2,3	2	175334 S
330	10	2,3	2	175335 C
350	10	2,3	2	175337 C
360	10	2,3	2	175338 S
400	10	2,3	2	175342 C
410	10	2,3	2	175343 L
420	10	2,3	2	175344 S
430	10	2,3	2	175345 C
450	10	2,3	2	175347 S
500	10	2,3	2	175352 C
510	10	2,3	2	175353 L
520	10	2,3	2	175354 L
530	10	2,3	2	175355 C
540	10	2,3	2	175356 C
610	10	2,3	2	175363 C
630	10	2,3	2	175365 L
635	10	2,3	2	175366 S
640	10	2,3	2	175368 L
650	10	2,3	2	175369 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

132751

Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Tersa Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW für Hart- und Exotenhölzer

Vorteile

- optimale Präzision da bis B=650 mm in einem Stück gefertigt

Hinweise

B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2,3	2	175205 S
80	10	2,3	2	175207 S
90	10	2,3	2	175208 C
100	10	2,3	2	175209 C
110	10	2,3	2	175210 C
120	10	2,3	2	175211 S
130	10	2,3	2	175212 C
140	10	2,3	2	175213 S
150	10	2,3	2	175214 S
160	10	2,3	2	175215 C
170	10	2,3	2	175216 C
180	10	2,3	2	175217 C
185	10	2,3	2	175218 C
190	10	2,3	2	175219 S
200	10	2,3	2	175220 S
210	10	2,3	2	175221 S
220	10	2,3	2	175222 S
230	10	2,3	2	175223 C
240	10	2,3	2	175224 S
250	10	2,3	2	175225 S
260	10	2,3	2	175226 S
265	10	2,3	2	175227 C
270	10	2,3	2	175228 S
280	10	2,3	2	175229 S
300	10	2,3	2	175231 S
310	10	2,3	2	175232 C
320	10	2,3	2	175234 C
330	10	2,3	2	175235 C
350	10	2,3	2	175237 S
360	10	2,3	2	175238 S
400	10	2,3	2	175242 C
410	10	2,3	2	175243 C
420	10	2,3	2	175244 S
430	10	2,3	2	175245 S
450	10	2,3	2	175247 S
500	10	2,3	2	175252 S
510	10	2,3	2	175253 C
520	10	2,3	2	175254 C
530	10	2,3	2	175255 C
540	10	2,3	2	175256 S
600	10	2,3	2	175262 C
610	10	2,3	2	175263 S
630	10	2,3	2	175265 C
635	10	2,3	2	175266 C
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

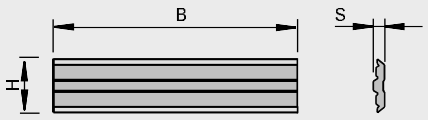
B	H	S	VP	Ident-No.
640	10	2,3	2	175268 C
650	10	2,3	2	175269 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerkopfsysteme Centrostar, Centrofix und Quickfix zum Hobeln von Weichhölzern

Ausführung

- Schneidstoff: HS für Weichhölzer
- durchmesserkonstant

Vorteile

- hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

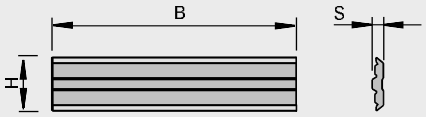
B	H	S	VP	Ident-No.
80	12	2,7	4	182769 O
100	12	2,7	4	182770 O
130	12	2,7	4	182771 O
150	12	2,7	4	182772 O
170	12	2,7	4	182773 O
180	12	2,7	4	182774 O
190	12	2,7	4	182775 O
210	12	2,7	4	182776 O
230	12	2,7	4	182777 O
240	12	2,7	4	182778 O
310	12	2,7	4	182779 O
410	12	2,7	4	182780 O
520	12	2,7	4	182781 O
510	12	2,7	4	182782 O
640	12	2,7	4	182783 O
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150517

Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerkopfsysteme Centrostar, Centrofix und Quickfix zum Hobeln von Harthölzern und MDF

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Exotenhölzer
- durchmesserkonstant

Vorteile

- hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

- ab einer Länge von 630 mm kann die Breite aus mehreren Messern zusammengesetzt sein

B	H	S	VP	Ident-No.
100	12	2,7	2	182784 O
130	12	2,7	2	182785 O
150	12	2,7	2	182786 O
170	12	2,7	2	182787 O
180	12	2,7	2	182788 O
190	12	2,7	2	182789 O
210	12	2,7	2	182790 O
230	12	2,7	2	182791 O
240	12	2,7	2	182792 O
410	12	2,7	2	182793 O
510	12	2,7	2	182794 O
640	12	2,7	2	182795 O
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

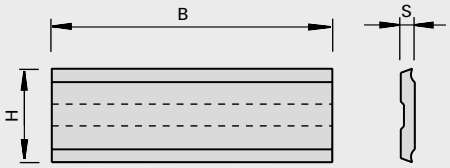
150613 / 150617

Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Versofix

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerkopfsysteme Versofix zum Hobeln von Harthölzern und MDF

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 03 für Holzwerkstoffe
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- durchmesserkonstant

Vorteile

- hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

- topcoat-Beschichtung möglich

B	H	S	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20	5,5	1,1	HL Board 03	10	186244 S
20	5,5	1,1	HL Solid 20	10	186245 S
20	10	1,5	HL Board 03	10	186246 C
20	10	1,5	HL Solid 20	10	186247 S
30	6,5	1,1	HL Board 03	10	186248 S
30	6,5	1,1	HL Solid 20	10	186249 S
30	10	1,5	HL Board 03	10	186250 C
30	10	1,5	HL Solid 20	10	186251 C
50	6,5	1,1	HL Board 03	10	186252 S
50	6,5	1,1	HL Solid 20	10	186253 S
50	10	1,5	HL Board 03	10	186254 C
50	10	1,5	HL Solid 20	10	186256 O
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

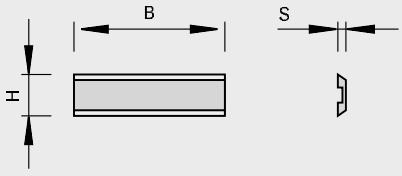
150535

Mini-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

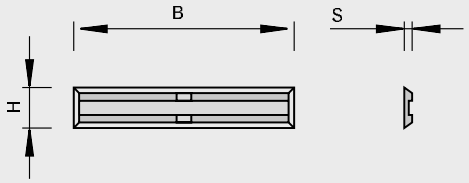
B	H	S	VP	Ident-No.
12	5,5	1,1	10	162670 L
20	5,5	1,1	10	160623 L
40	5,5	1,1	10	160674 C
50	5,5	1,1	10	163572 C
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150535

Mini-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig freigeschliffen

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	VP	Ident-No.
12	5,5	1,1	10	168696 S
20	4,1	1,1	10	173480 L
20	5,5	1,1	10	173481 L
25	5,5	1,1	10	173793 L
30	5,5	1,1	10	173482 L
50	5,5	1,1	10	173483 L
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

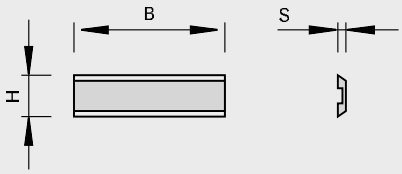
332121

Mini-Wendeplatten mit 2 Schneidkanten - für Hobel-Messerköpfe mit Fliehkraftspannung

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerköpfe mit Fliehkraft-spannung

Ausführung

- Schneidstoff: HS-TRI oder HW

Vorteile

Hinweise

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 S
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 S
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 S
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 S
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 S
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 S
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 S
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 S
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 S
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 S
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 S
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 S
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 S
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 S
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 S
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 S
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 S
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 S
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 S
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 S
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 S
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 S
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 S
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 S
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 S
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 S
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 S
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 S
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 S
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 S
	[mm]			[St.]	

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 S
	100	HW	132121	2	70469951 O
	120	HW	132121	2	70469912 S
	130	HW	132121	2	70469953 S
	140	HW	132121	2	70469914 S
	150	HW	132121	2	70469915 S
	160	HW	132121	2	70469916 S
	200	HW	132121	2	70469920 S
	210	HW	132121	2	70469921 S
	220	HW	132121	2	70469922 S
	[mm]			[St.]	

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	230	HW	132121	2	70469923 S
	240	HW	132121	2	70469924 S
	250	HW	132121	2	70469925 S
	260	HW	132121	2	70469926 S
	300	HW	132121	2	70469930 S
	610	HW	132121	2	70469999 S
	[mm]			[St.]	

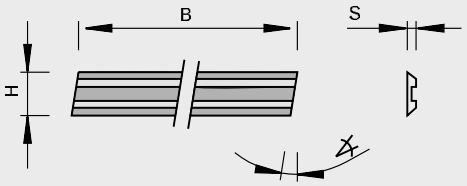
150549

Handhobel-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Handhobelmaschinen

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 40 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

- Ident-No. 166381 kann nur im Original ELU Spannelement eingesetzt werden
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Freiwinkel 1		VP	Ident-No.
56	5,5	1,1	3	Adler	10	905620 L
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	10	162439 L
80,5	5,9	1,2	8	ELU MFF 80	10	166381 L
82	5,5	1,1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	10	165617 L
102	5,5	1,1	3	AEG EH 102, HB 750	10	419671 O
[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	

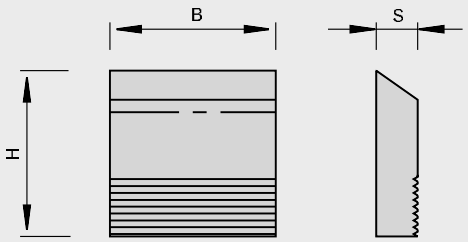
332511

Rückenverzahnte Hobelmesser HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- auch für Weinig Powermat Maschinen bis 12.000 min-1 einsetzbar
- für den Einsatz in Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	VP	Ident-No.
100	38	5,0	2	182096 C
130	38	5,0	2	182097 C
170	38	5,0	2	182098 C
190	38	5,0	2	182099 C
230	38	5,0	2	182100 C
240	38	5,0	2	182101 C
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

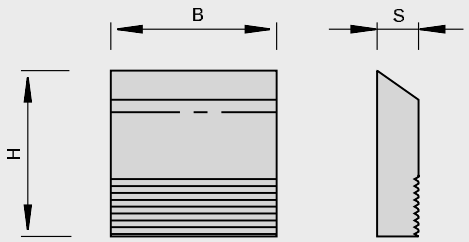
332511

Rückenverzahnte Hobelmesser HS - Quicklock

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hydro-Hobel-Messerköpfen Quicklock mit Verzahnung

Ausführung

- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

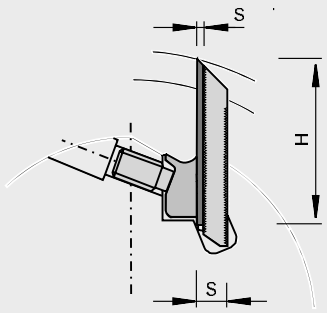
B	H	S	VP	Ident-No.
100	30	4,0	2	183354 S
130	30	4,0	2	183355 C
150	30	4,0	2	183356 S
180	30	4,0	2	183357 S
210	30	4,0	2	183358 S
230	30	4,0	2	183359 S
240	30	4,0	2	183360 C
270	30	4,0	2	183361 S
310	30	4,0	2	183362 S
320	30	4,0	2	183363 S
100	35	4,0	2	183364 S
130	35	4,0	2	183365 S
150	35	4,0	2	183366 C
180	35	4,0	2	183367 C
210	35	4,0	2	183368 S
230	35	4,0	2	183369 S
240	35	4,0	2	183370 S
270	35	4,0	2	183371 S
310	35	4,0	2	183372 C
320	35	4,0	2	183373 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

152548

SetProfiler Set - Hobeln

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- n max = 12.000 min-1
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 30 topline für Hart- und Weichhölzer
- HW topcoat
- topline-Schliff (polierte Spanfläche)

Vorteile

- deutlich verbesserte Schneidkanten
- höchste Schnittqualität
- 2 - 3 facher Standweg im Vergleich zu unbeschichteten HW-Blanketts durch topcoat-Beschichtung
- Nachstellmöglichkeit der Messer durch Verzahnung zwischen Messer und Stützplatte; 5 Verstellungen à 1,6 mm = 8 mm Schärfzone

Hinweise

- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	VP	Ident-No.
310	38	10	2	181974 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

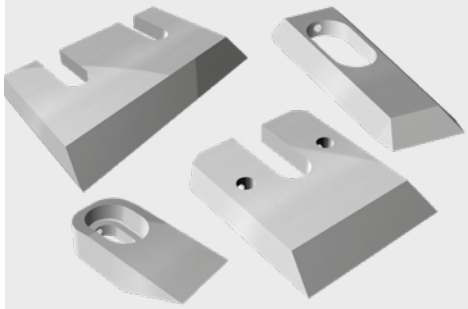
Blanketts	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
HW-Blanketts	310	38	3,2	152548	2	181975 L
HW-topcoat Blanketts	250	38	3,2	152548	2	181976 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe	Class-No.	VP	Ident-No.
	250	38	925400	2	181977 S
	310	38	925400	2	181978 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

332321

Messer - Linck

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

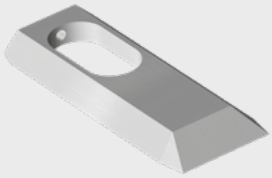
Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung
- Linck
- für Zerspanerlinien

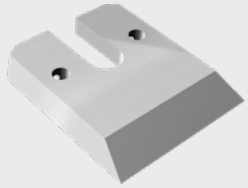
Ausführung
- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

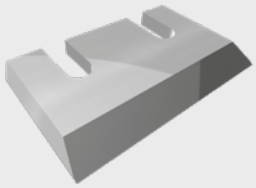
Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück



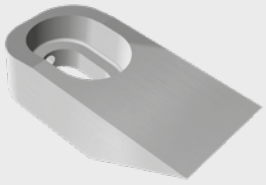
	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Hackmesser - Linck	105x41x8 [mm]	1 Langloch 1 Gewinde M5 im Rücken	HS	185542 C



	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Hackmesser - Linck	105x92x12 [mm]	1 Aussparung 2 Gewinde M6 im Rücken	HS	185540 C



	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Hackmesser - Linck	184x108x14 [mm]	2 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken	HS	185541 C

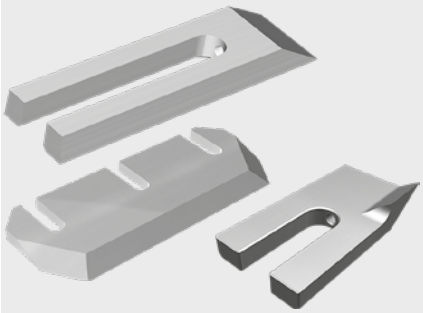


	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Schlichtmesser - Linck	76x35x20 [mm]	1 Gewinde M6 im Rücken mit Abschrägung von 20 mm/8° Seiten gerade	HS	185543 S

332321

Messer - EWD

Produkt



Zeichnung

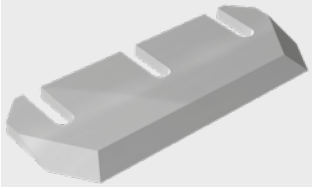
Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung
- EWD
- für Zerspanerlinien

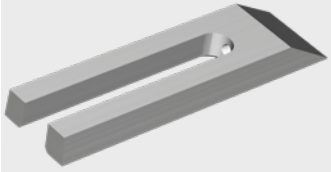
Ausführung
- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück



	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Rotormesser - EWD	289x115x12	3 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken Seitenfase 29° Seitenschräge 34°	HS		185544 L
	[mm]				



	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Hackmesser - EWD	153x40x14,5	1 Aussparungen 1 Gewinde M6	HS		186494 L
	[mm]				

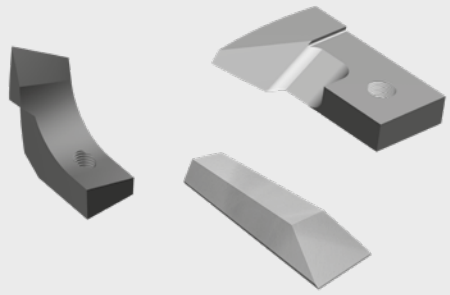


	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Spanermesser - EWD	15,9/9x75x39	1 Aussparungen 1 Gewinde M5	HS	R	186514 S
Spanermesser - EWD	15,9/9x75x39	1 Aussparungen 1 Gewinde M5	HS	L	186515 S
	[mm]				

332321

Messer - Veisto HewSaw

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

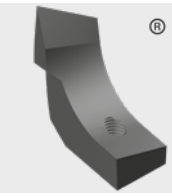
Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung
- Veisto HewSaw
- für Zerspanerlinien

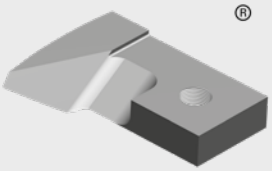
Ausführung
- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

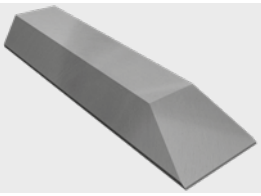
Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück



	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.	
Messer - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 Gewinde M12	HS	R	185882	C
Messer - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 Gewinde M12	HS	L	185883	C
	[mm]					



	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.	
Messer - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 Gewinde M16	HS	R	185884	C
Messer - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 Gewinde M16	HS	L	185885	C
	[mm]					

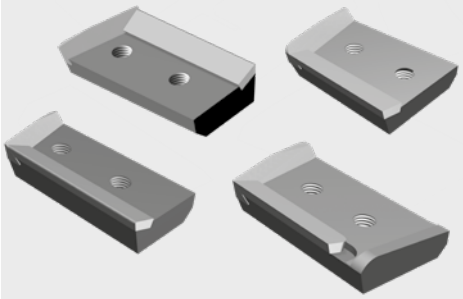


	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.	
Hackmesser - Veisto HewSaw	82x25x10	1 Gewinde M6 im Rücken	HS	186449	S
	[mm]				

132321

Schälmesser HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

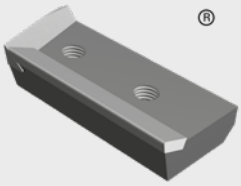
Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für Zerspanerlinien

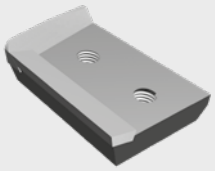
Ausführung
- Schneidstoff: HW HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück



	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Schälmesser	49,5x103x23	2 Gewinde M12	HW	R	185886 S
Schälmesser	49,5x103x23	2 Gewinde M12	HW	L	185887 S
	[mm]				

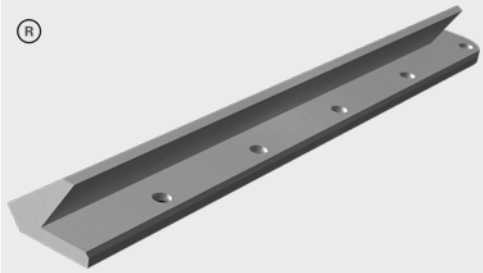


	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Schälmesser	90x60x21	2 Gewinde M12	HW	R	185889 C
Schälmesser	105x60x20	2 Gewinde M12	HW	R	185888 C
	[mm]				

332321

Spanbrecher - EWD

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

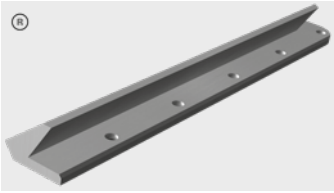
Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung
- EWD - Anlagen

Ausführung

Vorteile
- optimierter Spanbruch

Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück

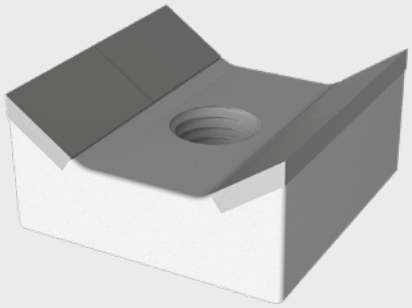


	Abmessung	LEUCODUR		Ident-No.
Spanbrecher - EWD	274x43x25	HS	R	186470 S
Spanbrecher - EWD	274x43x25	HS	L	186469 S
	[mm]			

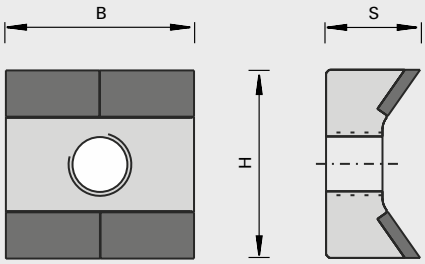
132271

Hackmesser HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Hackermaschinen für Spanplatten
- zum Häckseln von Ausschussplatten zur Wiederverwendung der Späne

Ausführung

- HW Ausführung zur Zerkleinerung von Spanplatten

Vorteile

- HW Ausführung mit höherer Standzeit als konventionelle Stahlschneiden

Hinweise

- Andere Ausführungen auf Anfrage verfügbar

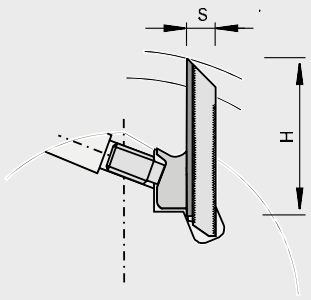
B	H	S	VP	Ident-No.
60	60	30	80	80479564 C
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

152548

SetProfiler Set - Profilieren

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer
- HW topcoat
- topline-Schliff (polierte Spanfläche)

Vorteile

- deutlich verbesserte Schneidkanten
- höchste Schnittqualität
- 2 - 3 facher Standweg im Vergleich zu unbeschichteten HW-Blanketts durch topcoat-Beschichtung
- hohe Wirtschaftlichkeit durch reduzierten Schleifscheibenverbrauch, da beim Profilieren die Messer und Stützplatten separat geschliffen werden, beim Nachschärfen nur noch die Messer
- Nachstellmöglichkeit der Messer durch Verzahnung zwischen Messer und Stützplatte; 5 Verstellungen à 1,6 mm = 8 mm Schärfzone

Hinweise

- Verzahnung 60 Grad und Teilung 1,6 mm zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- Blankettthöhe 50 und 60 mm für Drehzahl bis 12.000 min-1 zugelassen
- T = Profiltiefe
- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	14	2	181637 C
50	50	10	14	2	181638 S
60	50	10	14	2	181639 C
70	50	10	14	2	181640 C
80	50	10	14	2	181641 C
100	50	10	14	2	182182 C
130	50	10	14	2	182183 C
150	50	10	14	2	182184 C
250	50	10	14	2	181642 C
40	60	10	24	2	181643 C
50	60	10	24	2	181644 C
60	60	10	24	2	181645 C
70	60	10	24	2	181646 C
80	60	10	24	2	181647 C
100	60	10	24	2	182322 C
130	60	10	24	2	182323 C
150	60	10	24	2	182324 C
250	60	10	24	2	181648 C
40	70	10	34	2	181649 C
50	70	10	34	2	181650 S
60	70	10	34	2	181651 C
70	70	10	34	2	181652 S
80	70	10	34	2	181653 C
250	70	10	34	2	181654 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

HW-Blanketts topline	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3,2	14	152548	2	181619 L
	50	50	3,2	14	152548	2	181620 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

HW-Blanketts topline	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	50	3,2	14	152548	2	181621 L
	70	50	3,2	14	152548	2	181622 C
	80	50	3,2	14	152548	2	181623 L
	100	50	3,2	14	152548	2	182179 L
	130	50	3,2	14	152548	2	182180 L
	150	50	3,2	14	152548	2	182181 C
	250	50	3,2	14	152548	2	181624 L
	40	60	3,2	24	152548	2	181625 L
	50	60	3,2	24	152548	2	181626 S
	60	60	3,2	24	152548	2	181627 L
	70	60	3,2	24	152548	2	181628 C
	80	60	3,2	24	152548	2	181629 L
	100	60	3,2	24	152548	2	182319 L
	130	60	3,2	24	152548	2	182320 C
	150	60	3,2	24	152548	2	182321 C
	250	60	3,2	24	152548	2	181630 L
	40	70	3,2	34	152548	2	181631 C
	50	70	3,2	34	152548	2	181632 S
	60	70	3,2	34	152548	2	181633 C
	70	70	3,2	34	152548	2	181634 C
	80	70	3,2	34	152548	2	181635 C
	250	70	3,2	34	152548	2	181636 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

HW-topcoat Blanketts	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3,2	14	152548	2	181665 C
	50	50	3,2	14	152548	2	181666 S
	60	50	3,2	14	152548	2	181667 C
	70	50	3,2	14	152548	2	181668 S
	80	50	3,2	14	152548	2	181669 C
	100	50	3,2	14	152548	2	182188 S
	130	50	3,2	14	152548	2	182189 S
	150	50	3,2	14	152548	2	182190 S
	250	50	3,2	14	152548	2	181670 L
	40	60	3,2	24	152548	2	181671 S
	50	60	3,2	24	152548	2	181672 S
	60	60	3,2	24	152548	2	181673 S
	70	60	3,2	24	152548	2	181674 S
	80	60	3,2	24	152548	2	181675 C
	100	60	3,2	24	152548	2	182328 C
	130	60	3,2	24	152548	2	182329 C
	150	60	3,2	24	152548	2	182330 C
	250	60	3,2	24	152548	2	181676 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	925400	2	181820 L
	50	50	925400	2	181821 S
	60	50	925400	2	181822 L
	70	50	925400	2	181823 C
	80	50	925400	2	181824 L
	100	50	925400	2	182185 L
	130	50	925400	2	182186 L
	150	50	925400	2	182187 C
	250	50	925400	2	181825 L
	40	60	925400	2	181826 L
	50	60	925400	2	181827 S
	60	60	925400	2	181828 L
	70	60	925400	2	181829 S
	80	60	925400	2	181830 L
	100	60	925400	2	182325 L
	130	60	925400	2	182326 C
	150	60	925400	2	182327 C
	[mm]	[mm]		[St.]	

Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe	Class-No.	VP	Ident-No.
	250	60	925400	2	181831 L
	40	70	925400	2	181832 C
	50	70	925400	2	181833 S
	60	70	925400	2	181834 C
	70	70	925400	2	181835 S
	80	70	925400	2	181836 C
	250	70	925400	2	181837 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

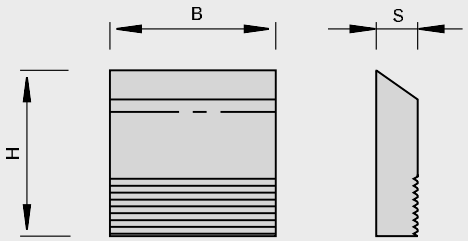
332511

Rückenverzahnte Blanketts HS zum Profilieren

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

- T = Profiltiefe
- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	8,0	12	2	163385 L
40	60	8,0	20	2	163386 L
40	70	8,0	30	2	163387 L
50	50	8,0	12	2	180533 C
50	60	8,0	20	2	180534 L
60	50	8,0	12	2	163388 L
60	60	8,0	20	2	163389 L
60	70	8,0	30	2	163390 L
80	50	8,0	12	2	163391 L
80	60	8,0	20	2	163392 L
80	70	8,0	30	2	163393 L
100	50	8,0	12	2	163394 L
100	60	8,0	20	2	163395 L
100	70	8,0	30	2	163396 L
130	50	8,0	12	2	163397 L
130	60	8,0	20	2	163398 L
130	70	8,0	30	2	163399 C
150	50	8,0	12	2	163400 L
150	60	8,0	20	2	163401 L
150	70	8,0	30	2	163402 L
180	50	8,0	12	2	163403 C
180	60	8,0	20	2	163404 C
180	70	8,0	30	2	163405 C
230	50	8,0	12	2	164495 L
230	60	8,0	20	2	164496 C
650	50	8,0	12	1	176318 L
650	60	8,0	20	1	176319 L
650	70	8,0	30	1	176320 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

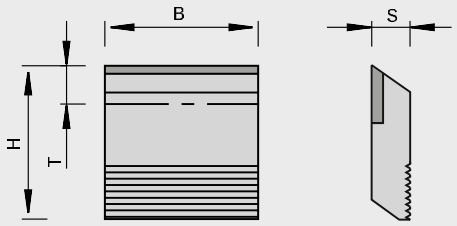
132511

Rückenverzahnte Blanketts HW zum Profilieren

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- HW-bestückt zur Bearbeitung von Hart- und Exotenhölzern
- Bestückungshöhe 14 mm bei Blanketthöhe 50 mm, Bestückungshöhe 20 mm bei Blanketthöhe 60 mm

Vorteile

Hinweise

- T = Profiltiefe
- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

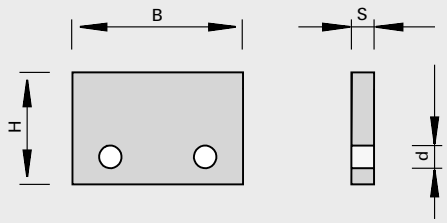
B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	13	2	165357 O
40	60	10	18	2	165365 L
60	50	10	13	2	165358 L
60	60	10	18	2	165366 L
80	50	10	13	2	165359 O
80	60	10	18	2	165367 L
100	50	10	13	2	165360 O
100	60	10	18	2	165368 L
130	50	10	13	2	165361 O
130	60	10	18	2	165369 O
150	50	10	13	2	165362 L
150	60	10	18	2	165370 O
180	50	10	13	2	165363 S
180	60	10	18	2	165371 O
230	50	10	13	2	165364 O
230	60	10	18	2	165372 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332521

Blanketts HS und Abweiser-Blanketts zum Profilieren

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Sicherheits-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern
- maximale Profiltiefe 15 mm

Vorteile

Hinweise

- Abweiserblanketts aus Spezialstahl

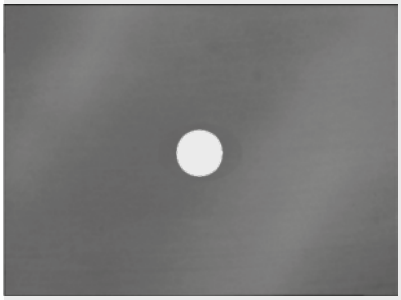
B	H	S	Ø d	Tmax	VP	Ident-No.
40	45	4,0	6,0	15	2	186686 L
50	45	4,0	6,0	15	2	186688 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

Abweiser zum Profilieren	B	H	S	Ø d	T	Class-No.	VP	Ident-No.
Abweiserblanketts	40	45	4,0	6,0	15	925400	2	186687 S
Abweiserblanketts	50	45	4,0	6,0	15	925400	2	186689 S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

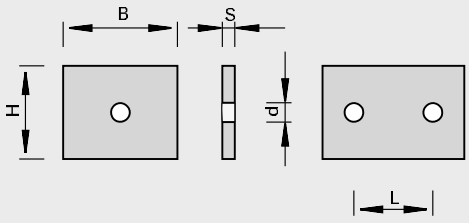
152555

Blanketts HW - zentrische Bohrung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

- Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

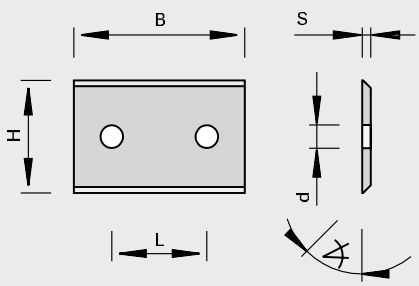
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
24	22	2,0	4,2		10	168821 L
32	24	2,0	4,2		10	168823 S
36	28	2,0	4,2		10	168824 L
40	26	2,0	4,2		10	168825 S
42	32	2,0	4,2	24	10	168826 L
52	34	2,0	4,2	24	10	168828 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

152555

Blanketts HW - zentrische Bohrung, zweiseitig angeschliffen

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

- Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

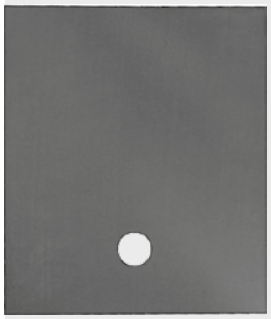
Hinweise

B	H	S	Ø d	L	Keil◁	VP	Ident-No.
30	25	2,0	4,2	20	55	10	168871 S
40	30	2,0	4,2	20	55	10	168872 C
50	45	2,0	4,2	34	55	10	168873 S
60	25	2,0	4,2	26	55	10	168836 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]	

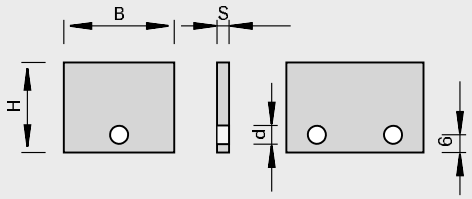
152545

Blanketts HW - nicht zentrische Bohrung

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

- Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
18	18,3	2,0	4,2		10	168829 L
20	25,3	2,0	4,2		10	168830 L
24	28,3	2,0	4,2		10	168831 S
32	22,3	2,0	4,2		10	168832 L
40	30,3	2,0	4,2		10	168833 S
50	32,3	2,0	4,2	24	10	168834 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

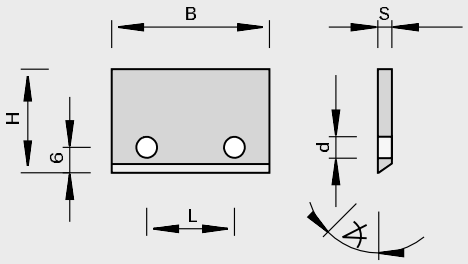
152545

Blanketts HW - nicht zentrische Bohrung, Auflagefläche angeschliffen

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

- Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen
- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

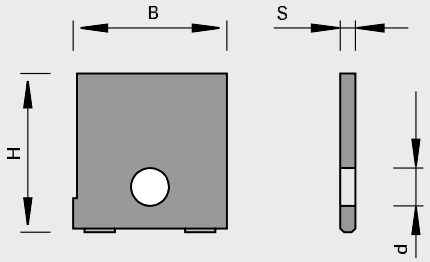
B	H	S	Ø d	L	Keil◁	VP	Ident-No.
52	27,5	2,0	4,2	26	55	10	168839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]	

152586 / 152589

3P-Blanketts HW (Hochformat)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in LEUCO Eco-Pro- und Sonder-Messerköpfen

Ausführung

- Zweipunkt-Auflage und Punkt-Anschlag
- optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf
- topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

- nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178509 L
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178510 L
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178511 L
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178513 L
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178516 L
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178517 L
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178518 L
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Board 06	10	178519 L
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178520 L
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Board 06	10	178522 L
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178524 L
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178526 L
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179509 L
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179511 L
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179513 L
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179516 L
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179519 L
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179522 L
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179524 L
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179526 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179547 S	179548 S
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179551 O	179552 L
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179555 O	179556 S
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179561 O	179562 O
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179567 O	179568 O
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179569 O	179570 O
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179573 O	179574 O
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179577 O	179578 S
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179581 O	179582 O
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179621 O	179622 O
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179625 O	179626 O
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179629 S	179630 O
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179635 O	179636 O
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179641 O	179642 S
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179643 O	179644 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

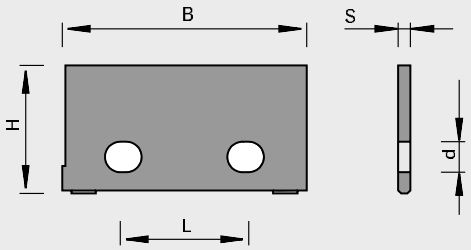
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179647 O	179648 O
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179651 O	179652 O
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179655 O	179656 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

152586 / 152589

3P-Blanketts HW (Querformat)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in LEUCO Eco-Pro- und Sonder-Messerköpfen

Ausführung

- Zweipunkt-Auflage und Punkt-Anschlag
- optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf
- topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

- nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No.
24	20,9	2,0	4,4	10-14	HL Board 06	10	185948 L
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178528 L
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178530 L
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178531 L
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178532 L
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178534 L
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178535 L
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178536 L
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178537 L
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178538 L
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178540 L
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178541 L
60,6	25,8	2,0	5,0	26 - 22	HL Board 06	10	178542 L
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06	10	178543 L
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Board 06	10	178544 L
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179528 L
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179530 L
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179531 L
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179532 L
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179534 L
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179535 S
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179537 L
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	20	179538 C
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179540 L
49,2	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	20	179541 C
60,6	25,8	2,0	5,0	26 - 22	HL Solid 60	10	179542 S
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60	10	179543 S
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Solid 60	10	179544 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179585 L	179586 O
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179589 C	179590 C
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10		179592 O
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179593 C	179594 O
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179597 L	179598 O
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179599 O	179600 O
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179603 S	179604 S
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	184895 L	179606 L
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179609 L	179610 O
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179611 O	179612 O
60,6	25,8	2,0	5,0	22-26	HL Board 06 topline	10	179613 O	179614 O
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06 topline	10	179615 O	179616 O
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Board 06 topline	10	179617 O	179618 S
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179659 O	179660 O
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179663 S	179664 O
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179665 O	179666 O
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179667 O	179668 S
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179671 S	179672 S
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179673 S	179674 O
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179677 S	179678 S
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179679 S	179680 S
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179683 L	179684 L
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179685 O	179686 C
60,6	25,8	2,0	5,0	22-26	HL Solid 60 topline	10	179687 S	179688 S
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60 topline	10	179689 O	179690 O
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Solid 60 topline	10	179691 S	179692 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

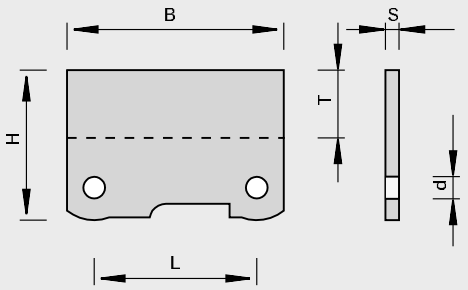
152526 / 152529

SuperProfiler Blanketts HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in LEUCO SuperProfiler-Messerköpfen

Ausführung

- Dicke geschliffen
- optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

- für konkave und konvexe Profile
- T = maximale Profiltiefe

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Board 06	10	179114 L
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Solid 60	10	177369 L
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Board 06	10	179112 L
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Solid 60	10	177367 L
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Board 06	10	179115 L
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Solid 60	10	178844 L
49,3	33,7	1,5	4,0	35	16	HL Board 06	10	180199 L
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Board 06	10	179113 L
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Solid 60	10	177368 L
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Board 06	10	179999 L
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Solid 60	10	178845 L
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Board 06	10	180016 L
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Solid 60	10	180017 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

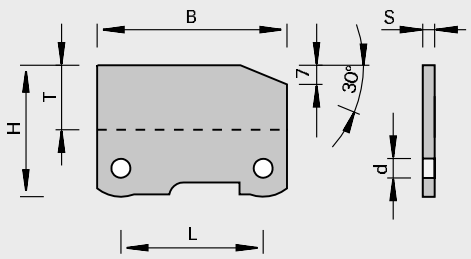
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Board 06 topline	10	178701 C	178702 L
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Solid 60 topline	10	177789 S	177790 L
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Board 06 topline	10	178627 L	178626 L
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Solid 60 topline	10	177791 S	177808 L
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Board 06 topline	10	180030 S	180031 S
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Solid 60 topline	10	180032 S	180033 S
49,3	33,7	1,5	4,0	35	16	HL Board 06 topline	10	180208 S	180209 S
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Board 06 topline	10	178643 L	178628 L
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Solid 60 topline	10	177809 S	177810 S
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Board 06 topline	10	180034 S	180035 L
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Solid 60 topline	10	180040 O	180041 S
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Board 06 topline	10	180042 S	180043 S
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Solid 60 topline	10	180044 L	180045 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

152526 / 152726

SuperProfiler Blanketts HW - B=50 mm

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für den Einsatz in LEUCO SuperProfiler-Messerköpfen

Ausführung
- optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile
- topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise
- T = maximale Profiltiefe

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
49,4 [mm]	44,5 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	35 [mm]	22 [mm]	HL Board 06	10 [St.]	180218 L

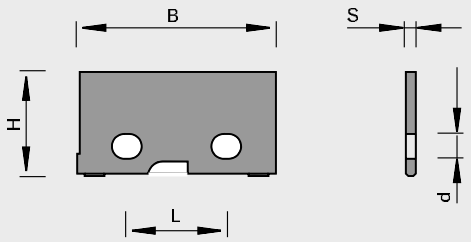
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
49,4 [mm]	44,5 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	35 [mm]	22 [mm]	HL Board 06 topline	10 [St.]	180219 C	180220 S

152536

PolyProfiler- / EcoPro-Blanketts HW - B=40 mm

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für den Einsatz in LEUCO PolyProfiler- und EcoPro-Messerköpfen

Ausführung
- Zweipunkt-Auflage und Mitten-Anschlag zur axialen Positionierung
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile
- exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf

Hinweise
- nach Kundenwunsch frei profilierbar

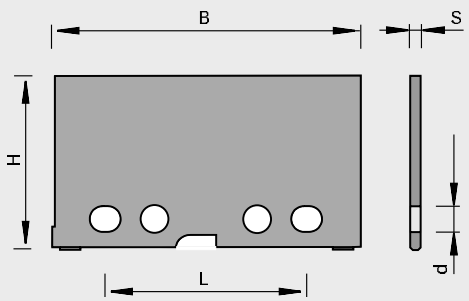
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
41 [mm]	32,5 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	21,7-25,5 [mm]	10 [St.]	180197 L

152536 / 152736

PolyProfiler- / EcoPro-Blanketts HW - B=60 mm

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in LEUCO PolyProfiler- und EcoPro-Messerköpfen

Ausführung

- Zweipunkt-Auflage und Mitten-Anschlag zur axialen Positionierung
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf

Hinweise

- nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
61 [mm]	34 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	10 [St.]	180198 L

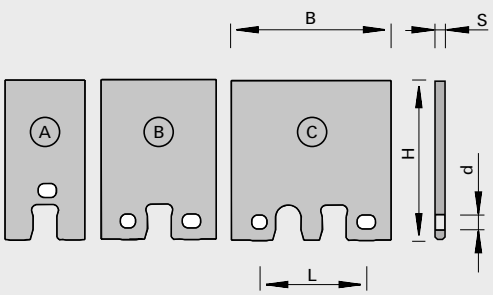
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
61 [mm]	34 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	13 [mm]	HL Board 06 topline	10 [St.]	181259 S	181258 S

152516

UltraProfiler-Blanketts HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in LEUCO UltraProfiler-Messerköpfen

Ausführung

- Zweipunkt-Auflage und automatische Positionierung (axial und radial)
- optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- exaktes und automatisches Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie beim Wechseln der Messer
- keine Anschlag-Schraube notwendig
- topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

- nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	VP	Ident-No.
15	30,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183056 L
20	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183057 L
25	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183058 C
32	40,4	2,0	3,5	15,8	B	HL Board 06	10	182419 L
40	40,4	2,0	3,5	26,8	C	HL Board 06	10	182420 L
50	40,4	2,0	3,5	32,8	C	HL Board 06	10	182421 L
60	40,4	2,0	3,5	36,8	C	HL Board 06	10	182422 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183680 S	183680 S
20	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183681 S	183681 S
25	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183682 S	183682 S
32	40,4	2,0	3,5	15,8	B	HL Board 06 topline	10	182563 C	182562 C
40	40,4	2,0	3,5	26,8	C	HL Board 06 topline	10	182565 S	182564 S
60	40,4	2,0	3,5	36,8	C	HL Board 06 topline	10	182569 S	182568 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		


LEUCO



Spannsysteme

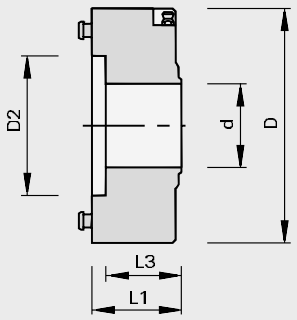
Produkt	Seite
Schnellspann-Systeme	7–1
Aufnahme-Buchsen und -Flansche	7–13
Spannmittel mit Zylinder-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7–21
Spannmittel mit SK- und BT-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7–30
Spannmittel mit SK- und BT-Schaft für Bohrungs-Werkzeuge	7–40
Spannmittel mit HSK-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7–41
Spannmittel mit HSK-Schaft für Bohrungs-Werkzeuge	7–59
Spannmittel für Bohrer	7–70
LEUCO Absaughauben	7–76
Meß- und Einstell-Vorrichtungen	7–83
Technische Informationen	7–86

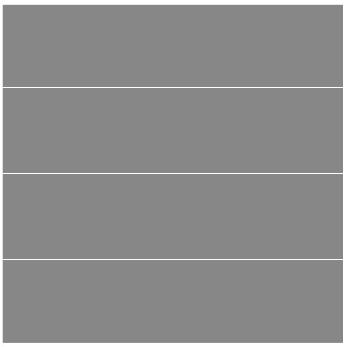
933011

Spannteil Ø 110 mm

Produkt

Zeichnung





Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Durchlaufanlagen
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen und zur Kombination mit Aufnahme-Flanschen Ø 110 mm

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- hohe Wuchtgüte
- lange Lebensdauer
- reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- wartungsfrei und staubgeschützt

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- bei Bestellung bitte Maschinentype und Wellenstumpf-Ausführung angeben
- erforderliche Werkzeug-Aufnahmen Class-No. 997370
- zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- Betriebsdruck 6 bar
- Lieferumfang: Spannteil incl. Deckel zur Befestigung auf der Maschinenspindel

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
110	50	30	63	47,5	8x3		172399 O
110	50	30	63	47,5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms-meyer	160836 L
110	50	35	63	47,5	10x4	Spanevello	162599 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	10	001917 L
Deckel		172399	997370	1	172397 L
Deckel		160836	997370	1	181802 L
Zwischenringe	55x23,5x30	172399	955520	1	172398 L
Pneumatik-Schlauch		für alle	994200	1	058250 L
	[mm]			[St.]	

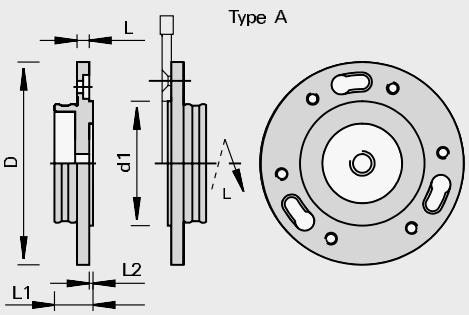
997370

Aufnahme-Flansche für Spannteil Ø 110 mm - Kreissägeblätter d=65 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 250 mm mit Bohrung Ø 65 mm, 6 Senkungen TK 90 mm für Schraube M 5

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell für die Aufnahme von Ritz-Kreissägeblättern geeignet
- je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)
- zur Befestigung der DP-Kreissägeblätter wird Zylinderkopfschraube Ident-No. 001869 benötigt (nicht im Lieferumfang enthalten)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	65	2,5	10	27	164770 L	164758 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

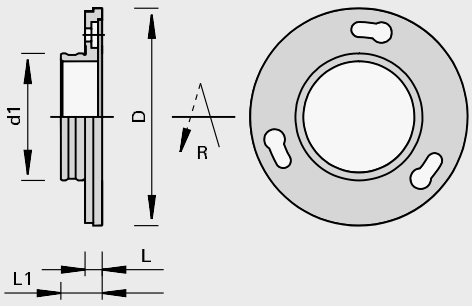
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12-5.8 DIN 87	zum Befestigen der Kreissägeblätter	995122	10	180007 L
Zylinderschrauben	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	zum Befestigen der DIA-Kreissägeblätter	995111	10	001869 L
	[mm]			[St.]	

997370

Aufnahme-Flansche für Spannteil Ø 110 mm - Kreissägeblätter d=50 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 250 mm und Stammblattdicke 1,8 - 2,2 mm mit Bohrung Ø 50 mm, 3 NL - Ø 22 mm, TK Ø 80 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell für die Aufnahme von Ritz-Kreissägeblättern geeignet

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
107	50	10	26,5	160849 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

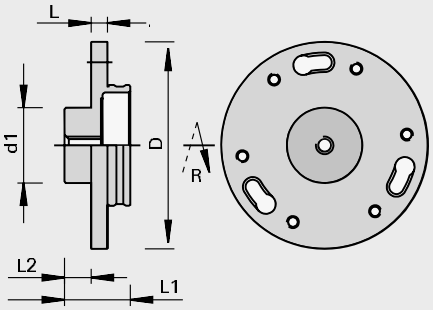
997370

Aufnahme-Flansche für Spannteil Ø 110 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von leichten Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm, 6 Senkungen für M 5, TK Ø 90 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)

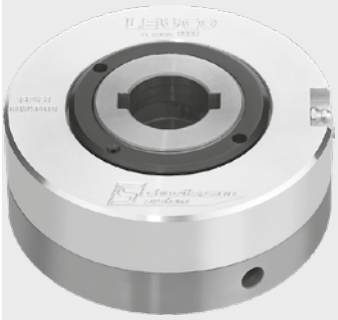
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	30	15,5	10	40	163705 L	163226 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007 L
Zylinderschrauben	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	995111	10	001869 L
	[mm]		[St.]	

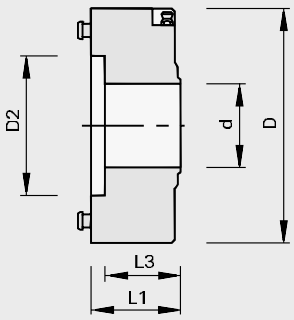
933011

Spannteil Ø 140 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Durchlaufanlagen
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen und zur Kombination mit Aufnahme-Flanschen Ø 140 mm

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- hohe Wuchtgüte
- lange Lebensdauer durch gehärtete Werkzeugaufnahme
- reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- wartungsfrei und staubgeschützt

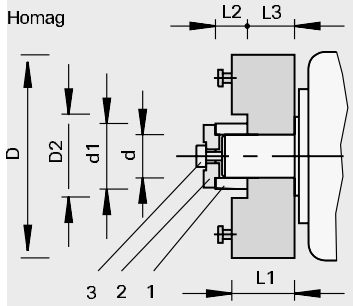
Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Befestigungsbeispiele (siehe Skizze): Wellenstumpf mit Innengewinde, Wellenstumpf mit Außengewinde
- bei Bestellung bitte Maschinentype und Wellenstumpf-Ausführung angeben
- erforderliche Werkzeug-Aufnahmen Class-No. 997370
- zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- Betriebsdruck 6 bar
- Lieferumfang: Spannteil incl. Deckel zur Befestigung auf der Maschinenspindel (Ersatzteile für Homag und IMA nicht im Lieferumfang enthalten)

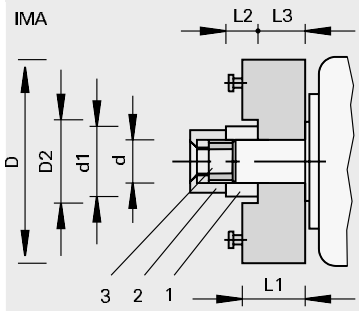
Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
140	80	35	57	41,5	10x4	Homag, IMA	167451 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	45	35	22	997370	1	180082 L
Sondermuttern	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Homag



Ersatzteile	Abmessung	Ø D	Ø d1	Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen				35	997370	1	180540 L
2 Deckel		45	35	22	997370	1	180082 L
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M16x55R				995111	1	185693 L
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M20x35L				995111	1	185694 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



Ersatzteile	Ø D	Ø d	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen		35		997370	1	180540 L
2 Sondermuttern			M35x1,5	995290	1	IMA3 S
3 Senkkopfschrauben				995121	10	IMA4 S
4 Zwischenringe	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 C
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

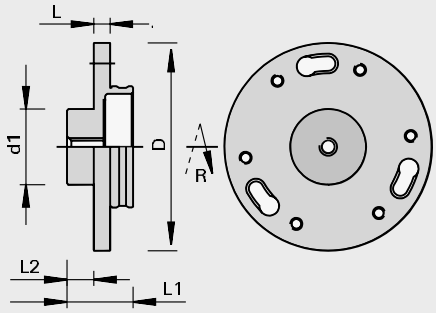
997370

Aufnahme-Flansche für Spannteil Ø 140 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von mittelschweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm mit 6 Senkungen für M 8, TK Ø 110 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	30	17,4	10,8	43,4	163946 L	163945 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

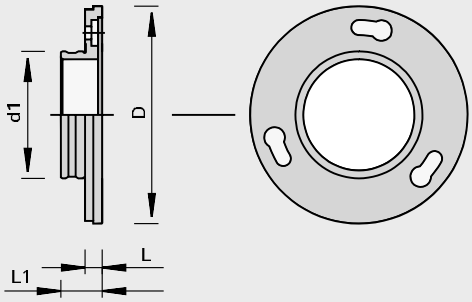
997370

Aufnahme-Flansche für Spannteil Ø 140 mm - Kreissägeblätter d=80 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 400 mm und Stammblattdicke 2,5 - 2,9 mm mit Bohrung Ø 80 mm mit 3 NL - Ø 22 mm, TK Ø 110 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

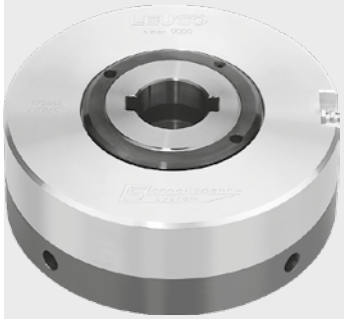
- für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
137	80	10	28	177050 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

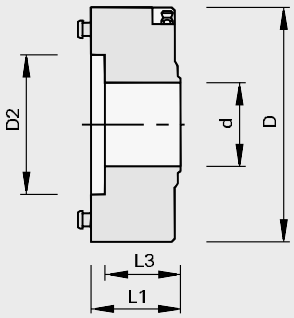
933011

Spannteil Ø 160 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Durchlaufanlagen
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- hohe Wuchtgüte
- lange Lebensdauer durch gehärtete Werkzeugaufnahme
- reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- wartungsfrei und staubgeschützt

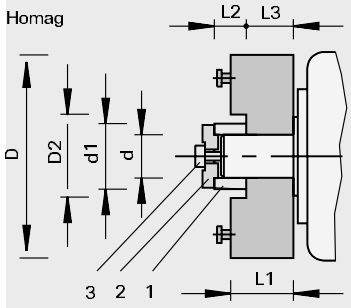
Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Befestigungsbeispiele (siehe Skizze): Wellenstumpf mit Innengewinde, Wellenstumpf mit Außengewinde
- bei Bestellung bitte Maschinentype und Wellenstumpf-Ausführung angeben
- erforderliche Werkzeug-Aufnahmen Class-No. 997370
- zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- Betriebsdruck 6 bar
- Lieferumfang: Spannteil incl. Deckel zur Befestigung auf der Maschinenspindel (Ersatzteile für Homag und IMA nicht im Lieferumfang enthalten)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
160	80	35	60	44,5	10x4	Homag, IMA	167462 L
160	80	40	60	44,5	12x4		167463 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

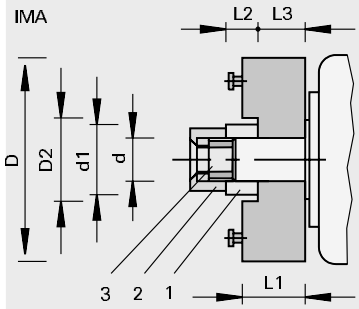
Ersatzteile	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	40	30	17	997370	1	181802 L
Deckel	45	35	22	997370	1	180082 L
Deckel	48	40	22	997370	1	180121 L
Sondermuttern	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
	[mm]	[mm]	[mm]			

Homag



Ersatzteile	Abmessung	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen				30	997370	1	168457 S
2 Deckel		40	30	17	997370	1	181802 L
1 Zentrieraufnahmen				35	997370	1	180540 L
2 Deckel		45	35	22	997370	1	180082 L
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M16x55R				995111	1	185693 L
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M20x35L				995111	1	185694 L
4 Zwischenringe		60		35	955520	1	180647 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

IMA

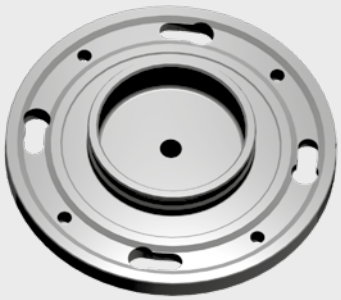


Ersatzteile	Ø D	Ø d	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen		35		997370	1	180540 L
2 Sondermuttern			M35x1,5	995290	1	IMA3 S
3 Senkkopfschrauben				995121	10	IMA4 S
4 Zwischenringe	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 C
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

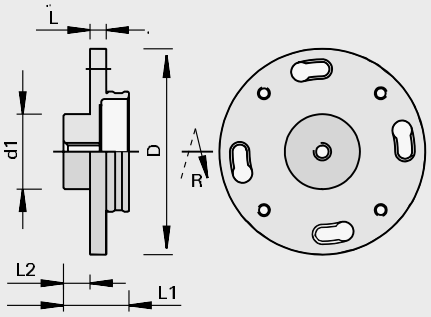
997370

Aufnahme-Flansche für Spannteil Ø 160 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von schweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm mit 4 Senkungen M 8, TK Ø 130 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- für Rechts- und Linkslauf
- bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)
- Drehrichtung siehe Skizze

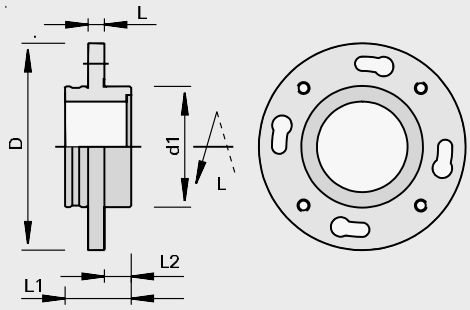
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	30	17,4	10,8	43,4	167465 L	167464 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Aufnahme-Flansche für Spannteil Ø 160 mm - Bohrungswerkzeuge d=80 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von schweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 80 mm mit 4 Senkungen M 8, TK Ø 130 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- für Rechts- und Linkslauf
- bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)
- Drehrichtung siehe Skizze

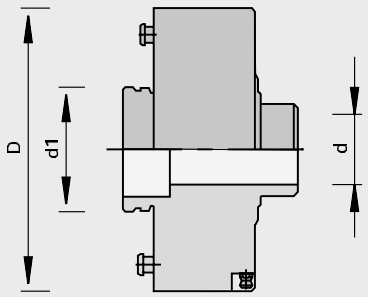
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	80	18	11,8	45	168399 L	168398 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

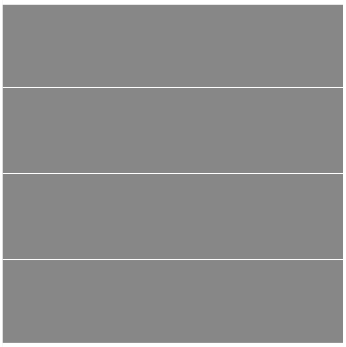
933011

Spannteil Ø 192 mm

Produkt

Zeichnung





Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Durchlaufanlagen
- zur Aufnahme von Zerspanern Ø 250 mm

Ausführung

- n max = 7.200 min-1

Vorteile

- hohe Wuchtgüte
- lange Lebensdauer durch gehärtete Werkzeugaufnahme
- reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- wartungsfrei und staubgeschützt

Hinweise

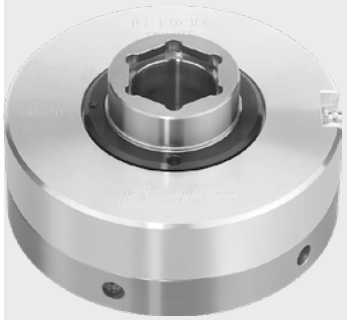
- für Rechts- und Linkslauf
- Befestigungsbeispiel (siehe Skizze)
- bei Bestellung bitte Maschinentype und Wellenstumpf-Ausführung angeben
- zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- Betriebsdruck 6 bar
- Lieferumfang: siehe Tabelle

Ø D	Ø d	Ø d1	DKN			Ident-No.
192	35	80	10x4	Spannteil, Zwischenring	IMA, B+G, Hüllhorst	161363 S
192	35	80	10x4	Spannteil, Zwischenring, Deckscheibe	Danckaert	161367 S
192	35	80	10x4	Spannteil	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer	161259 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

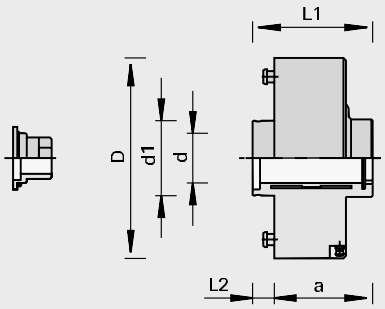
933011

Hydro-Spannteil Ø 160 mm - Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- n max = 9.000 min-1
- geschlossenes Hydraulik-System mit einer Druckzone zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle

Vorteile

- hohe Schnittqualität durch deutlich erhöhte Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- wartungsfrei

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß
- zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- Betriebsdruck 6 bar
- Lieferumfang: Hydro-Schnellspann-System incl. Schraubendreher

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a		Ident-No.
160	40	60	17,5	96	78,5	Zerspaner	172677 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	997300	1	172679 L
Zylinderschrauben	995111	1	184251 L
Pneumatik-Schlauch	994200	1	058250 L
Schraubendreher	985730	1	167817 L
Winkelschraubendreher	985730	1	177106 O
		[St.]	

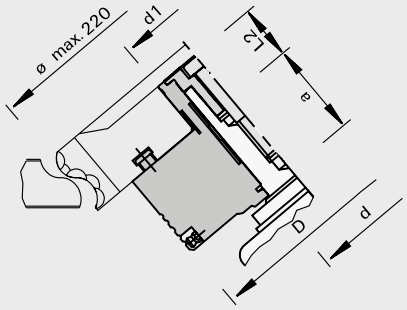
933011

Hydro-Spannteil Ø 160 mm - Fräser

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- n max = 9.000 min-1
- geschlossenes Hydraulik-System mit zwei Druckzonen
- Druckzone 1: zur spielfreien Aufnahme des Systems auf der Motorenwelle (Planlauf)
- Druckzone 2: zur spielfreien Aufnahme von Fräswerkzeugen auf das Spannsystem (Rundlauf)

Vorteile

- hohe Schnittqualität durch deutlich erhöhte Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- wartungsfrei

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß
- zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- Betriebsdruck 6 bar
- Lieferumfang: Hydro-Schnellspann-System incl. Schraubendreher

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Ident-No.
160	40	60	35	53	Fräswerkzeuge	176829 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

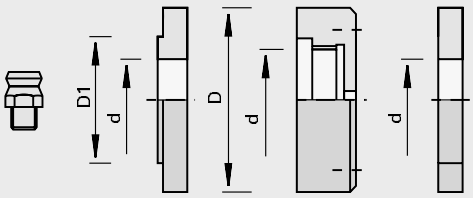
Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	997300	1	172679 L
Zylinderschrauben	995111	1	184251 L
Pneumatik-Schlauch	994200	1	058250 L
Schraubendreher	985730	1	167817 L
Winkelschraubendreher	985730	1	177106 O
		[St.]	

Zubehör für Schnellspann-Systeme

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zum Verriegeln bzw. Entriegeln der LEUCO Schnellspann-Systeme

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Bolzen Ident-No. 160875 zum Gegenhalten bei Montage
- der Zwischenring Ident-No.170363 wird benötigt bei L = 68 mm, wenn ohne Zentrieraufnahme gefahren wird
- die Mutter Ident-No. 170364 wird benötigt bei IMA-Maschinen mit kurzem Wellenstumpf
- zum Wechseln der Werkzeuge ist der komplette Pneumatik-Schlauch erforderlich; muß unbedingt bei der Erstlieferung von Spannteilen separat mitbestellt werden

	Class-No.	Ident-No.
Hydraulik Mundstück M10x1 (neue Ausführung)	994400	180084 L
Nippel	997800	161289 L
Pneumatik-Schlauch komplett	994200	058250 L

Ersatzteile	für s-Sytem Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	110/140/160/30	40	30	17	997370	1	181802 L
Deckel	140/160/35	45	35	22	997370	1	180082 L
Deckel	140/160/40	48	40	22	997370	1	180121 L
Sondermuttern	140/160/35	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
Zwischenringe	140/160/35	70		35	955520	1	170363 C
Bolzen	110/140/160			10x120	995322	10	160875 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

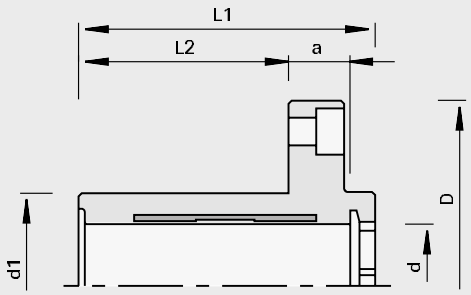
933030

Hydro-Spannbuchsen mit Sechskant unten - Bohrungswerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- mit einer Druckzone
- geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- höchste Schnittqualität beim Fräsen und Zerspanen
- wartungsfrei

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß
- Lieferumfang: Hydro-Spannbuchse ohne Schraubendreher

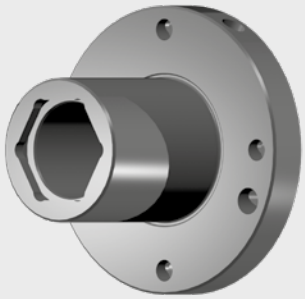
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 40 mm	997300	1	172679 L
Zylinderschrauben	M14x60 DIN 6912 für 172679	995111	1	184251 L
Schraubendreher	SW6 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	167817 L
Winkelschraubendreher	SW12 DIN 6911	985730	1	177106 O
Zwischenringe	119,5x51x60 NL	955520	1	179471 S
			[St.]	

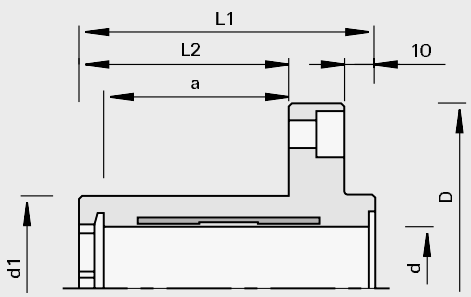
933030

Hydro-Spannbuchsen mit Sechskant oben - Bohrungswerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen und zur Kombination mit Postforming-Radius-Abplatt-Fräsern und LEUCODIA CompactTec-Zerspanern

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- mit einer Druckzone
- geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- höchste Schnittqualität beim Fräsen und Zerspanen
- wartungsfrei

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß
- Lieferumfang: Hydro-Spannbuchse incl. Schraubendreher SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 40 mm	997300	1	172679 L
Zylinderschrauben	M14x60 DIN 6912 für 172679	995111	1	184251 L
Schraubendreher	SW6 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	167817 L
Winkelschraubendreher	SW12 DIN 6911	985730	1	177106 O
Zwischenringe	119,5x51x60 NL	955520	1	179471 S
			[St.]	

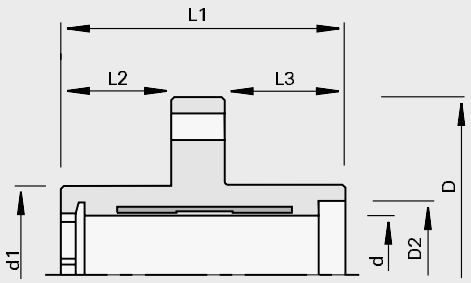
933030

Hydro-Spannbuchsen - Bohrungswerkzeuge stufenlos verstellbar

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung
- zur Aufnahme von Fräs-Werkzeugen mit stufenloser Verstellung der Schnittbreite

Ausführung
- gehärtete Werkzeugaufnahme
- mit einer Druckzone
- geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle
- n max = 9.000 min-1

Vorteile
- höchste Schnittqualität beim Fräsen
- wartungsfrei

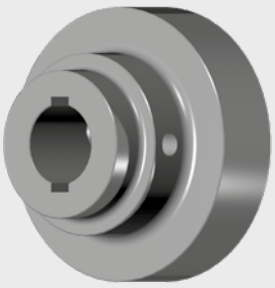
- für Rechts- und Linkslauf
- speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß

Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Ident-No.
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

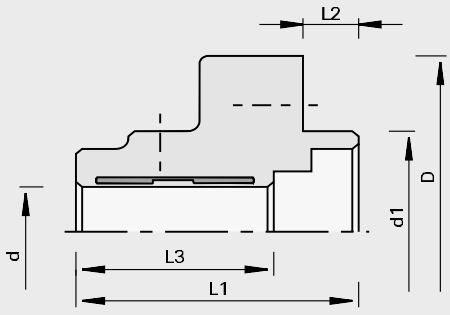
933030

Hydro-Spannbuchsen - Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen mit LEUCO-Zerspanern Ø 200 mm und Ø 250 mm

Ausführung
- gehärtete Werkzeugaufnahme
- mit einer Druckzone
- geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- für Rechts- und Linkslauf
- passend auf konventionelle Motoren mit Wellendurchmesser 35 mm und Keilnute

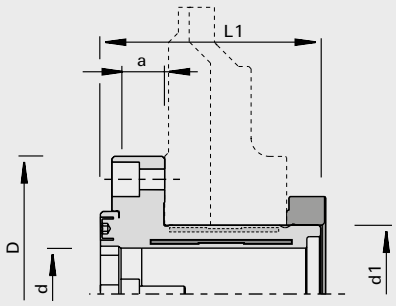
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

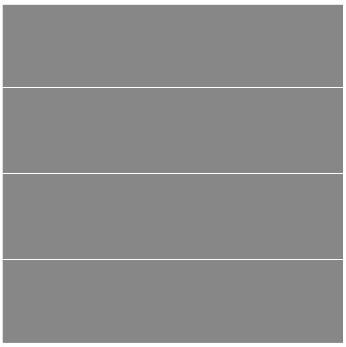
933030

Verstelleinheit - ecoline - Fußboden

Produkt

Zeichnung





Maschine / Anwendung

- Durchlaufmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußboden-bearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

- Einheit für verstellbares 2-teiliges Profil-Werkzeug
- Einfache (184765) und doppelte (184770) Druckzone
- Druckeinleitung Hydrobuchse radial

Vorteile

- werkzeugunabhängiges System, wiederverwendbar
- Verstellung von oben über Mutter

Hinweise

- Einstiegsmodell
- Ausführung ohne Werkzeug
- Lieferumfang: Buchse, Mutter, Federpaket

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ident-No.
120	40	60	20	98	mit einer Druckzone	184765 L
120	40	60	20	98	mit zwei Druckzonen	184770 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Hydro-Spannbuchsen	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766 L
Hydro-Spannbuchsen	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771 L
Verstellmuttern	M60x0,5x20,5	für alle	997300	1	184767 L
	[mm]			[St.]	

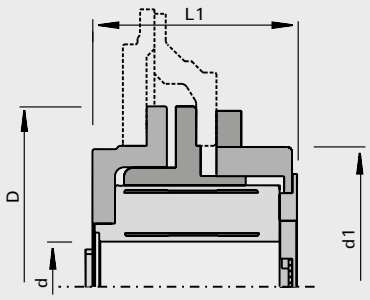
933030

Verstelleinheit - topline - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Durchlaufmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußboden-bearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

- Einheit für verstellbares 2-teiliges Profil-Werkzeug
- doppelte Druckzone
- Druckeinleitung Hydrobuchse axial

Vorteile

- werkzeugunabhängiges System, wiederverwendbar
- Verstellung von oben über Mutter
- Rund- / Planlauftoleranz 0,03 mm

Hinweise

- topline-Modell
- Ausführung ohne Werkzeug
- Lieferumfang: Buchse, Flansch
- Deckel Ident-No. 80500714 notwendig zur Sicherung des Werkzeuges - Deckel ist nicht im Lieferumfang enthalten

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ident-No.
160	40	125	93,7	186416 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

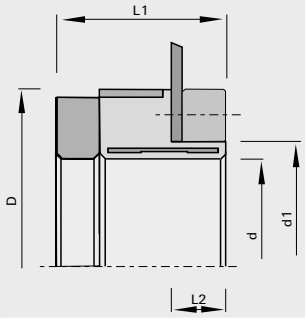
Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Hydro-Spannbuchsen	Ø90x82xØ40	933030	1	186417 L
Druckstücke		997300	1	186427 L
Verdrehsicherungen	15x3x22	933030	1	186418 L
Deckel	49x38x16 SW24	997300	1	80500714 L
	[mm]		[St.]	

933030

Hydro-Spannbuchsen - zur Aufnahme von Vielblatt-Kreissägeblätter (Paul, Homag)

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Maschinen Paul, Homag
- zur Aufnahme von Vielblatt-Kreissägeblättern und Zerspanern

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- mit einer Druckzone
- geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- hohe Laufruhe
- kurze Umrüstzeiten der Paneelbreiten durch schnelle Verstellmöglichkeiten der Werkzeuge
- wartungsfrei

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Einbaumöglichkeit: 1. Säge mit Distanzring, 2. Zerspaner ohne Distanzring
- Formschluß zwischen Maschine und Buchse
- Gewindebohrung auf Teilkreis zum Verschrauben der Werkzeuge

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL		Ident-No.
145	100	110	18	65,5	4/M8/130	Paul	183829 C
145	100	110	14,2	49,5	4/M8/130	Paul	183821 C
145	100	110	18	65,5	4/M8/130	Homag	187112 L
145	100	110	14,2	49,5	4/M8/130	Homag	187111 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

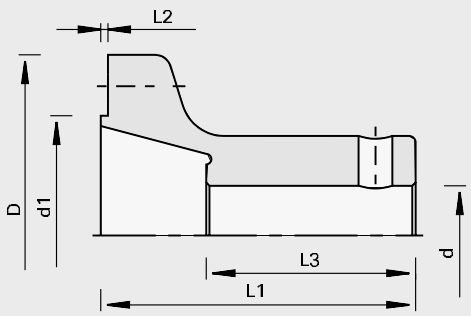
997300

Aufnahme-Flansche - Ritz-Kreissägeblätter (Homag, Brandt, IMA)

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen Homag, Brandt, IMA
- zur Aufnahme von HW Ritz-Kreissägeblättern und DP-Ritz-Kreissägeblättern

Ausführung

- vergütete Ausführung
- Passungen und Anlageflächen geschliffen

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- für DP-Ritz-Kreissägeblätter wird Zylinderkopfschraube Ident-No. 001869 benötigt (nicht im Lieferumfang enthalten)
- Senkkopfschraube im Lieferumfang enthalten
- Deckel und Zylinderkopf-schraube bei Bedarf separat dazu bestellen

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480 L
109	35	65	2,2	95	75	10x3,3	6/M5/90	182128 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile		Ø D	Ø D1	Ø d	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel		40	30	17	006480	997370	1	181802 L
Deckel		45	35	22	182128	997370	1	180082 L
Senkkopfschrauben	zum Befestigen der Kreissägeblätter				für alle	995122	10	180007 L
Zylinderschrauben	zum Befestigen der DIA-Kreissägeblätter				für alle	995111	10	001869 L
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

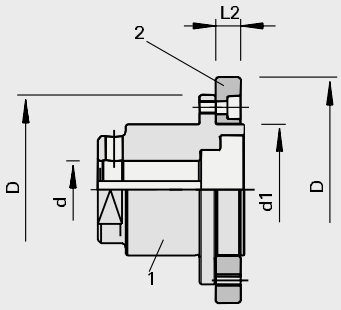
997300

Aufnahme-Buchsen und -Flansche - Nut-, Ritz-, Kapp-Kreissägeblätter und Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Nut-, Ritz- und Kapp-Kreisssägeblättern und Zerspanern

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- 1 = Zerspanerbüchse
- 2 = Flansch
- bei horizontal geschwenkten Motor, wenn in geringem Abstand von der Kettenbahn gearbeitet wird

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL	Ident-No.	
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309	L
115	35	60	17,7	90	10x3,3	8/M8/100	180062	L
115	35	80	17,7	90	10x3,3	8/M8/100	055997	L
115	40	60	17,7	90	12x3,3	8/M8/100	180120	S
115	40	80	17,7	96	12x3,3	8/M8/100	006308	L
145	35	110	17	89,4	10x3,3	4/M8/130	189750	S
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130	008507	C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Flansch	Ø D	B	Ø d	Ø NL	Class-No.	VP	Ident-No.	
	137	80	15	6/M5/105	955520	1	819300	C
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		

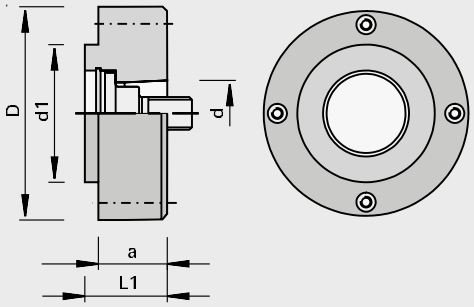
997300

Aufnahme-Flansche - Kapp-Kreissägeblätter (Homag, IMA)

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung
- Kantenbearbeitungsmaschinen Homag, IMA
- zur Aufnahme von Kapp-Kreissägeblättern

Ausführung
- maschinenseitige Schnittstelle HSK 25R

Vorteile
- hohe Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise
- für Rechts- und Linkslauf
- Senkschraube und Schraubendreher sind nicht im Lieferumfang enthalten

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44 + 4/M5/42	179025 L
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788 L
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

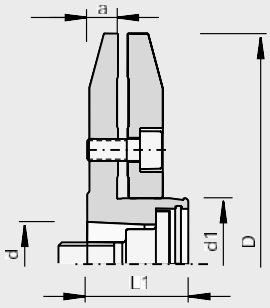
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Senkkopfschrauben	M5x10 T20 D=Ø10	995125	10	171236 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

997300

Aufnahme-Flansche - Kapp-Kreissägeblätter (Homag Power-Line)

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung
- Maschinen Homag Power-Line
- zur Aufnahme von Kapp-Kreissägeblättern

Ausführung
- maschinenseitige Schnittstelle HSK 25R

Vorteile
- hohe Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise
- für Rechts- und Linkslauf

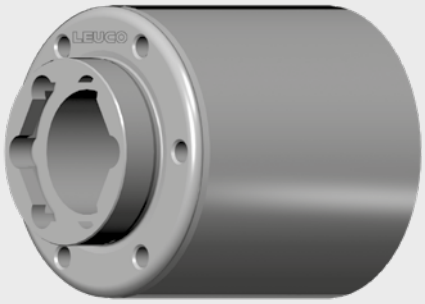
Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Zylinderschrauben	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	995111	10	001869 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

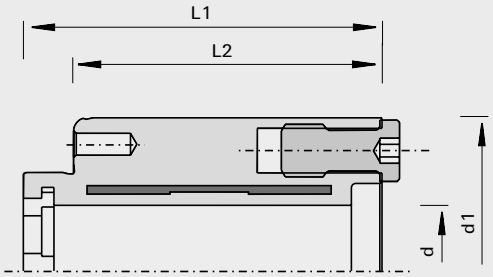
933030

Hydro-Spannbuchsen - Bohrungswerkzeuge auf 30er Welle

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- für HOMAG und IMA Fügeaggregat mit Welle 30 und Aufnahme 6-kant
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- mit einer Druckzone
- axiale Druckeinleitung
- geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der 30er Motorenwelle
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- kürzere Rüstzeiten durch axiale Druckeinleitung
- höchste Schnittqualität beim Fräsen und Zerspanen
- wartungsfrei

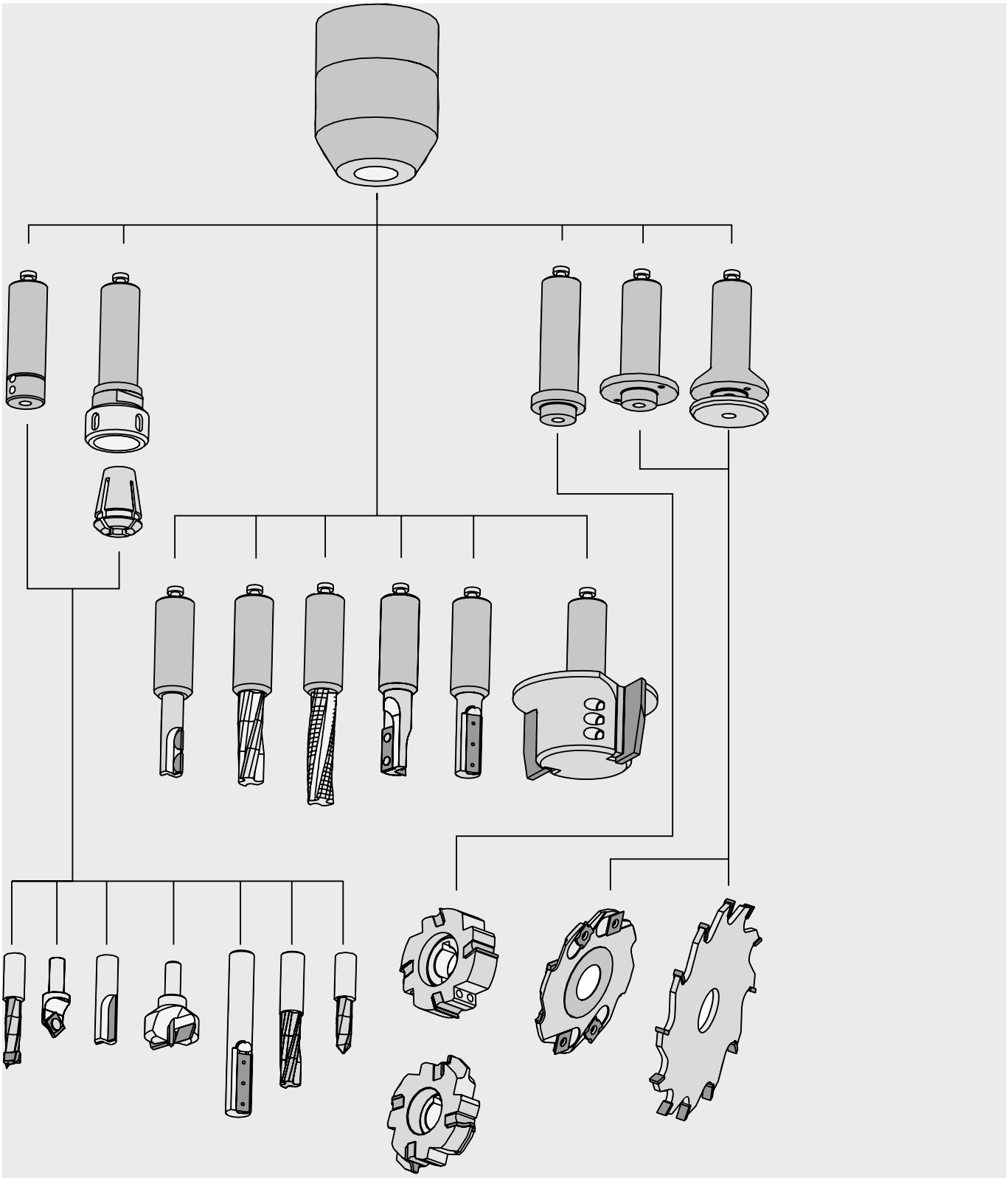
Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß
- Lieferumfang: Hydro-Spannbuchse ohne Schraubendreher

Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Ident-No.
30 [mm]	70 [mm]	70,5 [mm]	86 [mm]	6/M6/58	184310 L

Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 30 mm	997300	1	184317 L
Zylinderschrauben	M10x50 DIN EN ISO 4762 für 184317	995111	10	001909 L
Schraubendreher	SW6/4 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	184707 L
Winkelschraubendreher	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 L
			[St.]	

Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle PS 2000-E



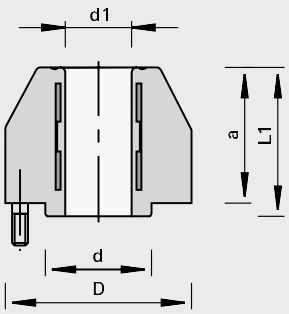
933240

Hydro-Spannfutter PS 2000-E - Werkzeug direkt verschraubt

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Maschine / Anwendung

- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- n max = 25.000 min -1

Vorteile

- hohe Schnittqualität und lange Standwege durch hohe Rundlaufgenauigkeit
- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- direkter Anbau an die Maschinenspindel
- Erstbezug über die jeweiligen Maschinenhersteller
- Sicherung der Werkzeuge in axialer Richtung

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Gewicht	Ident-No.
70	40	25	56	51	1,327	173752 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsschrauben	M8x19	995190	1	172921 L
	[mm]		[St.]	

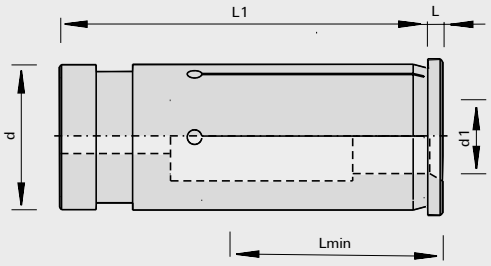
933280

Universal-Reduzier-Hülsen, hochpräzise

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen in TRIBOS, ps-System sowie in allen marktgängigen Hydro-Dehnspannfutter

Ausführung

- Rundlaufgenauigkeit ≤ 0,003 mm
- Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7
- kühlmitteldicht bis 80bar

Vorteile

- dauerhafter Rundlauf und Wechsel-Wiederholgenauigkeit ≤ 0,003 mm

Hinweise

- Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2,0	183022 O
4		27	12	45	2,0	183023 C
5		27	12	45	2,0	183024 O
6		27	12	45	2,0	183025 L
8		27	12	45	2,0	183026 L
8		27	16	47,5	2,5	186099 L
10		32	16	47,5	2,5	186100 L
12		37	16	47,5	2,5	186101 L
3		27	20	50,5	2,0	183027 O
	1/8	27	20	50,5	2,0	186914 O
4		27	20	50,5	2,0	183028 O
5		27	20	50,5	2,0	183029 O
6		27	20	50,5	2,0	183030 C
8		27	20	50,5	2,0	183032 L
10		32	20	50,5	2,0	183034 L
12		37	20	50,5	2,0	183036 L
14		37	20	50,5	2,0	183038 O
16		38	20	50,5	2,0	183040 L
6		27	25	54,5	3,0	182304 L
8		27	25	54,5	3,0	182305 L
10		32	25	54,5	3,0	182306 L
12		37	25	54,5	3,0	182307 L
14		37	25	54,5	3,0	182308 L
16		38	25	54,5	3,0	182309 L
18		38	25	54,5	3,0	182310 L
20		42	25	54,5	3,0	182311 L
	1/2″	37	25	54,5	3,0	182653 L
	3/4″	42	25	54,5	3,0	182655 S
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

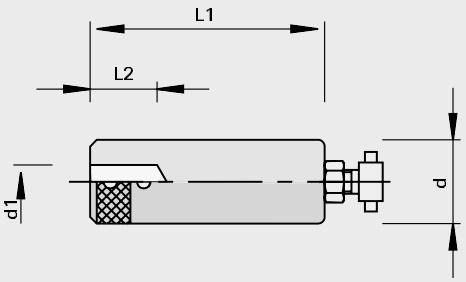
933243

Adapter mit Zylinder-Schaft - Schaftwerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung im PS 2000-E zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen mit Schaftdurchmessern von 6 - 12 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- die Werkzeugschäfte müssen mit Spannfläche versehen sein
- für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt
- ohne Längeneinstellschraube für ps-System Ø 16 mm Ident-No. 172115, Ø 25 mm Ident-No. 172113

Ø d	Ø d1	L2	L1	Ident-No.
16	8	20	61	172117 L
16	10	20	61	172119 L
25	6	20	70	172103 L
25	6,35	20	70	873802 L
25	8	20	70	172104 L
25	10	20	70	172101 L
25	12	20	70	172102 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

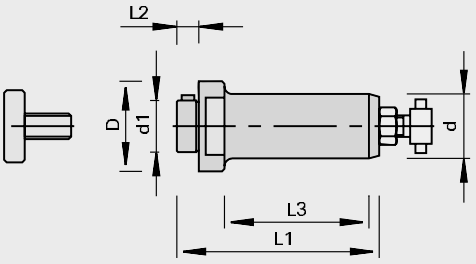
933069

Adapter mit Zylinder-Schaft - Bohrungswerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- Werkzeugmitnahme mittels Passfeder

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt
- Lieferumfang: Aufnahmedorn, Anzugsschraube und Längeneinstellschraube für ps-System für Schaft Ø 16 Ident-No. 172115, Schaft Ø 25 Ident-No. 172113

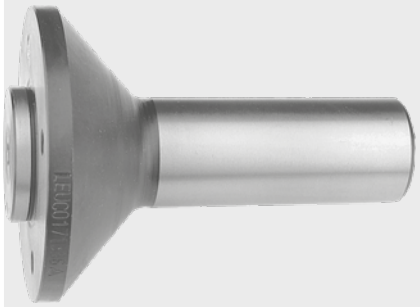
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	Ident-No.
35	16	20	8,5	68	43	171389 O
35	25	20	8,5	78,5	55	171391 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Fräser-Anzugsschraube	M10x18xØ28	995190	1	171392 L
Doppelmaulschlüssel	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 O
	[mm]		[St.]	

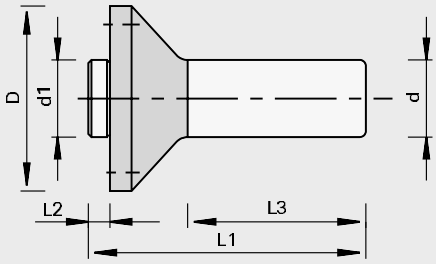
933061

Adapter mit Zylinder-Schaft - Kreissägeblätter, Nuter und Fräser

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- Werkzeugbefestigung und Verdrehsicherung mittels Verschraubung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt
- Spannlänge L2 = 30 und 36 mm für ein- und mehrteilige Fräs-Werkzeuge und Messerköpfe
- Spannlänge L2 = 4 und 5 mm für Kreissägeblätter und Nut-Werkzeuge
- Lieferumfang: Adapter für Lamello Clamex P® inklusiv 4 Stück Senkkopfschrauben, alle anderen Adapter ohne Senkkopfschrauben. Diese bitte je nach Einsatzfall in den notwendigen Längen zusätzlich bestellen.

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL		Ident-No.
50	16	22	4,0	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36		184277 L
50	25	22	4,0	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36		184276 L
60	16	30	4,0	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P®	184304 L
60	16	30	4,0	85	67	4/M6/48	Lamello Clamex P®	9206688 L
60	20	30	4,0	95	77	4/M6/48	Lamello Clamex P®	9206798 L
60	25	30	4,0	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P®	184305 L
60	25	25	30	111	60	6/M6/48		168814 C
60	25	30	36	117	60	6/M6/48		168815 L
66	25	30	5,0	92	60	4/M5/48		171386 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M6x10 T20 D=Ø8,8	184304, 184305	995125	10	181244 L
Schraubendreher	T20x100	184304, 184305	985730	1	166092 L
Senkkopfschrauben	M6x12 SW4	9206688, 9206798	995121	10	900612 L
Schraubendreher	SW4x100	9206688, 9206798	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

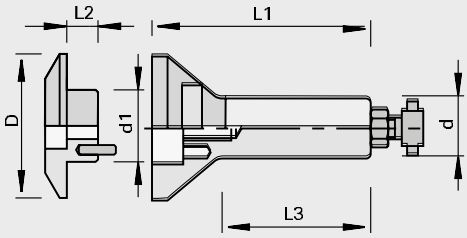
933069

Adapter mit Zylinder-Schaft - Kreissägeblätter und Nuter

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Kreissägeblättern und Nut-Werkzeugen

Ausführung

- Verdrehsicherung durch Stift

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt
- Lieferumfang: Spanndorn, Spann-Flansch, Zylinderschraube

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Ident-No.
60	16	30	8,0	78	43	für Stammblattdicke max. 6 mm	171394 L
60	25	30	9,0	94	55	für Stammblattdicke max. 8 mm	167826 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

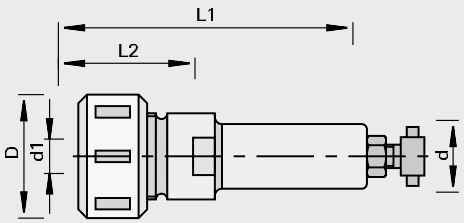
933250

Spannzangen-Futter mit Zylinder-Schaft

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung im PS 2000-E zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Ausführung

- für Schaftdurchmesser 2-16 mm
- Spannzangen DIN 6388 Type 415E/OZ16
- Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Längeneinstellschrauben sind nicht im Lieferumfang enthalten

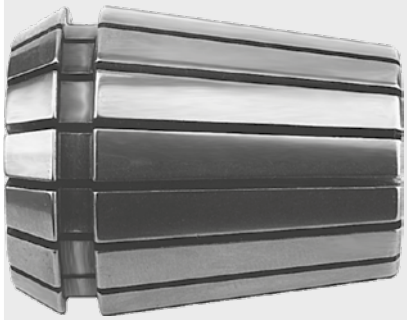
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1		Ident-No.
43	16	2-16	50	95		170181 L
43	25	2-16	50	105		170182 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	M30x1,5R	995290	1	178763 O
Hakenschlüssel	40/42 DIN 1810	985720	1	169298 L
Hakenschlüssel-Adapter	40/43 DIN 1810	985300	1	186466 C
Doppelmaulschlüssel	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 O
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]		[St.]	

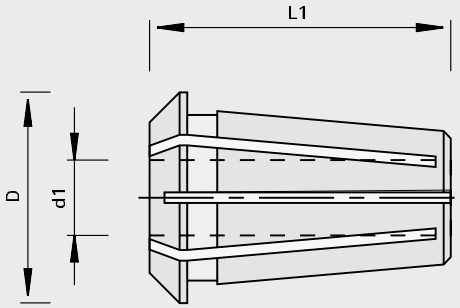
933280

Präzisions-Spannzangen - 415E/OZ16

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 415E/OZ16

Ausführung

- doppelseitig geschlitzt
- Spanntoleranz 0,5 mm
- nach DIN 6388 Type 415E/OZ16

Vorteile

Hinweise

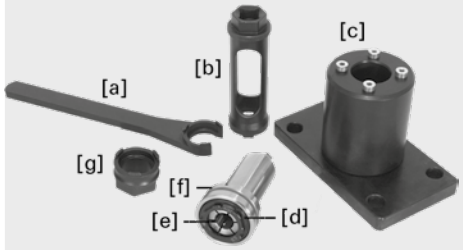
- passend für Ident-No. 170181, 170182

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
25,5	2,5	40	820753 O
25,5	3	40	820754 L
25,5	4	40	820494 C
25,5	4,5	40	830236 C
25,5	5	40	820495 O
25,5	6	40	170779 O
25,5	6,35	40	821421 C
25,5	7	40	829692 S
25,5	8	40	170780 L
25,5	9	40	825190 O
25,5	9,5	40	168739 C
25,5	10	40	170781 L
25,5	12	40	168740 L
25,5	12,7	40	830156 C
25,5	13	40	821221 O
25,5	16	40	168741 L
[mm]	[mm]	[mm]	

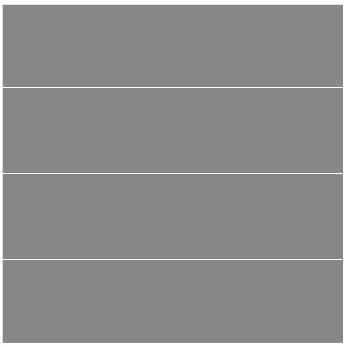
933250

StarterKit für Weeke BHX Serie

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung im Hydro-Dehnspannfutter auf WEEKE BHX Maschinen, insbesondere der Serie BHX 050/055
- für Werkzeuge mit Schaftdurchmesser 1-16 mm

Ausführung

- Adapter mit hochpräzisen Spannzangen, speziell auf das Hydro-Spannsystem der BHX-Frässpindel abgestimmt
- mit innenliegender Spannmutter

Vorteile

- flexibles, schnelles Spannen
- geringe Aufbauhöhe
- individuelle Werkzeugvoreinstellung außerhalb der Maschine ist möglich
- Zeitersparnis beim Wechseln

Hinweise

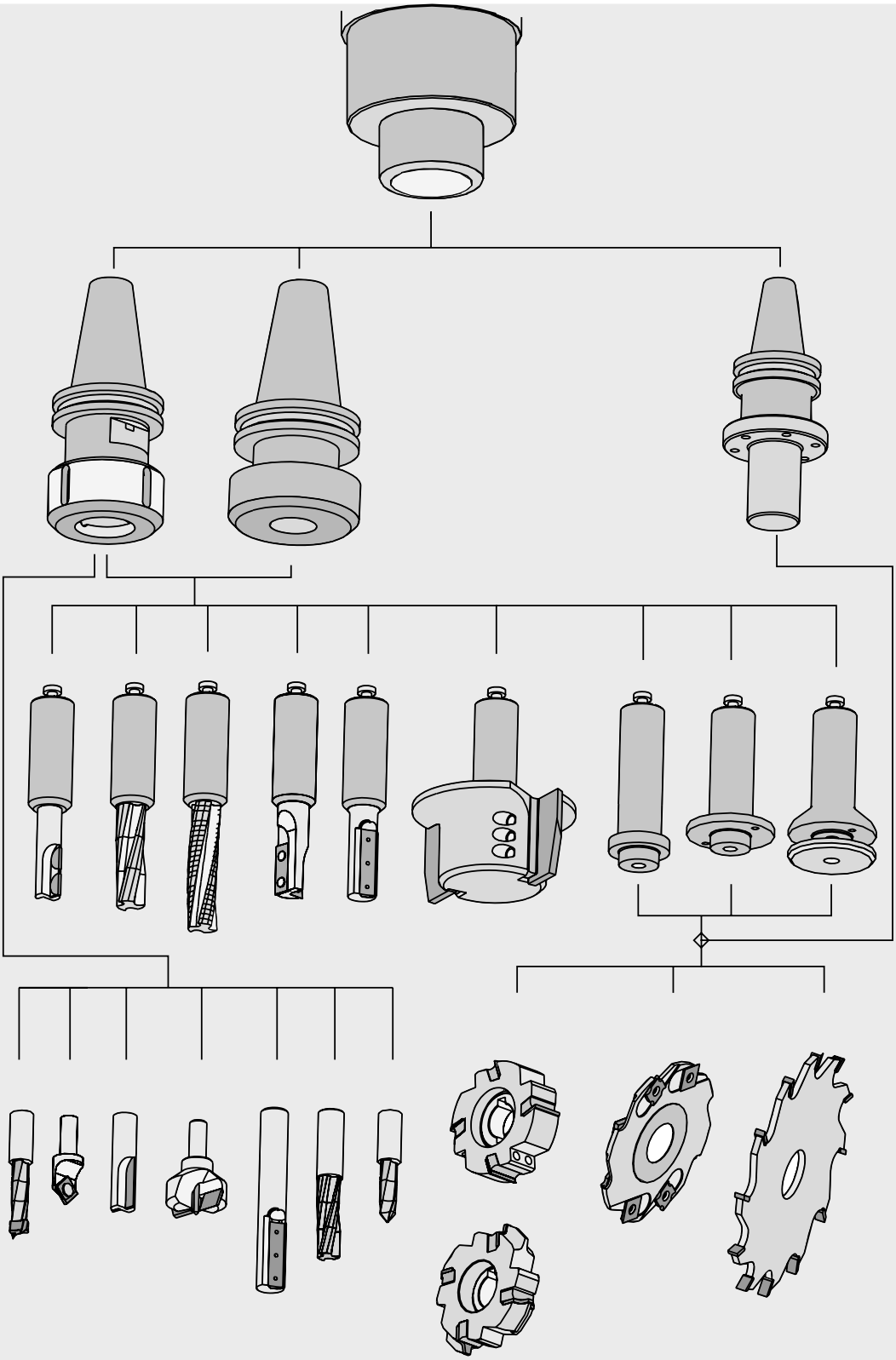
- für die Weeke BHX Maschinen sind auch Nutfräser HW „g5-System“ erhältlich (siehe Kapitel 3)
- Drehmoment: 90 Nm (74 Lbf.ft)

		Ident-No.
StarterKit SET1	[d]+[f] 3 Spannadapter incl. Spannmuttern [e] 3 Spannzangen (8, 10, 12 mm) [c] 1 Montage-Vorrichtung [a] 1 Hakenschlüssel [g] 1 Steckschlüssel	184359 C
StarterKit SET2	[d]+[f] 5 Spannadapter incl. Spannmuttern [e] 5 Spannzangen (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Montage-Vorrichtung [a] 1 Hakenschlüssel [b] 1 Steckschlüsseleinsatz	184360 C

Ersatzteile	Inhalt StarterKit	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[f]+[d] Spannadapter incl. Spannmutter	für alle	ØD25x16	933250	1	184362 C
[c] Montagevorrichtungen	für alle		985202	1	184363 C
[a] Hakenschlüssel	für alle	ØD=25, L=200	985720	1	184364 O
[g] Steckschlüssel	184359	ØD=30, SW27, H20	985720	1	184365 O
[b] Steckschlüsseleinsatz	184360	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366 L
[e] Spannzangen	184360	411E ØD=6	933280	1	184372 O
[e] Spannzangen	für alle	411E ØD=8	933280	1	184373 L
[e] Spannzangen	für alle	411E ØD=10	933280	1	184374 L
[e] Spannzangen	für alle	411E ØD=12	933280	1	184375 L
[e] Spannzangen	184360	411E ØD=16	933280	1	184376 L
		[mm]		[St.]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[e] Spannzangen	411E ØD=1	933280	1	184367 S
[e] Spannzangen	411E ØD=2	933280	1	184368 S
[e] Spannzangen	411E ØD=3	933280	1	184369 S
[e] Spannzangen	411E ØD=4	933280	1	184370 C
[e] Spannzangen	411E ØD=5	933280	1	184371 C
[e] Spannzangen	411E ØD=6	933280	1	184372 O
[e] Spannzangen	411E ØD=16	933280	1	184376 L
[d] Spannmuttern	M32x1,5	995290	1	184378 L
	[mm]		[St.]	

Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle SK- und BT-Schaft



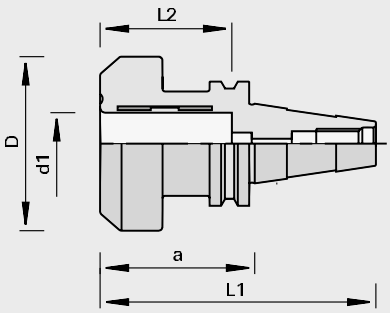
933240

Hydro-Spannfutter PS 2000-E - Werkzeugwechsler

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- n max = 25.000 min -1
- Steilkegel BT 30 und Steilkegel BT 35 nach Norm MAS 403 (mit Anzugsbolzen)
- Steilkegel SK 30 nach DIN ISO 7388 (ohne Anzugsbolzen; muß zusätzlich bestellt werden)
- Steilkegel SK 30 und SK 40 nach DIN ISO (mit Anzugsbolzen)

Vorteile

- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Gewicht		Ident-No.
70	SK 30 (DIN ISO)	25	55	111	63	1,1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke, CMS	173754 C
70	SK 40 (DIN ISO)	25	55	128	60	1,39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr	173756 C
70	BT 35	25	55	120	63	1,25	Heian	175796 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

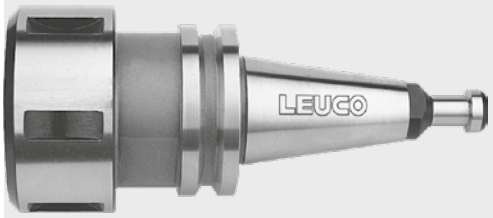
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Gewicht		Ident-No.
53	SK 30 (DIN ISO)	3/8	41	110,6	63	1,1	ohne Anzugsbolzen	187756 L
[mm]	[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

Anzugsbolzen	Mach.	Class-No.	VP	Ident-No.
für SK 30	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	1	169293 L
für SK 40	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	1	169294 L
für SK 30	CMS, Masterwood	997870	1	177021 O
für SK 30	Rover alt, Biesse bis 08/92	997870	1	175637 O
für SK 30	Rover neu, Biesse (HSD-Motor) ab 09/92, Masterwood (Colombo-Motor)	997870	1	173641 L
für SK 30	Alberti	997870	1	177020 O
für BT35	Heian	997870	1	176103 C
			[St.]	

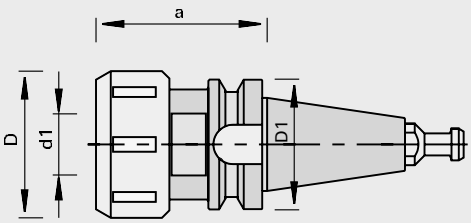
933289

Spannzangen-Futter mit SK-Schaft

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer- und Fixiernuten)
- BT Steilkegel nach japanischer Norm MAS - 403 (für Ident-No. 176102)
- Spannmutter mit Gleitlager (Ausnahme Ident-No. 177304 mit Kugellager)

Vorteile

- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen

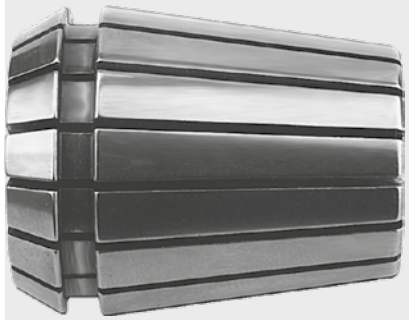
Ø D	Ø d	Ø D1	Ø d1	a	Normnummer			Ident-No.
43	SK 30 (DIN ISO)	50	2-16	55	415E/OZ16	SW 41	Weeke	177304 C
60	SK 30 (DIN ISO)	50	2-25	70	462E/OZ25	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794 L
50	SK 30 (DIN ISO)	46	2-20	58	470E/ER32	SW 41	CMS	180360 O
60	SK 40 (DIN ISO)	63	2-25	70	462E/OZ25	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795 L
60	BT 35	53	2-25	70	462E/OZ25	SW 41	Heian	176102 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	M30x1,5R	177304	995290	1	178763 O
Spannmuttern	M48x2R	173795, 176102, 173794	995290	1	178764 L
Anzugsbolzen		177304, 173794	997870	1	169293 L
Anzugsbolzen		173795	997870	1	179339 L
Anzugsbolzen		180360	997870	1	177021 O
Anzugsbolzen		176102	997870	1	176103 C
Einmaulschlüssel	SW41 DIN 894	177304	985720	1	169297 S
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	173795, 176102, 173794	985720	1	178760 L
Hakenschlüssel	40/42 DIN 1810	177304	985720	1	169298 L
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	173795, 176102, 173794	985720	1	169299 L
Hakenschlüssel-Adapter	40/43 DIN 1810	177304	985300	1	186466 C
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	173795, 176102, 173794	985300	1	186765 L
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	173795, 176102, 177304, 173794	985300	1	184890 L
	[mm]			[St.]	

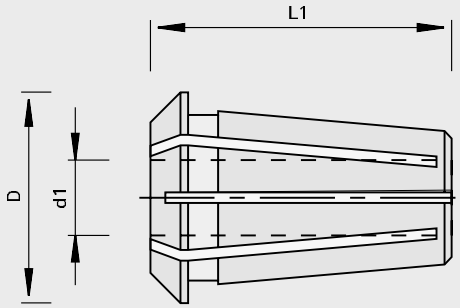
933280

Präzisions-Spannzangen - 462E/OZ25

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 462E/OZ25

Ausführung

- Spanntoleranz 0,5 mm
- nach DIN 6388 Type 462E/OZ25

Vorteile

- optimale Spannkraftübertragung durch doppelseitige 12-fach Schlitzung

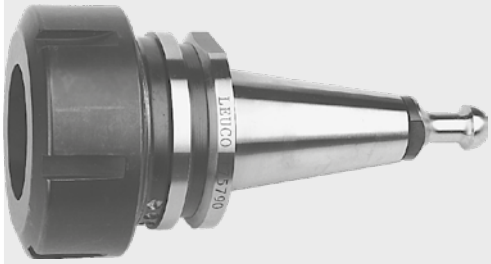
Hinweise

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35,05	52	183803 O
3		35,05	52	183804 L
4		35,05	52	183805 L
5		35,05	52	183806 L
6		35,05	52	180213 L
	1/4″	35,05	52	175815 L
7		35,05	52	183807 O
8		35,05	52	180358 L
	3/8″	35,05	52	185275 L
10		35,05	52	170782 L
12		35,05	52	168742 L
	1/2″	35,05	52	175820 L
13		35,05	52	180215 L
14		35,05	52	170783 L
	5/8″	35,05	52	175823 C
15		35,05	52	183808 O
16		35,05	52	168743 L
18		35,05	52	180216 L
	3/4″	35,05	52	175826 L
20		35,05	52	168744 L
25		35,05	52	168745 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

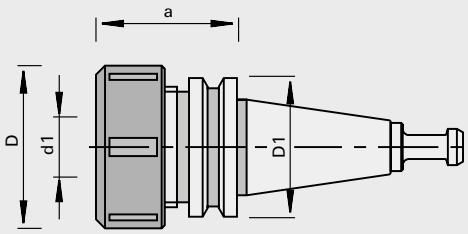
933289

Spannzangen-Futter mit SK-Schaft - Biesse, CMS

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer- und Fixiernuten)
- Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Spannzangen nach Type 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- Spannzangen nach Type 472E/ER40 Ø 4..25 mm
- Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen (Biesse 173641)

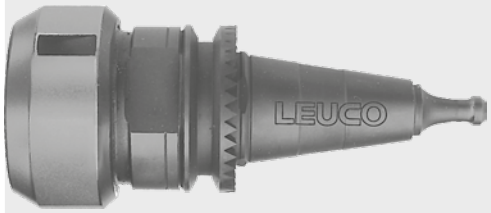
Ø D	Ø d	Ø D1	Ø d1	a	Type		Ident-No.
50	SK 30 (DIN ISO)	50	2-20	50	470E/ER32	Biesse	173639 L
63	SK 30 (DIN ISO)	50	4-25	57	472E/ER40	Biesse	175790 L
63	SK 30 (DIN ISO)	46	4-25	64	472E/ER40	CMS	180361 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	M40x1,5R	für Ø D = 50	995290	1	178761 L
Spannmuttern	M50x1,5R	für Ø D = 63	995290	1	178762 O
Anzugsbolzen		HSD-Motor für Biesse ab 09/92	997870	1	173641 L
Anzugsbolzen		für Biesse bis 08/92	997870	1	175637 O
Anzugsbolzen		für CMS	997870	1	177021 O
Hakenschlüssel	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985720	1	175851 L
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	für Ø D = 63	985720	1	169299 L
Hakenschlüssel-Adapter	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985300	1	186467 C
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	für Ø D = 63	985300	1	186765 L
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm		985300	1	184890 L
	[mm]			[St.]	

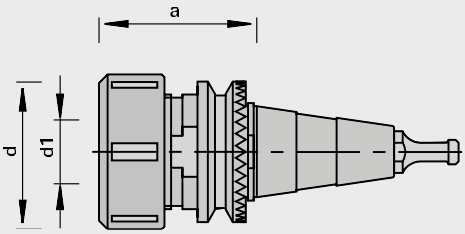
933289

Spannzangen-Futter mit SK-Schaft mit Zahnkranz

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- Steilkegel nach SK 30 mit Zahnkranz
- Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Anzugsbolzen austauschbar
- Spannzangen nach Type 462E/OZ25 Ø 4..25 mm
- Spannzangen nach Type 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Type		Ident-No.
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644 L
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

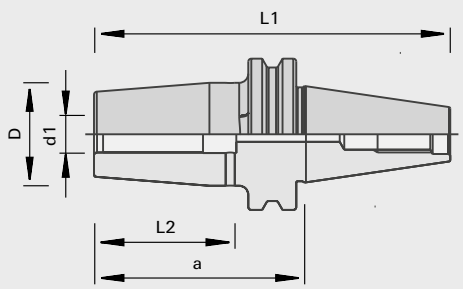
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern mit Gleitlager	M40x1,5R	für Ø D = 50	995290	1	178761 L
Spannmuttern mit Gleitlager	M48x2R	für Ø D = 60	995290	1	178764 L
Anzugsbolzen	Ø8,5		997870	1	173646 L
Hakenschlüssel	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985720	1	175851 L
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	für Ø D = 60	985720	1	169299 L
Einmaulschlüssel	SW36 DIN 894	für Ø D = 50	985720	1	169296 C
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	für Ø D = 60	985720	1	178760 L
	[mm]			[St.]	

933297

Warmschrumpffutter mit SK-Schaft

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- n max = 30.000 min-1
- Schnittstelle DIN ISO 7388-1 SK 30 AD
- aus hochwertigem Warmarbeitsstahl

Vorteile

- hohe Prozeßsicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

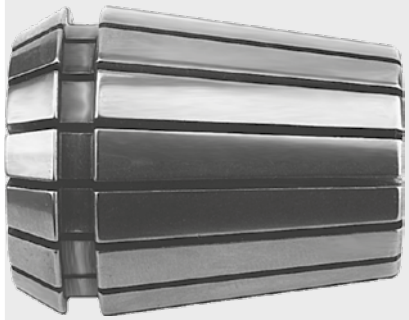
- für Rechts- und Linkslauf
- kann mit allen handelsüblichen Schrumpfgeräten aus- und eingespannt werden
- Lieferumfang: ohne Anzugsbolzen

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Gewicht	Ident-No.
12	47	SK 30	34	117,8	70	0,64	187214 L
16	51	SK 30	34	117,8	70	0,61	187215 L
20	51	SK 30	42	117,8	70	0,72	187216 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

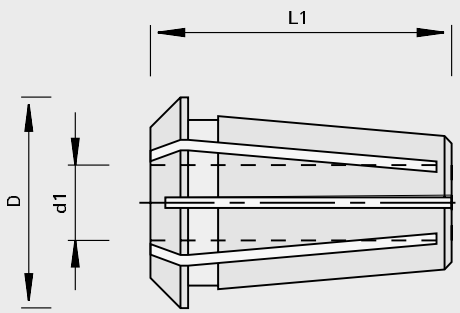
933280

Präzisions-Spannzangen - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Ausführung

- doppelseitig geschlitzt
- Spanntoleranz 1 mm

Vorteile

Hinweise

- Type 430E/ER25 Ø 6 - 16 mm für Sonder-Futter
- Type 470E/ER32 Ø 3 - 20 mm
- Type 472E/ER40 Ø 6 - 25 mm

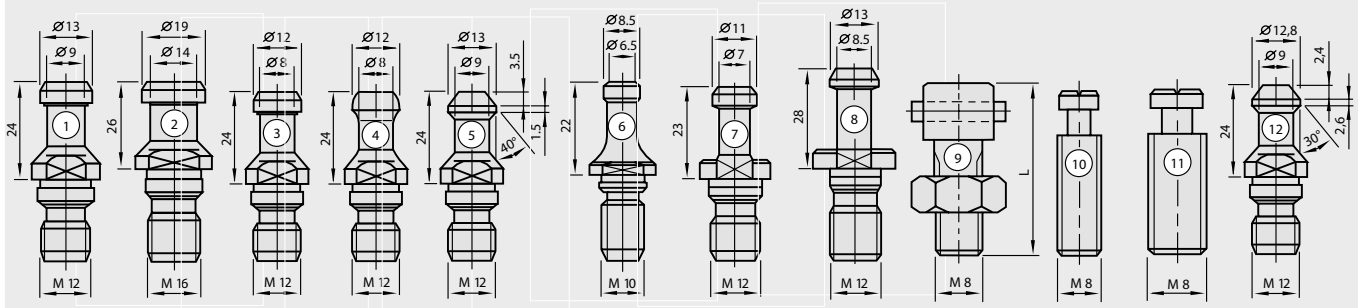
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Type	Ident-No.
33	3		40	470E/ER32	173647 O
33	4		40	470E/ER32	173648 O
33	5		40	470E/ER32	173649 O
33	6		40	470E/ER32	173650 L
33	7		40	470E/ER32	173651 O
33	8		40	470E/ER32	173652 L
33	10		40	470E/ER32	173653 L
33	12		40	470E/ER32	173654 L
33	13		40	470E/ER32	173655 O
33	14		40	470E/ER32	173656 O
33	16		40	470E/ER32	173657 L
33	18		40	470E/ER32	173658 O
33	19		40	470E/ER32	173659 O
33	20		40	470E/ER32	173660 L
33		1/4″	40	470E/ER32	175829 L
33		1/2″	40	470E/ER32	175830 L
33		5/8″	40	470E/ER32	175831 S
33		3/4″	40	470E/ER32	175832 O
41	6		46	472E/ER40	180912 O
41	8		46	472E/ER40	180913 L
41	10		46	472E/ER40	180914 O
41	12		46	472E/ER40	175833 L
41	16		46	472E/ER40	175834 L
41	18		46	472E/ER40	175835 O
41	20		46	472E/ER40	175836 L
41	25		46	472E/ER40	175837 L
41	30		46	472E/ER40	80329695 C
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 S
26	6		34	430E/ER25	181986 O
26	8		34	430E/ER25	181987 L
26	10		34	430E/ER25	181988 L
26	12		34	430E/ER25	181989 L
26	14		34	430E/ER25	181990 O
26	16		34	430E/ER25	181991 L
[mm]	[mm]	[zoll]	[mm]		

997870

Anzugsbolzen

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung in Hydro-Spannfutter PS 2000-E, Adapter und Spannzangen-Futter mit SK + BT-Schaft

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Anschlagschraube für Werkzeuge mit Schaftdurchmesser 25 mm

	Type		Ident-No.
für SK 30	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293 L
für SK 40 mit Entlüftung	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294 L
für SK 40	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339 L
für SK 30	3	Rover alt, Biesse bis 08/92	175637 O
für SK 30	4	Rover neu, Biesse (HSD-Motor) ab 09/92, Masterwood (Colombo-Motor)	173641 L
für SK 30	5	Alberti	177020 O
für CMS	12	CMS, Masterwood	177021 O
Anzugsbolzen Ø 8,5 mm	6	Morbidelli, SCM	173646 L
für BT 30	7	Shoda	176200 C
für BT 35	8	Heian	176103 C
für ps-System 25 mm Ident-No. 173752	9	ps-System	172113 L
für PS-2000 E Ident-No. 173352	10	PS 2000-E	172921 L
Anschlagschraube	11	Spannzangen-Futter	172828 L

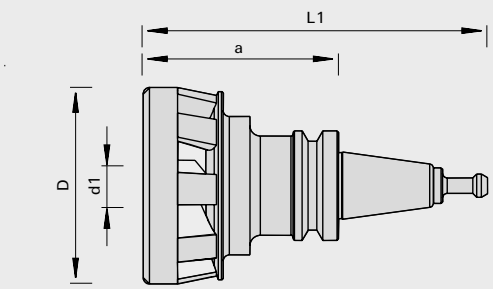
933285

AEROTECH-System mit SK30 (DIN ISO) mit Hydro-Dehnspannung

Produkt



Zeichnung



Aerotech® System

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten
- zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

Ausführung

- monolithisches Werkzeug-Spannsystem
- 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.
- Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik
- Wuchtgüte G<2,5

Vorteile

- Stoppen des Spänestrahles
- Kühlung des Werkzeuges
- Reduzierung der Staubmenge
- geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung
- dank Hydro-Dehnspannung Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit
- hohe Drehmomentübertragung

Hinweise

- ausreichende Vakuumleistung notwendig
- Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)
- Lieferung mit Anzugsbolzen für Biesse Ident-No. 173641
- Anzugsbolzen Ident-No. 169293 für IMA, Maka, Reichenbacher und Weeke muss separat bestellt werden
- Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
20	SK 30 (DIN ISO)	95	143,2	92,2	9-Flügel	185153 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

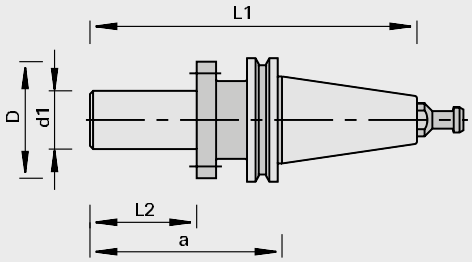
933061

Adapter mit SK-Schaft

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeug-wechsler
- zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- Spannlänge L2 = 55 mm für mehrteilige Fräswerkzeuge und Messerköpfe
- Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer und Fixiernuten)
- Werkzeugbefestigung und Verdrehsicherung mittels Verschraubung

Vorteile

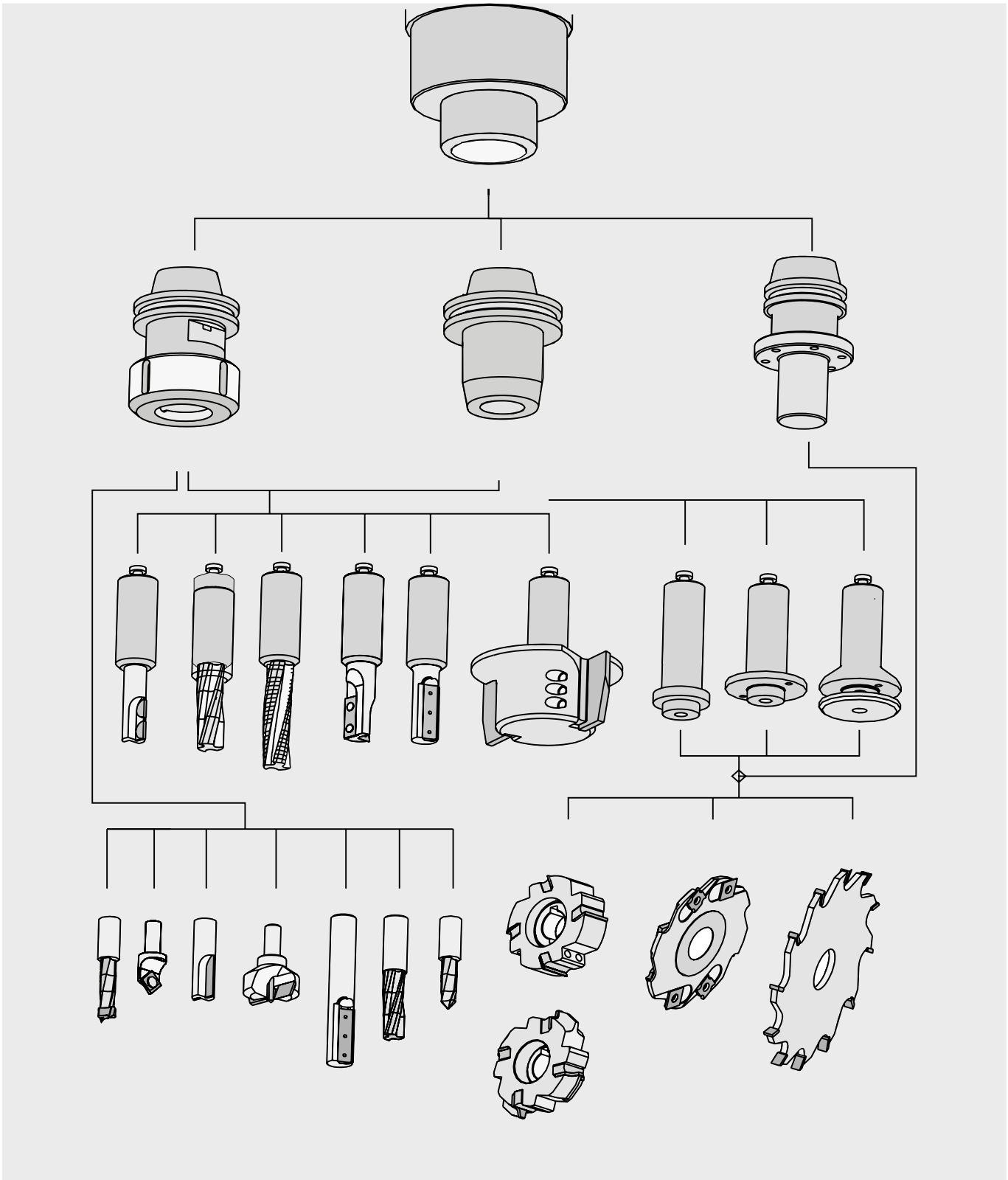
Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
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 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	für SK 30	997870	1	169293 L
Anzugsbolzen	für SK 40	997870	1	179339 L
			[St.]	

Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle HSK-Schaft



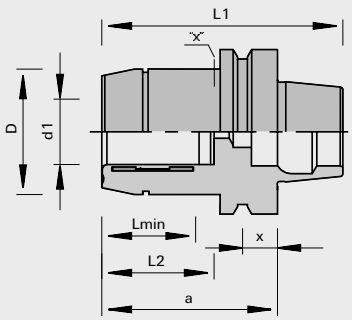
933240

Hydro-Spannfutter ps-System mit HSK 63F

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- n max = 30.000 min -1
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F

Vorteile

- Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit
- hohe Drehmomentübertragung

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- mit Bohrung zur Aufnahme von Microchips zur elektronischen Werkzeugerkennung
- x = Druckeinleitung mittels Schraubendreher
- Sechskant-Schraubendreher ist nicht im Lieferumfang enthalten
- Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
10	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1,2	184725 L
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1,16	184306 L
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1,20	184307 L
20	41	51	HSK 63F	52,5	105	80	18	1,30	184308 L
25	47	57	HSK 63F	52,5	109	84	18	1,28	184309 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
3/8"	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1,2	184724 L
1/2"	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1,2	184726 L
[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Passend zu	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	SW4x100	184726, 184306, 184725, 184724	985730	1	166091 L
Schraubendreher	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	1	168703 L
	[mm]			[St.]	

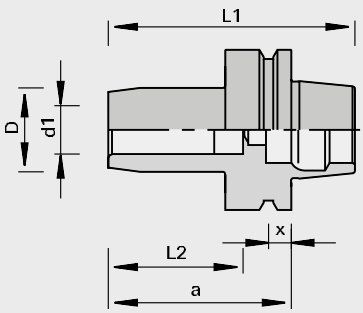
933299

TRIBOS-Kraftschrumpffutter

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- n max = 40.000 min-1

Vorteile

- Schonung der Maschinenlagerung durch geringes Gewicht
- für hohe Drehzahlen geeignet
- optimale Späneabsaugung durch schlanken Aufbau
- hohe Prozeßsicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- abweichende Durchmesser auf Anfrage
- zulässige Auskraglänge: 4xd1
- Spannen der Werkzeuge mit Hilfe der Spannvorrichtung
- kann auf Wunsch auch von LEUCO durchgeführt werden
- TRIBOS-Futter in verstärkter Ausführung, insbesondere für Schwerzerspanung, sind auf Anfrage erhältlich
- Lieferumfang: ohne Anzugsbolzen; Auswahl des Anzugsbolzens entsprechend der Maschine (siehe separate Seite Anzugsbolzen)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0,69	180257 L
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0,74	180899 L
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0,77	180258 L
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0,79	180710 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Ident-No.
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888 L
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

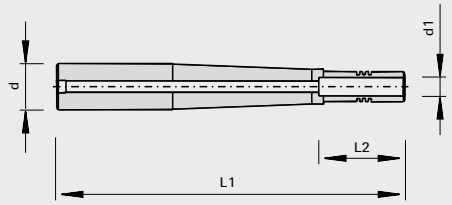
Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Montagevorrichtung (manuell)		985201	1	180261 L
Montagevorrichtung (automatisch)		985201	1	181159 S
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 6	955530	1	183719 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 8	955530	1	183720 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 10	955530	1	183721 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 12	955530	1	180263 L
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 16	955530	1	180902 L
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 20	955530	1	180264 L
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 25	955530	1	180711 C
Längeneinstellgerät TRIBOS-System	ohne Interfacekabel	985300	1	180828 C
Interfacekabel für Einstellehren	für RS 232C-Schnittstelle	985300	1	180829 S
			[St.]	

933299

TRIBOS-Verlängerungen

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung im Sino, TRIBOS, PS 2000-E zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7

Vorteile

Hinweise

- Mindest-Einspannlänge = L2
- Spannen und Entspannen der Werkzeuge mit der TRIBOS Spannvorrichtung

Ø d1 [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	nmax [min-1]	Ident-No.
6	27	20	100	40000	182800 O
8	27	20	100	40000	182801 O
10	32	20	100	40000	182802 O
12	37	20	100	40000	182803 O
6	27	20	150	24000	182804 O
8	27	20	150	24000	182805 O
10	32	20	150	24000	182806 O
12	37	20	150	24000	182807 O
6	27	20	250	6000	182808 O
8	27	20	250	6000	182809 O
10	32	20	250	6000	182810 O
12	37	20	250	6000	182811 O

Ersatzteile		Class-No.	VP [St.]	Ident-No.
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 6	955530	1	183719 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 8	955530	1	183720 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 10	955530	1	183721 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 12	955530	1	180263 L

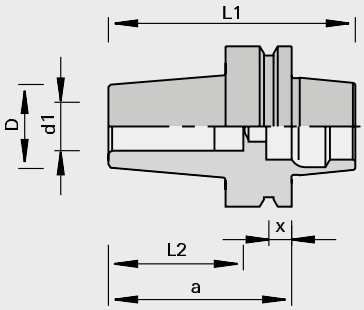
933297

Warmschrumpffutter

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- n max = 30.000 min-1
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63F
- aus hochwertigem Warmarbeitsstahl

Vorteile

- hohe Prozeßsicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- kann mit allen handelsüblichen Schrumpfgeräten aus- und eingespannt werden

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
6,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0,81	186684 L
6,0	36	HSK 63F	20	115	90	18	0,864	80499308 O
8,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0,81	186685 L
8,0	36	HSK 63F	20	115	90	18	0,853	80447794 O
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0,88	183081 L
10	41	HSK 63F	24	115	90	18	0,933	80499309 O
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0,830	183082 L
12	46	HSK 63F	24	115	90	18	0,919	80499310 O
12	98	HSK 63F	24	145	120	18	1,098	9250160 L
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0,91	183083 L
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0,850	183084 L
16	44	HSK 63F	27	115	90	18	0,954	80499311 O
16	68	HSK 63F	27	115	90	18	0,954	9250163 O
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	1,01	183085 L
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,930	183086 L
20	51	HSK 63F	33	115	90	18	1,07	80426307 O
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,91	183087 L
25	52	HSK 63F	36	115	90	18	1,1	80426306 O
25	134	HSK 63F	36	185	160	18	1,943	9207434 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

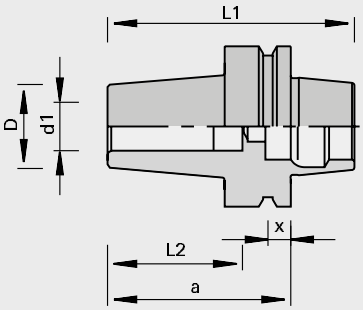
933297

Warmschrumpffutter - Abbundanlagen

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft und abgesetzten Hundegger Schaft

Ausführung

- n max = 30.000 min-1
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63F, HSK 63E, HSK 80A, HSK 80E, HSK 80F, HSK 100A
- aus hochwertigem Warmarbeitsstahl

Vorteile

- hohe Prozeßsicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- kann mit allen handelsüblichen Schrumpfgeräten aus- und eingespannt werden

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 63E	33	112	80	18	1,5	80483321 S
20	52	HSK 63E	33	112	85	18	1,6	80483322 S
20	52	HSK 63E	33	132	100	18	1,2	80483319 C
20	52	HSK 63E	33	192	160	18	1,8	80483305 O
20	52	HSK 63E	33	207	175	18	2,5	80483323 S
25	58	HSK 63E	44	112	85	18	1,6	80483341 S
25	58	HSK 63E	44	147	115	18	1,8	80483334 C
25	58	HSK 63E	44	192	160	18	2,5	80483313 O
30	62	HSK 63E	44	132	100	18	1,5	80483361 S
30	62	HSK 63E	44	177	145	18	3,6	80483362 S
30	62	HSK 63E	44	217	185	18	2,8	80483363 S
30	62	HSK 63E	44	242	210	18	2,8	80483364 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 63F	33	100	75	18	0,9	80483302 O
20	52	HSK 63F	33	185	160	18	1,8	80483301 O
20	52	HSK 63F	33	210	185	18	2,6	80483320 S
25	58	HSK 63F	44	100	75	18	1,0	80483311 O
25	58	HSK 63F	44	160	135	18	3,0	80483335 S
25	58	HSK 63F	44	185	160	18	2,5	80483332 C
25	58	HSK 63F	44	210	185	18	2,7	80483336 S
25	58	HSK 63F	44	225	200	18	3,2	80483310 O
30	62	HSK 63F	44	100	75	18	0,9	80483317 O
30	62	HSK 63F	44	120	95	18	1,7	80483355 S
30	62	HSK 63F	44	225	200	18	3,2	80483354 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 80A	33	145	105	18	1,6	80483306 O
20	52	HSK 80A	33	200	160	18	2,2	80483307 O
20	52	HSK 80A	33	240	200	18	2,6	80483308 O
25	58	HSK 80A	44	155	115	18	2,2	80483314 O
25	58	HSK 80A	44	200	160	18	2,9	80483352 C
25	58	HSK 80A	44	240	200	18	3,5	80483353 C
30	62	HSK 80A	44	115	75	18	1,6	80483368 S
30	62	HSK 80A	44	135	95	18	1,8	80483369 S
30	62	HSK 80A	44	135	95	18	1,7	80483378 C
30	62	HSK 80A	44	152	112	18	2,1	80483370 S
30	62	HSK 80A	44	185	145	18	3,8	80483371 S
30	62	HSK 80A	44	215	175	18	4,1	80483372 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
30	62	HSK 80A	44	225	185	18	4,3	80483373 S
30	62	HSK 80A	44	245	205	18	4,5	80483374 S
40	62	HSK 80A	58	135	95	18	2,0	80483379 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 80E	33	115	75	18	1,4	80483324 S
20	52	HSK 80E	33	225	185	18	3,0	80483325 S
25	58	HSK 80E	44	115	75	18	1,5	80483342 S
25	58	HSK 80E	44	160	120	18	3,0	80483343 S
25	58	HSK 80E	44	225	185	18	3,8	80483344 S
25	58	HSK 80E	44	245	205	18	4,5	80483345 S
30	62	HSK 80E	44	115	75	18	1,6	80483365 S
30	62	HSK 80E	44	225	185	18	3,0	80483366 S
30	62	HSK 80E	44	245	205	18	3,1	80483367 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 80F	33	112	80	18	1,4	80483303 O
20	52	HSK 80F	33	192	160	18	2,2	80483304 O
25	58	HSK 80F	44	112	80	18	1,5	80483333 C
25	58	HSK 80F	44	117	85	18	1,6	80483337 S
25	58	HSK 80F	44	177	145	18	3,4	80483338 S
25	58	HSK 80F	44	192	160	18	2,9	80483312 O
25	58	HSK 80F	44	207	175	18	2,4	80483339 S
25	58	HSK 80F	44	237	205	18	2,5	80483340 S
30	62	HSK 80F	44	107	75	18	1,2	80483356 S
30	62	HSK 80F	44	144	112	18	1,8	80483357 S
30	62	HSK 80F	44	207	175	18	2,5	80483358 S
30	62	HSK 80F	44	217	185	18	2,8	80483359 S
30	62	HSK 80F	44	237	205	18	3,2	80483360 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 100A	33	125	75	18	1,8	80483326 S
20	52	HSK 100A	33	135	85	18	1,7	80483327 S
20	52	HSK 100A	33	155	105	18	2,5	80483331 C
20	52	HSK 100A	33	195	145	18	4,0	80483328 S
20	52	HSK 100A	33	210	160	18	3,1	80483309 O
20	52	HSK100A	33	225	175	18	2,7	80483329 S
20	52	HSK 100A	33	235	185	18	2,8	80483330 S
25	58	HSK 100A	44	125	75	18	1,8	80483346 S
25	58	HSK 100A	44	145	90	18	1,8	80483347 S
25	58	HSK 100A	44	165	115	18	3	80483315 O
25	58	HSK 100A	44	195	145	18	4,0	80483348 S
25	58	HSK 100A	44	210	160	18	3,7	80483316 O
25	58	HSK 100A	44	225	175	18	4,5	80483349 S
25	58	HSK 100A	44	235	185	18	2,9	80483350 S
25	58	HSK 100A	44	255	205	18	3,7	80483351 S
30	62	HSK 100A	44	125	75	18	1,9	80483375 S
30	62	HSK 100A	44	195	145	18	4,0	80483376 S
30	62	HSK 100A	44	235	185	18	3,0	80483377 S
40	90	HSK 100A	90	200	150	18	6,4	80483318 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

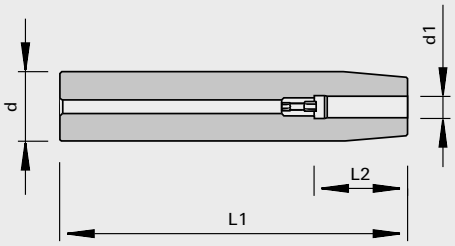
933297

Warmschrumpffutter-Verlängerungen CELSIO

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- für Zerspanungsaufgaben an schwer zugänglichen Werkstückbereichen

Ausführung

- Warmarbeitsstahl mit besonderen Vergütungsverfahren für besonders hohe Lebensdauer, Temperaturbeständigkeit und Formstabilität
- Rundlaufgenauigkeit < 0,003 gemessen in der Spannbohrung
- mit Einstellschraube zur Anpassung der Länge

Vorteile

- auch Schäfte mit Weldon- oder Whistle-notch-Ausnehmungen sind einsetzbar
- beste Spannerergebnisse werden mit vollzylindrischen Schäften in IT-Toleranz h6 erziehlt
- optimale schlanke Bauweise genormt nach DIN 69882-8
- Schrumpfen von HW- und HS-Werkzeugen der Schafttoleranz h6

Hinweise

- Spannmittel: Einsatz in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø d1 [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	nmax [min-1]	Ident-No.
8	34	25	160	8000	185243 S
10	42	25	160	8000	185244 C
12	47	25	160	8000	185245 C
16	50	25	160	8000	185246 C

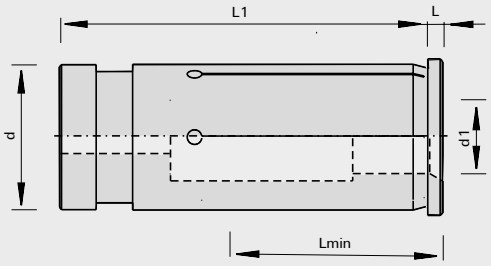
933280

Universal-Reduzier-Hülsen, hochpräzise

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen in TRIBOS, ps-System sowie in allen marktgängigen Hydro-Dehnspannfutter

Ausführung

- Rundlaufgenauigkeit ≤ 0,003 mm
- Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7
- kühlmitteldicht bis 80bar

Vorteile

- dauerhafter Rundlauf und Wechsel-Wiederholgenauigkeit ≤ 0,003 mm

Hinweise

- Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2,0	183022 O
4		27	12	45	2,0	183023 C
5		27	12	45	2,0	183024 O
6		27	12	45	2,0	183025 L
8		27	12	45	2,0	183026 L
8		27	16	47,5	2,5	186099 L
10		32	16	47,5	2,5	186100 L
12		37	16	47,5	2,5	186101 L
3		27	20	50,5	2,0	183027 O
	1/8	27	20	50,5	2,0	186914 O
4		27	20	50,5	2,0	183028 O
5		27	20	50,5	2,0	183029 O
6		27	20	50,5	2,0	183030 C
8		27	20	50,5	2,0	183032 L
10		32	20	50,5	2,0	183034 L
12		37	20	50,5	2,0	183036 L
14		37	20	50,5	2,0	183038 O
16		38	20	50,5	2,0	183040 L
6		27	25	54,5	3,0	182304 L
8		27	25	54,5	3,0	182305 L
10		32	25	54,5	3,0	182306 L
12		37	25	54,5	3,0	182307 L
14		37	25	54,5	3,0	182308 L
16		38	25	54,5	3,0	182309 L
18		38	25	54,5	3,0	182310 L
20		42	25	54,5	3,0	182311 L
	1/2″	37	25	54,5	3,0	182653 L
	3/4″	42	25	54,5	3,0	182655 S
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

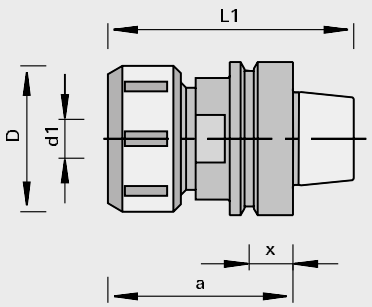
933289

Spannzangen-Futter mit HSK-Schaft

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- Verwendung auf Abbundanlagen
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- Schnittstelle nach DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F, HSK 63E, HSK 80A, HSK 80C, HSK 80E, HSK 80F und HSK 100A
- Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

- flexibler Einsatz über Spannzangen

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Ident-No. 175795 für IMA (bis 12/94) ähnlich DIN 69893 (Vornorm)
- Ø d1 = Spannzangendurchmesser 2 - 25 mm und 3 - 30 mm
- Spannzangen nach DIN 6388: 1) Type 462E/OZ25, 2) Type 472E/ER40
- Lieferumfang:Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter ohne Hakenschlüssel
- Achtung: bei CMS Maschinen unterschiedliche Schnittstellen, je nach Spindelleistung (KW)

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	Type		Ident-No.
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA ab 01/95, Weeke ab 03/98, HOLZ-HER, SCM, CMS (12+15 KW)	173293 L
2-25	HSK 63F	60	101	76	9,0	1	IMA bis 12/94	175795 L
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA ab 01/95, Weeke ab 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 KW)	179170 L
3-30	HSK 63F	63	85	76	18	2	Abbundanlagen Weinmann	80344855 O
3-30	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW), Abbundanlagen Hundegger	180359 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

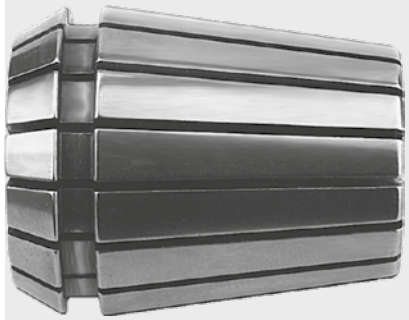
Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	Type		Ident-No.
3-30	HSK 80A	80	110	85	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480510 C
3-30	HSK 80C	80	101	76	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480509 C
3-30	HSK 80E	80	101	76	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480508 C
3-30	HSK 80F	80	93	76	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480507 C
3-30	HSK 100A	100	120	85	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480511 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	M48x2R	995290	1	178764 L
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	985720	1	169299 L
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	985300	1	186765 L
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890 L
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760 L
Blindstopfen mit Schraube	11,9x6,9xM5	995300	1	185610 L
	[mm]		[St.]	

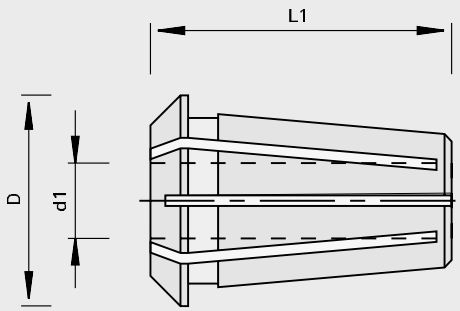
933280

Präzisions-Spannzangen - 462E/OZ25

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 462E/OZ25

Ausführung

- Spanntoleranz 0,5 mm
- nach DIN 6388 Type 462E/OZ25

Vorteile

- optimale Spannkraftübertragung durch doppelseitige 12-fach Schlitzung

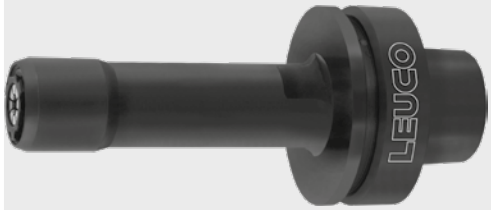
Hinweise

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35,05	52	183803 O
3		35,05	52	183804 L
4		35,05	52	183805 L
5		35,05	52	183806 L
6		35,05	52	180213 L
	1/4"	35,05	52	175815 L
7		35,05	52	183807 O
8		35,05	52	180358 L
	3/8"	35,05	52	185275 L
10		35,05	52	170782 L
12		35,05	52	168742 L
	1/2"	35,05	52	175820 L
13		35,05	52	180215 L
14		35,05	52	170783 L
	5/8"	35,05	52	175823 C
15		35,05	52	183808 O
16		35,05	52	168743 L
18		35,05	52	180216 L
	3/4"	35,05	52	175826 L
20		35,05	52	168744 L
25		35,05	52	168745 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

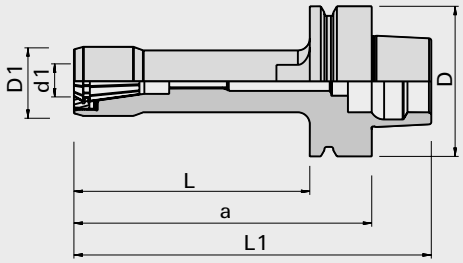
933289

Spannzangen-Futter System 426E/ER16 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 1-10 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren, insbesonders 5-Achs
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- innenliegende Spannmutter
- gehärtet und geschliffen
- für doppelt geschlitzte Spannzangen
- n max = 24.000 min-1

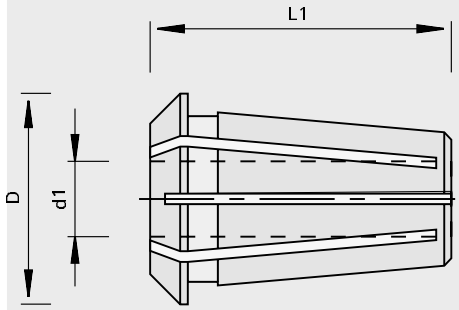
Vorteile

- schlanke Bauform
- hohe Stabilität auch bei großer Auskragung
- hohe Rundlaufgenauigkeit
- hohe Spannkraft

Hinweise

- auch in Linksausführung lieferbar
- Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör
- Drehmomente: 426E/ER16: 50 Nm (44 Lbf.ft)

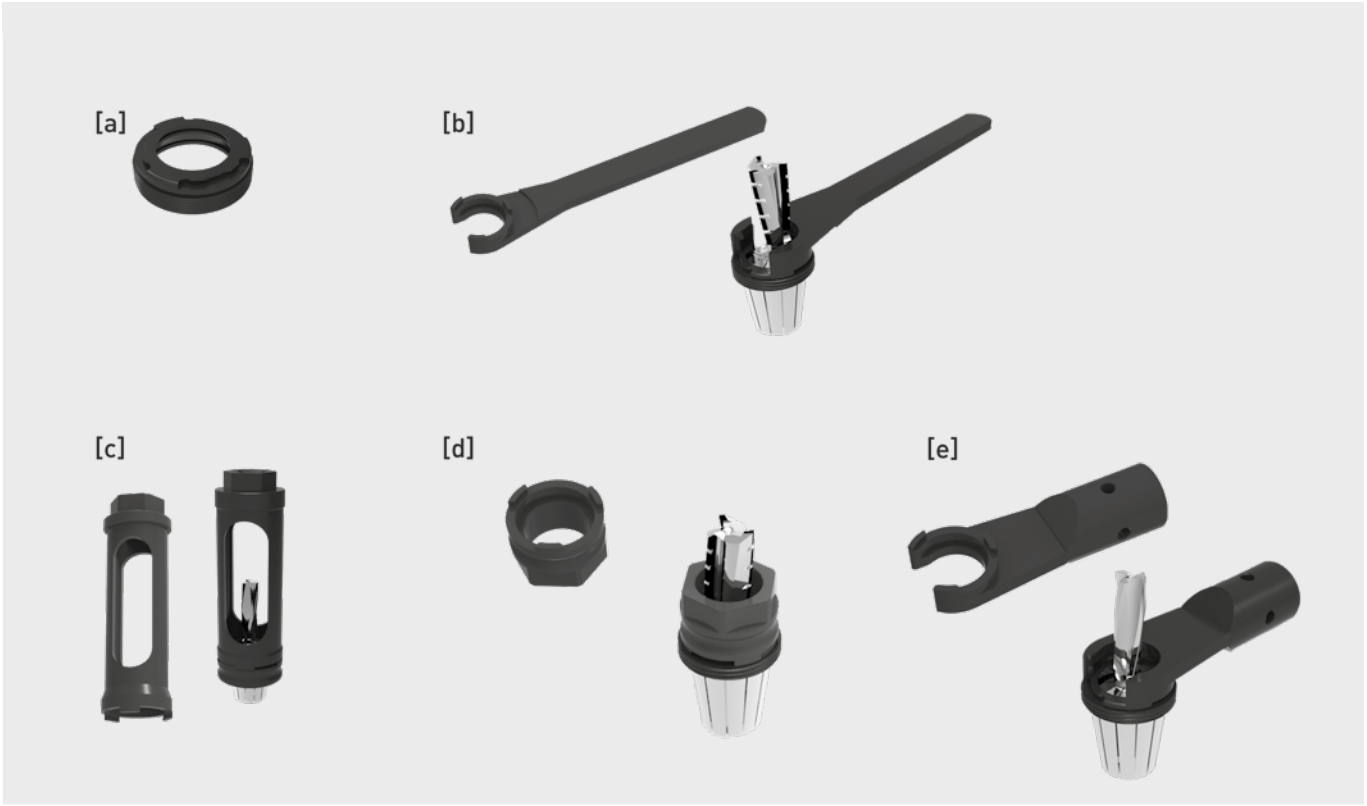
Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847 L
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848 L
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849 L
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



Spannzangen 426E / ER 16

Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
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 L
7	17,25	27,5	184871 O
8	17,25	27,5	184872 L
9	17,25	27,5	184873 O
10	17,25	27,5	184874 L
[mm]	[mm]	[mm]	

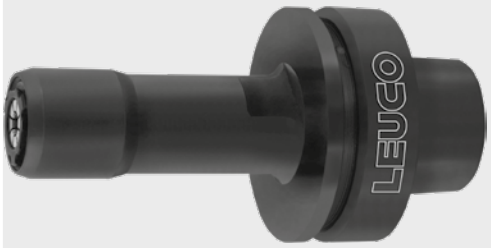
Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Spannmuttern		995290	1	184875 L
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184878 L
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184884 L
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184881 L
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184887 L
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]		[St.]	



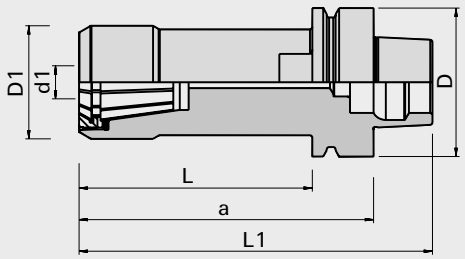
933289

Spannzangen-Futter System 470E/ER32 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 2-20 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren, insbesonders 5-Achs
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- innenliegende Spannmutter
- gehärtet und geschliffen
- für doppelt geschlitzte Spannzangen
- n max = 24.000 min-1

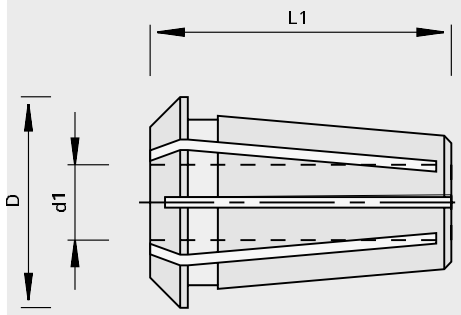
Vorteile

- schlanke Bauform
- hohe Stabilität auch bei großer Auskragung
- hohe Rundlaufgenauigkeit
- hohe Spannkraft

Hinweise

- auch in Linksausführung lieferbar
- Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör
- Drehmoment: 470E/ER32: 130 Nm (96 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851 L
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852 C
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853 L
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854 L
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855 C
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856 L
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



Spannzangen 470E / ER 32

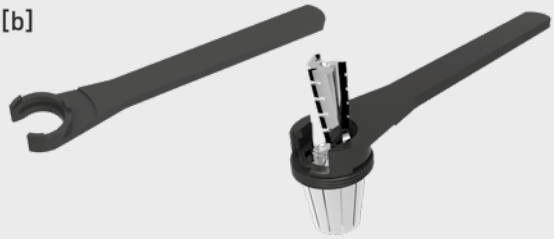
Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
3	33	40	173647 O
4	33	40	173648 O
5	33	40	173649 O
6	33	40	173650 L
7	33	40	173651 O
8	33	40	173652 L
10	33	40	173653 L
12	33	40	173654 L
13	33	40	173655 O
14	33	40	173656 O
16	33	40	173657 L
18	33	40	173658 O
19	33	40	173659 O
20	33	40	173660 L
[mm]	[mm]	[mm]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Spannmuttern		995290	1	184876 L
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184879 L
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184885 L
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184882 L
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184888 L
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]		[St.]	

[a]



[b]



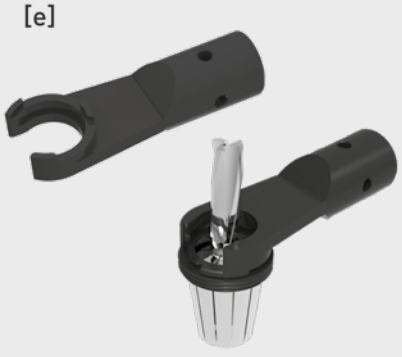
[c]



[d]



[e]



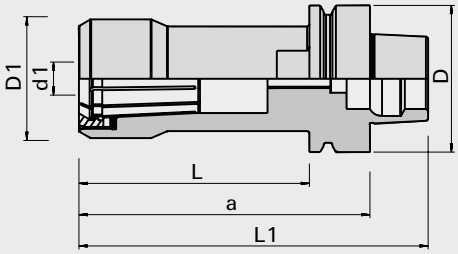
933289

Spannzangen-Futter System 462E/OZ25 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 2-25 (1“) mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren, insbesonders 5-Achs
- zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- innenliegende Spannmutter
- gehärtet und geschliffen
- für doppelt geschlitzte Spannzangen
- n max = 24.000 min-1

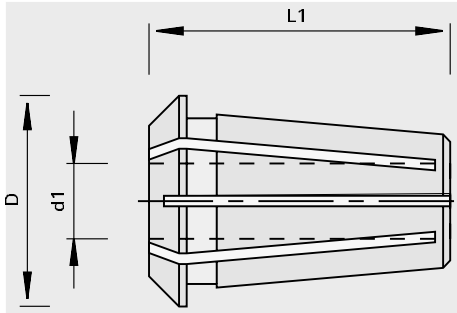
Vorteile

- schlanke Bauform
- hohe Stabilität auch bei großer Auskragung
- hohe Rundlaufgenauigkeit
- hohe Spannkraft

Hinweise

- auch in Linksausführung lieferbar
- Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör
- Drehmoment: 462E/OZ25: 150 Nm (110 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858 L
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860 L
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861 C
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862 C
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863 L
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



Spannzangen 462E / OZ 25

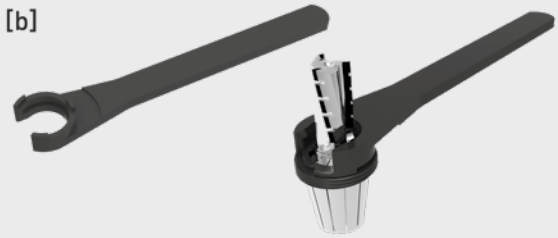
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35,05	52	183803 O
3		35,05	52	183804 L
4		35,05	52	183805 L
5		35,05	52	183806 L
6		35,05	52	180213 L
	1/4“	35,05	52	175815 L
7		35,05	52	183807 O
8		35,05	52	180358 L
	3/8“	35,05	52	185275 L
10		35,05	52	170782 L
12		35,05	52	168742 L
	1/2“	35,05	52	175820 L
13		35,05	52	180215 L
14		35,05	52	170783 L
	5/8“	35,05	52	175823 C
15		35,05	52	183808 O
16		35,05	52	168743 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

Spannzangen 462E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
18		35,05	52	180216 L
	3/4"	35,05	52	175826 L
20		35,05	52	168744 L
25		35,05	52	168745 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

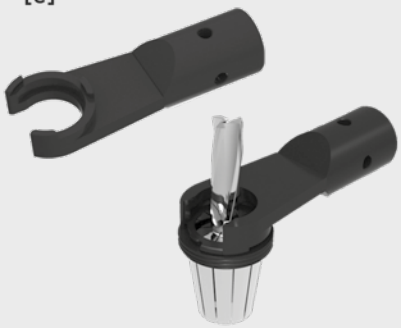
Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Spannmuttern		995290	1	184877 L
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184880 L
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184886 L
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184883 L
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184889 L
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]		[St.]	











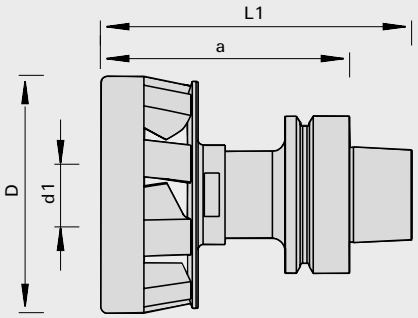
933285

AEROTECH-System mit HSK 63F mit Hydro-Dehnspannung

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten
- zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

Ausführung

- monolithisches Werkzeug-Spannsystem
- 7-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Holz und Holzwerkstoffen mit geringer Dichte
- 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.
- Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik
- Wuchtgüte G<2,5

Vorteile

- Stoppen des Spänestrahles
- Kühlung des Werkzeuges
- Reduzierung der Staubmenge
- geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung
- dank Hydro-Dehnspannung Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit
- hohe Drehmomentübertragung

Hinweise

- ausreichende Vakuumleistung notwendig
- Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)
- Spannen kleinerer Schaftdurchmesser mittels Verwendung von LEUCO Universal-Reduzierhülsen möglich
- Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-25	HSK 63F	105	131	106	7-Flügel	186517 S
6-25	HSK 63F	105	131	106	9-Flügel	184757 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

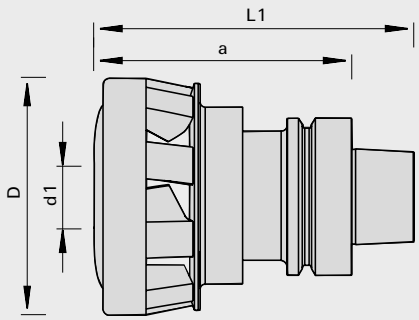
933285

AEROTECH-System FacePlate mit HSK 63F mit Hydro-Dehnspannung

Produkt



Zeichnung



Aerotech System

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- auch für neue HOMAG Maschinen freigegebene AEROTECH Versionen
- prinzipiell auf allen Maschinenfabrikaten auch einsetzbar
- zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten
- zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

Ausführung

- AEROTECH-System FacePlate: insbesondere für Nestinganwendungen
- patentiertes monolithisches Werkzeug-Spannsystem
- 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.
- Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik
- Wuchtgüte G<2,5

Vorteile

- Stoppen des Spänestrahles
- Kühlung des Werkzeuges
- Reduzierung der Staubmenge
- geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung
- eventuell angesaugte lose Reststücke können sich nicht in den Flügelöffnungen verklemmen
- Reduzierung des Risikos des Zusetzens der Turbine und somit möglicher Enstehung von Unwucht

Hinweise

- ausreichende Vakuumleistung notwendig
- Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)
- Spannen kleinerer Schaftdurchmesser mittels Verwendung von LEUCO Universal-Reduzierhülsen möglich
- Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	127	102	9-Flügel	185551 C
6-25	HSK 63F	105	135	110	9-Flügel	185550 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

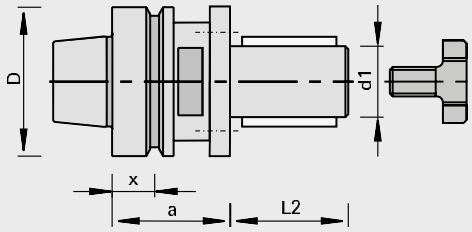
933069

Aufnahmedorne mit HSK-Schaft

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen mit Doppelkeilnut

Ausführung

- mit 6 NL M6 - 8 mm tief TK Ø 48 mm
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F
- Spannlänge L2 = 50 mm für mehrteilige Fräswerkzeuge und Messerköpfe
- Verdrehsicherung durch Doppelkeil

Vorteile

- hohe Vorschübe möglich durch hohe Drehmomentübertragung

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Distanzringsatz Ident-No. 181193 besteht aus: 1 Stück 20 mm breit, 1 Stück 10 mm breit, 3 Stück 5 mm breit, 2 Stück 2 mm breit, 1 Stück 1 mm breit
- Distanzringsatz Ident-No. 181194 zusätzlich 1 Stück 20 mm breit, 1 Stück 10 mm breit
- Werkzeugbefestigung mittels Anzugsschraube
- Lieferumfang: Spanndorn mit Anzugsschraube

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	DKN	Gewicht		Ident-No.
63	HSK 63F	30	50	45	18	8x3	1,4	Homag, IMA ab 01/95	183748 L
63	HSK 63F	30	80	45	18	8x3	1,5	Homag, IMA ab 01/95, HOLZ-HER	183749 L
63	HSK 63F	30	110	45	18	8x3	1,8	Homag, IMA ab 01/95, HOLZ-HER	183747 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760 L
Zwischenring-Sätze	60x50x30	955521	1	181193 L
Zwischenring-Sätze	60x80x30	955521	1	181194 L
Fräser-Anzugsschraube mit Zentrierbund	M16x38xØ48	995190	1	184061 L
	[mm]		[St.]	

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a		Ident-No.
HSK 63F	25	24,5	104,5	80	Nut- und M10 Gewinde	19896712 L
HSK 63F	25	68,5	148,5	80	Nut- und M10 Gewinde	19896711 L
HSK 63F	25	68,5	168,5	100	Nut- und M10 Gewinde	19971911 L
HSK 63F	25	85	135	50	Nut- und M10 Gewinde	19972011 L
HSK 63F	30	25	150	125	Nut- und M10 Gewinde	19896812 L
HSK 63F	30	65	165	100	Nut- und M10 Gewinde	19896811 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

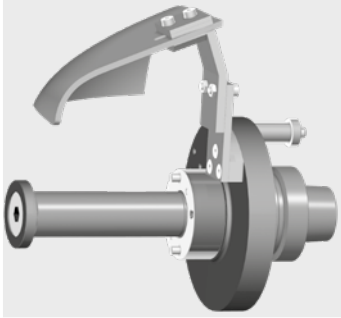
Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe	Ø40x0,1xØ25 DKN	955520	1	881028 L
Zwischenringe	40x0,2x25 DKN	955520	1	881029 L
Zwischenringe	40x0,5x25 DKN	955520	1	879887 L
Zwischenringe	40x1x25 DKN	955520	1	879886 L
Zwischenringe	40x2x25 DKN	955520	1	879885 L
Zwischenringe	40x4x25 DKN	955520	1	879884 L
Zwischenringe	40x5x25 DKN	955520	1	879883 L
Zwischenringe	40x6x25 DKN	955520	1	879882 L
Zwischenringe	40x10x25 DKN	955520	1	879881 L
Zwischenringe	40x20x25 DKN	955520	1	879880 L
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	33x11x25	997300	1	879853 L
Senkkopfschrauben	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	10	881091 L
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
	[mm]		[St.]	

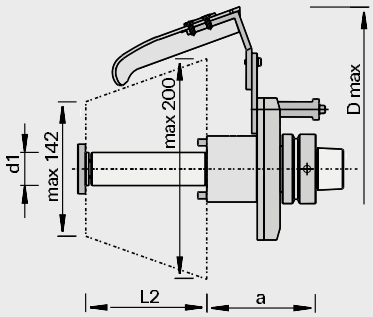
933069

Fräs-Aggregate mit Späneleitblech

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit C-Achse Homag
- zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- mit integriertem nachführbaren Späneleitblech zur Lenkung des Spänestrahls
- Ident-No. 182049 und 182050 mit Doppelkeilnut
- Ident-No. 182075 und 182076 mit Deckel und Anzugsbolzen; 2 Mitnehmerstifte Ø 6 TK 48
- n max = 11.000 min-1 (Lagerauslegung)
- Schaft 30 mm, Schaftlänge 105 mm
- Ident-No. 9213749 besteht nur aus dem Spanleitblech

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung

Hinweise

- Gewicht des Bauteils ca. 2 kg (ausführungsabhängig)
- max. Gewicht des aufzuspannenden Werkzeugs 3,8 kg

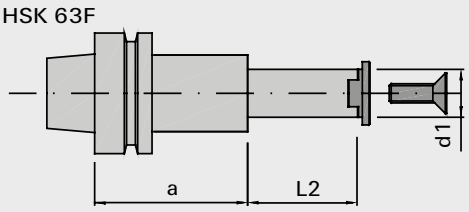
Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8x4	Homag	182049 S	182050 S
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 C	182076 C
300	HSK 63F					Homag		9213749 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

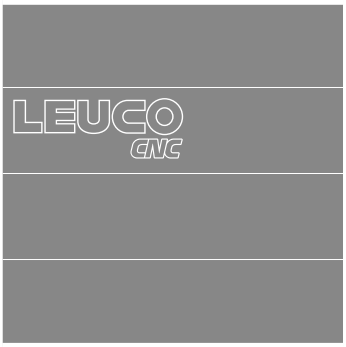
997300

Werkzeug-Aufnahmen HSK 63F für Späneleitblech

Produkt

Zeichnung





Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme HSK 63F mit Querbohrung für Späneleitblech
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

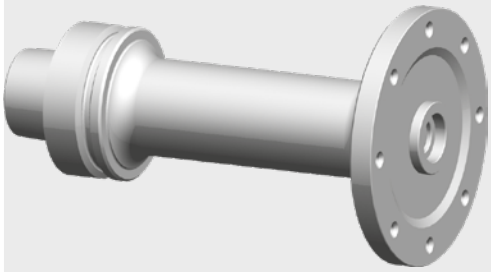
- passend zu Späneleitblech Ident-No. 9213749
- Ident.-No. 9213769 ohne Greiffernut mit Loch und Arretierung

Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Ident-No.
HSK 63F	25	110	160	50	9213769 L
HSK 63F	25	107,5	157,5	50	9213770 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

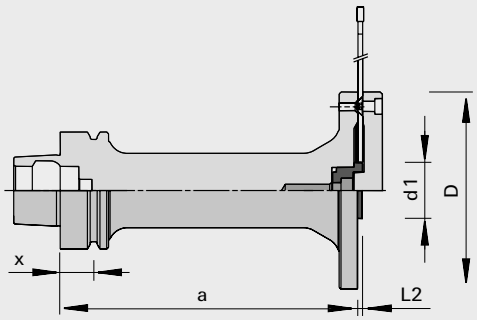
933061

CNC Kombi-Sägen-Aufnahmen HSK 63F

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zur präzisen Aufnahme von Kreissägeblättern

Ausführung

- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- austauschbare Zentrieradapter separat erhältlich, so dass auch Kreissägeblätter mit unterschiedlichen Bohrungsdurchmessern auf der gleichen Aufnahme verwendet werden können
- Kreissägeblattmontage wahlweise mit oder ohne Deckel möglich
- Aufnahmen mit unterschiedlichen langen a-Maß erhältlich

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Befestigung der Säge plan direkt mittels Senkkopfschrauben oder mit Deckel mittels Zylinderkopfschrauben
- im Lieferumfang enthalten: Deckel, Senkkopfschrauben, Zylinderkopfschrauben und Zentrieradapter für Kreissägeblattbohrung Ø 30 mm mit Sicherungsring
- Empfehlung des max. Sägendurchmesser: ohne Deckel - Dmax = 360 mm, mit Deckel - Dmax = 430 mm
- Zwischenringe zum Hinterlegen von dünnen Sägen

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	NL	Ident-No.
106	HSK 63F	30	2,5	40	18	8/M5/90	184835 L
106	HSK 63F	30	2,5	50	18	8/M5/90	184836 L
106	HSK 63F	30	2,5	56	18	8/M5/90	187760 L
106	HSK 63F	30	2,5	100	18	8/M5/90	184837 L
106	HSK 63F	30	2,5	130	18	8/M5/90	184838 L
106	HSK 63F	30	2,5	160	18	8/M5/90	184839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Optionen	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	106x15x20	997300	1	184845 L
Adapter für Stammblattdicke 2,0 oder 2,2 mm	Ø30	997300	1	185666 L
Adapter	Ø31,75	997300	1	184841 S
Adapter	Ø32	997300	1	184842 C
Adapter	Ø35	997300	1	184843 L
Adapter	Ø40	997300	1	184844 L
Zwischenringe	Ø106x0,5xØ30 NL	955520	1	9209962 L
Zwischenringe	Ø106x1,0xØ30 NL	955520	1	9209963 L
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Zylinderschrauben	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	10	001870 L
Zylinderschrauben für Adapter	M8x12 DIN 7984	995111	10	184846 L
Sicherungsringe	8/13x8,4x0,7	995460	1	185497 L
	[mm]		[St.]	

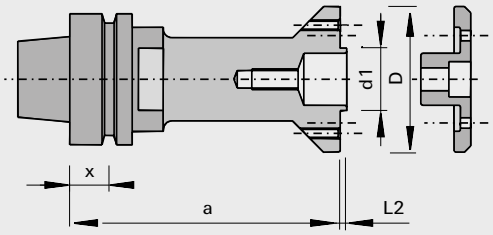
933061

Sägen-Aufnahmen HSK 63F

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zur präzisen Aufnahme von Kreissägeblättern und Nutern

Ausführung

- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Befestigung der Säge direkt mittels Senkkopfkopf-Schraube oder mit Deckel 183310 mittels Zylinder-Schraube
- im Lieferumfang enthalten:
- Aufnahme mit Senkkopfschrauben
- Deckel mit Zylinderkopfschrauben bei Bedarf separat dazu bestellen

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
70	HSK 63F	30	1,8	70	8/M5/52 + 2/6/42	186083 L
70	HSK 63F	30	1,8	130	8/M5/52 + 2/6/42	186432 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

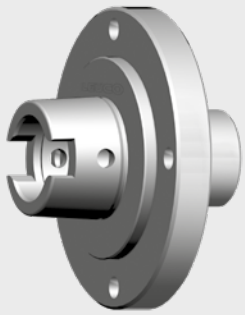
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x8 T20 D=Ø10	995125	10	164005 L
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
	[mm]		[St.]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit 2 Stiften zur Verdrehsicherung und Zylinderkopfschraube M10	70x24x8 (2/6/42)	997300	1	183310 L
	[mm]		[St.]	

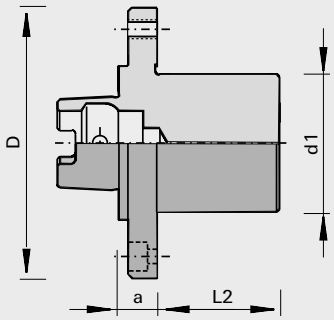
933061

Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - ohne Greiferrille

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag
- d1=30 mm speziell für Homag und IMA Fügeaggregate
- d1=60 mm speziell für die Fußbodenherstellung
- zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- schneller Werkzeugwechsel
- wartungsfrei

Hinweise

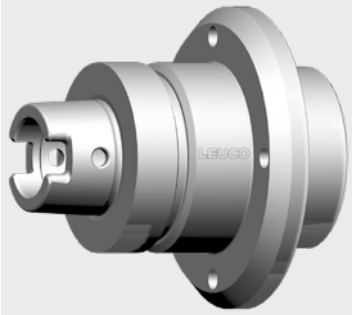
- für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL		Ident-No.
94	HSK 63F	30	25	16	4/M8/80	Möbel	184787 L
120	HSK 63F	60	68	20	4/M8/100 + 4/9/100	Fußboden	183616 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

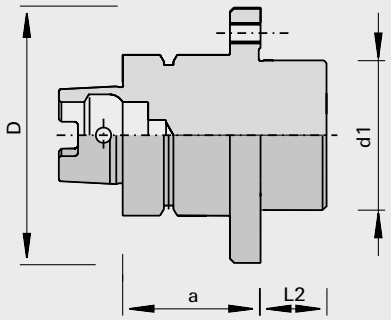
933061

Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - mit Greiferrille

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag
- speziell für die Fußbodenherstellung
- zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- Flansch mit Befestigungsgewinde
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- schneller Werkzeugwechsel

Hinweise

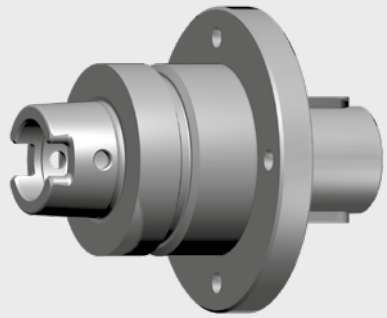
- für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
115	HSK 63F	60	23,5	54	4/M8/80 + 4/M8/100	183615 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

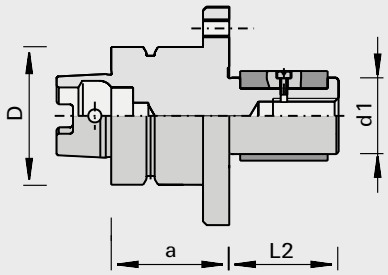
933061

Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - 35 DKN, mit Deckel und Schrauben

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung
- Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag
- zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung
- mit Mitnahme-Nuten
- Flansch mit Befestigungsgewinde
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile
- schneller Werkzeugwechsel

Hinweise
- für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	4/M8/80	182689 L
63	HSK 63F	35	50	54	8/M8/80	182124 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M16x30	995111	10	182126 O
Deckel	60x15x17	997370	1	182127 O
	[mm]		[St.]	

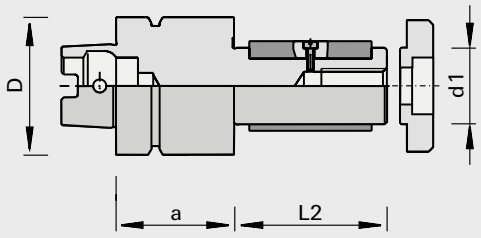
933069

Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - 35 DKN, Werkzeug direkt verschraubt

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung
- Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag
- zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung
- mit Mitnahme-Nuten
- mit Deckel und Schraube (im Lieferumfang enthalten)
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile
- schneller Werkzeugwechsel

Hinweise
- für Rechts- und Linkslauf

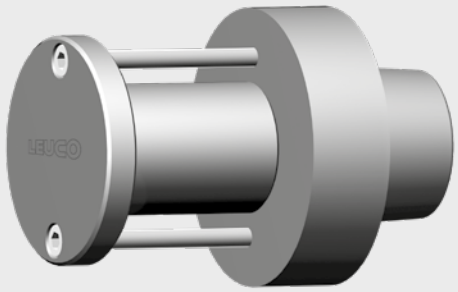
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	182123 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M16x30	995111	10	182126 O
Deckel	60x15x17	997370	1	182127 O
	[mm]		[St.]	

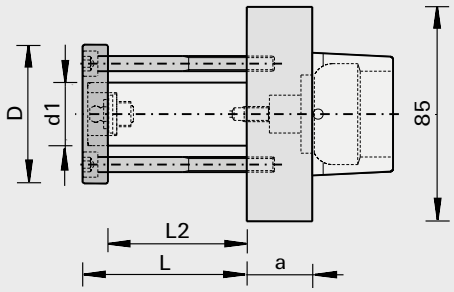
933239

Hydro-Dehn-Spanndorne Weinig HSK - Aufspannlänge 40-55 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Hobelmaschinen Weinig Powermat
- zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- mit Hydro-Dehn-Spanndorn
- n max = 6.000 min-1

Vorteile

- spielfreie Aufnahme von Bohrungswerkzeugen durch Hydro-Dehn-Spanndorn

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Zubehör: Blindstück zur Abdeckung der HSK-Schnittstelle bei nicht benutzten Spindeln

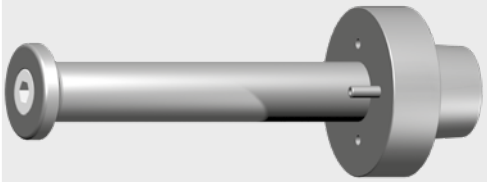
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	181872 S
85	Weinig HSK	30	55	26	181873 S
85	Weinig HSK	40	55	26	181874 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Blindstücke (Abdeckung)	997300	1 [St.]	182286 S

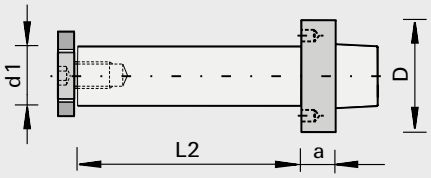
933069

Aufnahmedorne Weinig HSK

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Profilautomaten Weinig Powermat
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

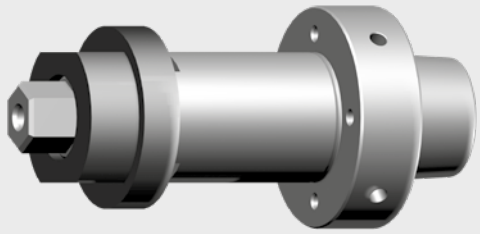
- für Rechts- und Linkslauf
- andere Abmessungen auf Anfrage
- zulässige Drehzahl siehe Diagramm
- ACHTUNG Sollanzugsmoment 80 Nm beachten!

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Gewicht	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,7	182056 L
85	Weinig HSK	30	60	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,8	182057 O
85	Weinig HSK	30	80	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,9	182058 O
85	Weinig HSK	30	130	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,2	182059 L
85	Weinig HSK	30	170	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,4	182060 O
85	Weinig HSK	30	240	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,8	182061 O
85	Weinig HSK	40	40	26	2/6/54 + 2/M6/54	1,9	182062 L
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,1	182063 L
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,3	182064 L
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,8	182065 L
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,2	182066 O
85	Weinig HSK	40	240	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,9	182067 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

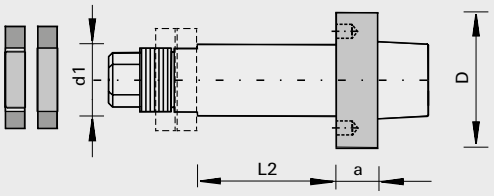
997300

Aufnahmedorne Weinig HSK - mit Spindelmutter

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Profilautomaten Weinig Powermat
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- mit Spindelmutter

Vorteile

- stabile und sichere Befestigung
- Verdrehsicherung

Hinweise

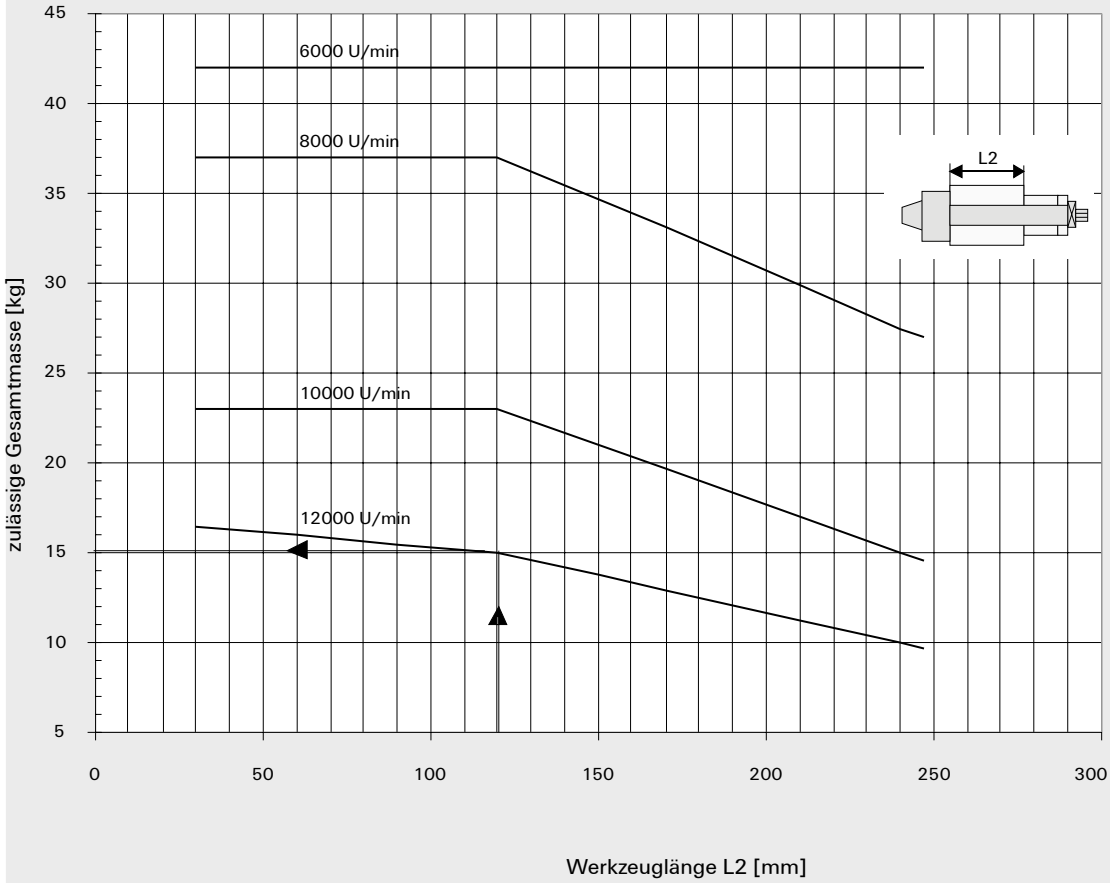
- für Rechts- und Linkslauf
- andere Abmessungen auf Anfrage
- zulässige Drehzahl siehe Diagramm
- ACHTUNG Sollanzugsmoment 80 Nm beachten!
- Lieferumfang: Aufnahmedorn inklusive Ring und Spindelmutter

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Gewicht	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	40	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,48	183281 S
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,68	183282 S
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,88	183283 C
85	Weinig HSK	40	100	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,08	183284 C
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,37	183285 C
85	Weinig HSK	40	150	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,56	183286 S
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,76	183287 C
85	Weinig HSK	40	180	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,86	183288 C
85	Weinig HSK	40	210	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,15	183289 S
85	Weinig HSK	40	230	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,35	183290 S
85	Weinig HSK	40	240	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,45	183291 C
85	Weinig HSK	40	270	26		4,73	183292 S
85	Weinig HSK	40	310	26		5,12	183293 S
85	Weinig HSK	50	40	26	2/6/74 + 2/M6/64	2,69	183294 S
85	Weinig HSK	50	60	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,00	183295 S
85	Weinig HSK	50	80	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,31	183296 S
85	Weinig HSK	50	100	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,61	183297 C
85	Weinig HSK	50	130	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,07	183298 C
85	Weinig HSK	50	150	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,38	183299 S
85	Weinig HSK	50	170	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,69	183300 S
85	Weinig HSK	50	180	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,84	183301 S
85	Weinig HSK	50	210	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,30	183302 S
85	Weinig HSK	50	230	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,61	183303 S
85	Weinig HSK	50	240	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,76	183304 C
85	Weinig HSK	50	270	26		6,20	183305 C
85	Weinig HSK	50	308	26		6,82	183306 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
	65x15x35	955520	1	80485222 S
Spindelmuttern	M33x1,5	995210	1	183307 O
	[mm]		[St.]	

Aufnahmedorne Weinig HSK

Diagramm für PowerLock-Adapter



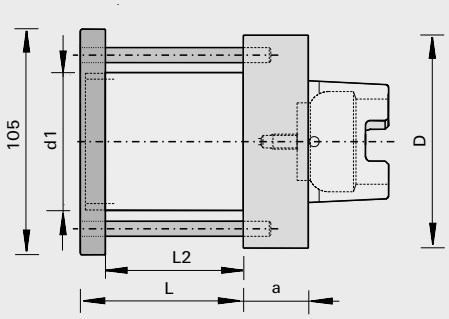
997300

Sägen-Aufnahmedorne Weinig HSK

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Weinig Powermat
- zur Aufnahme von Dünnschnitt-Kreissägeblättern

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- andere Abmessungen auf Anfrage

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
105 [mm]	Weinig HSK [mm]	60 [mm]	68 [mm]	26 [mm]	3/8/74	182974 O

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	105x15xM58x1,5 [mm]	995290	1 [St.]	182993 O

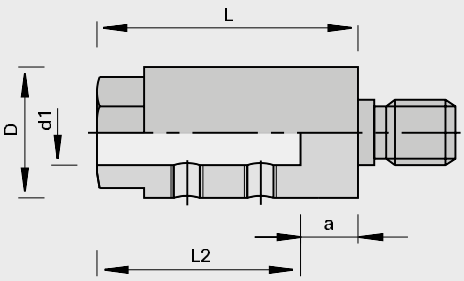
933350

Spannfutter-Kombisystem

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft und Spannfläche

Ausführung

- mit Gewindestiften zum Spannen des Bohrers

Vorteile

Hinweise

- Spannfutter mit Merkmal „BSS“ sind kompatibel mit Bohrer- Schnellwechsel-System
- Gewindeschaft-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

Ø D	Ø d1	L2	L	a	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	8	20	22	2,0	D		161282 O	161281 O
15	8	20	24,5	4,5	A		010683 C	010677 C
15	8	20	24,5	4,5	B		161285 C	161284 C
15	8	20	24,5	4,5	C		058412 C	058411 C
15	8	20	37	17	C		059300 O	059299 O
19	10	20	24,5	4,5	A		003575 L	003574 L
19	10	20	24,5	4,5	B		008003 L	008002 L
19	10	20	24,5	4,5	C		058414 L	058413 L
19	10	20	25	5,0	D		003571 L	003570 L
19	10	20	25	5,0		zyl. Schaft Ø 10x30	183055 O	183055 O
19	10	20	47	27	G		161287 L	161286 L
19	10	20	29,3	9,3	F		003573 L	003572 L
19	10	20	28,5	8,5	E		161987 L	161283 O
19	10	20	37	17	C		161681 O	161680 O
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 S	170371 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	für Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	167068 L
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	10	165049 L
Gewindestifte	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	001608 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

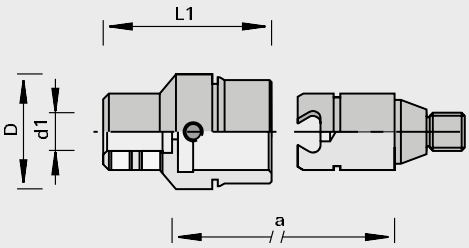
933321

Klack-Schnellwechsel-Futter für Lochteilung 32 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Dübelautomaten
- zur Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft und Spannfläche

Ausführung

- mit Innensechskant-Gewindestiften zum Spannen des Bohrers

Vorteile

- geringe Maschinenstillstandszeiten durch schnellen Bohrerwechsel

Hinweise

- für größere Lochteilungsabstände (32 mm)
- Oberteil ist Bohrer-Aufnahme
- Unterteil zum Einschrauben in die Maschinenspindel
- Gewindeschaft-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
30	10	44	003567 L
[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Reduzierbuchsen		955530	1	057513 S
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049 L
Gewindestifte	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	10	180015 L
Schrauben	M8x24L	995191	10	180013 L
Schrauben	M8x24R	995191	10	180012 L
	[mm]		[St.]	

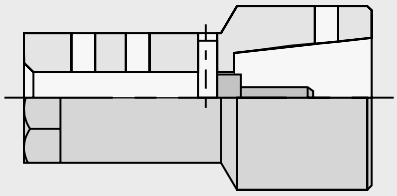
933321

Bohrer-Schnellwechsel-Systeme - Oberteil

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Dübelautomaten
- zur Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft mittels Spann-Schrauben

Ausführung

- mit Innensechskant-Gewindestiften zum Spannen des Bohrers

Vorteile

- geringe Maschinenstillstandszeiten durch schnellen Bohrerwechsel

Hinweise

- für größere Lochteilungsabstände (32 mm)
- Oberteil ist Bohrer-Aufnahme
- zum Einschrauben in die Maschinenspindel wird das Unterteil benötigt
- Gewindeschaft-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

	Abmessung	Ident-No.
Aufnahmebohrung	Ø10	168669 L
Aufnahmebohrung	Ø8	168668 L
	[mm]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Doppelmaulschlüssel	9x11 DIN 3118	985720	1	168672 S
Doppelmaulschlüssel	11x13 DIN 3118	985720	1	168670 S
Doppelmaulschlüssel	14x17 DIN 3118	985720	1	168671 S
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049 L
	[mm]		[St.]	

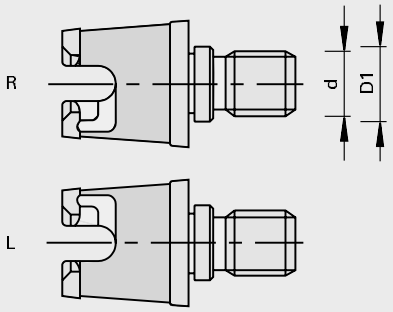
933322

Bohrer-Schnellwechsel-Systeme - Unterteil

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung
- Dübelautomaten
- zum Einschrauben in die Maschinenspindel

Ausführung
- konische Ausführung

Vorteile

Hinweise
- Gewindeschaft-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

Type	Ø d	Ø D1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
C	M8	9,0	168662 L	168663 L
D	M10	11	170243 S	170242 S
	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Class-No.	Ident-No.
Steckschlüssel	985730	168673 O

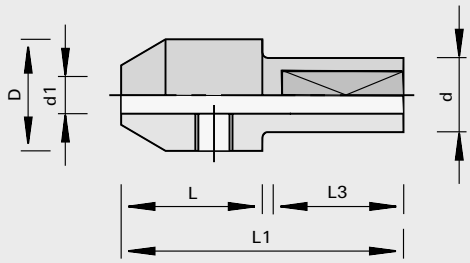
933389

Adapter

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung
- zur Aufnahme von Spiralbohrern im Kombi-Futter und im Klack-Futter

Ausführung
- Schaft mit Spannfläche
- Gewinde M5, ohne Schraube

Vorteile

Hinweise
- Einstell- und Halteschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden

Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
2	19	10	21	15	41	183275 L
2,5	19	10	21	15	41	183276 L
3	19	10	21	15	41	183277 L
3,5	19	10	21	15	41	183278 L
4	19	10	21	15	41	183279 L
5	19	10	21	15	41	183280 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

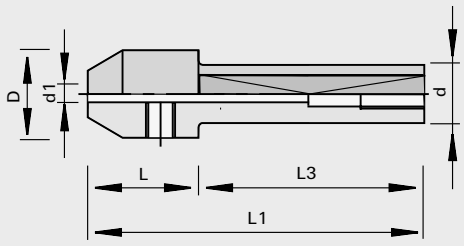
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[St.]	

933389

Adapter für Micro-Spiralbohrer

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Micro-Spiralbohrern mit einem Schaftdurchmesser von 3,175 mm

Ausführung

- Schaft mit Spannfläche und Längeneinstellschraube M5x10

Vorteile

Hinweise

- Einstell- und Halteschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ident-No.
15	10	3,175	52	186165 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

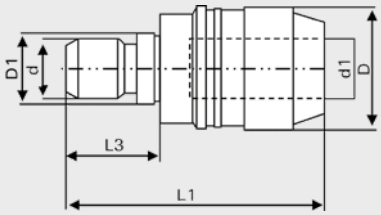
933359

Bohrer-Schnellwechsel-Futter

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Dübelautomaten
- CNC-Bearbeitungszentren
- zur Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft und Spannfläche

Ausführung

Vorteile

- geringe Maschinenstillstandszeiten durch schnellen Bohrerwechsel
- keine spezielle Einstellschraube erforderlich
- passend für alle handelsüblichen Bohrer mit Schaft-Ø 10 mm und Bohr-Ø < 20 mm

Hinweise

- Gewindeschaft-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

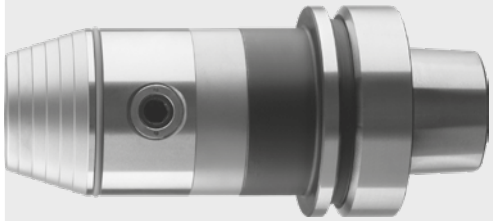
Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	9,0	M8	10	42	15	C	182396 O	182395 O
20		M8	10	42	15	A	182398 O	182397 O
20		10	10	45	18		182400 O	182399 O
20	11	M10	10	42	15	D	182402 O	182401 O
20		M10	10	42	15	B	182404 S	182403 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Steckschlüssel d10 mit Spannfläche	985730	1 [St.]	182405 O

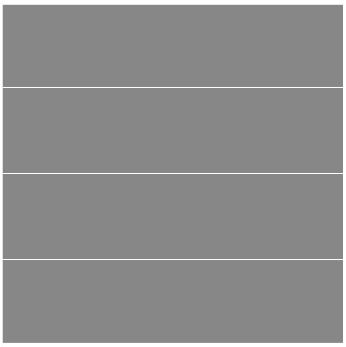
933390

Universalbohrfutter

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- zum Spannen von Bohrern mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- stufenlos verstellbarer Spannbereich zwischen 1-13 mm
- n max = 8.000 min-1
- gehärtete Spannbacken

Vorteile

- Schonung der Spindel und der Spindellagerung durch Feinwuchtung
- hohe Spanngenauigkeit über die gesamte Lebensdauer des Bohrfutters durch gehärtete Spannbacken
- hohes Haltemoment
- kein Eindringen von Spänen und Schmutz in den Spannbereich durch Spezialspannbacken

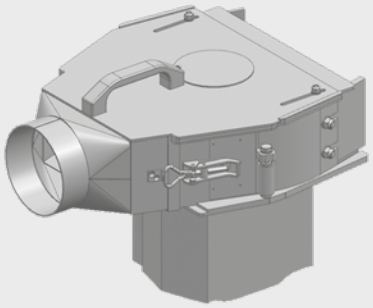
Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf

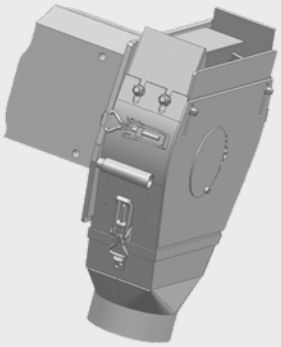
Ø D [mm]	Ø d [mm]	Ø d1 [mm]	L1 [mm]		Ident-No.
50	HSK 63F	1-13	97	Homag, EIMA, Weeke, IMA ab 9/94	187039 L
57	HSK 63F	2-16	102	Homag, EIMA, Weeke, IMA ab 9/94	187040 L

LEUCO Absaughauben Fußboden
Baureihe T16... für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

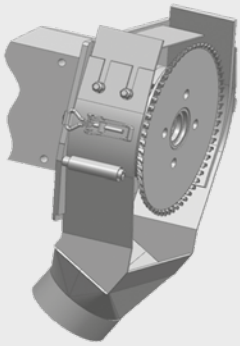
T1601



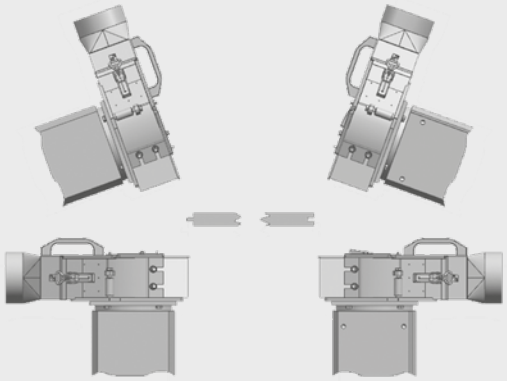
T1602



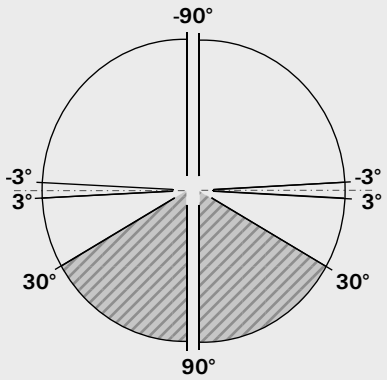
T1603



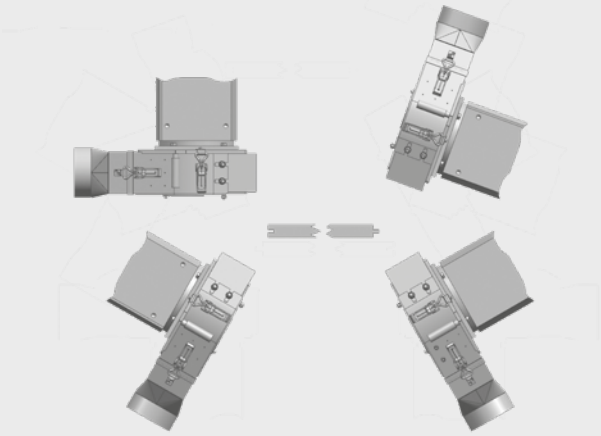
T1601 Absaughaube mit Schiebedeckel



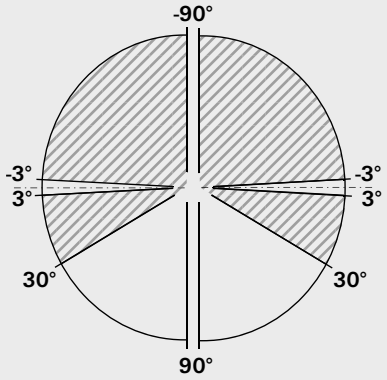
Einbaubereich 30° bis 90°



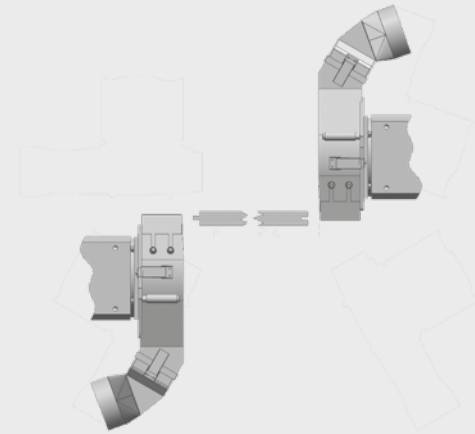
T1602 Absaughaube mit festem Deckel



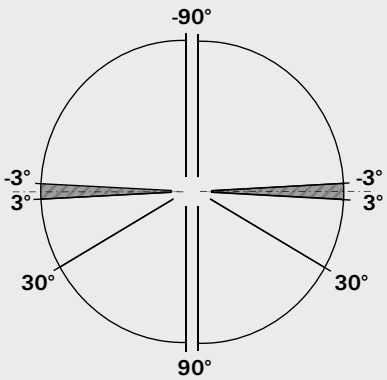
Einbaubereich 3° bis 30° und -3° bis -90°



T1603 Absaughaube ohne Deckel

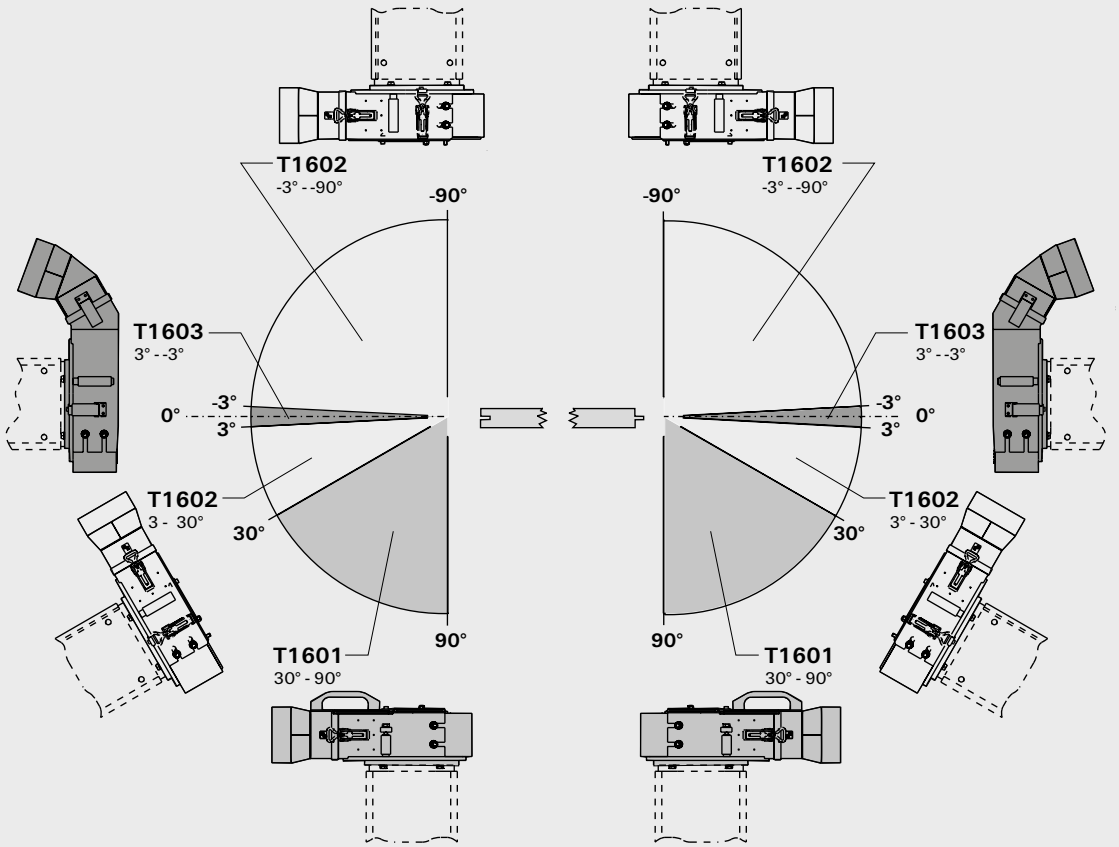


Einbaubereich 3° bis -3°



Übersicht Einbaubereiche

Absaughauben-Typen - T1601 / T1602 / T1603



- grundsätzlich wird im Standard zwischen 3 unterschiedliche Absaughauben-Typen unterschieden
- die Unterscheidung des Absaughaubentyps, ist abhängig von den oben skizzierten Einbaubereichen
- die Winkelbezeichnung bzw. der Einbauwinkel ist auf die Motorenposition zurückzuführen

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- speziell für die Fußbodenherstellung

Ausführung

- LEUCO Absaughauben-Baukastensystem
- symmetrische Bauform
- Verschleißteile in 8 mm Stahl

Vorteile

- optimale Spanerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- Verschleißteile einzeln ersetzbar
- strömungsoptimierter Aufbau
- Deckel mit regelbarer Luftzufuhr

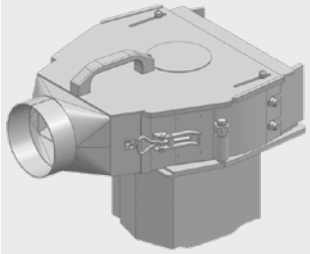
Hinweise

- Grundplatte aus Stahl
- Verschleißreduktion
- Verschleißplatte anpassbar

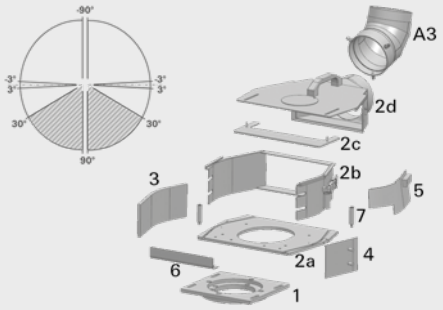
975917

LEUCO Absaughaube T1601 mit Schiebedeckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- speziell für die Fußbodenherstellung
- für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, Spanleitblech, C-Blech und Gewindebolzen
- symmetrische Bauform
- Verschleißteile in 8 mm Stahl
- Deckel in Schiebeausführung für vereinfachtes Handling

Vorteile

- optimale Spanerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- Verschleißteile einzeln ersetzbar
- strömungsoptimierter Aufbau
- Deckel mit regelbarer Luftzufuhr

Hinweise

- Grundplatte aus Stahl
- Verschleißreduktion
- Verschleißplatte anpassbar

		Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1601 komplett		975917	185862 S

1 - Flansch	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301S
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430S
1 - Distanzstück	H=25	975217	540917S
	[mm]		

2a - Grundplatte		Class-No.	Ident-No.
2a - Grundplatte für Grundhaube		975217	541421S

2b - Mittelteil		Class-No.	Ident-No.
2b - Mittelteil mit Schiebedeckel für Grundhaube		975217	542288S

2c - Schiebeblech		Class-No.	Ident-No.
2c - Schiebeblech kurz für Grundhaube		975217	542289S
2c - Schiebeblech lang für Grundhaube		975217	542692S

2d - Schiebedeckel		Class-No.	Ident-No.
2d - Schiebedeckel für Grundhaube		975217	542783S

3 - Verschleißplatte	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gleichlauf	S=8,0	975517	540484S
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gegenlauf	S=8,0	975517	540210S
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0	975517	542818S
	[mm]		

4 - Einstellblech		Class-No.	Ident-No.
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)		975417	540209S

5 - Spanleitblech		Class-No.	Ident-No.
5 - Spanleitblech rechts		975217	542294S
5 - Spanleitblech links		975217	542296S

6 - C-Blech	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213S
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214S
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215S
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216S
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217S
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218S
6 - C-Blech 67	H=67	975417	540219S
	[mm]		

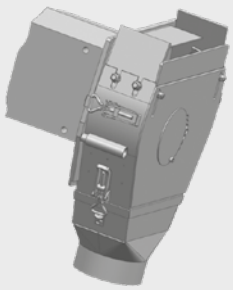
7 - Gewindebolzen		Class-No.	Ident-No.
7 - Gewindebolzen		975217	542286S

A - optionale Bauteile für Saugluftanschluss	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675S
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793S
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794S
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140	975317	542711S
	[mm]		

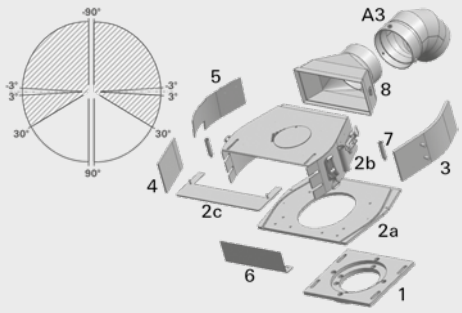
975917

LEUCO Absaughaube T1602 mit festem Deckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- speziell für die Fußbodenherstellung
- für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, Spanleitblech, C-Blech, Gewindebolzen und Anschlussstück
- symmetrische Bauform
- Verschleißteile in 8 mm Stahl

Vorteile

- optimale Spanerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- Verschleißteile einzeln ersetzbar
- strömungsoptimierter Aufbau
- Deckel mit regelbarer Luftzufuhr

Hinweise

- Grundplatte aus Stahl
- Verschleißreduktion
- Verschleißplatte anpassbar

	Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1602 komplett	975917	185863 S

1 - Flansch	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301S
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430S
1 - Distanzstück	H=25	975217	540917S
	[mm]		

2a - Grundplatte		Class-No.	Ident-No.
2a - Grundplatte für Grundhaube		975217	541421S

2b - Mittelteil		Class-No.	Ident-No.
2b - Mittelteil mit festem Deckel für Grundhaube		975217	542554S

2c - Schiebeblech		Class-No.	Ident-No.
2c - Schiebeblech lang für Grundhaube		975217	542692S
2c - Schiebeblech kurz für Grundhaube		975217	542289S

3 - Verschleißplatte	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gleichlauf	S=8,0	975517	540484S
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gegenlauf	S=8,0	975517	540210S
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0	975517	542818S
	[mm]		

4 - Einstellblech		Class-No.	Ident-No.
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)		975417	540209S

5 - Spanleitblech		Class-No.	Ident-No.
5 - Spanleitblech rechts		975217	542294S
5 - Spanleitblech links		975217	542296S

6 - C-Blech	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213S
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214S
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215S
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216S
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217S
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218S
6 - C-Blech 67	H=67	975417	540219S
	[mm]		

7 - Gewindebolzen		Class-No.	Ident-No.
7 - Gewindebolzen		975217	542286S

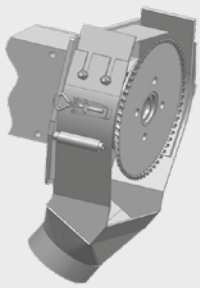
8 - Anschlussstück	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
Sauganschlüsse	0° - Ø120	975317	542639S
Sauganschlüsse	30° - Ø120	975317	542792S
	[mm]		

A - optionale Bauteile für Saugluftanschluss	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675S
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793S
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794S
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140	975317	542711S
	[mm]		

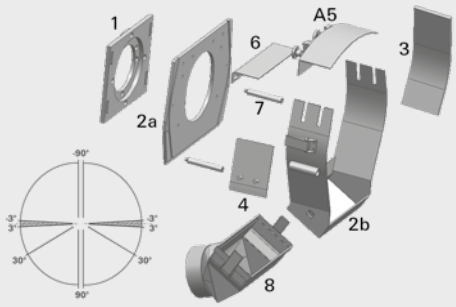
975917

LEUCO Absaughaube T1603 ohne Deckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- speziell für die Fußbodenherstellung
- für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, C-Blech, Gewindebolzen und Anschlussstück
- symmetrische Bauform
- Verschleißteile in 8 mm Stahl
- optional mit Abdeckung (Bauteil A5)

Vorteile

- optimale Spanerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- Verschleißteile einzeln ersetzbar
- strömungsoptimierter Aufbau

Hinweise

- Grundplatte aus Stahl
- Verschleißreduktion
- Verschleißplatte anpassbar
- Bauteil 5 Spanleitblech wird nicht benötigt

		Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1603 komplett		975917	185864 S

1 - Flansch	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301S
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430S
1 - Distanzstück	H=25	975217	540917S
	[mm]		

2a - Grundplatte	Class-No.	Ident-No.
2a - Grundplatte für Grundhaube	975217	541421S

2b - Mittelteil	Class-No.	Ident-No.
2b - Mittelteil ohne Deckel mit Anschlussstück für Grundhaube	975217	542796S

2c - Schiebeblech	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gleichlauf	S=8,0	975517	540484S
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gegenlauf	S=8,0	975517	540210S
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0	975517	542818S
	[mm]		

4 - Einstellblech	Class-No.	Ident-No.
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)	975417	540209S

6 - C-Blech	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213S
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214S
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215S
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216S
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217S
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218S
6 - C-Blech 67	H=67	975417	540219S
	[mm]		

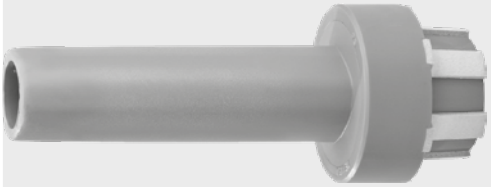
7 - Gewindebolzen		Class-No.	Ident-No.
7 - Gewindebolzen		975217	542286S

A - optionale Bauteile für Saugluftanschluss	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675S
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793S
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794S
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140	975317	542711S
A5 - Abdeckung		975217	542145S
	[mm]		

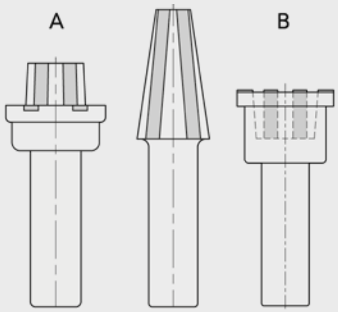
985700

Kegelwischer

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zum Reinigen von Spannkegel-Aufnahmen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- hochpräzise Maschinespindel und Spannfutter benötigt staubfreie Passung

Ø d [mm]	Type	Ident-No.
SK 30	A	180907 O
HSK 63F	A	180911 L
HSK 63F	B	9213194 O

985202

Montagevorrichtungen mit Spannhebel

Produkt



Zeichnung

Maschine / Anwendung

- zum schnellen und einfachen Montieren und Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern

Ausführung

- mit zweiteiligen Klemm-Backen aus hochwertigem Leichtmetall
- montiert auf stabilem Sockel, der an der Werkbank befestigt werden kann
- Schnellspann-Hebel zum Spannen der Spannfutter oder Aufnahmedorne in der Vorrichtung

Vorteile

- variabel einsetzbar für alle gängigen Schnittstellen durch einfaches Austauschen der Klemmbacken

Hinweise

	Ø d [mm]	Ident-No.
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362 C
SK 40 (DIN)	63,5	180363 C
SK 30 mit Zahnkranz (Morbidelli, SCM)	49	180364 S
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365 C
HSK 63F / 63E	63	180366 C
HSK 85 (Weinig)	85	182284 C

Ersatzteile	für Ident-No.	Class-No.	VP [St.]	Ident-No.
Klemmbacken (2-teilig)	180362	997300	1	180368 S
Klemmbacken (2-teilig)	180363	997300	1	180369 S

Ersatzteile	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Klemmbacken (2-teilig)	180364	997300	1	180370 S
Klemmbacken (2-teilig)	180366	997300	1	180372 S
Klemmbacken (2-teilig)	182284	997300	1	182285 S
Sockel (ohne Klemmbacken)	für alle	997300	1	180374 S
			[St.]	

985202

Montagevorrichtungen ohne Spannhebel

Produkt



Zeichnung

Maschine / Anwendung
- zum schnellen und einfachen Montieren und Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern

Ausführung
- montiert auf stabilem Sockel, der an der Werkbank befestigt werden kann

Vorteile
- einfachste Bedienung mit höchstem Bedienkomfort durch Rollenspann- System, kein Einspannen oder Klemmen erforderlich

Hinweise
- passend für alle Aufnahmen HSK 63 F

Ø d1	Ident-No.
HSK 63F	182467 L
[mm]	

985300

Digitales Höhenmessgerät

Produkt



Zeichnung

Maschine / Anwendung
- zum schnellen und präzisen Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern

Ausführung
- Wiederholpräzision 0,01 mm
- Anreißnadel hartmetallbestückt
- digitale Anzeige

Vorteile
- einfaches Verstellen und Fixieren des Höhenmaßes

Hinweise

		Ident-No.
Digitales Höhenmessgerät		183684 L
Digitales Höhenmessgerät	mit Granit-Grundplatte für Aufnahmen mit HSK 63F	9204176 L
Granit-Grundplatte	poliert 500x300x30	9204175 L

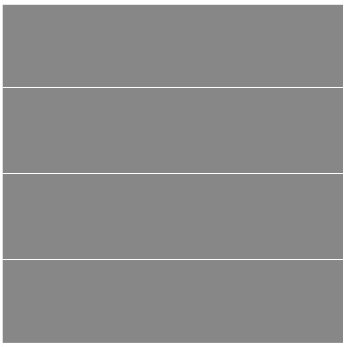
985202

Montagevorrichtung Starr

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zum schnellen, einfachen und sicheren Montieren und Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern

Ausführung

- stabile Stahlkonstruktion mit Sockel zur Montage auf der Werkbank
- Fixierung der Werkzeugaufnahme mittels Montagegabeln
- Montageblöcke für alle gängigen Schnittstellen

Vorteile

Hinweise

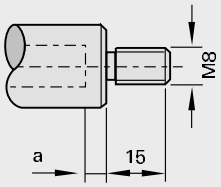
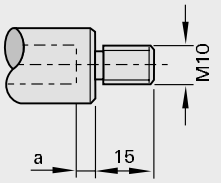
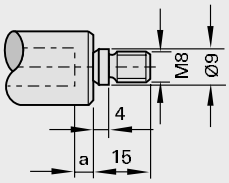
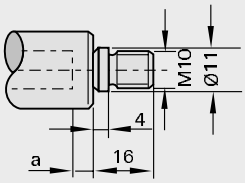
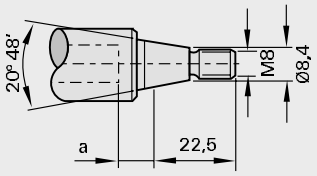
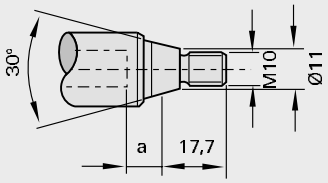
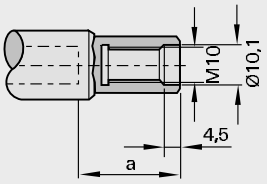
- passende Montagegabel müssen separat bestellt werden

Ø d1	Ident-No.
HSK 63F	187270 L
HSK Weinig	187271 O
SK30	187272 O
SK40	187273 O
[mm]	

Zubehör	Abmessung	passend zu	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Montagegabel	SW22	ZETA ER16	187270	997300	1	187274 L
Montagegabel	SW32	ZETA ER16	187270	997300	1	187368 L
Montagegabel	SW36	AEROTECH Uni-T	187270	997300	1	187275 L
Montagegabel	SW38	ZETA ER32/OZ	187270	997300	1	187276 L
Montagegabel	SW41	SK30	187272	997300	1	187277 O
Montagegabel	SW46	HSK	187273, 187270	997300	1	187278 L
	[mm]					

Anschlussmaße für Bohrerspannfutter

Gewindeschaft-Ausführungen für Kombi- und Klack-Systeme mit Maschinenzuordnung

Type		Maschinenzuordnung	
A		Nottmeyer Lehbrink Pankoke + Kochsiek Prieß + Horstmann	
B		Ayen Holzma Knoevenagel Mayer Brandt Reichenbacher Torwegge Zubiola	
C		Nottmeyer	
D		Böttchner + Gessner Biesse Busellato Dingenotto Hüllhorst Holz-Her Homag Koch	Morbidelli Reimall Torwegge Weeke Reich
E		Bilek Type KÜN Knoevenagel	
F		Alberti Balestrini Bilek (05 R) Busellato Dubus Goma Grotefeld Omeg	Reimall Schleicher SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärtner
G		Scheer	



LEUCO

Ersatzteile

Produkt	Seite
Schrauben / Gewindestifte	8–1
Muttern	8–10
Zwischenringe	8–12
Reduzierbuchsen / Reduzierringe	8–17
Kugellager	8–19
Hilfswerkzeuge	8–20

Anziehdrehmoment für Schrauben

Gewinde	Schlüsselweite [mm]	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse 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

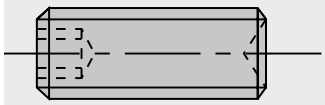
Gewinde	Schlüsselweite [mm]	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse 8.8
M3	2.5	1.1
M4	3.0	2.5
M5	4.0	5.0
M6	5.0	10.0
M8	6.0	15.0
M10	8.0	15.0
M12	10.0	15.0

Gewinde	Torx-Grösse	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse	
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	T15		8.00
M5	T20	8.60	
M6	T25		15.00
M7	T30	15.00	

995161

Gewindestifte - mit Innensechskant und Ringschneide

Zeichnung



Hinweise

- mit Innensechskant und Ringschneide
- Verpackungseinheit 10 Stück

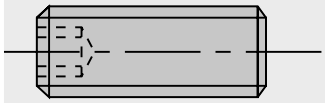
Abmessung	Ident-No.
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608 L
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609 L
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068 L
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003 L
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049 L

[mm]

995161

Gewindestifte - mit Innensechskant mit Kegelstumpf

Zeichnung



Hinweise

- mit Innensechskant mit Kegelstumpf
- Verpackungseinheit 10 Stück

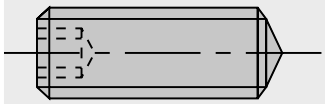
Abmessung	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4026	180028 L
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546 L
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036 L

[mm]

995161

Gewindestifte - mit Innensechskant und abgeflachter Spitze

Zeichnung



Hinweise

- mit Innensechskant und abgeflachter Spitze
- Verpackungseinheit 10 Stück

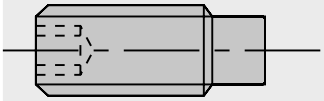
Abmessung	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4027	001686 L

[mm]

995161

Gewindestifte - mit Innensechskant und Zapfen

Zeichnung



Hinweise

- mit Innensechskant und Zapfen
- Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung	Ident-No.
M5x8 DIN EN ISO 4028	180015 L
M5x12 DIN EN ISO 4028	050565 L
M6x6 DIN EN ISO 4028	163841 L
M6x10 DIN EN ISO 4028	180002 L
M6x12 DIN EN ISO 4028	180214 L
M6x16 SW3	001617 L
M6x25 DIN EN ISO 4028	167979 L
M8x10 DIN EN ISO 4028	001622 L
M8x12 DIN EN ISO 4028	180001 L
M8x14 SW4 DIN EN ISO 4028	168453 L
M8x16 DIN EN ISO 4028	164422 L
M8x20 DIN EN ISO 4028	001625 L
M8x35 DIN EN ISO 4028	165937 L
M10x12 DIN EN ISO 4028	001630 L
M10x16 DIN EN ISO 4028	168192 L
M10x20 DIN EN ISO 4028	815807 L
M10x25 DIN EN ISO 4028	168108 L
M12x25 DIN EN ISO 4028	181466 L

[mm]

995162

Gewindestifte - mit Schlitz und Kegelkuppe

Zeichnung



Hinweise

- mit Schlitz und Kegelkuppe
- Verpackungseinheit 10 Stück

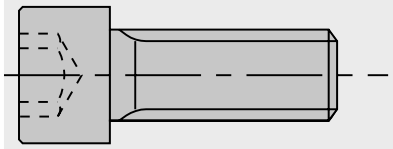
Abmessung	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4766	001600 L

[mm]

995111

Zylinderschrauben - mit Innensechskant

Zeichnung



Hinweise

- mit Innensechskant
- Verpackungseinheit 10 Stück

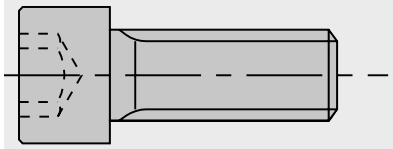
Abmessung	Ident-No.
M5x12-10.9 DIN EN ISO 4762	185320 L
M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	001869 L
M5x16 DIN EN ISO 4762	001870 L
M5x40 DIN EN ISO 4762	001875 S
M6x16-8.8 DIN EN ISO 4762	001879 L
M6x40 DIN EN ISO 4762	001884 L
M8x10 DIN EN ISO 4762	001890 S
M8x16-8.8 DIN EN ISO 4762	001891 L
M8x70 DIN EN ISO 4762	179470 L
M10x50 DIN EN ISO 4762	001909 L
M12x30 DIN EN ISO 4762	001917 L
M12x50 DIN EN ISO 4762	001921 L
M14x60-12.9 DIN EN ISO 4762	185008 L
M14x80-12.9 DIN EN ISO 4762	185181 L
M16x50 DIN EN ISO 4762	166442 L
M16x50L DIN EN ISO 4762	166431 L
M16x55R	185693 L
M16x70 DIN EN ISO 4762	059169 L
M16x120 DIN EN ISO 4762	001938 S
M20x35L	185694 L
M20x50 DIN EN ISO 4762	166441 L
M20x50L DIN EN ISO 4762	166440 L

[mm]

995111

Zylinderschrauben - mit Innensechskant mit niedrigem Kopf

Zeichnung



Hinweise

- mit Innensechskant mit niedrigem Kopf
- Verpackungseinheit 10 Stück

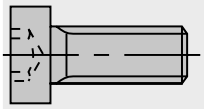
Abmessung	Ident-No.
M5x12 DIN 7984	184175 L
M5x16 DIN 7984	165961 L
M6x20-8.8 DIN 6912	185355 L
M8x12 DIN 7984	184846 L
M8x16-8.8 DIN 7984	180004 L
M8x30-8.8 DIN 7984	180005 L
M8x50-8.8 DIN 7984	180006 L
M14x60-8.8 DIN 6912	184251 L
M16x30	182126 O

[mm]

995115

Zylinderschrauben - mit Innentorx

Zeichnung



Hinweise

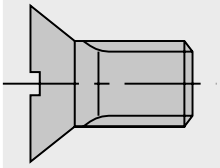
- mit Innentorx
- Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung	Ø D	Ident-No.
M2,5x3 T8	3,45	168237 L
M2,5x4 T8	3,45	168238 L
M3x5,5 T8	4,35	168239 L
M3x10 T8	4,4	168782 L
M3,5x3,8 T15	7,0	162645 L
M3,5x5,5 T15	6,0	168236 L
M3,5x6,5 T15	6,2	163223 L
M3,5x6,5 T15	7,0	162644 L
M3,5x8 T15	6,25	163222 L
M4x5 T15	7,0	180819 O
M4x6 T15		180989 O
M5x12 T20	8,5	171237 L
[mm]	[mm]	

995122

Senkkopfschrauben - mit Schlitz

Zeichnung



Hinweise

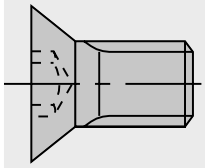
- mit Schlitz
- Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung	Ident-No.
M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	055881 L
M5x12-5.8 DIN 87	180007 L
M6x16 DIN EN ISO 2009	001764 L
[mm]	

995121

Senkkopfschrauben - mit Innensechskant

Zeichnung



Hinweise

- mit Innensechskant
- Verpackungseinheit 10 Stück

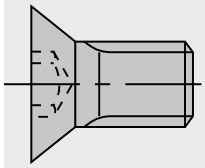
Abmessung		Ident-No.
M4x8-8.8 SW2,5 DIN EN ISO 10642		183683 L
M6x10 SW4 DIN EN ISO 10642		182598 L
M6x12 SW4		900612 L
M6x20-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642		183114 L
M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642		173407 L
M6x45-10.9 SW4 DIN EN ISO 10642		180293 L
M10x40-10.9 SW6 ISO 10642		186761 L

[mm]

995125

Senkkopfschrauben - mit Innentorx

Zeichnung



Hinweise

- mit Innentorx
- Verpackungseinheit 10 Stück
- * Einzelbezug

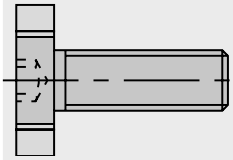
Abmessung		Ident-No.
M2,5x5,5-12.9 T8 D=Ø3,45		167486 L
M3x7,3 T8 D=Ø4		166502 L
M3,5x5,5 T15 D=Ø5,4		162649 L
M3,5x6 T15 D=Ø5,4		162648 L
M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6		163925 L
M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6		165908 L
M4x0,5x5,3 T9 D=Ø6		170202 L
M5x6 T20 D=Ø9,3		176199 L
M5x6,8 T15 D=Ø9,4		180839 L
M5x8 T20 D=Ø10		164005 L
M5x9 T15	für t3-System	80492032 L
M5x9 T20 D=Ø9,3		827277 L
M5x10 T20 D=Ø10	zum Befestigen des Kreissägeblattes ohne Flansch	171236 L
M5x10,8 T15 D=Ø9,4		180840 L
M5x12 T20 D=Ø9,3		166709 L
M5x13 T20	mit Bund 6,0 mm	80306012 L
M5x13,5 T20 D=Ø10	mit Bund 6,3 mm	171238 L
M5x13,5 T20		185080 L
M5x15,5 T20 D=Ø8,5	mit Bund 6,0 mm	182112 L
M5x16 T20 D=Ø10	zum Befestigen des Flansches	164839 L
M6x10 T20 D=Ø8,8		181244 L

[mm]

995190

Fräser-Anzugsschraube

Zeichnung



Hinweise

- mit Innensechskant

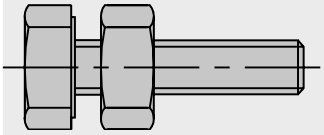
Abmessung		Ident-No.
M10x18xØ28		171392 L
M12x22xØ35		173591 S
M16x26xØ42		173592 L
M16x38xØ48	mit Zentrierbund	184061 L

[mm]

995190

Anschlagschrauben

Zeichnung



Hinweise

- Anschlagschraube für Werkzeuge mit Schaftdurchmesser 25 mm

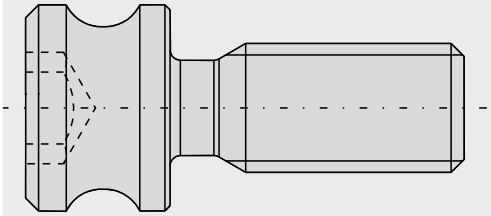
Abmessung		Ident-No.
M8x25	Anschlagschraube	172828 L
M6x16	für Schaft Ø 16	172797 L

[mm]

995195

Anschlagschrauben - mit Innentorx

Zeichnung



Hinweise

- für Weeke Spannfutter
- Verpackungseinheit 10 Stück

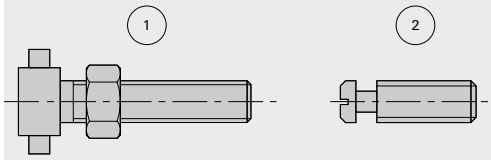
Abmessung	Ident-No.
M5x15	9242115 L
M5x17	186017 L

[mm]

995190

Sicherungsschrauben

Zeichnung



Hinweise

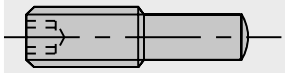
- für ps-System und PS 2000-E

	Abmessung		Ident-No.
1	M6x20	für ps-System 16 mm Ident-No. 168674	172115 L
1	M8x25	für ps-System 25 mm Ident-No. 173752	172113 L
2	M8x19	für PS-2000 E Ident-No. 173352	172921 L
	[mm]		

995191

Sondergewindestifte

Zeichnung



Hinweise

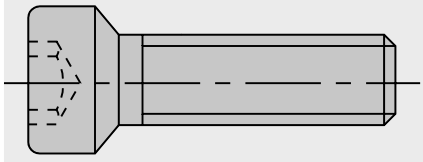
- für SuperProfiler „MAN"
- mit Innensechskant
- Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung	Ident-No.
M8x24	167269 L
[mm]	

995191

Schrauben

Zeichnung



Hinweise

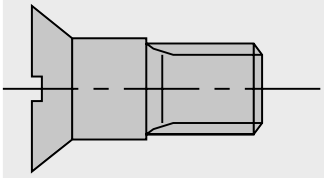
- für „Klack"-Unterteil
- Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung	Ident-No.
M8x24L	180013 L
M8x24R	180012 L
[mm]	

995192

Senkkopfschrauben - mit Bund

Zeichnung



Hinweise

- mit Bund
- Verpackungseinheit 10 Stück

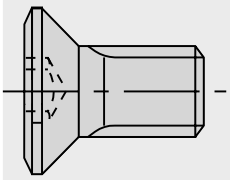
Abmessung	Ident-No.
M5x12	180009 L

[mm]

995195

Senkkopfschrauben - für Zerspaner-Segmente

Skizze



Hinweise

- für Zerspaner-Segmente
- Sicherungsschrauben
- mit Innentorx

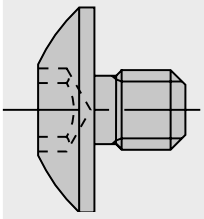
Abmessung	Ident-No.
M8x12,5 T30	80493541 L
M8x17 T30	80493543 L

[mm]

995195

Rundkopfschrauben

Zeichnung



Hinweise

- mit Innentorx
- Verpackungseinheit 10 Stück

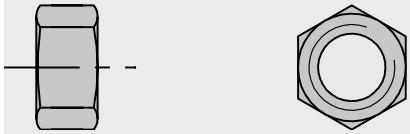
Abmessung		Ident-No.
M3x4 T9		180449 L
M3,5x4 T15	Kopf-Ø 9	168893 L
M3,5x4,8 T15		180915 L
M3,5x6 T15	Kopf-Ø 9	177549 L
M3,5x12 T15	Kopf-Ø 9	171067 L
M4x5,9 T15	Kopf-Ø 9	167966 L
M4x10,5 T15	Kopf-Ø 9	179475 L

[mm]

995210

Sechskantmuttern

Zeichnung



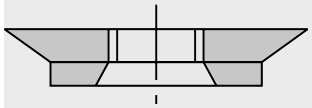
Abmessung	Ident-No.
M4 DIN EN ISO 4032	009631 L
M6 DIN EN ISO 4032	009633 L

[mm]

995290

Sondermuttern

Skizze



Hinweise

- für Nuter-Wendeplatten
- Verpackungseinheit 10 Stück

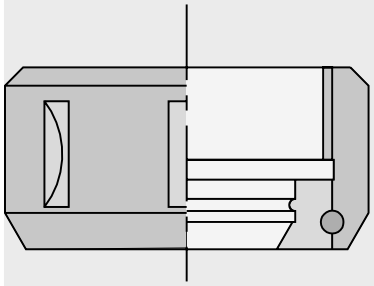
Abmessung	Ident-No.
M4x0,5x1,6	163704 L
M4x0,5x2,2	163703 L
M4x0,5x2,75	165907 L
M4x0,5x4,1	170203 L

[mm]

995290

Spannmuttern

Zeichnung



Hinweise

- für Spannzangen-Futter

Abmessung		Ident-No.
M30x1,5R	kugelgelagert	178763 O
M40x1,5R	mit Gleitlager	178761 L
M48x2R	mit Gleitlager	178764 L
M50x1,5R	mit Gleitlager	178762 O

[mm]

Anzugsdrehmomente für gängige Spannzangenfutter

Norm	Bezeichnung	Spannzangen Type	Gewinde	Schlüssel	Schaft-Ø	max. Anzugs-moment [Nm]	Schaft-Ø	max. Anzugs-moment [Nm]	Schaft-Ø	max. Anzugs-moment [Nm]
(DIN 6499) ISO 15488-B	ER 16	426E	M24x1.0*	ZETA*	0.5 - 1.0	10	1.5 - 3.5	25 - 30	4.0 - 10.0	50 - 55
	ER 25	430E	M32x1.5	40/42	1.0 - 3.0	25 - 30	3.5 - 6.5	35 - 40	7.0 - 16.0	50 - 80
	ER 32	470E	M40x1.5	45/50	1.5 - 3.0	30 - 35	3.5 - 6.5	55 - 60	7.0 - 20.0	110 - 120
	ER 40	472E	M50x1.5	58/62	2.0 - 7.0	60 - 70	8.0 - 11.0	100 - 110	12.0 - 26.0	140 - 150
(DIN 6388) ISO 10897-B	OZ 16	415E	M33x1.5	40/42	1.0 - 3.0	25 - 30	3.5 - 6.5	35 - 40	7.0 - 16.0	50 - 80
	OZ 25	462E	M48x2.0	58/62	2.0 - 7.0	60 - 70	8.0 - 11.0	100 - 110	12.0 - 25.0	140 - 150

* = für Spannsystem ZETA mit innenliegender Spannmutter

XX,YY

Zwischenringe

Ø D	B	Ø d	DKN	NL		Ident-No.
14	0,1	6,0				176422 L
14	0,2	6,0				176423 L
14	0,5	6,0				176424 L
14	1,0	6,0				176425 L
14	2,0	6,0				176426 C
14	5,0	6,0				176427 S
40	0,1	20				000218 L
40	0,2	20				000219 L
40	0,5	20				000220 C
40	1,0	20				000221 L
40	2,0	20				000222 C
40	3,0	20				000223 C
80	0,05	22		2/4/42		017424 C
80	0,1	22		2/4/42		017425 L
80	0,2	22		2/4/42		017426 L
40	0,1	25				881028 L
40	0,2	25				881029 L
40	0,5	25				879887 L
40	1,0	25				879886 L
40	2,0	25				879885 L
40	1,0	25			Satz 3x0,2 + 4x0,1	881178 L
40	4,0	25				879884 L
40	5,0	25				879883 L
40	6,0	25				879882 L
40	10	25				879881 L
40	20	25				879880 L
40	30	25				9206115 L
45	0,1	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36		185391 L
45	0,5	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36		185393 L
45	1,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36		185394 L
45	2,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36		185395 L
45	3,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36		185396 L
50	0,5	30	8x4			872707 L
50	0,1	30				000242 L
50	10	30	8x4			872711 L
50	5,0	30	8x4			872710 L
50	2,0	30	8x4			872709 L
50	0,1	30	8x4			872705 L
50	0,2	30	8x4			872706 L
50	1,0	30	8x4			872708 L
50	0,2	30				000243 L
50	0,5	30				000244 L
50	1,0	30				000245 L
50	2,0	30				000246 L
50	3,0	30				000247 L
50	30	30				9209604 L
60	0,1	30	10x4			9250266 L
60	0,2	30	10x4			9250267 L
60	0,5	30	10x4			9250268 L
60	1,0	30	10x4			9250269 L
60	2,0	30	10x4			9250270 L
60	5,0	30	10x4			9250265 L
60	10,0	30	10x4			9250264 L
66	0,1	30	10x4	4/8/48		887476 L
66	0,2	30	10x4	4/8/48		887477 L
66	0,5	30	10x4	4/8/48		887478 L
66	1,0	30	10x4	4/8/48		887479 L
66	2,0	30	10x4	4/8/48		887480 L
66	3,0	30	10x4	4/8/48		887481 L
66	5,0	30	10x4	4/8/48		887482 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	B	Ø d	DKN	NL		Ident-No.
66	10	30	10x4	4/8/48		887483 L
90	1,0	30				000311 S
90	3,0	30				000313 S
100	0,1	30				000320 C
100	0,2	30				000321 C
100	0,5	30				000322 C
100	1,0	30				000323 C
100	2,0	30				000324 C
100	3,0	30				000325 C
175	0,1	30				000458 C
175	0,2	30				000459 S
175	0,5	30				000460 S
175	1,0	30				000461 C
70	0,1	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58		185405 L
70	0,2	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58		185406 L
70	0,5	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58		185407 L
70	1,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58		185408 L
70	2,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58		185409 L
70	3,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58		185410 L
70	4,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58		185411 C
70	10	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58		185412 L
70	25	35			4 Zwischenringe	170363 C
100	0,1	35				000326 S
100	0,2	35				000327 C
100	0,5	35				000328 C
100	1,0	35				000329 C
100	2,0	35				000330 S
100	3,0	35				000331 L
66	0,5	40		8/7/52		9209957 L
66	1,0	40		8/7/52		9215847 L
70	0,1	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58		185413 L
70	0,2	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58		185414 L
70	0,5	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58		185415 L
70	1,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58		185416 L
70	2,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58		185417 L
70	3,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58		185418 L
70	4,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58		185419 L
70	9	40				177308 C
70	10	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58		185420 L
70	12	40				162706 C
70	9	50				177309 C
70	10	50				163886 C
70	12	50				163887 C
120	0,1	40				000344 C
120	0,2	40				000345 C
120	0,5	40				000346 C
120	1,0	40				000347 C
120	2,0	40				000348 S
90	0,1	50				000314 L
90	0,2	50				000315 L
90	0,5	50				000316 L
90	1,0	50				000317 L
90	2,0	50				000318 L
90	3,0	50				000319 C
100	0,05	50		4/9/80		177019 C
100	0,1	50		4/9/80		176835 L
100	0,2	50		4/9/80		176836 C
100	0,5	50		4/9/80		176837 L
100	1,0	50		4/9/80		176838 L
100	2,0	50		4/9/80		176839 S
100	3,0	50		4/9/80		176840 S
90	0,05	60		3/9/74		177022 L
90	0,1	60		3/9/74		177023 L
90	0,2	60		3/9/74		177024 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	B	Ø d	DKN	NL		Ident-No.
90	0,5	60		3/9/74		177025 L
90	1,0	60		3/9/74		177026 L
90	2,0	60		3/9/74		177027 L
100	0,1	60				000332 C
100	0,2	60				000333 L
100	0,5	60				000334 C
100	1,0	60				000335 C
100	2,0	60				000336 S
100	3,0	60				000337 S
119	5,0	60				185365 L
119	39,5	60		6/9/100 + 2/9/100		185044 L
119,5	51	60		4/9/100	119,5x51x60 NL	179471 S
120	0,1	60		4/9/100		176830 L
120	0,15	60		4/9/100		177018 S
120	0,2	60		4/9/100		176831 L
120	0,5	60		4/9/100		176832 L
120	1,0	60		4/9/100		176495 L
120	2,0	60		4/9/100		176833 L
120	3,0	60		4/9/100		176834 L
130	4,2	60				182200 S
130	4,4	60				182202 C
130	4,5	60				182203 S
130	5,0	60				182208 S
160	0,1	60				000452 L
160	0,2	60				000453 L
160	0,5	60				000454 S
160	1,0	60				000455 L
160	2,0	60				000456 L
160	3,0	60				000457 S
115	1,0	80		4/10/100		009255 L
100	7,6	70				180940 L
100	11,4	70				180941 L
175	7,6	70				186163 S
175	11,4	70				181034 L
150	1,6	75		6/6,5/95		189542 L
120	0,1	80		4/9/100 + 2/6,5/90		177380 L
120	0,2	80		4/9/100 + 2/6,5/90		177381 L
120	0,5	80		4/9/100 + 2/6,5/90		177382 L
120	1,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90		177383 L
120	2,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90		177384 L
120	3,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90		177385 L
130	0,5	80				000450 S
145	0,2	80		4/12/100 + 4/9/120		552105 L
145	0,5	80		4/12/100 + 4/9/120		552106 L
145	1,0	80		4/12/100 + 4/9/120		552107 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

955521

Zwischenring-Sätze - 8-teilig für Frässpindeln

Hinweise

- für Frässpindeln
- 8-teilig bestehend aus: 2 Stück 5 mm, 1 Stück 8 mm, 1 Stück 10 mm, 2 Stück 16 mm, 1 Stück 25 mm, 1 Stück 40 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
50	125	30	160233 C
60	125	40	160234 C
[mm]	[mm]	[mm]	

955521

Zwischenring-Sätze - 9-teilig

Hinweise
- 9-teilig bestehend aus: 1 Stück 0,1 mm, 2 Stück 0,2 mm, 1 Stück 0,5 mm, 3 Stück 1,0 mm, 1 Stück 4,0 mm, 1 Stück 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
65	18	30	161797 L
70	18	35	161798 C
70	18	40	161799 C
[mm]	[mm]	[mm]	

995520

Zwischenringe für s-System - Homag

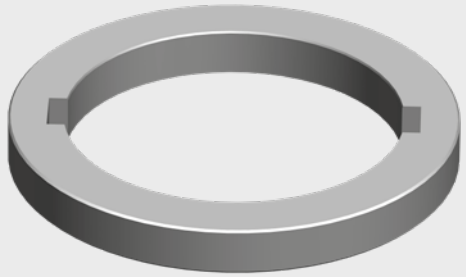
Hinweise
- für s-System - Homag

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
60	11	35	10x3,3	180647 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

Schablonenringe - Stahl

Produkt



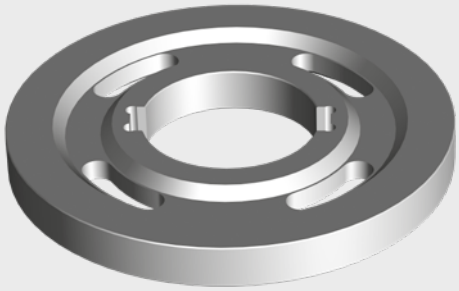
Hinweise
- Schablonenringe für Sägewerke
- weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
150	0,5	115	29x131	80370453 C
150	1,0	115	29x131	80370454 C
190	2,0	150	36,3x167	80383237 C
190	3,0	150	36,3x167	80383238 C
190	5,0	150	36,3x167	80383239 C
190	10,5	150	37x170	80387052 C
190	11,5	150	37x170	80387053 C
190	12,5	150	37x170	80387054 C
190	40,4	150	37x170	80387912 C
200	1,0	150	37x157,8	80291659 C
200	2,0	150	37x157,8	80291660 C
200	3,0	150	37x157,8	80291661 C
200	6,8	150	37x157,8	80404151 C
200	21,6	150	37x157,8	80291663 C
200	31,6	150	37x157,8	80291662 C
220	10,4	150	37x170	80283020 C
270	10	150	36,3x167	80363407 C
270	30	150	36,5x168	80386011 C
270	150	150	36,3x167	80354756 C
320	10,4	150	37x170	80283019 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

Schablonenringe - Aluminium, abgesetzt

Produkt



Hinweise

- Schablonenringe für Sägewerke
- weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
380 [mm]	37,7 [mm]	150 [mm]	37x170 [mm]	80187182 S

955521

Zwischenring-Sätze - 4-teilig

Hinweise

- 4-teilig bestehend aus: 1 Stück 0,1 mm, 1 Stück 0,2 mm, 2 Stück 0,3 mm

Ø D	B	Ø d	NL	Ident-No.
74 [mm]	0,9 [mm]	22 [mm]	2/4/42	80432858 L

955530

Reduzierringe

Hinweise

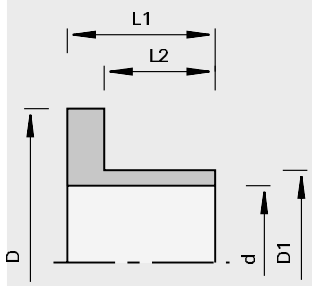
- die Bohrung kann nur dann reduziert werden, wenn eine direkte Spannung des Kreissägeblattes über Spannringe oder Flansche gewährleistet ist

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
20	1,6	12,7	1/2"	161946 C
20	1,6	16		161945 L
22	2,0	20		161887 L
22	4,0	20		161830 L
25	2,2	20		000104 L
30	1,4	15		000107 C
30	1,4	16		000111 L
30	1,4	20		000117 L
30	1,4	25		000125 C
30	1,8	15,1	19/32"	161949 S
30	1,9	16		000112 L
30	1,9	20		000118 L
30	2,0	20		016848 L
30	2,0	25		000127 C
30	2,2	15,88	5/8"	000110 C
30	2,2	16		000113 L
30	2,2	18		000114 L
30	2,2	20		000119 L
30	2,2	22		000120 L
30	2,2	25		000128 L
30	2,2	25,4	1"	000130 L
30	2,2	28		000132 L
30	3,0	25		000129 L
32	2,0	16		161886 L
32	2,2	16		000134 C
32	2,2	20		000135 C
32	2,2	22		010571 C
32	2,2	30		000137 L
35	1,0	30		000145 L
35	1,4	30		000146 S
35	1,9	30		000147 L
35	2,2	20		000138 C
35	2,2	24		000139 C
35	2,2	25		000142 C
35	2,2	28		000144 S
35	2,2	30		000148 L
35	2,2	32		000150 C
40	2,0	32		161962 L
40	2,2	20		000151 L
40	2,2	30		000153 L
40	2,2	35		000154 C
45	2,5	30		161831 L
50	2,2	30		000156 L
55	2,2	30		000159 C
60	2,2	30		000161 L
60	2,2	35		000162 L
60	2,2	40		000163 S
60	2,2	50		000164 C
60	2,8	30		010577 L
70	2,2	30		000166 S
80	2,2	30		000171 L
80	2,2	35		000172 C
80	2,2	50		000175 S
80	2,2	60		000177 S
80	2,2	70		000179 S
80	2,8	60		000178 C
[mm]	[mm]	[mm]	[zoll]	

956506

Reduzierbuchsen mit Bund

Zeichnung



Hinweise

I mit Bund

Ø D	Ø D1	Ø d	L1	L2	Ident-No.
60 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	24 [mm]	18 [mm]	168063 C

997500

Kugellager

Hinweise
I für Schaftwerkzeuge

	Abmessung	Ident-No.
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø12	167923 L
Kugellager	12,7x5x4,76	164920 L
Kugellager	13x5x4	185494 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø14	169314 L
Kugellager	15,9x5x6,35	164921 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø16	180985 O
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø18	180986 O
Kugellager	19x6x6	164922 L
Kugellager	Ø62x20x30	819384 O
Kugellager mit Anlaufring	19x7,5x6,35	164229 O
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø20	180987 O
Kugellager mit Anlaufring	21x7,5x6,35	170774 O
Kugellager mit Anlaufring	22x7,5x6,35	164228 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	22x7,5x8	180838 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø22	180988 O
	[mm]	

985720

Doppelmaulschlüssel

Abmessung	Ident-No.
9x11 DIN 3118	168672 S
11x13 DIN 3118	168670 S
14x17 DIN 3118	168671 S
SW10/13 DIN 895	171060 S
24x27 DIN 3110	009193 O

[mm]

985720

Einmaulschlüssel

Abmessung	Ident-No.
SW36 DIN 894	169296 C
SW41 DIN 894	169297 S
SW46x10 DIN 894	178760 L

[mm]

985720

Hakenschlüssel

Produkt	Hinweise
	l für Spannzangen-Futter

Abmessung	Ident-No.
40/42 DIN 1810	169298 L
45/50 DIN 1810	175851 L
58/62 DIN 1810	169299 L

[mm]

985300

Hakenschlüssel-Adapter für Drehmomentschlüssel

Produkt	Hinweise
	l für Spannzangen-Futter l Verwendung mit Drehmomentschlüssel Ident-No. 184890

Abmessung	Ident-No.
40/43 DIN 1810	186466 C
45/50 DIN 1810	186467 C
58/62 DIN 1810	186765 L

[mm]

985720

Stirnlochschlüssel

Hinweise



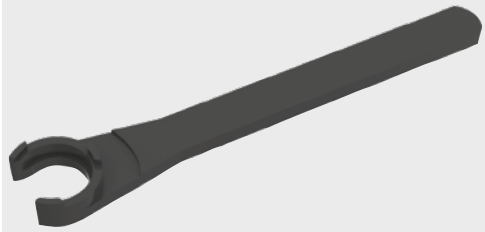
- Stirnlochschlüssel 14-100 mm mit Zapfen 5 mm, Lmax=215 mm
- zur kurzfristigen Fixierung von Füge-Fräsern mit Haltebohrungen auf der Welle, während der Montage von Befestigungsmittel

Abmessung [mm]	Ident-No.
14-100/5	187136 L

985720

Handspannschlüssel

Produkt



Hinweise

- für Spannzangen-Futter mit innenliegender Spannmutter

	Ident-No.
426E / ER 16	184878 L
470E / ER 32	184879 L
462E / OZ 25	184880 L

985300

Drehmoment Adapter für Drehmomentschlüssel

Produkt



Hinweise

- für Spannzangen-Futter mit innenliegender Spannmutter
- Verwendung mit Drehmomentschlüssel Ident-No. 184890

	Ident-No.
426 E / ER 16	184887 L
470 E / ER 32	184888 L
462 E / OZ 25	184889 L

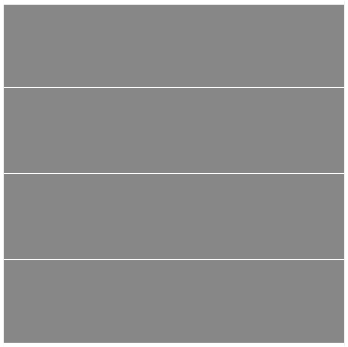
985300

Drehmomentschlüssel

Abmessung [mm]	Ident-No.
40-200 Nm	184890 L

985730

Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz

Produkt	Zeichnung	
		

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
	l Drehmomentschraubendreher mit festeingestelltem Anzugsmoment l mit griffigem 2K-Quergriff	l das Drehmoment ist fest eingestellt l Aufnahme mit Dauermagneten l ideal zum exakten Befestigen von Wendeschneidplatten nach vorgegebenem Anzugsmoment	l Auslieferung erfolgt ohne Bit

Abmessung	Ident-No.	
5,0 Nm	185292	L

[mm]

985730

Winkelschraubendreher für Innensechskant

Hinweise
l für Schrauben mit Innensechskant

Abmessung	Ident-No.	
SW2,5 DIN ISO 2936	009671	L
SW3 DIN ISO 2936	009672	L
SW4 DIN ISO 2936	009673	L
SW5 DIN ISO 2936	009674	L
SW6 DIN ISO 2936	009675	L
SW6x100	180383	O
SW8 DIN ISO 2936	009677	L
SW12 DIN 6911	177106	O

[mm]

985730

Schraubendreher mit Quergriff für Innentorx

Hinweise
l für Schrauben mit Innentorx
l mit Quergriff

Abmessung	Ident-No.	
T15x100	80504539	L
T15x100	9241068	L
T15x140	179145	L
T20x100	166092	L
T25x100	50933169	L
T30x100	80493627	L
T40x130	831404	C

[mm]

985730

Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant

Hinweise
- für Schrauben mit Innensechskant
- mit Quergriff

Abmessung		Ident-No.
SW2,5x100		168010 L
SW3x100		166090 L
SW4x100		166091 L
SW5x150		168703 L
SW6x200		167817 L

[mm]

985730

Schraubendreher mit Fahne für Innentorx

Hinweise
- für Schrauben mit Innentorx
- mit Fahne

Abmessung		Ident-No.
T7		167904 L
T8		166499 L
T9		164344 L
T15		163161 L

[mm]

985730

Winkelschraubendreher für Innentorx

Hinweise
- für Schrauben mit Innentorx

Abmessung		Ident-No.
T15	für Verstelleinheit Altendorf	181147 L

[mm]

985730

Schraubendreher mit Vierkantgriff für Innentorx

Hinweise
- für Schrauben mit Innentorx
- mit Vierkantgriff

Abmessung		Ident-No.
T9x60		173796 L
T15x80		171188 L

[mm]

985730

Schraubendreher mit Vierkantgriff

Hinweise
- mit Vierkantgriff

Abmessung		Ident-No.
8,0	für Vorschneider	053874 L

[mm]

985730

Schraubendreher mit Holzgriff

Hinweise
I mit Holzgriff

Abmessung		Ident-No.
9,0 [mm]	für Zerspaner	011088 L

985200

Einstelllehren

Abmessung	Ident-No.
0,3	055883 L
0,5	50570583 L
0,7	056096 L
0,8	50570581 L
1,0	011103 L
1,8	50570582 C
[mm]	

997800

Magnetanschlag

Abmessung	Ident-No.
0,0	016613 L
0,5	166093 L
1,0	166094 L
[mm]	

985710

Ballhämmer einseitig

Produkt



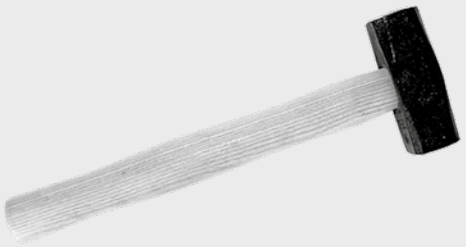
Hinweise
I Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht	Ident-No.
0,5	186268 S
0,75	186269 S
1,0	186270 S
1,25	186271 S
1,5	186272 S
1,75	186273 S
2,0	186274 S
2,25	186275 S
2,5	186276 S
3,0	186277 S
[kg]	

985710

Ballhammer doppelseitig

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht [kg]	Ident-No.
0,5	186257 S
0,75	186258 S
1,0	186259 S
1,25	186260 S
1,5	186261 S
1,75	186262 S
2,0	186263 S
2,25	186264 S
2,5	186265 S
3,0	186266 S
3,5	186267 S

985710

Kreuzhämmer

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht [kg]	Ident-No.
0,5	186278 S
0,75	186279 S
1,0	186280 S
1,25	186281 S
1,5	186282 S
1,75	186283 S
2,0	186284 S
2,25	186285 S
2,5	186286 S

985710

Schrubberhämmer

Produkt



Hinweise

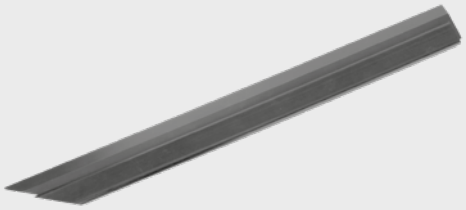
| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht [kg]	Ident-No.
0,5	186287 S
0,75	186288 S
1,0	186289 S
1,25	186290 S
1,5	186291 S
1,75	186292 S
2,0	186293 S
2,25	186294 S
2,5	186295 S

985300

Richtlineale

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gesamtlänge [mm]	Ident-No.
150	186296 S
200	186297 S
300	186298 S
400	186299 S
500	186300 S
600	186301 S
800	186302 S

985300

Messuhren

Produkt



Ident-No.

186304 O

985300

Flankenmessuhren

Produkt



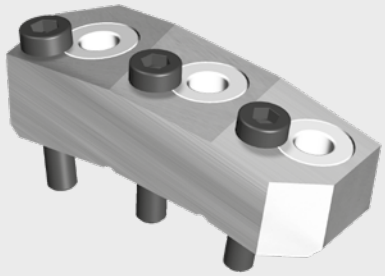
Ident-No.

186303 O

997600

Bohrvorrichtung für p-System Eckenfräser

Produkt



Zeichnung

Maschine / Anwendung

- Bohrvorrichtung zur Reparatur von p-System Eckenfräser

Ausführung

- mit Positionierschrauben

Vorteile

- schnelle und einfache Positionierung auf dem Eckenfräser
- stabile Führung des Bohrers

Hinweise

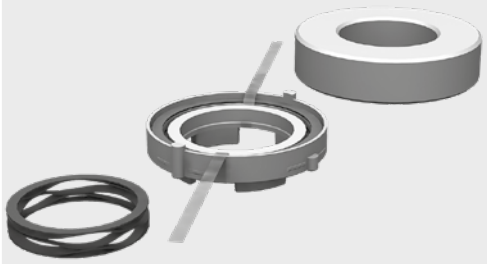
- zugehöriges Reparatur-Set bestehend aus: Gewindeeinsätze, Spiralbohrer, Handgewindebohrer, Einbauspindel, Zapfenbrecher (Ident-No. 185881)

	Ident-No.
für Ø D=360 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	186440 S
für Ø D=360 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	186441 S
für Ø D=402 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	186444 S
für Ø D=402 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	186445 S
für Ø D=360 mm links und Kernloch d=5,5 mm	186442 S
für Ø D=360 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	186443 S
für Ø D=402 mm links und Kernloch d=5,5 mm	186446 S
für Ø D=402 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	186447 S

997800

Wartungskit für Kanten-Abrund-Fräser - flexClick - Homag

Produkt



Zeichnung

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate MF50, MF60
- zur Wartung der Kanten-Abrund-Fräser - flexClick

Ausführung

- Wartungskit bestehend aus: Verstellmechanik, Wellenfeder, Reinigungsanleitung, Betätigungsring

Vorteile

- Wartung kann eigenständig vom Anwender durchgeführt werden

Hinweise

- Ident-No. 186981 rechts zur Verwendung bei rechtsdrehenden flexClick Werkzeugen
- Ident-No. 186982 links zur Verwendung bei linksdrehenden flexClick Werkzeugen
- die Wartung kann durch den Andwender selbst oder durch den LEUCO Service durchgeführt werden
- VIDEOLINK: www.leuco.com/maintenance/flexclick

		Ident-No.
Wartungskit flexClick	für flexClick Kanten-Fräser mit Drehrichtung rechts	186981 L
Wartungskit flexClick	für flexClick Kanten-Fräser mit Drehrichtung links	186982 L

1 Bestellangaben

1.1 Katalog-Werkzeuge

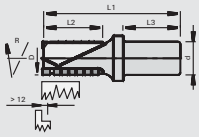
Durch die Angabe der Ident-No. ist das Werkzeug eindeutig beschrieben.

Die zusätzlichen Angaben von Class-No., Abmessungen, Drehrichtung und Schneidstoff erhöhen den Informationsgehalt und vermeiden Fehllieferungen im Falle einer fehlerhaften Ident-No.

Für Schaft- und Bohrungswerkzeuge ist nachfolgend je ein Beispiel aufgeführt.

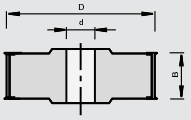
1.1.1 Schaftwerkzeuge

Bezeichnung:	LEUCODIA Schafträser
Class-No.:	229022
Ident-No.:	181475
Abmessungen:	25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)
Drehrichtung:	R (Rechtsdrehend)
Zähnezahl	Z3+3
Schneidstoff:	DP (Polykristalliner Diamant)
Vorschubart:	MEC



1.1.2 Bohrungswerkzeuge

Bezeichnung:	Falz-Messerkopf
Class-No.:	120255
Ident-No.:	167048
Abmessungen:	125 x 50 x 30 (D x B x d)
Doppelkeilnut:	DKN 12 x 5
Zähnezahl:	Z4+4 (Hauptschneiden+Vorschneider)
Schneidstoff:	HW (Hartmetall)
Vorschubart:	MAN



1.2 Sonder-Werkzeuge

Die schnelle Abwicklung von Anfragen und Aufträgen setzt detaillierte Angaben voraus.

1.2.1 Werkzeugdaten

- Werkzeugausführung (einteiliges, Verbund- oder zusammengesetztes Werkzeug)
- Durchmesser x Schnittbreite x Bohrung (Bohrungswerkzeuge)
- Durchmesser x Nutzlänge x Schaftabmessung (Schaftwerkzeuge)
- Zähnezahl
- Profiltiefe
- Drehrichtung
- Drehzahl
- Vorschubgeschwindigkeit
- Keilnutenabmessungen
- Schneidstoffsorte

1.2.2 Vorschubart

- Handvorschub (MAN)

- mechanischer Vorschub (MEC)

1.2.3 Drehrichtung

- rechtsdrehend [R]

- linksdrehend [L]

1.2.4 Werkstück

- Werkstoff: Massivhölzer, Holzwerkstoffe, Verbundwerkstoffe, Kunststoffe, NE-Metalle etc.

- Oberflächenbeschaffenheit des Werkstoffes: furniert, kunststoffbeschichtet, laminatbeschichtet, lackiert usw.

Bei Unklarheiten über die Werkstoffbeschaffenheit oder –eigenschaften können Muster des zu bearbeitenden Werkstoffes eingesendet werden.

1.2.5 Maschinendaten

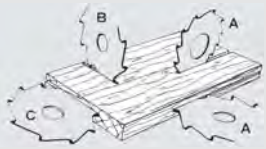
- Fabrikat und Type
- Drehzahlbereich
- installierte Antriebsleistung
- max. Werkzeugabmessungen
- Schnittstelle
- Vorschubart usw.

1.2.6 Lage des Werkstückes zum Werkzeug

- Auflagefläche und Bezugskante des Werkstückes
- Vorschubrichtung

1.2.7 Faserschnittrichtung

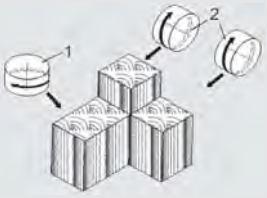
Nuten im fasergerichteten Werkstoff Holz



A längs zur Faserrichtung
B quer zur Faserrichtung
C über Hirnholz

Längs oder quer zur Faser stirnseitig

(1)
- Werkstücklage waagrecht zur Arbeitsspindel
- Vorschubrichtung quer zum Faserverlauf
- Arbeitsspindel parallel zur Faserrichtung
- Umfangsschneide faserparallel
- Stirn- oder Flankenschneide senkrecht zur Faser
- Keine Vorspaltwirkung



Beim Falz- und Nutfräsen führen die Flanken- oder Nebenschneiden den Trennschnitt aus.

(2)
- Werkstücklage senkrecht zur Arbeitsspindel
- Vorschubrichtung quer zum Faserverlauf
- Umfangsschneide über Hirn zur Faser
- Flanken- oder Nebenschneide faserparallel
- Keine Vorspaltwirkung

Beim Füge-, Falz- und Nutfräsen führen die Umfangsschneiden die Hauptarbeit aus.

1.2.8 Einsatzrichtung

Gegenlauf
Gleichlauf

1.2.9 Profilangaben

Aus Profilskizzen oder Profilzeichnungen muß eindeutig zu ersehen sein, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt ist.
Auf Werkstückmuster oder Zeichnungen bitte Auflageseite, Drehrichtung, Abmessungen und Einsatzbedingungen angeben.

1.2.10 Hinweis für Fase-, Falz- und Profilwerkzeuge

Wenn keine besonderen Bestellangaben vorliegen, wird bei Fase-, Falz- und Profilwerkzeugen stets wie folgt geliefert:
Rechtslauf und großer Durchmesser bzw. Vorschneider oben.



2.1 Werkzeuge

Einteilige Werkzeuge (Vollhartmetall- / Vollstahlwerkzeug)

Werkzeuge ohne verbundene oder lösbare Teile; der Körper und die Schneidteile bestehen aus einem Stück.



Verbundwerkzeuge (mit Schneidplatten bestücktes Werkzeug)

Werkzeuge, bei denen die Schneidteile (Schneidplatten) mit dem Körper durch Stoffhaltung, wie z.B. Schweißen, Weichlöten, Hartlöten, unlösbare Verbindung, usw. fest verbunden sind.



Zusammengesetzte Werkzeuge

Werkzeuge, bei denen ein oder mehrere Schneidteile (wechselbare Schneidplatten, Messer) in einem Körper durch lösbare Spannelemente auswechselbar eingesetzt sind. Die Schneidteile können dabei in einteiliger oder Verbundausführung hergestellt sein.



Werkzeugsatz

mehrere Einzelwerkzeuge, die zusammen auf einem Werkzeugträger aufgespannt und dafür ausgelegt sind, wie ein Werkzeug zu arbeiten.



Werkzeugkombination

Einheit, die aus mehreren losen Werkzeugen besteht, die in unterscheidlicher Reihenfolge miteinander verbunden oder in unterscheidlicher Lage axial verstellbar angeordnet werden können.



2.2 Tragkörper

Die Tragkörper werden aus solchen Werkstoffen hergestellt, dass sie den zu erwartenden Kräften oder Beanspruchungen bei Verwendung standhalten. Hierzu werden Stahl- und Aluminiumwerkstoffe eingesetzt. Für Schaftwerkzeuge stehen ergänzende Werkstoffe zur Verfügung.

2.3 Vorschubarten (nach EN 847-1)

2.3.1 Handvorschub (MAN)

Das manuelle Halten und/oder Führen des Werkstückes oder von Maschinenelementen mit Werkzeugen. Als Handvorschub gilt auch die Verwendung eines von Hand bedienten Schiebeschlittens, auf dem das Werkstück von Hand aufgelegt oder eingespannt wird und die Verwendung von abnehmbaren Vorschubapparaten.

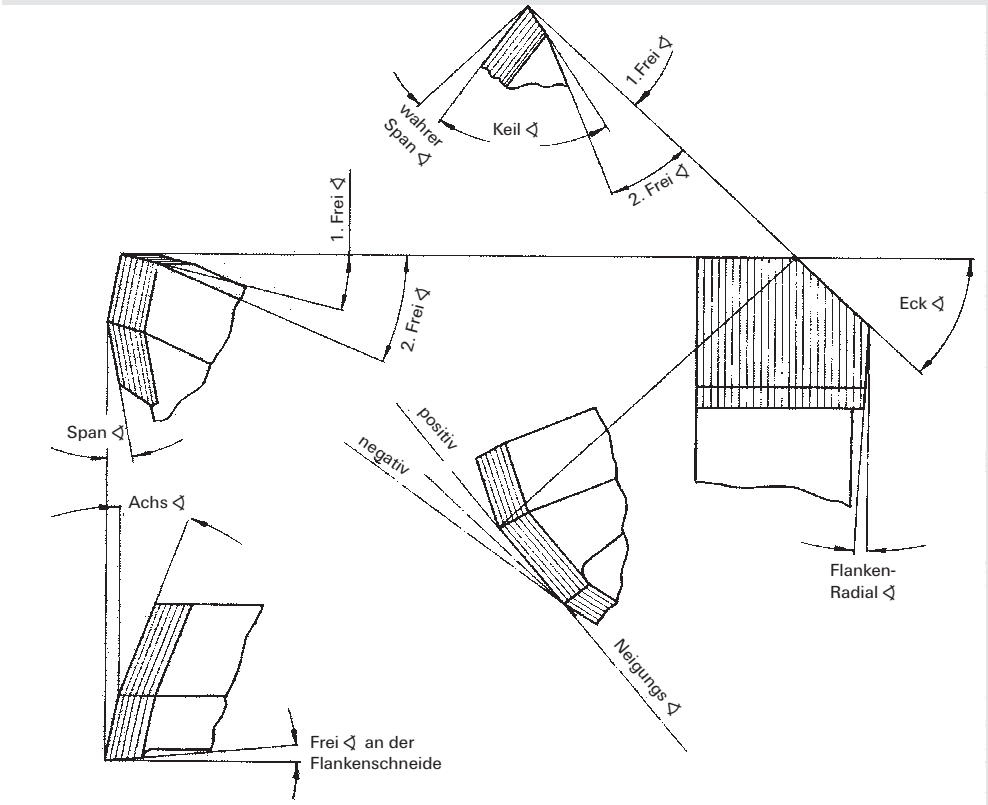
2.3.2 Mechanischer Vorschub (MEC)

Ein Vorschubmechanismus für das Werkstück oder Werkzeug, der in die Maschine integriert ist und mit dem das Werkstück oder Maschinenelement mit Werkzeug während der Bearbeitung mechanisch gehalten und geführt wird.

2.4 Hinweis zu den Tabellen und Diagrammen

Die Bearbeitungsparameter zur Bearbeitung von Holz und Holzwerkstoffen werden von einer Vielzahl von Einzelfaktoren (z. B. von der Struktur und Zusammensetzung des Werkstückstoffs, den Maschinenparametern) maßgeblich mitbestimmt. Im konkreten Bearbeitungsfall kann es daher zu Abweichungen zu den in Tabellen und Diagrammen gemachten Angaben kommen.

2.5 Winkelbezeichnungen und Schneidengeometrien



Durchmesser D [mm]

Schnittbreite B [mm]

Spanwinkel [°]

Keilwinkel [°]

Achswinkel [°]

Eckwinkel [°]

3 Formeln, Richtwerte und Wissenswertes

Schneiddurchmesser D [mm]	$D = (1000 \times 60 \times v_c) / (n \times \pi)$
Drehzahl n [min^{-1}]	$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$
Messerschlagtiefe t [mm]	$t = f_z^2 / (4 \times D)$
Mittlere Spandicke h_m [mm]	$h_m = f_z \times \sqrt{(a_e/D)}$
Schnittgeschwindigkeit v_c [m/s^{-1}]	$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$
Schnitttiefe a_e [mm]	
Vorschubgeschwindigkeit v_f [m/min^{-1}]	$v_f = f_z \times n \times z / 1000$
Zahnvorschub pro Zahn f_z [mm]	$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$
Zähnezahl z	$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$

Aus Gründen der Arbeitssicherheit (Lärmemission, Rückschlaggefahr) sollten Werkzeuge für die Vorschubart Handvorschub (MAN) immer mit einer Schnittgeschwindigkeit zwischen 40 – 70 m/s betrieben werden werden.

4 Schneidstoffe

4.1 Allgemeines

Für die Holzbearbeitung sind in der Branche folgende Schneidstoffe im Einsatz:

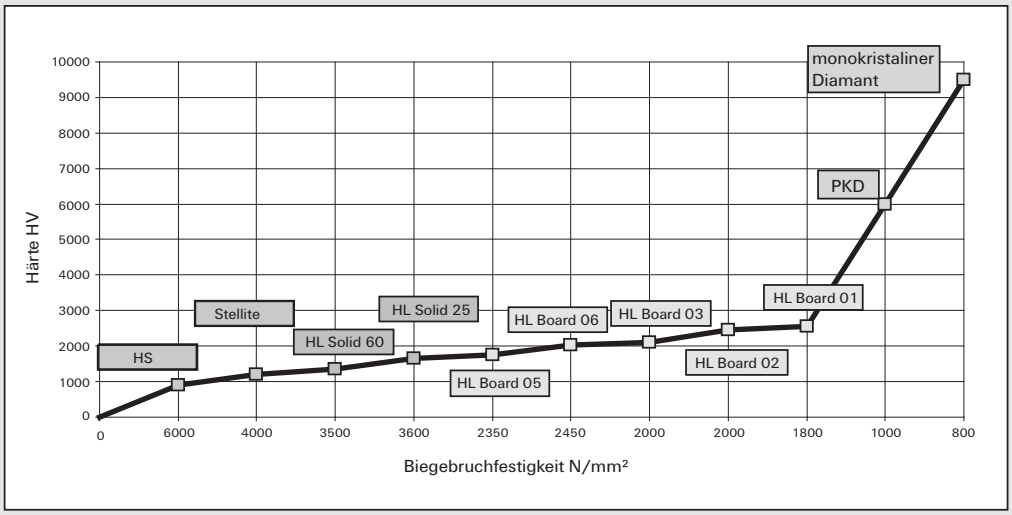
SP Legierter Werkzeugstahl
HL Hochlegierter Werkzeugstahl
HS Hochleistungs-Schnellschnittstahl
HW Unbeschichtetes Hartmetall auf Wolframkarbid-Basis
HC Beschichtetes Hartmetall
ST Gußlegierung auf Kobalt-Basis
DP Polykristalliner Diamant
DM Monokristalliner Diamant

Die Vielzahl der zu bearbeitenden Werkstoffe und die einzelnen Bearbeitungsarten stellen unterschiedliche Anforderungen an die Werkzeugschneide, somit an den Schneidenwerkstoff und die Schneidengeometrie.

Beim Weichholz ist z.B ein kleiner Spanwinkel erforderlich, bei der Spanplatte muß die Schneide extrem verschleißfest sein.

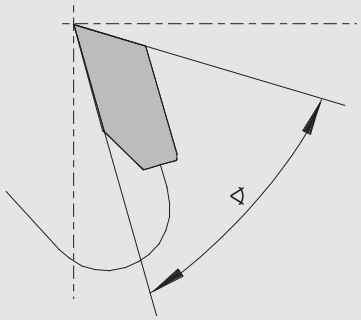
Ein optimaler Schneidstoff wäre also ein Schneidstoff, der zäh und hart ist.

Die Grafik zeigt die Härte und die Biegebruchfestigkeit der gängigen Schneidstoffe.



Hieraus läßt sich schließen, daß der Anstieg der Härte zwangsläufig mit einem Abfallen der Biegebruchfestigkeit verbunden ist. Oder mit anderen Worten: „Ein harter Schneidstoff braucht einen großen Keilwinkel."

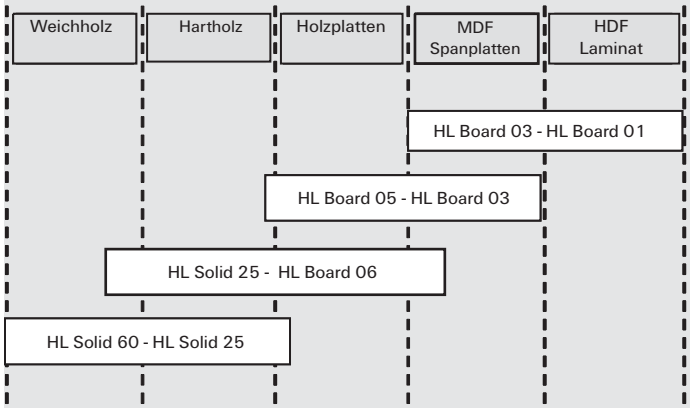
DP: ∢ = 60° - 70°
HW: ∢ = 45° - 55°
ST: ∢ = 40° - 50°
HS: ∢ = 35° - 45°



4.2 Einsatzgebiete der unterschiedlichen Schneidstoffe

4.2.1 Hartmetall-Schneidstoffe (HW, HC)

Hartmetall-Schneidstoffe sind für den Einsatz in Weich-, Hart- und Schichthölzern sowie Holzwerkstoffen bestimmt.



Das Spektrum der Hartmetallsorten geht von HL Board 01 bis HL Solid 60. Die Sorten HL-Board sind sind hart und verschleißfest – die Sorten HL Solid sind zäher und können einen kleineren Keilwinkel aufweisen.

4.2.2 Diamant-Schneidstoffe (DP)

Diamant-Schneidstoffe finden ein breites Anwendungsspektrum (von Harthölzern bis zur Laminatdeckschicht).

Die eingesetzten DP-Sorten stammen ausschließlich von namhaften Schneidstoffherstellern, die eine gleichbleibend hohe Schneidstoffqualität gewährleisten.

Vorrangig werden die nachfolgenden Sorten eingesetzt:

	fein	mittel	grob
Vorteile	l gute Verschleißfestigkeit gegen Abrieb l ausgezeichnete Oberflächenbeschaffenheit l erstklassige Schneidenschärfe, lange Standzeiten	l ausgezeichnete Verschleißfestigkeit l hohe Schneidenschärfe l mäßige Schlagfestigkeit	l extrem hohe Verschleißfestigkeit l etwas geringere Schlagfestigkeit und Belastbarkeit
Anwendungsbereich	l für mäßig abrasive Werkstoffe	l universell einsetzbar	l für extrem abrasive Werkstoffe

4.2.3 Monokristalliner Diamant (DM)

Monokristalliner Diamant wird aufgrund seiner hohen Sprödigkeit und hohen Härte bei homogenen und extrem abrasiven Werkstoffen eingesetzt. Anwendungsbereiche sind beispielsweise Laminatdeckschichtbearbeitung und transparente Kunststoffe.

4.2.4 Gusslegierung auf Kobalt-Basis (ST, Stellite)

Stellite ist der ideale Schneidstoff für die Bearbeitung von feuchten Hölzern.

4.2.5 Hochleistungs-Schnellschnittstahl (HS) und Beschichteter Hochleistungs-Schnellschnittstahl

Hochleistungs-Schnellschnittstahl wird für die Bearbeitung von Weich- und Harthölzern gewählt.

Für spezielle Anwendungsfälle stehen weitere Schneidstoffe (z. B. CVD) und Beschichtungen (z. B. topcoat) zur Verfügung.

5 Werkstoffe

Übersicht

Massivhölzer	Weichhölzer	
	Harthölzer	
	Exotenhölzer	
	Furniere	
Holzwerkstoffe	Schichthölzer	Sperrholz etc.
	Spanwerkstoffe	Spanplatten
	Faserwerkstoffe	MDF etc.
	Schichtstoffe	HPL, CPL, Trespa, Multiplex etc.
	Holzwolle	Heraklith etc.
Kunststoffe	Thermoplaste	PA, PE, PMMA etc.
	Duroplaste	Pertinax®, Restitex® etc.
	Faserverstärkte Kunststoffe	CFK, GFK etc.
	Polymergebundene Kunststoffe	Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® etc.
Verbundwerkstoffe	Massivholz beschichtet mit	HDF, MDF, Furnier
	Holzwerkstoffe beschichtet mit	HPL, Kork etc.
	Gips-Platten	
	Gipskartonplatten	
	Zementgebundene Platten	
	Mineralwolle-Platten	
	Kunststoffe mit Metallen (Alucobond® etc.)	
NE-Metalle	Rein-Aluminium	
	Al-Mg-Cu	
	Al-Si-Legierungen	

® Marken unterschiedlicher Schutzrechtsinhaber

Werkzeug-Checkliste

Muss-Merkmale bei Sonder-Werkzeuge

	Sägen / Zerspaner	Fräser Bohrung	Zinkenfräser	Fräser Schaft	Bohrer / Senker	Profil-Wechselplatten
Maschinendaten						
Flanschdurchmesser	●					
Wellendurchmesser	●	●	●			
Lage der Welle	●	●	●	●		
Drehzahl [n]	●	●	●	●		
Vorschubgeschwindigkeit [Vf]	●	●	●	●	●	
Vorschubsart [MEC / MAN]	●	●	●	●		
Spannsystem [z.B. TRIBOS, ps-System]	●	●	●	●	●	●
Bearbeitungsdaten						
Werkstoff	●	●	●	●	●	●
Geforderte Schnittgüte	●	●	●	●	●	●
Schnittrichtung [längs, quer, ...]	●	●		●		
Einsatzart [Gleichlauf (GLL), Gegenlauf (GGL)]	●	●		●		
Ausführung	●					
Werkzeugdaten						
Produkthauptgruppe [PHG]	●	●	●	●	●	●
Einzel / Satzwerkzeug	●	●	●	●	●	●
Außendurchmesser [D]	●	●	●	●	●	●
Schnittbreite [B]	●	●	●	●		
Bohrungsdurchmesser 1, Schaftdurchmesser 2 [d]	●1	●1	●1	●2	●2	
Zahnzahl [Z], Angabe Messerkopf 1	●	●	●	●	●	●1
Achswinkel	●	●		●		
Räumer 1, Vorschneider 2	●1	●2		●2	●2	
Nebenlöcher [NL]	●	●				
Schneidstoff	●	●	●	●	●	●
Keilnut [KN], Doppelkeilnut [DKN]	●	●	●			
Bohrschneide, Stirnschneide				●		
Skizze						
Skizze	●	●	●	●	●	●
Werkstück-Abmessung	●	●	●	●	●	●
Drehrichtungspfeil	●	●	●	●	●	

Werkzeug-Checkliste

Muss-Merkmale bei Anfrage eines Sonder-Werkzeuges

Datum: _____

Verkäufer-Nr. _____ Angebots/Auftrags-Nr. _____

Kunde _____

Anschrift _____

Ansprechpartner _____ Tel.: _____ Fax: _____

KD-Nr. _____ E-Mail: _____

Maschinendaten

Maschine _____ Type _____

Flansch-Ø [mm] _____ Drehzahl [min-1]: _____ Spannsystem _____

Wellen-Ø [mm] _____ Lage der Welle O horizontal O vertikal O schwenkbar Winkelangabe[°] _____

Vorschubsart: O mechanisch O manuell Vorschub [m/min]: _____

Bearbeitungsdaten

Werkstoff _____ Einsatzart: O Gegenlauf O Gleichlauf

Schnittgüte O Zuschnitt O Fertigschnitt O Vorfräsen O Fertigfräsen

Schnittrichtung O längs O quer O Hirnholz O Kontur O Bohren

Profil wie Ident-No. O Skizze O Holzmuster O Werkzeugmuster O Kundenzeichnung

Ausführung Zerspaner O Folding O Stufen O Kreisrund O Doppel-Zerspanen O Ritzen / Zerspanen

Werkzeugdaten

Werkzeug-Art _____ PHG _____ Class-No. _____

O Einzelwerkzeug O Werkzeug-Satz O Verschraubt O Verstiftet

Ø D [mm] _____ B [mm] _____ Ø d [mm] _____ Naben-Ø [mm] _____

Z [St.] ____ Räumer [St.] ____ Vorschneider [St.] _____ O Bohrschneide O Stirnschneide

KN [mm] _____ DKN [mm] _____ NL [mm] _____ Teilkreis [mm] _____

Achswinkel O Ja O Nein Spanwinkel [°] _____ WPL-Auslaufswinkel [°] Angabe Messerkopf _____

Schneidstoff O HS O Stellit O HW O DP Schneidstoff-Qualität _____

Skizze

482-01.0705



LEUCO DIENSTLEISTUNGEN

Einzigartige Prozessoptimierung aus einer Hand.

Bei den Marktführern in der Werkzeugbranche gibt es heute keinen reinen Werkzeughersteller mehr. Die Integration von Werkzeug, Systemkomponenten und Dienstleistungen hin zum Lösungsanbieter gewinnt an Bedeutung.

LEUCO ist der Anbieter mit der prägnantesten Komplettlösung für seine Kunden und unterscheidet sich im Markt im Vergleich zu vielen anderen Anbietern.

DAS LEUCO-DIENSTLEISTUNGSPAKET UMFASST MEHRERE STUFEN.

Ziel des strukturierten Dienstleistungskonzeptes von LEUCO ist, gemeinsam mit dem Kunden ein Optimum im Fertigungsprozess zu erreichen.

LEUCO LEASING

Das zweite Angebot aus dem LEUCO-Dienstleistungspaket befasst sich mit den Abrechnungsmodellen der Werkzeuge. Hierunter fällt beispielsweise die Leasingabwicklung oder das Konsignationslager.

LEUCO FARBCODIERUNG

Je nach Dienstleistungsbedarf des Kunden, kann er ferner aus dem LEUCO-Dienstleistungspaket eine Optimierung in seinen Produktionsprozessen in Anspruch nehmen. Speziell durch die Visualisierung mit der Farbcodierung wird beim Kunden eine deutlich bessere Transparenz im Werkzeughandling geschaffen.

VERNETZTE WERKZEUGE

LEUCO ist Partner für die Plattformen der Maschinenhersteller. So ist beispielsweise Twinio die digitale Werkzeug- und Materialverwaltungs-App von tapio, die LEUCO unterstützt. Sie gibt Transparenz und erlaubt den Zugriff auf digitale Werkzeugdaten von LEUCO. Und twinio gibt Antworten u.a. auf die Fragen, welche Werkzeuge habe ich in meinem Unternehmen, wo befindet sich eigentlich welches Werkzeug bzw. welche Grundmaße hat mein Sägeblatt? Zusätzlich können twinio-Nutzer individuelle Daten pro Werkzeug speichern und z. B. die Laufmeterleistung eines Sägeblattes.

Nachdruck, Vervielfältigung und Übersetzung, auch auszugsweise, sind nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit Quellenangabe gestattet.

Änderungen im Interesse der technischen Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung. Dieser Katalog ersetzt sämtliche vorhergehenden Ausgaben.

Stand 11/2025

© copyright by Leuco AG, 2025

01

Kurzbezeichnungen der Schneidstoffe

NEU - nach ISO	Bedeutung	Alte Bezeichnung
SP	Legierter Werkzeugstahl (mind. 0,6% C und nicht mehr als 5 % Legierungsbestandteile)	SP
HS	Hochlegierter Werkzeugstahl (mehr als insgesamt 12 % Legierungsbestandteile Mo, V, Co)	HSS
ST	Gusslegierung auf Kobalt-Basis, z.B. Stellite	Stellite
HW	Unbeschichtetes Hartmetall	HM
VHW	Vollhartmetall	VHM
DP	Polykristalliner Diamant	DIA

02

Werkzeugattribute

Kurzform	Bedeutung
NL	Nebenlöcher
KN	Keilnut
DKN	Doppelkeilnut
n	zulässiger Drehzahlbereich
n max	maximale Drehzahl
U min-1	Umdrehung pro Minute
Vc	Schnittgeschwindigkeit
Vf	Vorschubgeschwindigkeit
Z	Zähnezahl

03

Vorschubarten

Kurzform	Bedeutung
MEC	mechanischer Vorschub
MAN	manueller Vorschub

04

Lieferkennzeichen

Kurzform	Bedeutung
&	Modifikation bzw. Montage von Lagerteilen
o	Kurzfristig ab Lager lieferbar
s	zeichnungsgebundene Fertigung
#	neue Type in Vorbereitung
$	Superstandard

Alle Ident-No. ohne Kennzeichnung sind ab Lager lieferbar.

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG erfüllt alle Anforderungen der ISO 9001:2015.
Die Zertifikatsnummer lautet 01 100 010679.

LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

www.leuco.com

