

LEUCO

**KATALOG
MASSIVHOLZ-PROGRAMM
SW 02**



**SÄGEN
HOBELN
PROFILIEREN
ZINKEN / VERBINDEN**

www.leuco.ch

ANWENDUNGSGEBIETE DER LEUCO WERKZEUGE IM "MASSIVHOLZ-PROGRAMM SW 02":



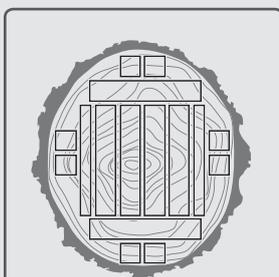
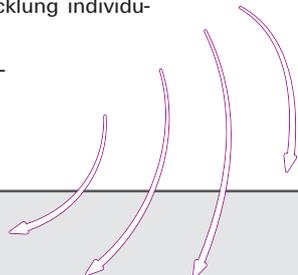
MASSIVHOLZ

LEUCO Werkzeuge finden ihren Einsatz in der gesamten Prozesskette der Holzbranche beim Sägen, Hobeln, Profilieren und Zinken/Verbinden.

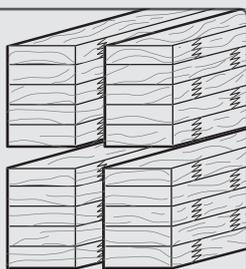
LEUCO ist Hersteller und Dienstleister.

Wir beraten Sie gerne: Ob bei der Auswahl des am besten geeigneten Werkzeugs aus dem Standard-Werkzeug-Sortiment oder bei der Entwicklung individueller Werkzeuge!

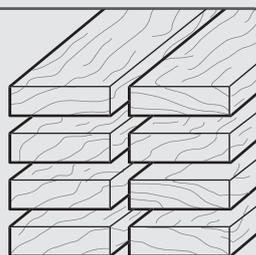
Wir legen Wert, für Ihre Anwendung und Ihren Maschinenpark die beste Lösung zu erarbeiten!



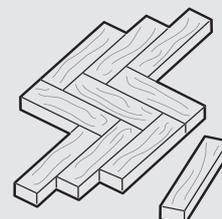
Sägewerk



Balken- und Zinkenware



Brett- und Hobelware



Parkett

IMMER AKTUELL: WERKZEUGE, ANWENDUNGSLÖSUNGEN, NEWS, TERMINE AUF UNSERER WEBSITE!



LEUCO.COM

MARKEN, AUF DIE SIE SICH VERLASSEN KÖNNEN

Messerköpfe



Universal-Messerkopf-System mit Standard-Grundkörper

LEUCO EcoPro

Flexibles Messerkopf-System mit direkter Messerspannung

LEUCO SetProfiler

Rückenverzahntes Messer-System mit großer Nachschärfzone



Hochleistungs-Messerkopf-System für kundenindividuelle Profile, absolut spielfreier und schneller manueller Messerwechsel



Hochleistungs-Diamant-Profil-Fräser für höchste Vorschubgeschwindigkeiten

Schneidstoffe, Beschichtungen und Systemwerkzeuge



LEUCO HW-Schneidstoffe

HL Solid®

LEUCO HW-Schneidstoffe für die Massivholzbearbeitung



Beschichtungen der Schneidkante, auf den Einsatzfall angepasst



Schaft- und Bohrwerkzeuge mit einem Achswinkel $\geq 55^\circ$ für die beste Schnittqualität, die derzeit am Markt erhältlich ist bei langen Standwegen; zusätzliche Anwendungsmöglichkeiten, die bisher als technisch unmöglich galten

**Über LEUCO
Highlights im SW 02**

Sägewerk

Spanen und Profilieren	3
Vorschnitt	12
Nachschnitt	15
Schablonenringe	17

Abbund-Technik

Sägen	21
Fräsen	23

Türen-Fertigung

Rahmenverbindungen	27
Türfüllungen	30
Türfutter	32
Drücker- / Schlüsseloch, Glasausschnitte	34
Schloßkasten, Stulp, Bohrungen	36

Weitere Bearbeitungen Sägen allgemein

Längsschnitt	41
Querschnitt	48

Zinken-Technik

Sägen-Zerspaner	53
Blockzinken	57
Scheibenzinken	63

Hobeln-Profilieren

Hobeln	69
Profilieren	77

Spannsysteme

Spannmittel mit HSK-Schaft für Bohrungs-Werkzeuge	103
--	-----

Ersatzteile

Sägezähne	109
Hobelmesser	110
Wende- und Wechselplatten	120
Richt-, Mess-, Spannmittel	126

LEUCO Schärfservice	129
----------------------------	------------

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 04/2019

MAGENTIFY WOOD PROCESSING LEUCO – DAS GANZE IM BLICK

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

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

Im engen Dialog mit unserer Branche entwickeln wir dafür hartmetall- und diamantbestückte Kreissägeblätter, Zerspaner, Bohrungs- und Schaftwerkzeuge, Bohrer, Wendeplatten sowie Spannmittel.



**„ES SIND DIE BEDÜRFNISSE
UNSERER KUNDEN, DIE ZU UNSEREN
INNOVATIONEN FÜHREN.**

**DER DIALOG MIT UNSEREN KUNDEN
IST DER SCHLÜSSEL.“**

Das Ziel: Die Prozesse unserer Kunden in der Bau-, Möbel- und Plattenindustrie, in Sägewerken und Innenausbaubetrieben zu optimieren sowie neue Chancen im Umgang mit der stets wachsenden Werkstoffvielfalt zu eröffnen. Ein umfassendes Beratungsangebot, unser Schärfservice in Herstellerqualität und zukunftsfähige Toolmanagementlösungen machen LEUCO zum ganzheitlichen Partner unserer Kunden für Werkzeuge.

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

LEUCO

Magentify Wood Processing



MASSIVHOLZBEARBEITUNG



SÄGEN

VERBINDEN

HOBELN

PROFILIEREN

RÜSTZEIT

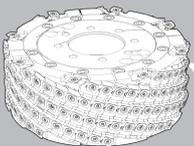
STANDZEIT

DURCHLAUFGESCHWINDIGKEIT

SCHNEIDENGEOMETRIE

LEISTUNG

p-SYSTEM



SCHNEIDSTOFF

SCHNEIDSTOFFKOMPETENZ



LEUCO SERVICE

REDUZIERUNG VON ABLAGERUNGEN

BESCHICHTUNG

QUALITÄT

RUNDLAUFGENAUIGKEIT



PRÄZISION

SCHNITTGÜTE

MESSERSCHLAGFREI

GLATTE OBERFLÄCHEN

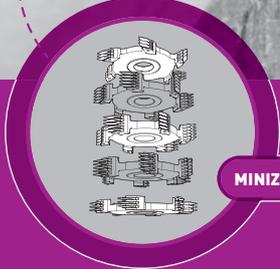
KUNDE: „Die Einsparung von Ressourcen und optimale Verwertung von Abfallprodukten ist in unserer Branche nicht nur ein netter Spareffekt sondern Teil des Gesamtgeschäftes. Unsere Produkte stehen oft am Beginn der Prozesskette. Liefern wir gute Qualität, profitieren davon die Weiterverarbeiter.“



LEUCO: „Diese Verantwortung nehmen wir mit unseren Werkzeugen sehr ernst. Der Maßstab beim Sägen, Zinken, Hobeln und Profilieren sind für uns hohe Rundlaufgenauigkeiten, lange Standwege, Reduzierung von Ablagerungen. So erreichen Sie die beste Qualität, niedrige Rüstzeiten, hohe Durchlaufgeschwindigkeiten und optimale ‚Abfallprodukte‘.“



- SÄGEN
- ZINKEN
- HOBELN
- PROFILIEREN

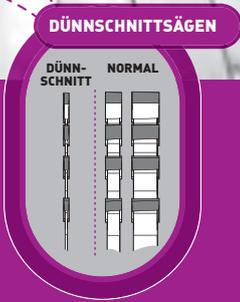


MINIZINKEN



POWER DIA PROFILER

- RESSOURCENEFFIZIENZ
- DÜNNE SCHNITTE
- SPANOPTIMIERUNG
- VERSCHNITTOPTIMIERUNG



DÜNN-SCHNITTSÄGEN

NEU!

LEUCO
TOP
COAT

STREIFENHOBEL-MESSER MIT „LEUCO TOPCOAT“- BESCHICHTUNG FÜR 3-FACHE STANDZEIT

Seit 2017 sind LEUCO Streifenhobel-Messer optional mit der noch jungen, aber bewährten Beschichtung „LEUCO topcoat“ erhältlich. Die 3-fach höheren Standwege gegenüber unbeschichteten Messern überzeugten die Anwender. Die neue „LEUCO topcoat“-Beschichtung bewirkt eine Antihaft-Wirkung der Hobelmesser und verhindert damit auch eine unerwünschte Erwärmung.

Die beschichteten Messer sind auf allen gängigen Hobelköpfen einsetzbar. Sie können problemlos ohne Beschädigung der Beschichtung nachgeschärft werden. Nach dem Schärfen kommen die Messer wieder auf den 3-fachen Standweg.

Bewährte Schicht

Seit rund zwei Jahren begeistert die „LEUCO topcoat“-Beschichtung auf Minizinkenfräsern durch ihre 3-fache Standzeit. Eingesetzt werden die beschichteten Zinkenfräser in Nadel- als auch Laubhölzern.

Durch die Beschichtung wird prinzipiell eine Verschleißminderung der Schneide erreicht. Die „LEUCO topcoat“-Beschichtung wird künftig für LEUCO ausdrücklich ein fester Bestandteil im Angebot für die Massivholzbearbeitungswerkzeuge sein.

HOCHLEISTUNGS-PROFIL-MESSERKOPF „ULTRAPROFILER PLUS“

Schneiden wechseln: manuell, schnell und mit höchster Präzision

Beim neuen **Hochleistungs-Messerkopf „UltraProfilier plus“** werden die Schneiden manuell aber dennoch mit höchster Präzision und schnell gewechselt. Mit der neuartigen Schneidplattenspannung positionieren sich die Messer nun spielfrei und selbständig. Für den Wechsel benötigt der Anwender lediglich einen Drehmoment-Schlüssel und maximal eine halbe Minute. Die Messer sitzen präzise und fest, die Sicherheit des Kopfes ist gewährleistet.

So erreicht der neue UltraProfilier plus eine Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s bei einer Vorschubgeschwindigkeit bis zu 120 m/min bei 6.000 U/min. Der Messerkopf mit seinem Alu-Grundkörper kommt zum Einsatz auf Doppelendprofilern und Kehlmaschinen, aber auch Tischfräsen und Bearbeitungszentren zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen. Messerkopfkörper und die Wechselplatten werden von LEUCO je nach Kundenanforderung mit Profiltiefen bis 26 mm individuell profiliert.



Der neue LEUCO Messerkopf „UltraProfilier plus“ erlaubt eine Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s. Dank einer neuen Spannung kann der Anwender den Messerwechsel manuell mit höchster Präzision durchführen.

ES DREHT SICH WAS

Die Premium-Holzhäuser „Nur-Holz“ fertigt Holzbauer Rolf Rombach mit dem „LEUCO surfCut“ Abbundkopf. Und das aus guten Gründen.

Vor neun Jahren ging es richtig los. Rolf Rombach startet die Produktion der „Nur-Holz“-Elemente für den gehobenen Hausbau. Das Neue daran: Alle vorgefertigten Elemente werden aus massivem Holz mittels Gewindestangen aus Buche leimfrei produziert. Es folgt: eine Erfolgsgeschichte. Der erfinderische Holzbauer ist dabei auch immer bestrebt, das Produktionsverfahren zu optimieren, weshalb Rombach den neuen Hochleistungs-Abbundkopf „LEUCO surfCut“ einsetzt.

Alles andere als Standard

Bei der Herstellung der Massivholzelemente von „Nur-Holz“ werden gehobelte Nut- und Federbretter in Kreuz- und Diagonallagen auf Montagetischen angelegt. Eine eigens konzipierte Maschine bohrt anschließend im definierten Raster Sacklöcher auf der Fläche und dreht die Vollholzgewindeschrauben ein. Über 1,7 Millionen zeigt das Zählwerk der Anlage mittlerweile an. Die Bauweise ist patentiert und liefert verwindungssteife Bauteile gänzlich ohne Klebstoff. Das Unternehmen Rombach Bauholz und Abbund GmbH hat sich seit dem zu einem der führenden Hersteller von Holzhäusern entwickelt. Das war ein langer und intensiver Weg vom kleinen Handwerksbetrieb zu einem der innovativsten Holzhausbauer mit inzwischen rund 70 Mitarbeitern. Denn „die Gewindeverbindung hält zwar deutlich besser als die sonst üblicherweise dafür eingesetzten Holzdübel, ist aber auch nicht so einfach herzustellen“, erklärt Rombach. Für die Herstellung der Holzschrauben hat Rombach selbst eine Maschine zum Gewindeschneiden konstruiert und umgesetzt. „Inzwischen haben wir eine zweite gebaut, die dreimal so schnell und dabei noch genauer arbeitet“, freut sich Rombach.

Einzigartigkeit muss man schaffen

Nach dem aussteifenden Verbinden auf der maßgeschneiderten Fertigungsanlage folgt ein entscheidender Bearbeitungsschritt. Die bis zu 2,90 x 8,60 m großen Elemente werden auf einem Hundegger-Portalbearbeitungszentrum flächig plan gefräst. Zum einen werden so die Überstände der Gewindestangen beseitigt, zum anderen wird die Fläche kalibriert, damit die andere Seite der Elemente später gleichmäßig geschliffen werden kann. Bei solch großen Formaten ist das ein zeitintensiver Prozess, neben den anderen Arbeitsschritten wie dem Formatieren, Falzen,

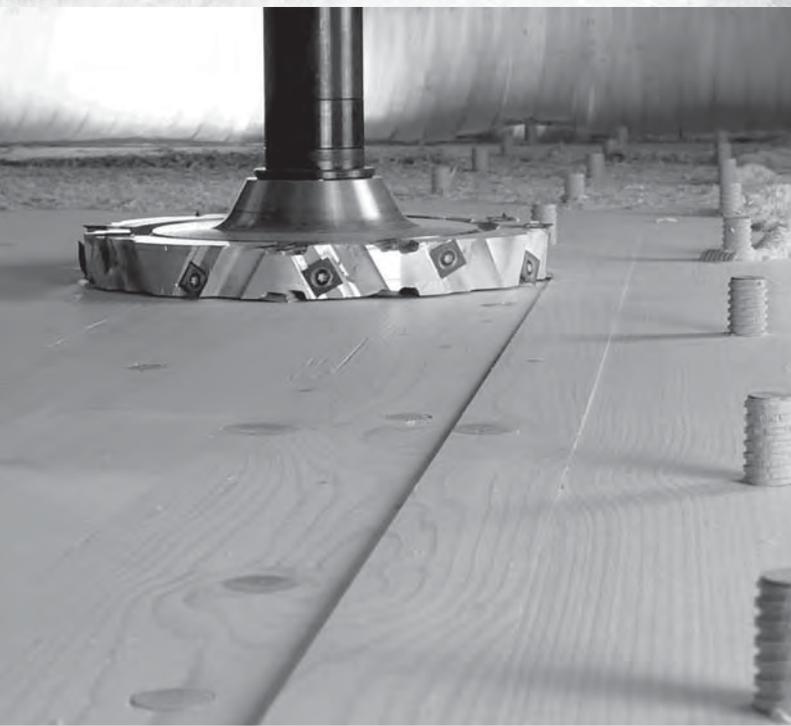
Nuten und Nachfräsen der Ausschnitte für Fenster und Türen. Diese Aussparungen werden schon beim Legen der Brettlagen auf dem Montagetisch berücksichtigt und müssen später so nur noch nachgefräst werden. Das rationelle Fertigungsverfahren der Elemente sorgt aber auch für zahlreiche Problemstellen beim Planfräsen der Wände. Denn bei jedem Vor- und Rücklauf des Walzenfräasers mit dem Zerspanen im Gleich- und Gegenlauf kommt es zu zahl-

»Mit dem neuen Walzenfräser können wir um die Hälfte schneller fahren, als mit den herkömmlichen Werkzeugen und erreichen so etwa 75% der maschinengebundenen, möglichen Vorschubgeschwindigkeit, gegenüber 50% mit anderen Werkzeugen«

ZIMMERMANN FRANK SCHMID

reichen Werkzeugein- und Austritten nicht nur an den Kanten, sondern gerade auch durch die Aussparungen für Fenster und Türen. Die Schnittgüte des Walzenfräskopfes ist dabei entscheidend, zumal dieser auch als Zapfenfräser, Nuter und Falzkopf dient. „Bei einer solchen Bearbeitung von Massivholz ist es oft so, dass es beim Fräsen im Gleichlauf zu Ausrissen beim Austritt des Werkzeuges kommt“, weiß Steffen Hampel, zuständig für Werkzeugentwicklung bei LEUCO. Diesen Herausforderungen hat sich das Unternehmen bei der Schaffung des Messerkopfes „LEUCO surfCut“ angenommen.

Was den Unterschied ausmacht ...



Der „surfCut“ Messerkopf wurde mit einem höheren Achswinkel gestaltet, die Wende-Schneidplatten sind größer und stabiler konzipiert. Zusammen mit den leicht gerundeten Schneidplatten führt dies zu einer deutlich besseren Qualität des Fräsergebnisses, längeren Standwegen bei einer gleichzeitig höheren Vorschubgeschwindigkeit.

Was den Unterschied ausmacht

„Gegenüber herkömmlichen Abbundköpfen, haben wir den Walzenfräser „surfCut“ mit größerem Achswinkel gestaltet und auch die Wende-Schneidplatten größer und stabiler konzipiert“, erklärt ein Produktmanager bei LEUCO. Zusammen mit den leicht gerundeten Schneidplatten führt dies zu einer deutlich besseren Qualität des Fräsergebnisses, längeren Standwegen bei einer gleichzeitig höheren Vorschubgeschwindigkeit. Kein Zufall, war Rombach der erste Anwender, der das Potenzial des verbesserten Abbundkopfes erkannt hat, zumal es bei der Werkzeugbestückung keine Abhängigkeit zum Maschinenhersteller gibt. Seit etwa eineinhalb Jahren arbeitet das Unternehmen mit dem „surfCut“ und spart dabei Zeit und Geld. „Mit dem neuen Walzenfräser können wir um die Hälfte schneller fahren, als mit den herkömmlichen Werkzeugen und erreichen so etwa 75% der maschinengebundenen, möglichen Vorschubgeschwindigkeit, gegenüber 50% mit anderen Werkzeugen“, weiß Zimmermann Frank Schmid aus Erfahrung. Erklären kann das Phänomen der Experte Steffen Hampel: „Die Werkzeuggeometrie ist optimiert auf den Einsatz für die Bearbeitung von Fichte und Tanne. Dabei werden relativ viele Äste zerspannt, also stirnseitig gefräst. Damit dies sauber geschehen kann, ist der Schnittdruck entscheidend. Und dieser hängt auch von der funktionierenden und schnellen Abführung der Späne aus dem Spanraum des Werkzeuges ab.“ Beim „surfCut“ ist der Spanraum größer und auch in der Form nach diesen Anforderungen entwickelt und optimiert worden. Dies verhindert ein Verklemmen von Astbruchstücken, was zu einem hohen Schnittdruck und in der Folge unsauberer Oberflächen führen würde. „Außerdem verhindern die großen Spanräume und die stabile Ausführung der Schneiden weitestgehend einen Schneidenbruch“, weiß Hampel.



Die Arbeit auf dem Portalbearbeitungszentrum von Hundegger wurde mit dem "LEUCO surfCut" von Holzbauer Rolf Rombach verbessert. Denn die Ansprüche seiner Kunden an die Oberflächengüte sind hoch und das Planfräsen der Elemente ist ein elementarer Arbeitsschritt, der mit dem neuen Werkzeug weniger Zeit beansprucht, im Bild Tobias Wehrle.

Alle vorgefertigten Elemente produziert Rombach in Oberharmersbach (Baden-Württemberg) aus massivem Holz leimfrei mittels Gewindestangen aus Buche. Die Bauweise ist patentiert und liefert verwindungssteife Bauteile gänzlich ohne Klebstoff.



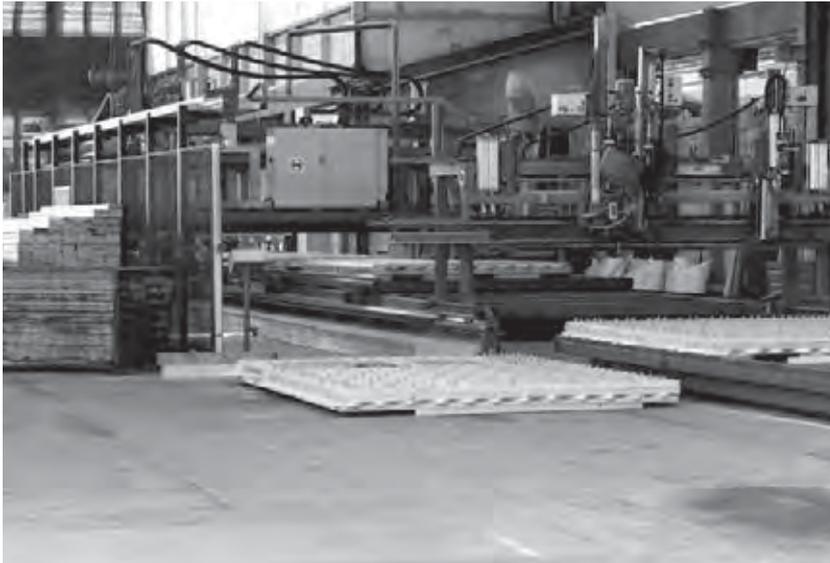
Von links: Firmeninhaber Rolf Rombach, die Zimmerer Frank Schmid und Reinhold Isenmann - Mehr Infos unter www.nur-holz.com



Kunden schauen genau hin

Der Einsatz des „surfCut“-Kopfes führt im Unternehmen zu geringeren Rüstzeiten. „War bei der Produktion im Zwei-Schicht-Betrieb früher ein Messerwechsel an jedem zweiten Tag nötig, reicht heute trotz höherer Vorschubgeschwindigkeit ein Drehen der Messer an jedem Dritten bis Vierten Tag aus“, so Schmid. Die reduzierten Stillstandzeiten und reibungslose Produktion freuen natürlich Unternehmenschef Rolf Rombach. Denn „die Qualitätsansprüche unserer Kundschaft hat deutlich zugenommen. Nicht umsonst suchen wir nach immer besseren Lösungen für jeden Arbeitsschritt und haben massiv in die Ausstattung des Maschinenparks investiert, wozu auch eine Schleifmaschine zur Oberflächenbearbeitung der Sichtseiten dient. Rund 95% der Elemente werden später nicht weiter beplankt. Unsere Kunden wollen das Holz sehen und das mit einer perfekten Oberfläche“, sagt Rombach. Deshalb sind die mit einfachen Fräs Werkzeugen erzeugten Oberflächengüten auch immer seltener ausreichend. Für Rombach ist es deshalb keine Frage. „Mit dem Werkzeug von LEUCO können wir schneller fahren, die Standwege sind länger und dabei erzielen wir ein sauberes Bearbeitungsbild“, so Rombach.





Ausschnitte für Fenster und Türen werden beim Legen der Brettlagen berücksichtigt und müssen später nur noch nachgefräst werden. Bei jedem Vor- und Rücklauf des Walzenfräasers mit dem Zerspanen im Gleich- und Gegenlauf kommt es zu zahlreichen Werkzeugein- und austritten. Mit dem LEUCO surfCut fräst Rombach mit 75% der möglichen Maschinen-vorschubgeschwindigkeit.

AUF EINEN BLICK – ABBUNDMESSERKOPF „LEUCO SURFCUT“ MIT FINISH-QUALITÄT

**Planen, Falzen, Zapfenfräsen oder Nuten: Der neue Abbund-
messerkopf „LEUCO surfCut“ begeistert Holzbaubetriebe und
Zimmereien.**

- | Sehr glatte, ausrissfreie Oberflächen - in der Regel selbst bei Ästen
- | Lange Standwege - bis zu vierfache Einsatzdauer
- | Große Spanräume kommen gut klar mit hohen Spanaufkommen, Äste verklemmen sich nicht im Spanraum
- | Weniger Rüstzeiten - neues Abbundkopfkonzept kommt mit weniger Messern für mehr Leistung aus
- | Einsetzbar auf allen Abbundzentren, unabhängig vom Maschinenhersteller



SPRECHEN
SIE UNS AN!

Markus ERKENBRECHER

Markus.Erkenbrecher@leuco.com



Boris WEINGART

Boris.Weingart@leuco.com



Markus SCHINDHELM

Markus.Schindhelm@leuco.com



Christian WEIGEL

Christian.Weigel@leuco.com



Sie erhalten bei uns Werkzeug-
Lösungen u.a. für Einschnitte in
nassen und gefrorenen Rohhölzern
und für Zinkenfräser mit verschie-
denen Schneidstoffen/Beschichtun-
gen für tragende und nicht tragen-
de Verbindungen u.v.m.

MIT NEUER GEOMETRIE ZUM ERFOLG

Neukonstruierter Fräser reduziert Ausrisse an der Austrittskante bei höherer Standzeit

Seit knapp zwei Jahren arbeitet man bei Abies Austria in Oberweis mit Keilzinkenfräsern von LEUCO, die man über Oertli bezieht. Zu Beginn der Zusammenarbeit setzt man sich das Ziel, die Ausrisse an der Austrittskante zu reduzieren und gleichzeitig die Standzeit der Fräser zu erhöhen. Mit Erfolg, wie man beim oberösterreichischen KVH-Produzenten zu berichten weiß.

„Die Oberfläche hat aufgrund der starken Ausrisse an der Austrittskante der Fräser nicht mehr unseren Vorstellungen entsprochen“, erklärt Abies Austria Geschäftsführer Günter Hessenberger. Daraufhin machte man sich auf die Suche nach einem Partner, der Abhilfe schaffen konnte. Gemeinsam mit Oertli, der Vertretung von LEUCO in Österreich, suchte man nach einer Verbesserung. Bei der Entwicklung des neuen Fräsersystems berücksichtigte der Werkzeughersteller die örtlichen Gegebenheiten, wie Taktzeit, verwendeter Leim oder Steuerungsparameter. Schließlich wollte man eine höhere Verarbeitungsqualität bei gleicher Produktionskapazität erzielen.

Neue Zahngeometrie

Das Projekt war in zwei Phasen gegliedert. Im ersten Schritt befasste man sich mit der Zahngeometrie, im zweiten entwickelte LEUCO eine neue Werkzeugbeschichtung. „Bei der Veränderung der Zahngeometrie stand im Vordergrund, den Eingriff der Schneide noch schnittiger zu machen“, erklärt Roman Edelhofer, Key Account Manager bei Oertli. Dabei berücksichtigte man ebenso, dass die neue Keilform eine ausreichende Klemmung für faserfreie Leime ermöglicht. Diese Leime werden bei Abies Austria eingesetzt, da sie kein Quellverhalten aufweisen und zudem die Standzeiten der Hobelmesser dadurch höher sind. „Nach kurzer Zeit haben wir die passende Zahngeometrie gefunden“, berichtet Edelhofer.

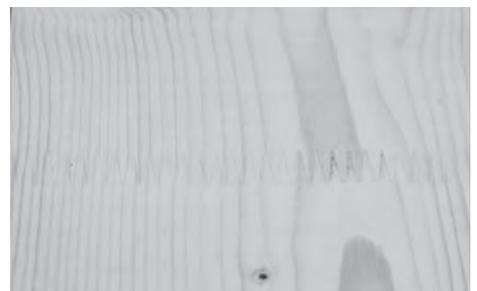
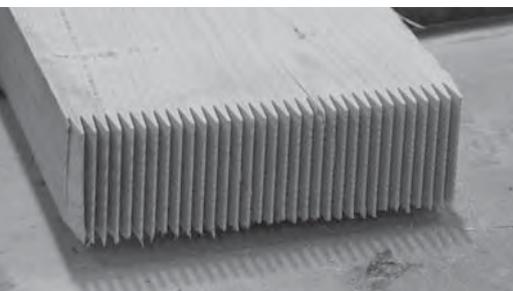


Die Projektpartner: Roman Edelhofer, Key Account Manager bei Oertli LEUCO und Günter Hessenberger, Geschäftsführer von Abies Austria, mit dem neu entwickelten Zinkenfräser (v. li.)



Neben den Zinkenfräsern liefert LEUCO ebenso Kreissägeblätter. Hessenberger und Edelhofer mit einem Kreissägeblatt im Sonderformat

Mit dem neuen Zinkenfräser reduzierte man die Ausrisse bei einer gleichzeitig höheren Oberflächenqualität (Bild links). Der Standweg nahm laut Hessenberger um rund 20 % zu. Die neu entwickelte Zahngeometrie sorgt für eine ausreichende Klemmwirkung zwischen den Keilzinken (Bild Mitte). Mit dem neuen System erzielte man eine saubere Oberfläche (Bild rechts).



Widerstandsfähige Beschichtung

Im Anschluss daran entwickelte man eine neue Beschichtung, welche die Standzeit weiter erhöht. „Dabei gilt es, einen Mittelweg zwischen Beschichtungsdicke und eine dadurch entstehende Verrundung sowie der Service-Beständigkeit zu finden“, informiert Edelhofer. Bei der Werkzeugfertigung dampft man mittels Vakuumverfahren die Beschichtung auf die Schneide auf, wodurch diese zu einem gewissen Grad verrundet. Für eine hohe Präzision des Neuwerkzeugs sorgt LEUCO durch den Schliff der Zinkenbahnbrust. Dieser zusätzliche Arbeitsgang in der Fräseherstellung zahlt sich für die Kunden mehrfach aus, erklärt Edelhofer: „Die Zinkenfräser sind mit stets scharf geschliffenen Zähnen im Einsatz. Sowohl als Neuwerkzeug als auch nach einem Schärfservice.“ Der standwegverlängernde Schutz der Beschichtung komme voll zum Tragen. „Unter Berücksichtigung aller Punkte ist es uns gelungen, ein gutes Ergebnis zu erzielen. Dabei profitierten wir sehr stark von unseren Erfahrungen mit Beschichtungen“, verweist Edelhofer.

die zu schärfenden Werkzeuge mit Hol- und Bringdienst. Derzeit entwickelt LEUCO bereits neue Werkzeuge und Beschichtungssysteme. Ebenso tritt Oertli verstärkt bei CNC-Abbundwerkzeugen auf. Edelhofer verweist dabei auf die LIGNA, wo beide Hersteller Neuigkeiten vorstellen werden.

Artikel erschienen im Holzkurier Ausgabe 15/2017

ABIES AUSTRIA

Standort: Oberweis, Österreich

Gründung: 2005

Geschäftsführer: Andreas Maxwald, Günter Hessenberger

Mitarbeiter: 43

Produkte: KVH in Sicht- und Nichtsichtqualität,

Abbund, Blockhausdielen, fertige Bausätze, Carports

Abies Austria wurde 2005 von Andreas Maxwald und Günter Hessenberger gegründet. Seit Juni 2006 produziert man im oberösterreichischen Oberweis KVH

Standzeit +20 %

„Mit dem Ergebnis sind wir zufrieden. Durch diese Maßnahmen hat sich die Standzeit um rund ein Fünftel erhöht. Gleichzeitig verbesserte sich die Oberflächenqualität. Bei all diesen Punkten haben wir ebenfalls darauf geachtet, dass die Kosten übersichtlich bleiben“, erzählt Hessenberger.

Breites Angebot

Das Produktportfolio von Abies Austria umfasst nicht nur Konstruktionsvollholz. Von Schnittholz bis hin zu fertigen Bausätzen, wie für Gartenhäuser oder Carports, bietet der Holzverarbeiter ein breites Angebot. Um die Bausätze selbst fertigen zu können, investierte man 2014 in eine generalüberholte Abbundmaschine Hundegger K1, mit der alle möglichen zimmermannsmäßigen Verbindungen hergestellt werden können. In den vergangenen Jahren beobachtete der Geschäftsführer, dass eine gewisse Breite immer wichtiger ist. „Die Verarbeitung geht immer mehr in die Tiefe. Bei gewissen Projekten ist es wichtig, ein breites Angebot zu haben, da man nur den Zuschlag erhält, wenn man den gesamten Auftrag bedienen kann“, erklärt Hessenberger.

Keilzinkenfräser bis Abbundwerkzeug

Seit der gemeinsamen Entwicklung beliefert LEUCO das Unternehmen nun ebenso mit Kreissägeblättern, überwiegend in Sonderabmessungen. Diese sind auf den Maschinenpark und die Einsatzparameter abgestimmt. Weiters versorgt man Abies Austria mit beschichteten und unbeschichteten Streifenhobelmessern. Für den Werkzeughersteller ist neben einer guten Beratung vor dem Kauf ebenso ein guter Folgeservice für eine hohe Kundenzufriedenheit entscheidend. Deshalb kommt ein Servicemitarbeiter von Oertli wöchentlich vorbei und kümmert sich um



Auf Kundenwunsch erfolgt die Kommissionierung der Ware



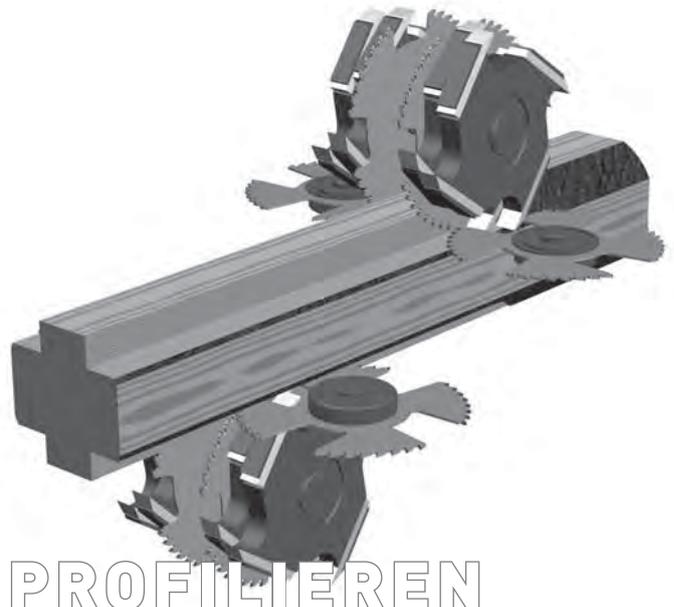
Nach dem Hobel wird das Konstruktionsvollholz auf die gewünschte Länge abgelängt



Zum Leistungsspektrum von Abies Austria zählt ebenso Abbundarbeiten. So bietet man unter anderem Bausätze für Gartenhäuser und Carports an



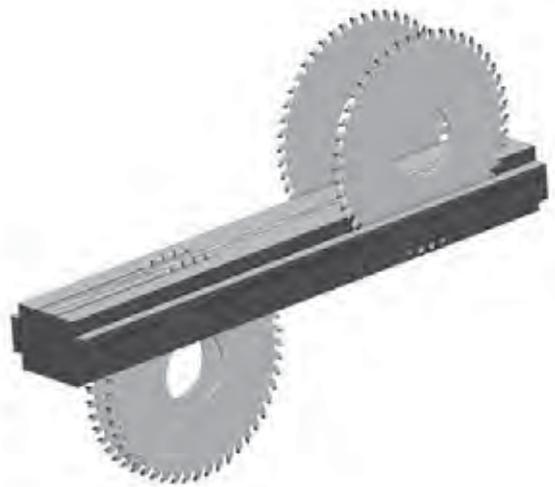
SPANEN



PROFILIEREN



VORSCHNITT



NACHSCHNITT

Produkt	Seite
Spanen und Profilieren	3
Vorschnitt	12
Nachschnitt	15
Schablonenringe	17

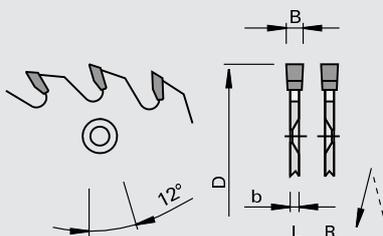
116410

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	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]				

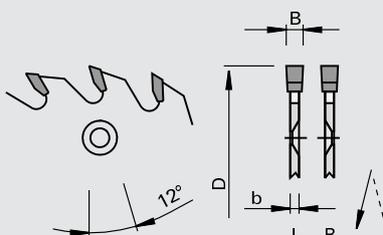
116410

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	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]				

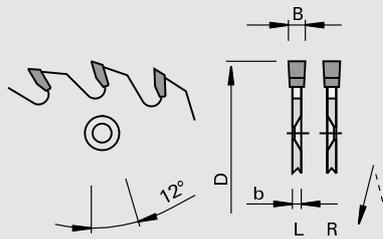
116410

Zerspanerringe HW „F“

Produkt



Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
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	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]			

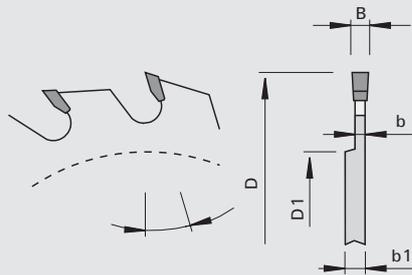
116200

Segmente HW - für Profilieraggregat Linck VPM

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Profilieraggregat Linck VPM
für Längsschnitte in nassen
und trockenen Weichhölzern

Ausführung

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

Vorteile

extrem hohe Biegebruchfestig-
keit und Härte der Zähne

Hinweise

	Ø D	B	b	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
	497 [mm]	3,5 [mm]	2,5 [mm]	446 [mm]	8 [mm]	8	80333596 s	80335075 s
	499,4 [mm]	3,5 [mm]	2,5 [mm]	446 [mm]	7 [mm]	10	80350396 s	80350395 s
	498,2 [mm]	3,5 [mm]	2,5 [mm]	447 [mm]	7 [mm]	11	80371097 s	80371098 s

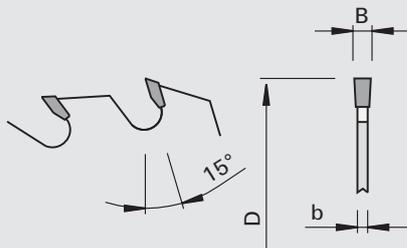
101310

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Profilieraggregat Linck VPM
für Längsschnitte in nassen
und trockenen Weichhölzern

Ausführung

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

Vorteile

extrem hohe Biegebruchfestig-
keit und Härte der Zähne

Hinweise

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

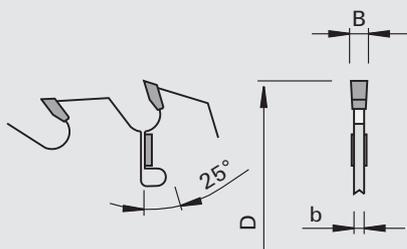
101315

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
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 unter-
schiedlichen Aussparungen

Vorteile

extrem hohe Biegebruchfestig-
keit und Härte der Zähne

Hinweise

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

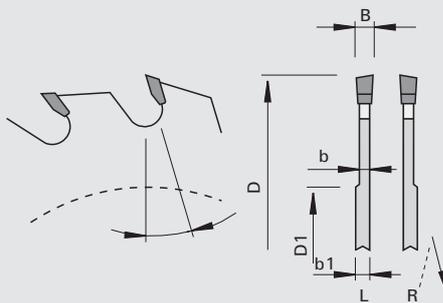
101353

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 Biegebruchfestig-
 keit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	b1	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.]		

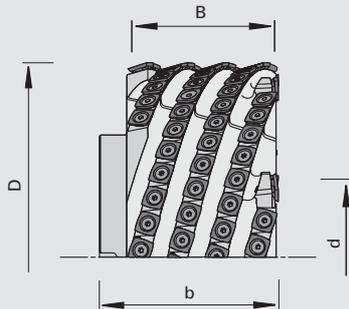
120281

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
 Wendepplatten
 | extrem ziehender Schnitt
 | Schneidstoff: HW HL Solid 20

Vorteile

| keine Astausrisse
 | massive Oberflächenqualitäts-
 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
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse oben
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse unten
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse rechts
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse links
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse rechts
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse links
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse rechts
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse links
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse rechts
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse links
[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	151559	10	186110
für Ø D=402 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186111
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	
Ersatzteile	Abmessung			Class-No.	VP	Ident-No.	
Zylinderschrauben	M14x60 ISO 4762 12.9			995111	10	185008	
Zylinderschrauben	M14x80 DIN 4762 12.9			995111	10	185181	
Kegel-Passschrauben	M6x10 D7.8x20GRD 10.9			995191	10	184891	
Senkkopfschrauben	M7x17 T30 10.9			995125	10	185643	
Reparatur-Set	Gewindeeinsätze, Spiralbohrer, Handgewindebohrer, Einbauspindel, Zapfenbrecher			M7	985200	1	185881 s
Helicoil®	M7x10,5			995490	10	50930340	
	[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	
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.]		

332321

Messer - Linck

Produkt



Zeichnung

LEUCODUR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

l Linck
l für Zerspanerlinien

Ausführung

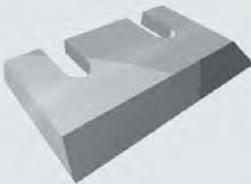
l Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

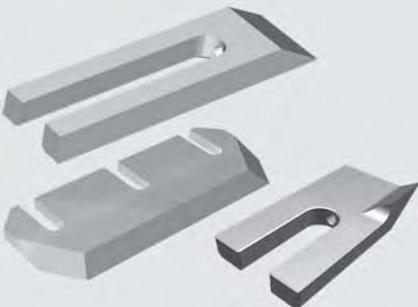
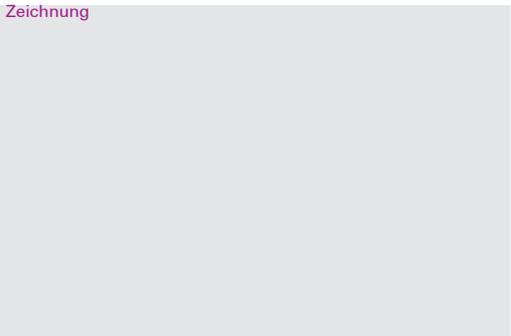
l Verpackungseinheit 2 Stück

	Abmessung	LEUCODUR	Ident-No.
	Hackmesser - Linck 105x41x8 [mm]	1 Langloch 1 Gewinde M5 im Rücken HS	185542 #
	Hackmesser - Linck 105x92x12 [mm]	1 Aussparung 2 Gewinde M6 im Rücken HS	185540

		Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
	Hackmesser - Linck	184x108x14	2 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken	HS	185541 #
		[mm]			
		Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
	Schlichtmesser - Linck	76x35x20	1 Gewinde M6 im Rücken mit Abschrägung von 20 mm/8° Seiten gerade	HS	185543 #
		[mm]			

332321

Messer - EWD

Produkt	Zeichnung	
		
		
		Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
EWD für Zerspanerlinien	Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern		Verpackungseinheit 2 Stück

		Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
	Rotormesser - EWD	289x115x12	3 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken Seitenfase 29° Seitenschräge 34°	HS	185544
		[mm]			

		Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
	Hackmesser - EWD	153x40x14,5	1 Aussparungen 1 Gewinde M6	HS	186494 s
		[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

Spanbrecher - EWD

Produkt	Zeichnung	
		 Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
EWD - Anlagen		optimierter Spanbruch	Verpackungseinheit 2 Stück

	Abmessung	LEUCODUR		Ident-No.
	Spanbrecher - EWD 274x43x25	HS	R	186470 s
	Spanbrecher - EWD 274x43x25 [mm]	HS	L	186469 s

332321

Messer - Veisto HewSaw

Produkt	Zeichnung	
		 Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
Veisto HewSaw für Zerspanerlinien	Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern		Verpackungseinheit 2 Stück

	Abmessung	LEUCODUR		Ident-No.
	Messer - Veisto HewSaw 72x53x34/27,9	HS	R	185882 s
	Messer - Veisto HewSaw 72x53x34/27,9 [mm]	HS	L	185883 s

	Abmessung	LEUCODUR		Ident-No.
	Messer - Veisto HewSaw 94,5x19,9x74,5/45	HS	R	185884 s
	Messer - Veisto HewSaw 94,5x19,9x74,5/45 [mm]	HS	L	185885 s

	Abmessung	LEUCODUR		Ident-No.
	Hackmesser - Veisto HewSaw 82x25x10	HS		186449 s
	[mm]			

132321

Schälmesser HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I für Zerspanerlinien

Ausführung

I Schneidstoff: HW HL Solid 20
für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

I 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 s
Schälmesser	105x60x20	2 Gewinde M12	HW	R	185888 s
	[mm]				

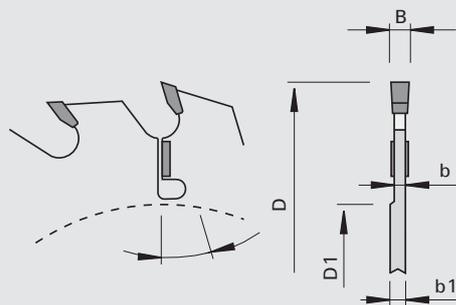
101317

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
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

ØD	B	b	b1	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
520	5,0	3,2			110	32	6	12/13/140	Linck VS	80269113 s	80269113 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]		

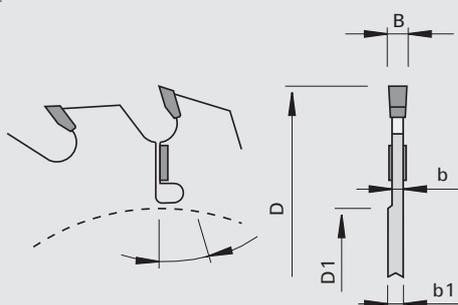
101317

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 Sägezwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

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

Ø D	B	b	b1	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]			

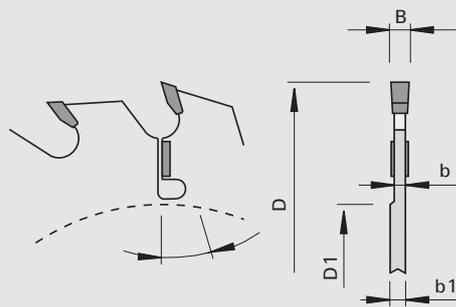
101317

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
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	D1	Ø d	Z	Anzahl der Räu- mer	NL		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
595 [mm]	5,2 [mm]	3,6 [mm]	6,8 [mm]	190 [mm]	105 [mm]	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 s	80293990 s

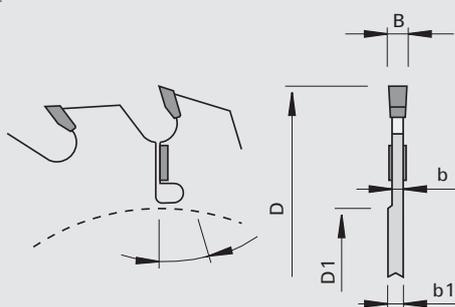
101316

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	DKN	Linck MKV	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]		

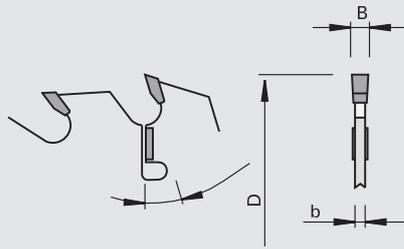
101316

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
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 Sägeiwelle 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
450	4,2	2,7	150	36	4	37x7	EWD
500	4,4	3,0	150	24	4	37x7	EWD FR12
520	4,9	3,4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12
520	4,9	3,4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12
520	4,9	3,4	150	32	6	36,5x4	EWD FR12
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]	

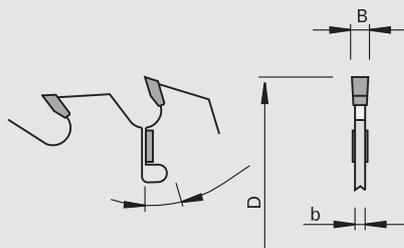
101316

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
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 Sägeiwelle 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	Ident-No.
351	4,4	3,2	70	24	2+2	HewSaw
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

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 s
150	1,0	115	29x131	80370454 s
190	2,0	150	36,3x167	80383237 s
190	3,0	150	36,3x167	80383238 s
190	5,0	150	36,3x167	80383239 s
190	10,5	150	37x170	80387052 s
190	11,5	150	37x170	80387053 s
190	12,5	150	37x170	80387054 s
190	40,4	150	37x170	80387912 s
200	1,0	150	37x157,8	80291659 s
200	2,0	150	37x157,8	80291660 s
200	3,0	150	37x157,8	80291661 s
200	6,8	150	37x157,8	80404151 s
200	21,6	150	37x157,8	80291663 s
200	31,6	150	37x157,8	80291662 s
220	10,4	150	37x170	80283020 s
270	10	150	36,3x167	80363407 s
270	30	150	36,5x168	80386011 s
270	150	150	36,3x167	80354756 s
320	10,4	150	37x170	80283019 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

Schablonenringe - Aluminium, abgesetzt

Produkt



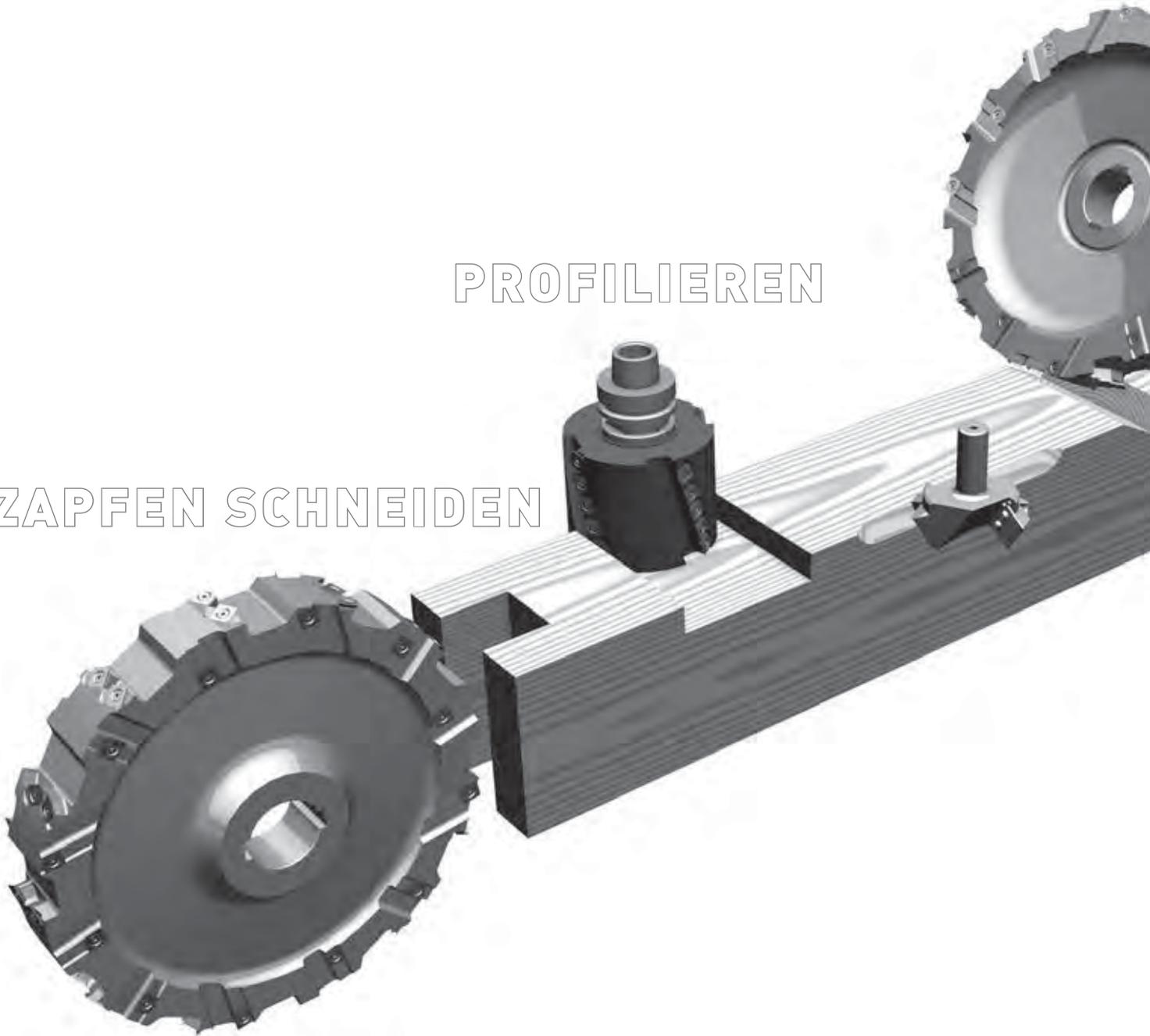
Hinweise

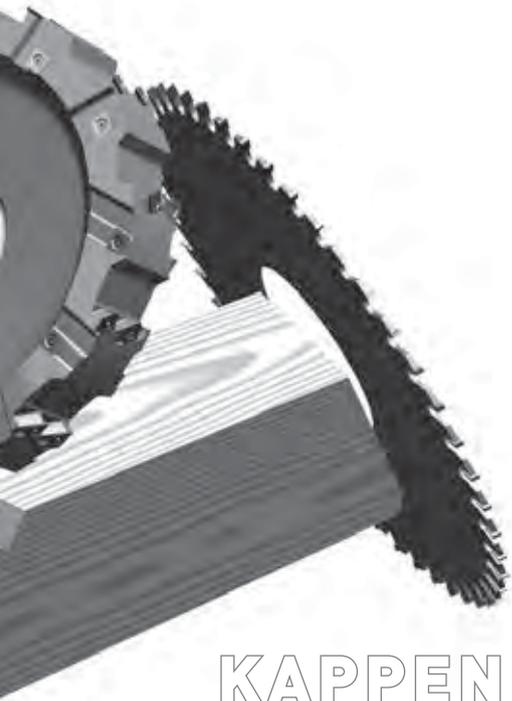
- | Schablonenringe für Sägewerke
- | weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
380	37,7	150	37x170	80187182 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

PROFILIEREN

ZAPFEN SCHNEIDEN





KAPPEN

Produkt
Sägen
Fräsen

Seite
21
23

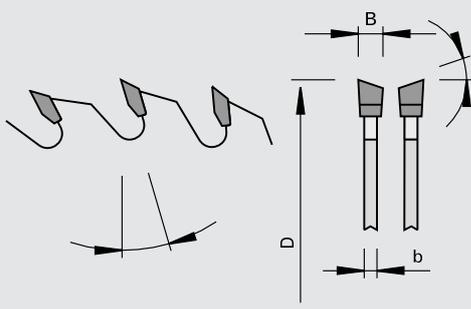
101320

Format-Kreissägeblätter HW „WS“ - Weinmann

Produkt



Zeichnung



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
240	3,0	2,0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann	192428
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

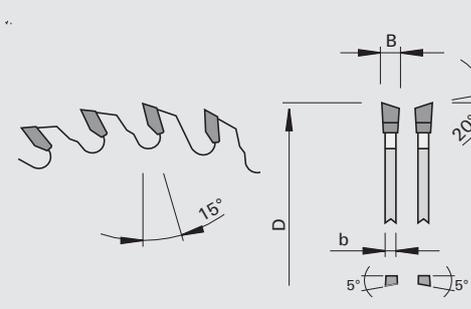
101320

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

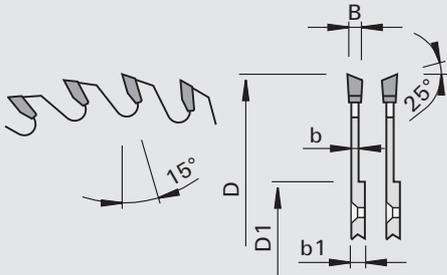
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	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
400	4,4	3,0	30	60	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		189789
450	4,4	3,0	30	72	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		189790
500	4,8	3,2	30	72	2/10/80		189792
500	4,8	3,2	30	108	2/10/80 + 2/15/63		189794
550	4,8	3,2	30	72	2/10/80		189795
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
600	5,4	4,0	30	72	2/10/80 + 2/15/63	189796 s
630	5,4	4,0	40	72	2/10/60	189797
650	5,6	4,0	30	96	2/10/80 + 2/15/63	189798
650	5,6	4,0	30	54	2/10/80 + 2/15/63	189799 s
720	6,2	4,4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189800 s
720	6,2	4,4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189801
735	6,2	4,4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189802 s
735	6,2	4,4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189803 s
760	6,2	4,4	30	48	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189804 s
760	6,2	4,4	30	72	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189805 s
760	6,2	4,4	30	96	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189806
800	6,2	4,4	30	48		Paul 189807 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101327

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

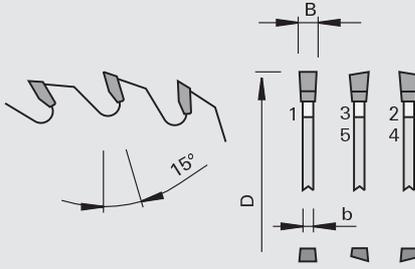
Produkt	Zeichnung	LEUCO top line	LEUCO DUR	Hartmetall [HW]
				

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> Abbundanlagen für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivholzern 	<ul style="list-style-type: none"> Spanwinkel positiv mit Kühlelementen Zahnform: Wechselzahn „WS“ Schneidstoff: HW HL Board 20 	<ul style="list-style-type: none"> extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne 	

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

101380

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

Produkt	Zeichnung	LEUCO G5 system	LEUCO DUR	Hartmetall [HW]
				

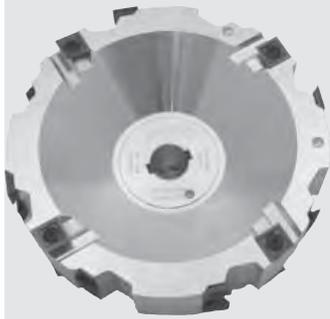
Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> Abbundanlagen für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivholzern 	<ul style="list-style-type: none"> Spanwinkel positiv Zahnform: „G5“ Schneidstoff: HW HL Board 10 	<ul style="list-style-type: none"> exzellente Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie extrem leise im Schnitt aufgrund des geringen Schnittdruckes 	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
800	6,5	5,0	30	80	4/9/90 + 2/14/400	Hundegger 193097
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

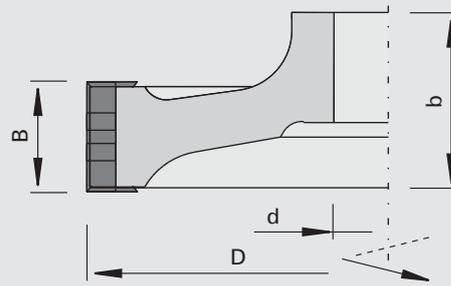
120261

Zapfenschneid-Messerköpfe surfCut HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO
surfCut

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Hundegger, Weinmann
 Abbundzentren
 | zum Fräsen von Zapfen,
 Ausblattungen, Profilen und
 Kerfen

Ausführung

| mit Achswinkel
 | mit vierschneidigen Wende-
 messern
 | HW-Vorschneider
 | Grundkörper aus hochfestem
 Aluminium

Vorteile

| hohe Zerspanungsleistung
 | weniger Nacharbeit
 | sauberes Schnittbild
 | variabler Einsatz
 | weniger Schneidenwechsel
 | längere Standzeit

Hinweise

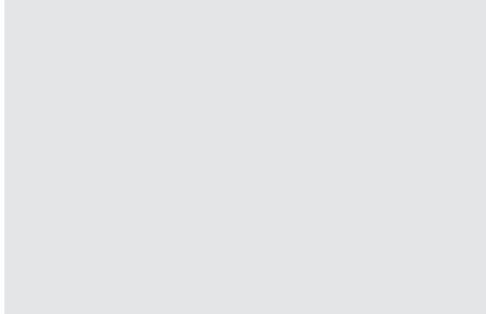
| für HSK-Aufnahmedorne mit
 Doppelkeil ohne Zwischen-
 ringe
 | genaue Abmessungen sowie
 Nabenausbildung mit der
 LEUCO Anwendungstechnik
 abstimmen

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 s
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

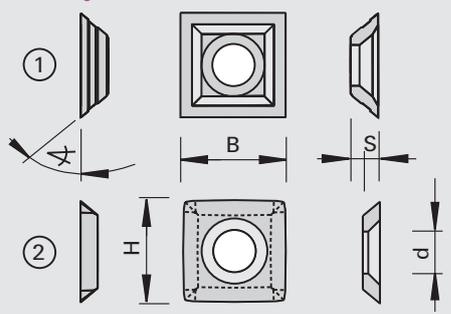
150516 / 150518 / 151557

Wendepplatten HW mit 4 Schneidkanten mit Senkung - Hundegger

Produkt



Zeichnung



LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Maschinen Hundegger
 | für den Einsatz in Messerköpfen

Ausführung

| Schneidstoff: HW
 | HL Board 06 für Holzwerk-
 stoffe, Kunststoffe und
 Harthölzer
 | HL Solid 20 für Hart- und
 Weichhölzer
 | HL Solid 30 für Hart- und
 Weichhölzer

Vorteile

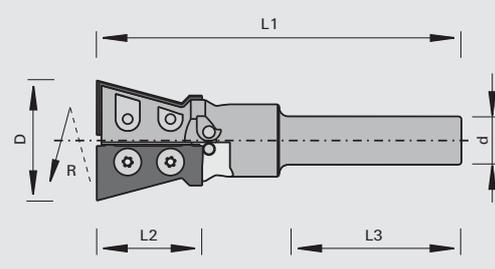
Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück
 | Achtung! Ident-No. 186667
 + 186668 dürfen nicht
 zusammen in einem Messer-
 kopf montiert werden. Gefahr
 von Unwucht!

Type	B	H	S	Ø d	Keil<		LEUCODUR	Ident-No.
1	20,6	20,6	5,5	7,3	50	für surfCut Messerkopf, bombiert (R=172 mm)	Hundegger	HL Solid 30 186667
1	21	21	5,5	7,3	50	mit Nut	Hundegger	HL Solid 30 186668
2	11,95	11,95	1,5	4,0	55	bombiert (R=70 mm)	Hundegger	HL Board 06 186448
2	13,8	13,8	2,5	6,2	60	bombiert (R=180 mm)		HL Solid 20 184942
2	15	15	2,5	6,2	50	bombiert (R=170 mm)	Hundegger	HL Solid 20 185367
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

128610

Schwalbenschwanz-Messerköpfe mit HW-Wechselplatten

Produkt	Zeichnung	
		 Hartmetall [HW] MEC

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
Abbundmaschinen Weinmann zum Abbinden von Bauholz und zur Massivholzverarbeitung	Schneiden achsparallel Schneidstoff: HW HL Solid 20 n max = 17.800 min-1		

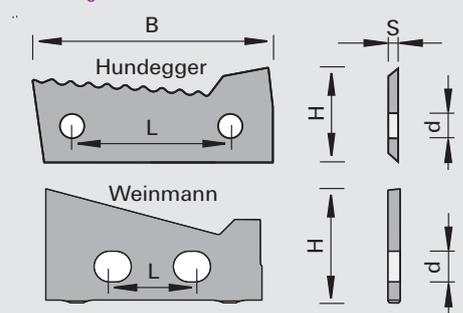
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
ohne Riffelung	34,9	18,6	2,0	151557	3	185363
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

151557

Profil-Wechselplatten HW - Schwalbenschwanz

Produkt	Zeichnung	
		 Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
für Schwalbenschwanz-Messerköpfe Fa. Hundegger, Weinmann Abbundbearbeitung	Schneidstoff: HW HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer		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	10	185205	185510
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	B	10	185206	185511
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	C	10	185207	185512
[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	3	185363
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	ohne Riffelung Weinmann	[St.]

RAHMENVERBINDUNGEN

TÜRFUTTER

TÜRFÜLLUNGEN

DRÜCKER-/
SCHLÜSSELLOCH



Türen-Fertigung

Produkt	Seite
Rahmenverbindungen	27
Türfüllungen	30
Türfutter	32
Drücker- / Schlüsselloch, Glasausschnitte	34
Schloßkasten, Stulp, Bohrungen	36

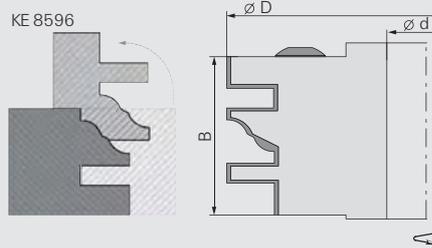
121625

Konterprofil-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen
 | zum Fräsen von Längs- und
 | Konterprofilen an Türen,
 | Möbeln und Kassetten in
 | Massivhölzern und Holzwerk-
 | stoffen

Ausführung

| Grundkörper aus hochfester
 | AL-Legierung
 | Schneiden achsparallel
 | Schneidstoff: HW HL Board 06
 | Spandickenbegrenzt

Vorteile

| Messerkopf zur Aufnahme von
 | verschiedenen Profilwechsel-
 | platten
 | einfacher Messerwechsel

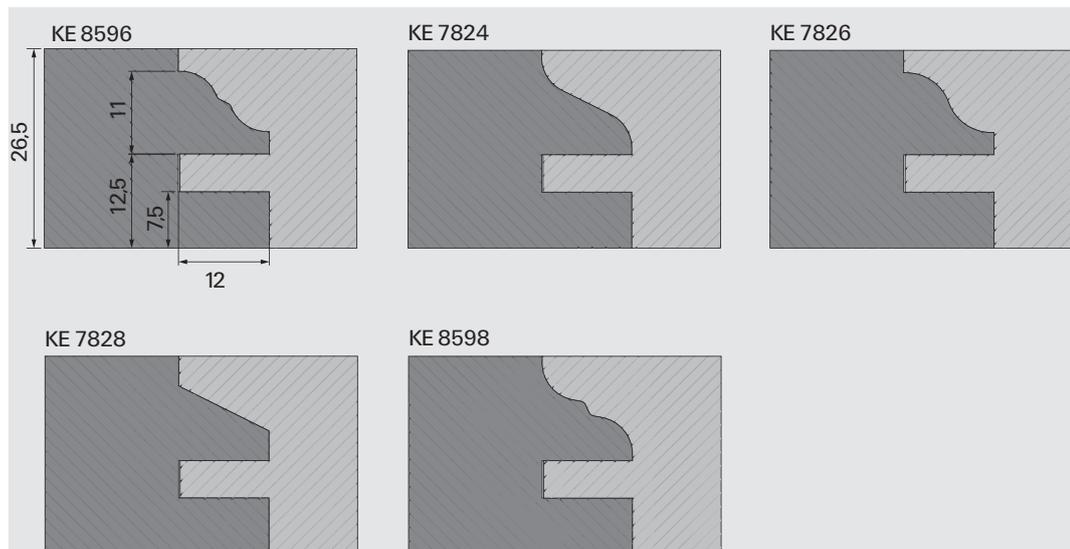
Hinweise

| Konterprofil-Garnitur bestückt
 | mit Profil KE8596
 | Alternativprofile nicht im
 | Lieferumfang enthalten

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
130 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	2	6000-12000 [min-1]	50664637

Wendeplatten	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824 s
Profil-Wechselplatten KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826
Profil-Wechselplatten KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828 s
Profil-Wechselplatten KE8596	HL Board 06	151586	2	50688596 #
Profil-Wechselplatten KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598 s
[St.]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=36	925300	2	50773906 #
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Schraubendreher	SW3x100 [mm]	985730	1	166090
[St.]				



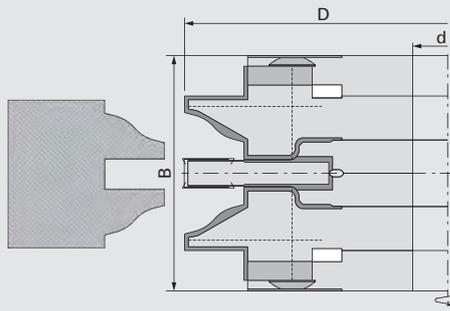
121625

Konterprofil-Garnitur HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

! Tischfräsmaschinen
! zum Fräsen von Profil und
Konterprofil in Massivhölzern
und Holzwerkstoffen

Ausführung

! Schneiden achsparallel
! Schneidstoff: HW
! im Baukasten konzipiertes
Kombinationswerkzeug

Vorteile

! Messerkopf zur Aufnahme von
verschiedenen Profilwechsel-
platten
! Universell einsetzbar bei
geringstem Werkzeugaufwand

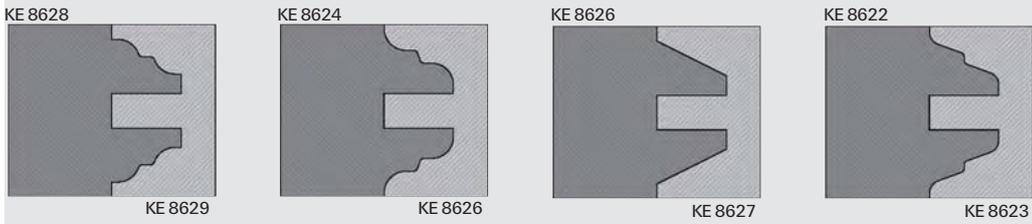
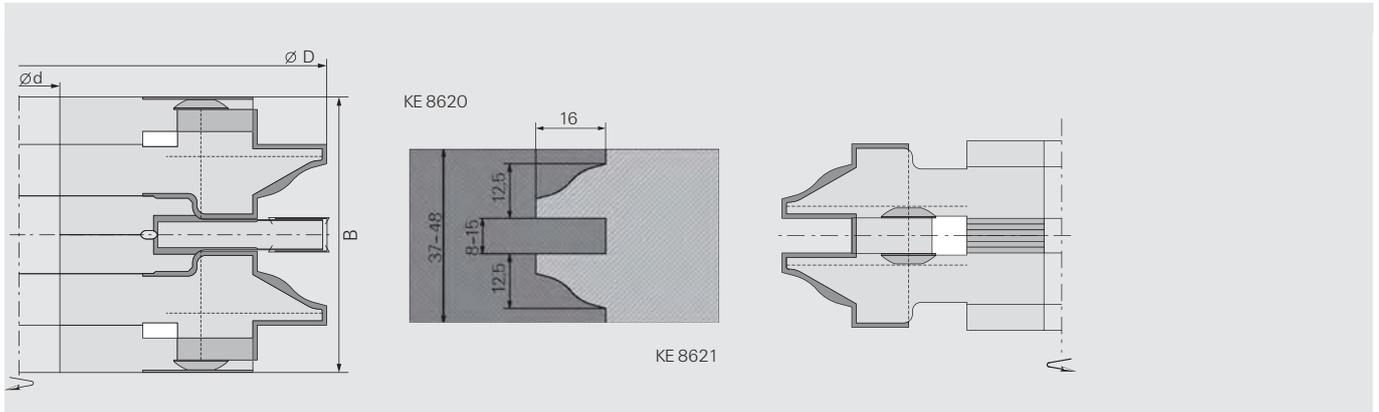
Hinweise

! Konterprofil-Garnitur bestückt
mit Profil A
! Alternativprofile nicht im
Lieferumfang enthalten

Ø D	B	Ø d	Z	Profil	nmin-nmax	Ident-No.
160	37-48	30	2	A	4800-8200	50664655
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

Wechselplatten	Profil	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KE8620	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688620 s
Profil-Wechselplatten KE8621	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688621 s
Profil-Wechselplatten KE8622	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	2	50688622 #
Profil-Wechselplatten KE8623	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688623 s
Profil-Wechselplatten KE8624	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688624 s
Profil-Wechselplatten KE8625	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688625 s
Profil-Wechselplatten KE8626	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688626 s
Profil-Wechselplatten KE8627	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688627 s
Profil-Wechselplatten KE8628	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688628 s
Profil-Wechselplatten KE8629	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688629 s
Räumer-Wendeplatten		7,5	12	1,5	HL Board 05	150515	10	50820007
Wendeplatten		14	14	2,0	HL Solid 30	150518	10	50820014
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=23	925300	2	50774798 #
Druckleisten	B=7,2	925300	2	168074
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	995125	10	176199
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
Einstelllehren	0,3	985200	1	055883
Zwischenring-Sätze	65/30x20 TK48	955521	1	50252708
	[mm]		[St.]	



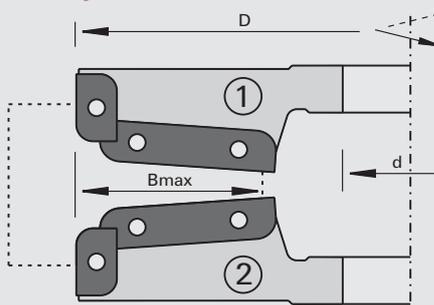
120645

Abplatt-Messerköpfe HW - Silverline

Produkt



Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

l Tischfräsmaschine
l zum Abplattens von Kassetten-
füllungen in Massivhölzern und
Holzwerkstoffen

Ausführung

l Grundkörper aus Stahl
l Schneiden achsparallel
l Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

l bis zu 12 verschiedene Profile
im selben Körper möglich
l durch Höhenverstellung weitere
Varianten möglich

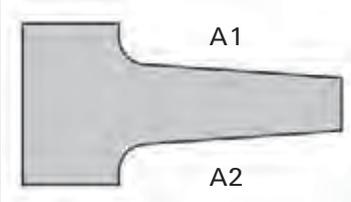
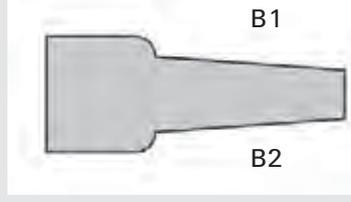
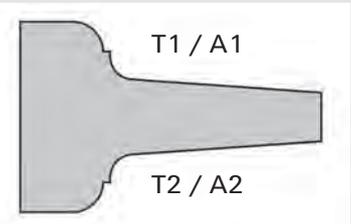
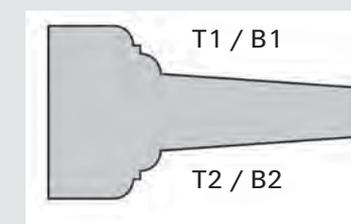
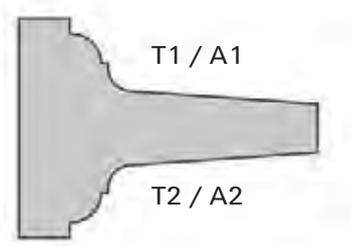
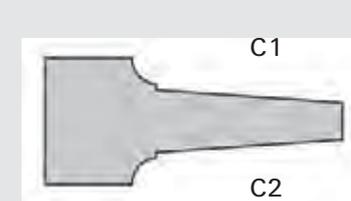
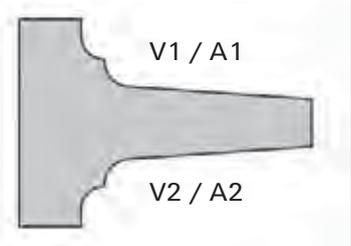
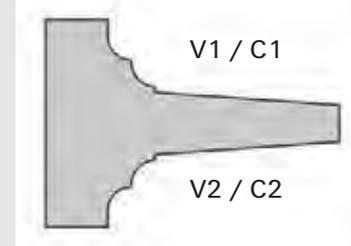
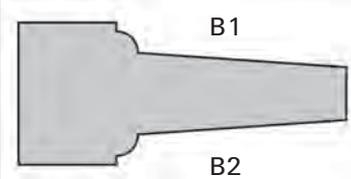
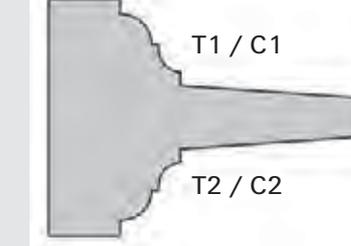
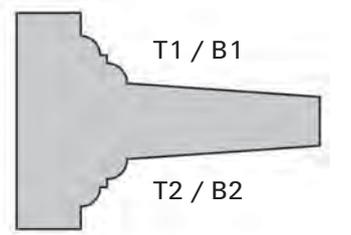
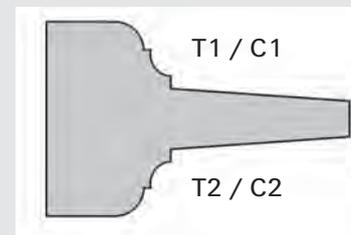
Hinweise

l Lieferumfang: 1 Abplatt-
Messerkopf montierter
mit Messer für Profil B
(62556021, 62556022)
l Alternativprofile nicht im
Lieferumfang enthalten

Fräser Nr.	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L 68255130 o
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R 68255230 o
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L 68255140 o
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R 68255240 o
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L 68255150 o
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R 68255250 o
	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Abplattschneiden A1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556011 o
Profil-Abplattschneiden A2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556012 o
Profil-Abplattschneiden B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556021 o
Profil-Abplattschneiden B2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556022 o
Profil-Abplattschneiden C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556031 o
Profil-Abplattschneiden C2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556032 o
Profil-Umfangschneiden T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556023 o
Profil-Umfangschneiden T2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556024 o
Profil-Umfangschneiden V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556013 o
Profil-Umfangschneiden V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556014 o
	[mm]			[St.]	

Profilkombinationen

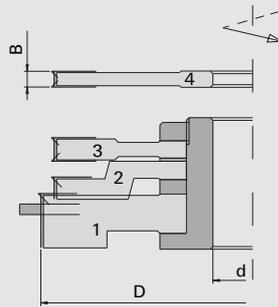
	A		B
	A/T		BT
	A/T		C
	A/V		CV
	B		CT
	B/T		CT

120455

Türfutter-Garnitur HW

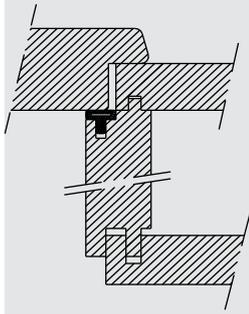
Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MAN



Maschine / Anwendung

I Kehlmaschinen
I zum Fertigen von Türfutter und
Verkleidung in Massivhölzern
und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

I kein Werkzeugwechsel nötig,
da die verschiedenen Profile
mit dem gleichen Fräsersatz
gefertigt werden

Hinweise

I Ident-No. 199399 mit
887060 für Komplettbearbei-
tung
I Ident-No. 199398 als Aufbau-
satz zu Poly-Falz-Messerkopf

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No. oben
150		30	2+2	Fräser 2/3 auf Spannbuchse	199398
150		30	2+2	Fräser 1/2/3 auf Spannbuchse	199399
150	9,0	30	4+4	Fräser 3	887059 o
150	6,0	30	4+4	Fräser 4	887060
[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
Vorschneider	14	14	1,2	für Fräser 4	150558	10	163701
VHW Nuter	4,0			für Fräser 1	151512	10	199699
Wendeplatten	20	12	1,5	für Fräser 1	150515	10	003082
Wendeplatten	7,5	12	1,5	für Fräser 2	150515	10	052543
Wendeplatten	8,6	12	1,5	für Fräser 3	150512	10	881585
Wendeplatten	18	18	2,9	für Fräser 4	150514	10	418977
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

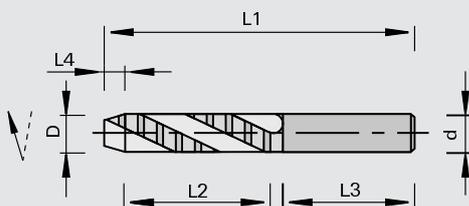
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten		für Fräser 1	925300	2	882863
Druckleisten	B=7,2	für Fräser 2/3	925100	2	870829
Senkkopfschrauben	M5x7 T15	für Fräser 1/2/3	995125	10	900512
Gewindestifte	M6x16 SW3	für Fräser 1	995161	10	001617
Schrauben	M5x16	für Fräser 2	995161	10	872063
Gewindestifte	M5x16 DIN EN ISO 4028	für Fräser 3	995161	10	873731
Sondermuttern	M4x0,5x1,6	für Fräser 4 / 163701	995290	10	163704
Sondermuttern	M4x0,5x2,2	für Fräser 4	995290	10	874748
Senkkopfschrauben	M4x0,5x4,2 T9	für Fräser 4	995125	10	165908
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	für Fräser 1	995125	10	171238
Schraubendreher	T15	für Fräser 1/2/3	985730	1	013953 s
	[mm]			[St.]	

129460

Schrupp-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren
 | zum Bohren der Drückerloch-
 boh rung und Schloßzylinder-
 ausfräsung

Ausführung

| positive Spiralwindung
 | n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Spannmittel: ps-System
 mit Reduzierhülsen Class-
 No. 933280, TRIBOS,
 Spannzangen-Futter

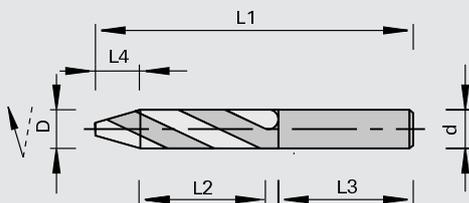
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5,0	75	16	48	130	2	185831
20	5,0	75	20	50	135	3	185832
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Schlicht-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren
 | zum Bohren der Spionbohrung
 und für Durchgangsbohrungen

Ausführung

| positive Spiralwindung
 | n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Spannmittel: ps-System
 mit Reduzierhülsen Class-
 No. 933280, TRIBOS,
 Spannzangen-Futter

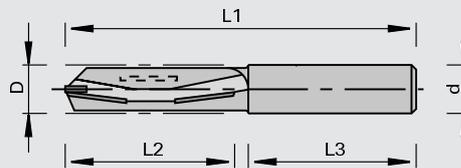
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	185826
12	10	70	12	50	130	2	185828
14	10	47	14	45	110	2	185829
16	11	52	16	60	130	2	185830
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129860

Lichtausschnitt-Fräser HW-bestückt mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

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 = 16.000 min-1

Vorteile

höchste Schnittqualität an
furnierten und kunststoffbe-
schichteten Teilen

Hinweise

Einbohren möglich durch
stirnschneidende Ausführung
Spannmittel: Spannzangen-
Futter, zentrisches Spannfutter

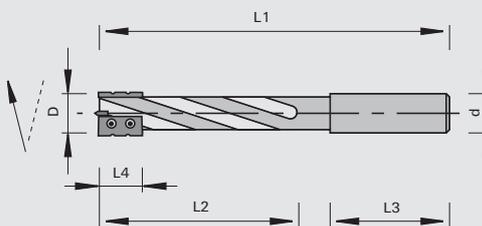
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Schloßkastenfräser mit HW-Wechselplatten - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung

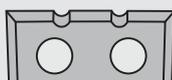
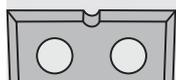


Hartmetall [HW]

MEC

A

B



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Ausführung

- positive Spiralwindung
- hochfestes Trägermaterial (Schwermetall)
- mit HW-bestückter (gelötet) Bohrschneide
- Wechselplatten 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-Fräsggregat (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
	16	7,0	1,5	B	150525	10	183754
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

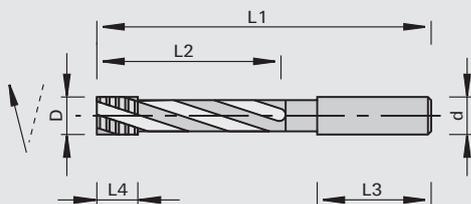
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[St.]	

129460

Schloßkasten-Schruppfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen

Ausführung

- positive Spiralwindung
- Schruppzahnung

Vorteile

- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Frässaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

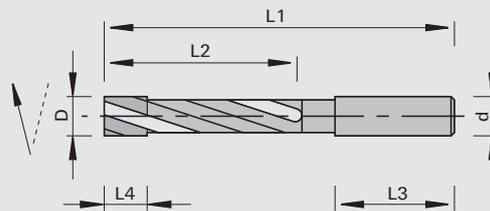
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129460

Schloßkasten-Schlichtfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren
 | zum Ausfräsen des Schloßka-
 stens und des Stulpes an Türen

Ausführung

| positive Spiralwindung
 | Schlichtzahnung

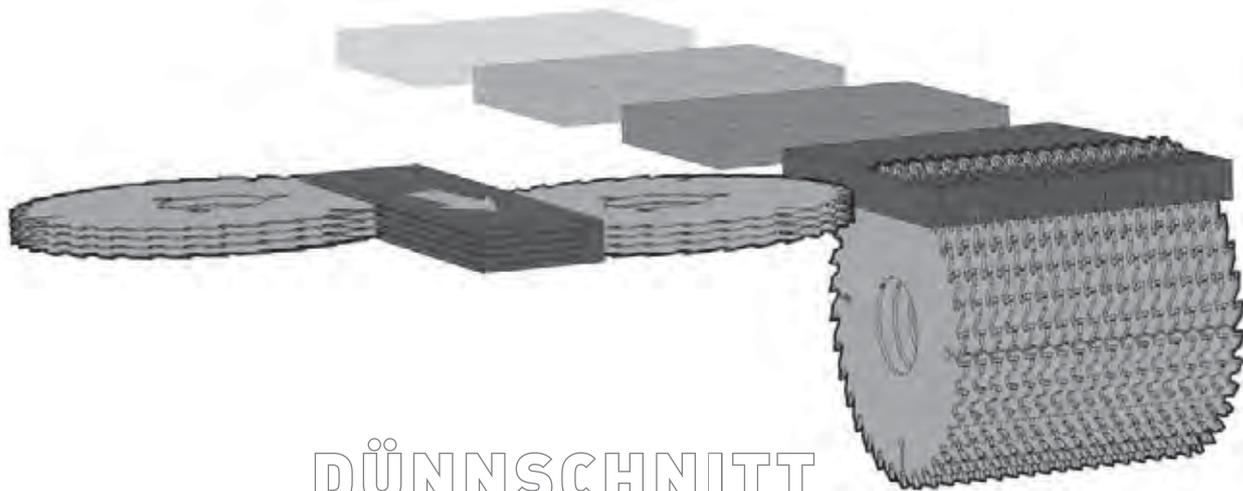
Vorteile

| optimaler Spanauswurf durch
 positive Spiralwindung
 | hohe Laufruhe

Hinweise

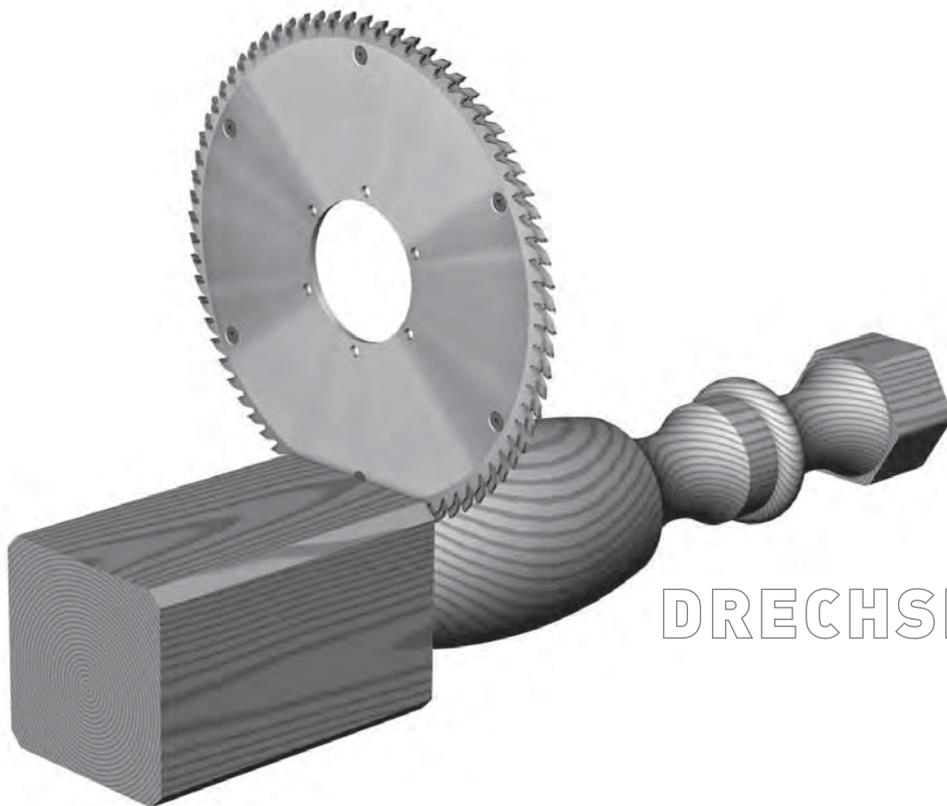
| Spannmittel: ps-System
 mit Reduzierhülsen Class-
 No. 933280, TRIBOS,
 Spannzangen-Futter
 | zur Aufnahme im Horizontal-
 Bohr-Fräsggregat (Homag,
 Weeke) sind seitliche Spann-
 flächen erforderlich (siehe
 Technische Informationen)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	



DÜNNSCHNITT PARKETT

Weitere Bearbeitungen Sägen allgemein



DRECHSELN

Produkt

Längsschnitt

Querschnitt

Seite

41

48

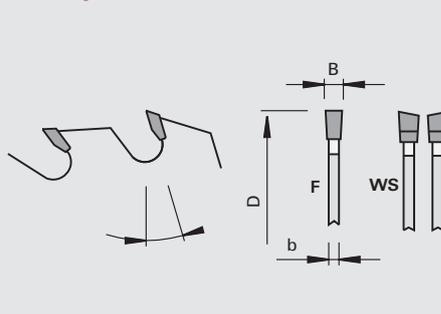
102317 / 102327

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	Spann∠	NL	Zahnform	Ident-No.	
180	1,0	0,8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254 o
180	1,0	0,8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256 o
220	1,2	0,9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288 o
220	1,2	0,9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289 o
220	1,2	0,9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290 o
220	1,2	0,9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291 o
220	3,8/3,5	3,0	60	30	18	3/10/74 ⁺ 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292 o
[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.
Auffüllringe	94	28	60	955520	1	182198 s
Auffüllringe	94	30	65	955520	1	182199 s
Deckflansch oben mit Haltegriff	130	16	60	997300	1	182194 s
Deckflansch oben mit Haltegriff	130	16	65	997300	1	182196 s
Deckflansch unten	130	14	60	997300	1	182195 s
Deckflansch unten	130	14	65	997300	1	182197 s
Zwischenringe	130	4,2	60	955520	1	182200 s
Zwischenringe	130	4,3	60	955520	1	182201 s
Zwischenringe	130	4,4	60	955520	1	182202 s
Zwischenringe	130	4,5	60	955520	1	182203 s
Zwischenringe	130	4,6	60	955520	1	182204 s
Zwischenringe	130	4,7	60	955520	1	182205 s
Zwischenringe	130	4,8	60	955520	1	182206 s
Zwischenringe	130	4,9	60	955520	1	182207 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe	130	5,0	60	955520	1	182208 s
Zwischenringe	130	4,5	65	955520	1	182209 s
Zwischenringe	130	4,6	65	955520	1	182210 s
Zwischenringe	130	4,7	65	955520	1	182211 s
Zwischenringe	130	4,8	65	955520	1	182212 s
Zwischenringe	130	4,9	65	955520	1	182213 s
Zwischenringe	130	5,0	65	955520	1	182214 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

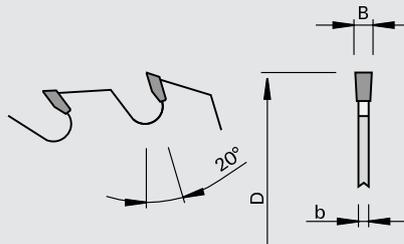
101310 / 101311

Vielblatt-Kreissägeblätter HW „F“

Produkt



Zeichnung



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
200	2,4	1,6	40	20			101311	188148
225	2,4	1,6	40	20			101311	188150
250	2,4	1,6	40	24			101311	188151
250	3,2	2,2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1,8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2,2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2,2	80	24	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	101310	189302
350	3,5	2,5	70	28	20x5		101310	189303
350	3,5	2,5	80	28	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	101310	188027 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

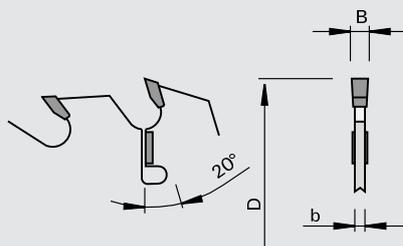
101715

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

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.
300	3,0	2,0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2,4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3,0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3,0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3,3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

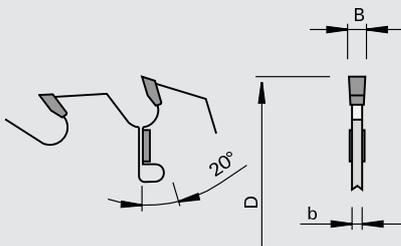
101315

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
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2,2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293
300	3,4	2,2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296
300	3,2	2,2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294
300	3,2	2,2	80		125	16	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189295
350	3,5	2,5	70		120	20	2+2	20x5		189297
350	3,8	2,5	80		125	20	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189299
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		

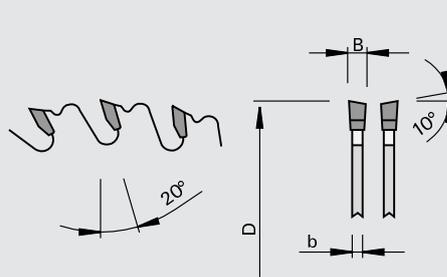
101725

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit innenliegenden HW-Räumen - 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-Räume

Vorteile

- | kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräume
- | 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 Räume	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
400	3,5	2,5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2,8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

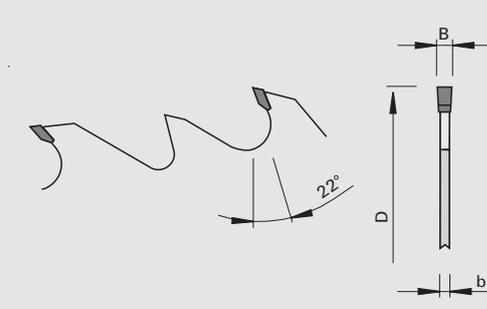
101715

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumen - solid „F“ für niedrige Vorschübe

Produkt



Zeichnung



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Vielblattmaschinen mit niedrigem Vorschub
- | für Längsschnitte in nassen Massivhölzern

Ausführung

- | Zahnform: Flachzahn „F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 10
- | mit innen- und außenliegende HW-Räume

Vorteile

- | kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräume
- | optimierte Spanabfuhr aufgrund des speziellen Designs
- | besonders stabile Ausführung

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räume	Ident-No.
400	4,4	3,2	50	100	150	18	2+2	192638
450	4,8	3,2	50	100	160	18	2+2	192639
500	5,0	3,5	50	100	180	18	2+2	192640
550	5,2	3,5	50	140	180	18	4+2	192641
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

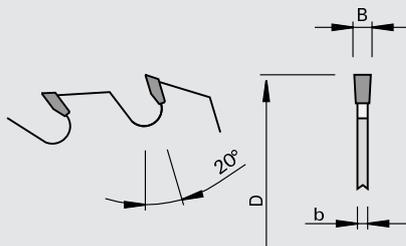
101310

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
300	3,4	2,2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2,2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2,4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2,4	80	100	140	32	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2,8	30	100	165	40	4			189282
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		

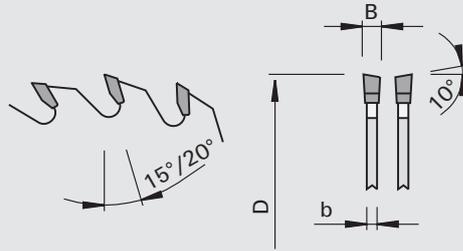
101620/107520

Zuschneid-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO
highlight

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

LOW
noise

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen
 | für Zuschnitte von Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch
 | Laserornamente ab Ø 250 mm

Hinweise

| Bohrungserweiterung gegen
 | Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

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

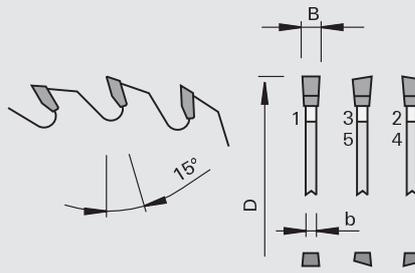
102348

Format-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen
| Kapp- und Gehrungskreissägen
| für ausrissfreie Format- sowie
für Kapp- und Gehrungsschnitte
in Holzwerkstoffen, Massiv-
hölzern 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
220	3,0	2,2	30	70		6940	192790
240	3,0	2,2	30	75		6360	192791
250	3,0	2,2	30	80	Combi3	6110	192792
280	3,0	2,2	30	85	Combi3	5450	192793
300	3,0	2,2	30	100	Combi3	5090	192794
303	3,2	2,2	30	100	Combi3	5040	192795
315	3,0	2,2	30	100	Combi3	4850	192801
350	3,0	2,2	30	100	Combi3	4400	192796
380	3,0	2,2	32	120		3340	192802
400	3,0	2,2	30	120	Combi3	3340	192797
450	3,6	2,8	30	130	Combi3	3180	192798
500	3,6	2,8	30	145	Combi3 + 2/10/70	2670	192799
550	4,0	3,2	30	160	Combi3	2780	192803
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

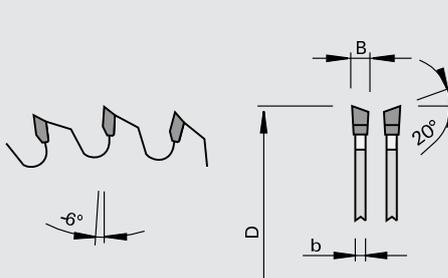
101322

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
500	4,4	3,2	30	60	188046
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

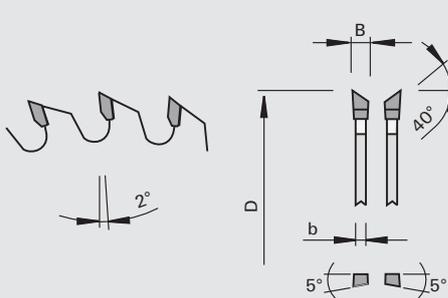
101322

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
400	4,6	3,5	30	120	2/10/60	DIMTER 189833
450	4,6	3,5	30	132	2/15/63	DIMTER 189834
500	4,6	3,5	30	144	2/15/63	DIMTER 189835
520	4,6	3,5	30	144	2/15/63	DIMTER 189836
550	4,6	3,5	120	156	6/10,2/240	Paul 189837
600	5,2	3,8	30	172	2/15/63	DIMTER 189838
630	5,4	4,0	30	180	2/15/63	DIMTER 189839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

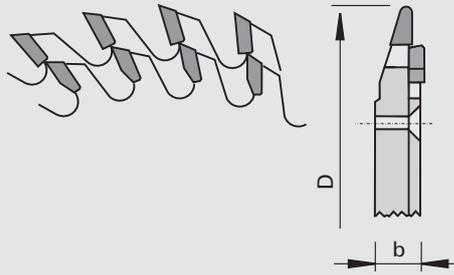
106352

Drehel-Kopier-Kreissägeblätter HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Spezial-Drehelkopiersägen
(Zuckermann, Hempel,
CMS-HIT)
| für Drehelkopierarbeiten in
Massivhölzern

Ausführung

| Hartmetall bestückt
| spezielle Zahnform
| Bohrungstoleranz H7

Vorteile

Hinweise

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



BLOCKZINKEN

ZINKENFRÄSERPROGRAMM BEI LEUCO

Werkzeugauswahl leicht gemacht: Anhand dieser Übersicht finden Sie schnell den passenden Fräser!

Anwendung/ Ausführung		Blockzinkenfräser									Scheibenzinkenfräser						Messerkopf				
		Minizinken- Fräser HS			Minizinken- Fräser HS Solid 34			Minizinken- Fräser HW			Minizinken- Fräser Scheiben HW Weichholz		Minizinken- Fräser Scheiben HW Hartholz		Minizinken- Fräser Scheiben für Tropenholz		Minizinken- Messerkopf				
Vertiefung	normal	++			++			++			++		++		++		++				
	faserfrei	++			o			o			o		o		o		o				
Holzarten	Nadelholz	++			++			o			++		++		o		++				
	Laubholz	+			++			++			-		++		++		o				
	Tropenholz	o			+			+			-		+		++		o				
Abmessungen auf Maschine	Tisch- Flachzinken (mit Zerspaner)	10/11	15/16,5	20/22	10/11	15/16,5	20/22	10/11	15/16,5	-	10/11	10/11	15/16,5	-	10/11	15/16,5	-	-			
	Kompakt-Hub- Anlage (ohne Zerspaner)	10/10	15/15	20/20	10/10	15/15	20/20	10/10	15/15	-	-	-	-	-	-	-	-	10/10	10/11	15/15	15/16,5
Beschichtungs- möglichkeiten	Antihaft- Beschichtung	-			-			-			topcoat		topcoat		-		-				
	Standzeit- Beschichtung	topcoat			topcoat			topcoat			topcoat/ topcoat plus		(*)		(*)		topcoat				
Standwegvergleich	unbeschichtet	100%			bis zu 300% - 400 %			bis zu 400% (erhöhtes Bruchrisiko)			100%		100%		100%		100%				
	topcoat	bis zu 200% - 300%			> 500 % (*)			(*)			bis zu 200%		bis zu 200%		-		bis zu 200% - 300%				
	topcoat plus	-			-			-			> 400%		(*)		(*)		-				

*auf Anfrage ++ sehr gut geeignet + gut geeignet o möglich - nicht möglich / nicht geeignet

Zinken-Technik

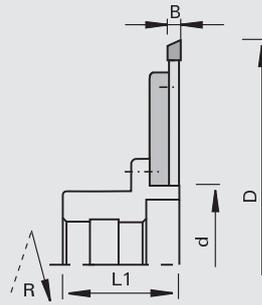
Produkt	Seite
Sägen-Zerspaner	53
Blockzinken	57
Scheibenzinken	63

115775

Sägen-Zerspaner HW für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung



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 Minizinken-
verbindungen
geräuscharm

Hinweise

Lieferumfang: Zerspanersäge,
Flansch, Schrauben und
Schraubendreher (nicht mon-
tiert); Buchse im Lieferumfang
nicht enthalten
Drehrichtung nach DIN-EN
50144

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 &	182378 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

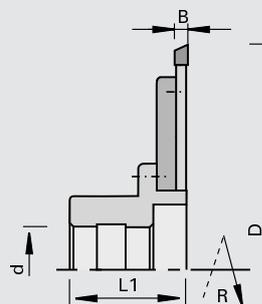
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Flansche	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Senkkopfschrauben	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10		166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Buchsen für NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[mm]			[St.]	

115775

Sägen-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung



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 Minizinken-
verbindungen
geräuscharm

Hinweise

Drehrichtung nach DIN-EN
50144

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 &	182600 &
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 &	182612 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Flansche	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Senkkopfschrauben	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10		166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Buchsen für Grecon-Combipact	Ø250x8x40	997370	1		178783 s
	[mm]		[St.]		

115775

Sägen-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - NKT

Produkt	Zeichnung	
		<p>Hartmetall [HW]</p> <p>MEC</p>

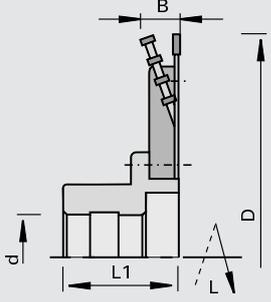
Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> Keilzinkenanlagen zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern 		<ul style="list-style-type: none"> saubere ausrissfreie Schnitte bei langem Standweg durch spezielle Schneidengeometrie präzise Passungen bei Minizinkenverbindungen geräuscharm 	<ul style="list-style-type: none"> Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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 &	182602 &
300	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182607 &	182608 &
350	10	84	102	38	60+12	10x4	NKT	182613 &	182614 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189244	189245
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10		166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092
Buchsen für NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[mm]		[St.]		

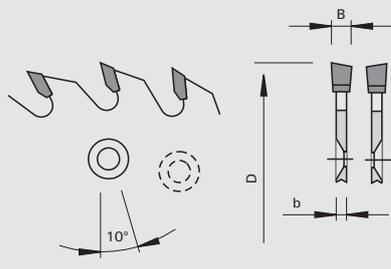
115775

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

Produkt		Zeichnung						
						 Hartmetall [HW] MEC		
Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile		Hinweise				
Keilzinkenanlagen zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern		saubere ausrissfreie Schnitte bei langem Standweg durch spezielle Schneidengeometrie präzise Passungen bei Minizinkenverbindungen geräuscharm		Drehrichtung siehe Skizze				
Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250 [mm]	16,3 [mm]	44 [mm]	59 [mm]	40 [mm]	48+(6x4)	12x3,3 [mm]	Grecon	189097 & 189096 &
Ersatzteile		Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
Zerspaner-Kreissägeblätter HW		Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48		102312	1	189092	189093	
HW-Segmente		Ø250 Z=4		116200	1	189094	189094	
Buchsen für Grecon		Ø113x59x40DKN		997300	1		189100	
Senkkopfschrauben		M6x10 DIN EN ISO 10642		995121	10		182598	
Senkkopfschrauben		M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009		995122	10		055881	
Zylinderschrauben		M8x16 DIN912		995111	10		001891	
Schraubendreher		SW4x100		985730	1		166091	
Schraubendreher		8,0 [mm]		985730	1		053874 [St.]	

105320

Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt		Zeichnung						
						  Hartmetall [HW]		
Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile		Hinweise				
Keilzinkenanlagen Grecon zum Ritzen von Massivhölzern	beidseitig je 6 angesenkte Nebenlöcher links und rechts einsetzbar Zahnform: Wechselzahn „WS“ Schneidstoff: HW HL Board 06	längs und quer zur Faser, von unten						
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span<	Eck<	Ident-No.
200 [mm]	7,0 [mm]	4,0 [mm]	75 [mm]	48	2x6/6,5/95	10 [°]	10 [°]	Grecon 189539

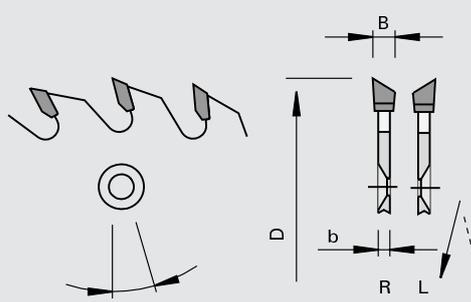
105350

Ritz-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt



Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
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

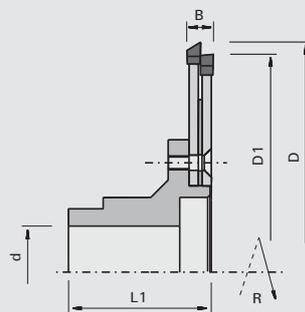
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span	Eck		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			
200	5,1	3,5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947	188948
200	4,7	3,4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4,0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	

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 DIN-EN
50144

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

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Ritz-Kreissägeblätter HW	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537
Ritz-Kreissägeblätter HW	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538
Buchsen für Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543
Zwischenringe	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542
Senkkopfschrauben	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	10	183114
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]			[St.]

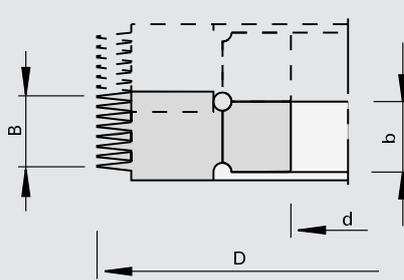
327110 / 327140 / 327130

Minizinkenfräser HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Keilzinkenanlagen
- | Maschinen mit und ohne Ablängereinheit
- | für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- | Standard, für PUR-Verleimung und topcoat

Vorteile

- | starke Flankenpressung für PUR-Leime (faserfrei)
- | längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

- | für Maschinen mit Ablängereinheit, Zinkenlänge 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- | für Maschinen ohne Ablängereinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15, 20/20

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	175740 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	181008 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	182668 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	175745 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175747
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192467 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192468 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175748 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	175751
[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	2+2	3.8	15/15	7	8000	für PUR-Verleimungen 189715 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	für PUR-Verleimungen 192262 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	für PUR-Verleimungen 189716 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	für PUR-Verleimungen 192263 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

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	topcoat 192190 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	topcoat 192127 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	topcoat 192199 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	topcoat 192200 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	topcoat 192202 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	topcoat 192191 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat 192192
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat 192203 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	topcoat 192193 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	topcoat 192194 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat 192201 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat 192195 s
[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	topcoat	192126 s
250	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

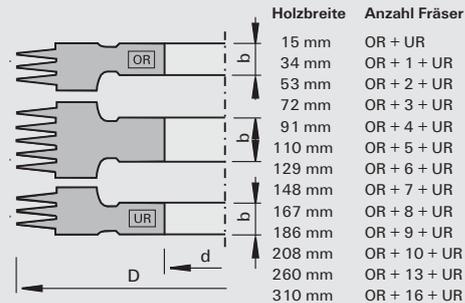
327610 / 327640 / 327630

Minizinkenfräser HS - echte Z=4 bzw. Z=6

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Hochleistungs-Keilzinkenanlagen
- ! für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- ! echte Z=4 bzw. Z=6 für hohe Vorschübe
- ! Standard, für PUR-Verleimungen und topcoat

Vorteile

- ! gleichbleibende Zinkenqualität selbst bei höheren Vorschüben durch doppelte Zähnezahl im Vergleich zur Standardausführung
- ! längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

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	182675 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser	182676 #
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten	182677 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben	182678 #
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser	182679 #
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten	182680 #
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben	189930
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser	182682
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten	189931
[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	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben für PUR-Verleimung	192264 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser für PUR-Verleimung	192265 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten für PUR-Verleimung	192266 s
180	27,2	17,2	50	3	6,2	20/20	2	8000	Abschlussfräser oben für PUR-Verleimung	192267 s
180	39,6	19,1	50	3	6,2	20/20	3	8000	Basisfräser für PUR-Verleimung	192268 s
180	27,2	17,2	50	3	6,2	20/20	2	8000	Abschlussfräser unten für PUR-Verleimung	192269 s
[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	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben/topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser/topcoat	192205 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten/topcoat	192206 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	n _{max}		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben/topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser/topcoat	192208 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten/topcoat	192209 s
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben/topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser/topcoat	192211 s
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten/topcoat	192212 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

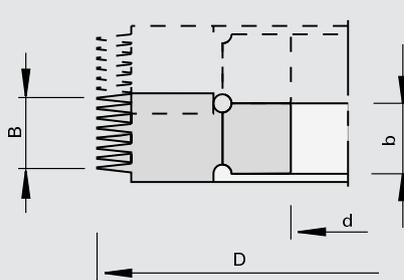
527110

Minizinkenfräser HS - Solid 34

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit und ohne Ablängereinheit
- für Längsverbindungen in asthaltigen Weichhölzern

Ausführung

- Schneidstoff: HS Solid 34

Vorteile

- 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HS-Minizinkenfräsern
- hohe Biegebruchfestigkeit
- Gefahr des Zahnbruchs reduziert

Hinweise

- für Maschinen mit Ablängereinheit, Zinkenlänge 10/11, 15/16,5, 20/22
- für Maschinen ohne Ablängereinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	n _{max}		Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000		183231 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000		183232 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000		183233 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000		183234 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000		183235 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000		183230 s
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000		183236 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000		183237 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000		183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3,8	10/10	7	6000		183239 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000		183228 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000		183240 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000		183229 #
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000		183241 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

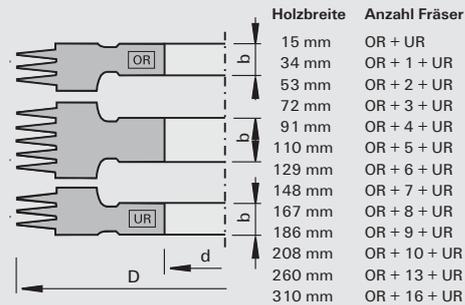
527610

Minizinkenfräser HS - Solid 34 - echte Z=4 bzw. Z=6

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Hochleistungs-Keilzinkenanlagen
- | für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- | Schneidstoff: HS Solid 34
- | echte Z=4 bzw. Z=6 für hohe Vorschübe

Vorteile

- | 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HS-Minizinkenfräsern
- | hohe Biegebruchfestigkeit
- | Gefahr des Zahnbruchs reduziert
- | gleichbleibende Zinkenqualität selbst bei höheren Vorschüben durch doppelte Zähnezahl im Vergleich zur Standardausführung

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	183242 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben	183247 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben	192270
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser	183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten	192271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

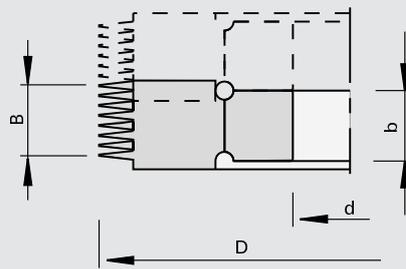
127110

Minizinkenfräser HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Keilzinkenanlagen
- | Maschinen mit Ablängeinheit
- | für Längsverbindungen in Harthölzern und Exoten

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | für Maschinen mit Ablängeinheit, Zinkenlänge 10/11, 15/16,5
- | für Maschinen ohne Ablängeinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15

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	175732 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	175739 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

396961

Minizinken-Messerköpfe - mit auswechselbaren HS-Schneiden

Produkt



Zeichnung

LEUCO
TOP
COATHochleistungsschnellschnittstahl
[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 s
HS-Messereinsatz topcoat 15/15	332924	4	192186 s
HS-Messereinsatz topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028 [mm]	995161	10	001625
			[St.]	

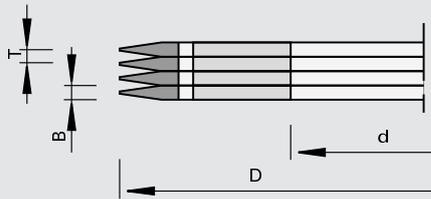
127210

Minizinkenfräser-Scheiben HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Keilzinkenanlagen Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- | Maschinen mit Ablängeneinheit für Längsverbindungen in Weich- und Harthölzern

Ausführung

- | hochfester Stahlkörper
- | topline-Schliff
- | Ø 160 mm: n max = 11.800 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

Hinweise

- | in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge		Ident-No.
160	3,8	70	2	3,8	10/11	Weichholz	177561 s
160	3,8	70	2	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	177562 s
160	3,8	70	4	3,8	10/11	Weichholz	177563
160	3,8	70	4	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	177564
250	3,8	70	6	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	180938
250	3,8	70	6	3,8	10/11	Weichholz	180939
260	3,8	70	6	3,8	15/16	Weichholz	178253 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

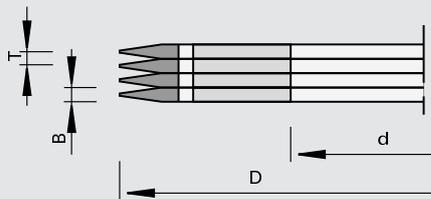
127230

Minizinkenfräser-Scheiben HW - beschichtet

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Keilzinkenanlagen Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- | Maschinen mit Ablängeneinheit für Längsverbindungen in Weich- und Harthölzern

Ausführung

- | hochfester Stahlkörper
- | HW topcoat Beschichtung
- | Ø 160 mm: n max = 11.800 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

Hinweise

- | in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge		Ident-No.
160	3,8	70	4	3,8	10/11		181230 s
250	3,8	70	6	3,8	10/11		181233 #
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

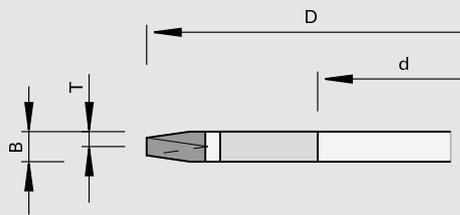
127310

Randzinken-Fräser-Scheiben HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l Keilzinkenanlagen
l für Sichtfugen bei Längs-
verbindungen in Hart- und
Weichhölzern

Ausführung

l hochfester Stahlkörper
l Ø 149 mm: n max = 12.700
min-1
l Ø 160 mm: n max = 11.800
min-1
l Ø 239 mm: n max = 7.900
min-1
l Ø 250 mm: n max = 7.400
min-1

Vorteile

Hinweise

l in Verbindung mit Minizinken-
fräsern von gleichem Ø und
gleicher Teilung
l Ø 149 mm und Ø 239 mm
(halbe Schulter) nur mit
Ritzsägen einsetzbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
149	3,8	70	4	3,8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3,8	10	177574
239	3,8	70	6	3,8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3,8	10	181245
250	11,4	70	6	3,8	10	177576
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

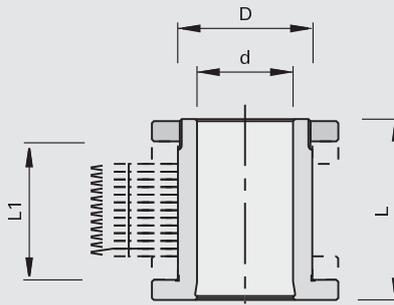
997300

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
70	50	120	87	181035
70	50	130	97	178171
70	50	195	162	178172
70	50	220	187	178173
70	50	240	207	178174
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Zwischenringe	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	1	180940
	100	11,4	70	955520	1	180941
	175	7,6	70	955520	1	186163 s
	175	11,4	70	955520	1	181034
	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Montagevorrichtung		997300	1	177103
Montageringe	96x70x60	955520	1	177546
Zweilochmutterndreher		985720	1	177102
Stirnlochmutter	M68x1,5x14	995290	1	177104
Hydraulische Spannmutter	M68x1,5x56	933090	1	178787 s
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	

Minizinken-Schneidbreitenberechnung

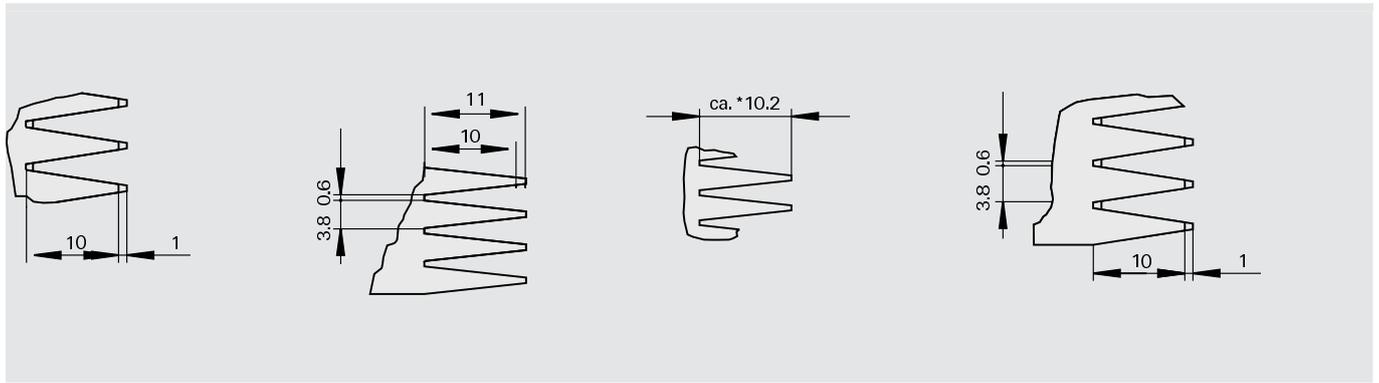
Zusammenstellung der Fräsersätze bezogen auf die Holzdicke

Zinkenlänge [mm]	Holzbreite [mm]	Fräseranzahl	Zinkenlänge [mm]	Holzbreite [mm]	Fräseranzahl
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

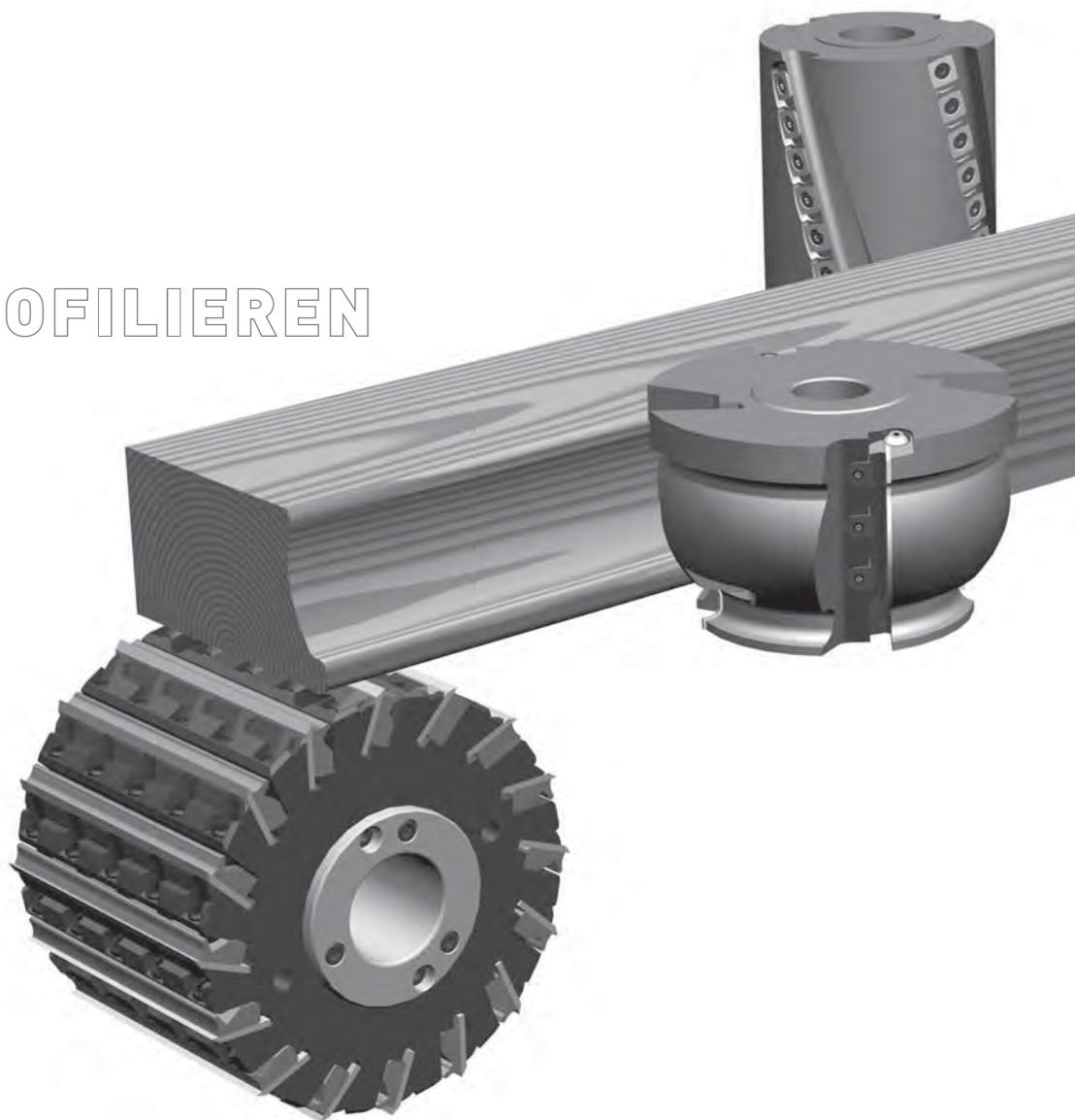
Minizinkenfräser - Ablängen bei verlängertem Zinkenprofil

Zinkenlänge [mm]	für Maschine mit Ablängereinheit	für Maschine ohne Ablängereinheit	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

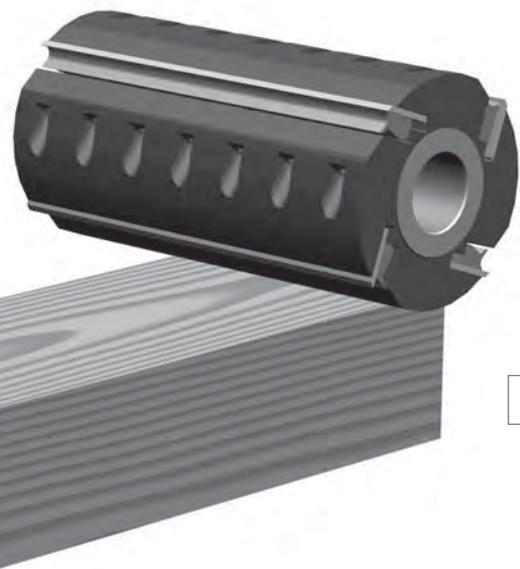
Darstellung Profilbeispiel



PROFILIEREN



Hobeln-Profilieren



HOBELN

Produkt
Hobeln
Profilieren

Seite
69
77

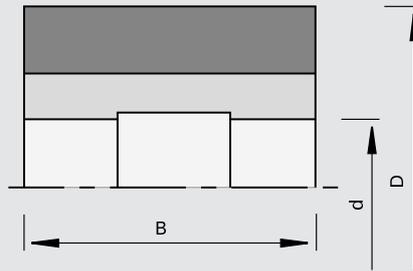
320700

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
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=80	925300	2	179205 o
Druckleisten	B=100	925300	2	181191 o
Druckleisten	B=130	925300	2	179198 o
Druckleisten	B=150	925300	2	179199 o
Druckleisten	B=180	925300	2	179200 o
Druckleisten	B=230	925300	2	181192 o
Einstellringe	125x40	985200	1	179201 o
Gewindestifte	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108
Winkelschraubendreher	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
	[mm]		[St.]	

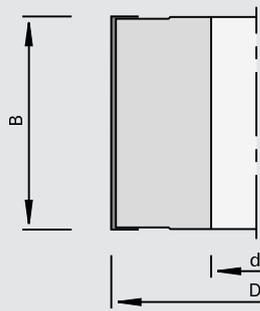
320700

Hobel-Messerköpfe HS mit Fliehkraftspannung

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Vierseitenhobel
- | zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- | Grundkörper aus Aluminium
- | n max = 9.000 min-1
- | Festhalten der Messer vor dem Spannen durch Federkugeln (b)

Vorteile

- | blitzschneller Messerwechsel mit Fliehkraftspannung ohne Spannschrauben und ohne zeitraubenden Einstellaufwand
- | vergütete Präzisions-Spannbrecher (a) zur einwandfreien Positionierung der Messer
- | wirtschaftlicher Messereinsatz durch Nachschärfmöglichkeit
- | geräuscharmer Lauf durch geschlossene Rundform

Hinweise

- | bestückt mit HS-TRI Messern
- | Alternativ-Schneidstoff: HW

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
100	80	30	3	70469103 s
100	180	30	3	70469104 s
100	120	30	3	70469105 s
125	130	40	4	70469108 s
120	120	40	4	70469109 s
125	230	40	4	70469110 s
125	180	40	4	70469112 s
120	130	40	4	70469113 s
120	180	40	4	70469115 s
120	230	40	4	70469116 s
125	80	40	4	70469117 s
125	100	40	4	70469121 s
125	120	40	4	70469122 s
125	240	40	4	70469128 s
125	130	40	2	70469159 s
125	180	40	2	70469162 s
125	230	40	2	70469163 s
125	240	40	2	70469164 s
125	190	40	4	70469209 s
125	190	40	2	70469212 s
[mm]	[mm]	[mm]		

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	[mm]				[St.]

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[mm]				[St.]
Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[mm]				[St.]
Ersatzteile			Class-No.	VP	Ident-No.
Messerwechsler			985720	1	70469100 o
					[St.]

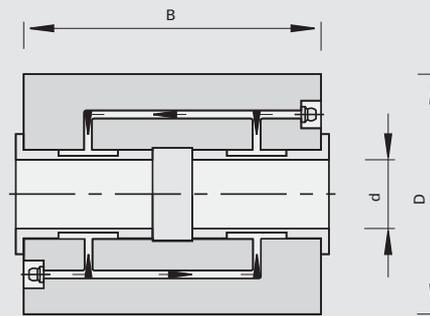
320200

Hydro-Hobel-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl
[HS]

MEC

Maschine / Anwendung

Hydro-Profil-Fräsmaschinen
zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

$n_{max} = 9.000 \text{ min}^{-1}$

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 o
163	100	50	6	27	178118 o
163	130	50	6	27	178119 o
163	150	50	6	27	178120 o
163	180	50	6	27	178122 o
163	230	50	6	27	178123 o
163	260	50	6	27	178125 o
163	310	50	6	27	178126 o
163	60	50	8	25	178127 o
163	100	50	8	25	178128 o
163	130	50	8	25	178129 o
163	150	50	8	25	178130 o
163	230	50	8	25	178131 o
163	260	50	8	25	178132 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[mm]		[St.]	

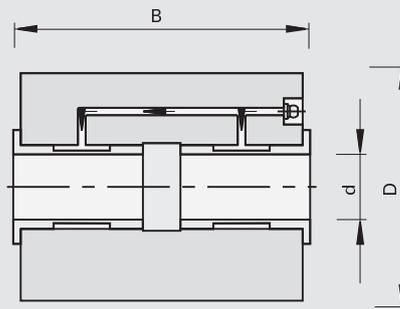
320200

Hydro-Rotaplan-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [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 \sphericalangle	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	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile

Class-No.

VP

Ident-No.

Schlagstücke zum Lösen der Messer		985740	1	181746 o
HSK-Montagevorrichtung		985202	1	181747 o
			[St.]	

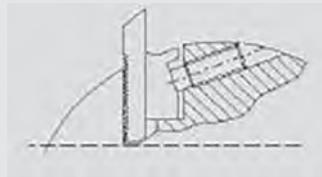
320608

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 Profiligenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärpen 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]			

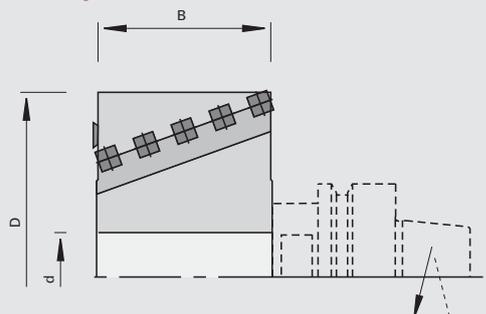
120760

Spiral-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO
GNC

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-Aufnahmedorn mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
für Ident-No. 183678
Aufspannlänge 50 mm bei HSK-Aufnahmedorn
für Ident-No. 183679
Aufspannlänge 80 mm bei HSK-Aufnahmedorn

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

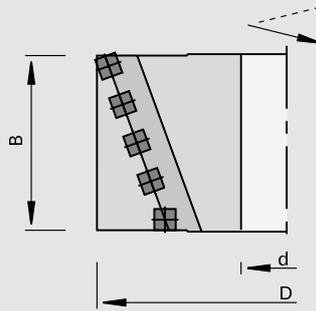
120710

Spiral-Messerköpfe HW - Finish

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

Vorteile

- | leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf

Hinweise

- | für Fertigschnitt

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	150	40	3+3	12000	185960 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

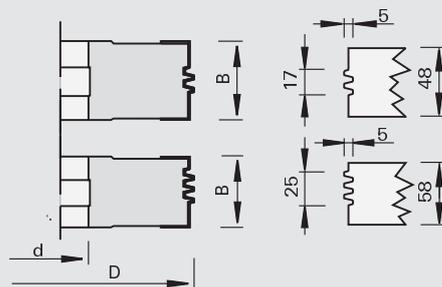
120505

Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



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 Wendepplatten

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 Zinken-Grundspiel

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Ident-No.
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	23	2,0	151555	10	180431
	60	23	2,0	151555	10	180432
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	177007	925300	2	50591365
Druckleisten	58x11x6	177008	925300	2	180434
Spannstücke	12x8,5/M8L	für alle	925100	2	180357
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	für alle	995161	10	180340
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Einstellscheiben	0,1 + 0,15	995490	1	180435
Einstellscheiben	0,15 + 0,2	995490	1	180436
Einstellscheiben	0,2 + 0,25	995490	1	180437
Einstellscheiben	0,25 + 0,3	995490	1	180438
Einstellscheiben	0,3 + 0,35	995490	1	180439
	[mm]		[St.]	

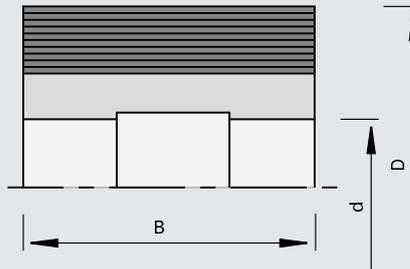
320600

Profil-Messerköpfe

Produkt



Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

- | Spanwinkel 25 Grad
- | Ø 122 mm: n max = 9.000 min-1
- | Ø 137 mm: n max = 8.000 min-1

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
122	60	40	4	179209
122	80	40	4	179210
122	100	40	4	179211
122	130	40	4	179212
122	150	40	4	179213 o
122	180	40	4	179214
122	230	40	4	179215 o
137	60	50	4	179216 o
137	80	50	4	179217 o
137	100	50	4	179218 o
137	150	50	4	179219 o
137	180	50	4	179220 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=40	925300	2	179221 o
Druckleisten	B=60	925300	2	179222 o
Druckleisten	B=80	925300	2	179223 o
Druckleisten	B=100	925300	2	179224 o
Druckleisten	B=130	925300	2	179225 o
Druckleisten	B=150	925300	2	179226 o
Druckleisten	B=180	925300	2	179227 o
Druckleisten	B=230	925300	2	179228 o
Blindstücke	B=40	925900	2	179229 o
Blindstücke	B=60	925900	2	179230 o
Blindstücke	B=80	925900	2	179231 o
Blindstücke	B=100	925900	2	179232 o
Blindstücke	B=130	925900	2	179233 o
Blindstücke	B=150	925900	2	179234 o
Blindstücke	B=180	925900	2	179235 o
Blindstücke	B=230	925900	2	179236 o
Gewindestifte	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807
Schraubendreher	SW5x150	985730	1	168703
	[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

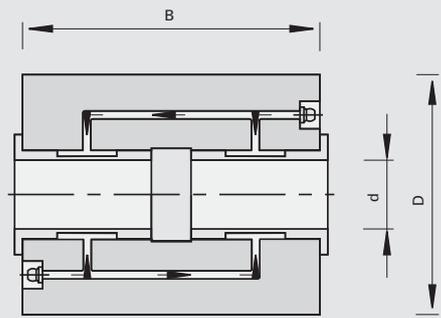
320600

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, messerschlagfreier 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 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
[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 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
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
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[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

	50	55	60	70
Messerhöhe H [mm]	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=215	254	264	274	294
Max. Drehzahl (min-1)	5700	5400	5200	4900

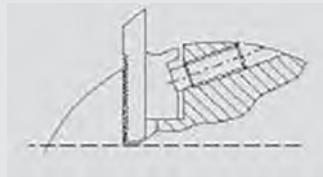
320608

Profil-Messerköpfe HS - Powerlock mit Weinig HSK (Blanketts S=5,8,10mm)

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kehlmaschinen „Weinig Powermat“
l zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

l Spanwinkel 20 Grad (Sonder 12 Grad)
l n max = 12.000 min-1

Vorteile

l formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad, Teilung 1,6 mm
l höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfe der Messer im Messerkopf

Hinweise

l Messer nachstellbar
l Möglichkeit des seitlichen Anschlags im Kopf
l Kontrolle der Verstellung durch Sichtlöcher
l Bild zeigt Drehrichtung rechts (nach DIN rechts)
l für alle rückenverzahnte Blanketts mit S = 5, 8, 10 mm
l 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]			

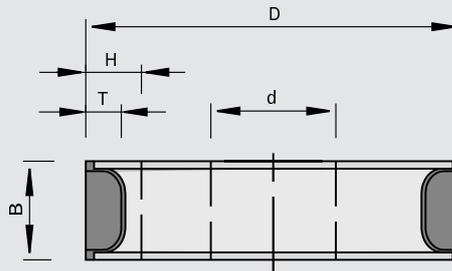
120607

SuperProfiler HW (Innenprofil) - MAN

Produkt



Zeichnung



**SUPER
PROFILIERER**

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen
| zum Hobeln und Profilieren von
Massivhölzern und Holzwerk-
stoffen

Ausführung

| Schneiden achsparallel
| $n = 6.200 - 10.700 \text{ min}^{-1}$
| Schneidstoff: HW HL Board 06
für Harthölzer und Holzwerk-
stoffe
| Schneidstoff: HW HL Solid 60
für Weichhölzer

Vorteile

| Messerkopf zur Aufnahme von
verschiedenen Profilwechsel-
platten

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf
| Wechsellplatten nach Kunden-
wunsch frei profilierbar
| Lieferumfang: Messerkopf
mit Spannelementen ohne
Wechsel-, Stütz- und Abwei-
serplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[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
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
Stützplatten	40	26,5		SP 1	925402	2	178007
Stützplatten	60	28,5		SP 2	925402	2	178008
Abweiserplatten	40	28		SP 1	925407	1	167267
Abweiserplatten	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[mm]	[mm]					[St.]

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	167263	925300	2	166737
Druckleisten	58x12x8	167264	925300	2	166738
Sondergewindestifte	M8x24	für alle	995191	10	167269
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]				[St.]

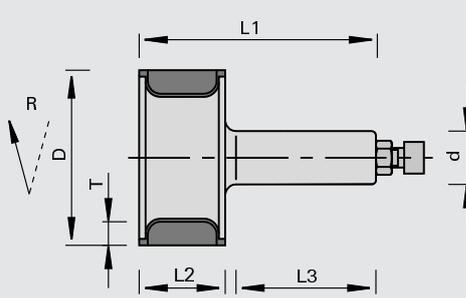
128612

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 s
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[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 19	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368
Stützplatten	40	26,5		SP 19	925402	2	178007
Stützplatten	60	28,5		SP 31	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	167835	925300	2	166736
Druckleisten	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737
Druckleisten	58x12x8	176241	925300	2	166738
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	164422
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

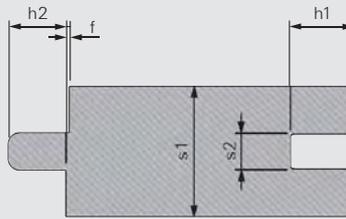
327300

Nut- und Federwerkzeuge HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Doppellendprofiler
- | zur Herstellung von Nut- und Federverbindung, mit und ohne Unterfugung bzw. Fase in Weich- und Harthölzer

Ausführung

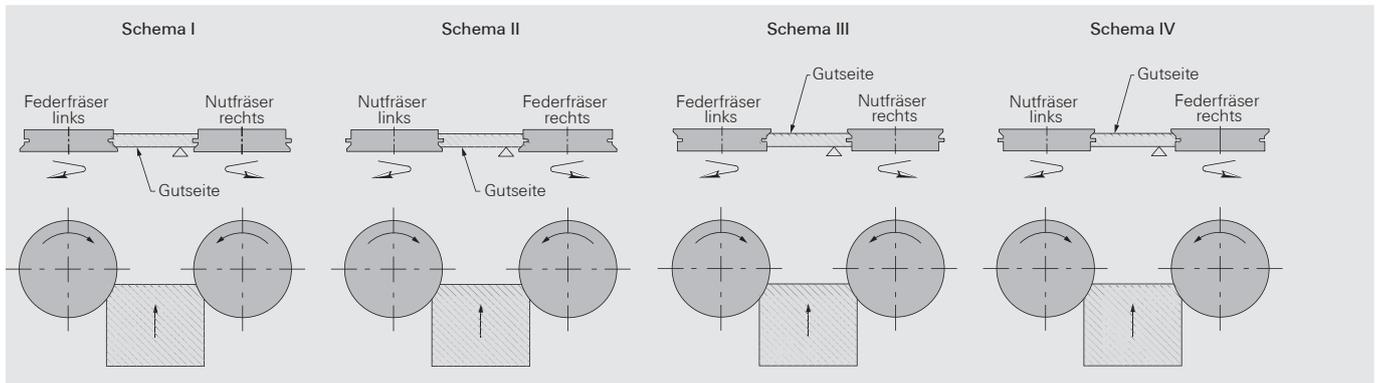
- | Tragkörper aus Stahl
- | verstellbar durch Zwischenringe
- | größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile
- | 3 Mitnahmestifte auf Teilkreis 75mm als Verdrehsicherung

Vorteile

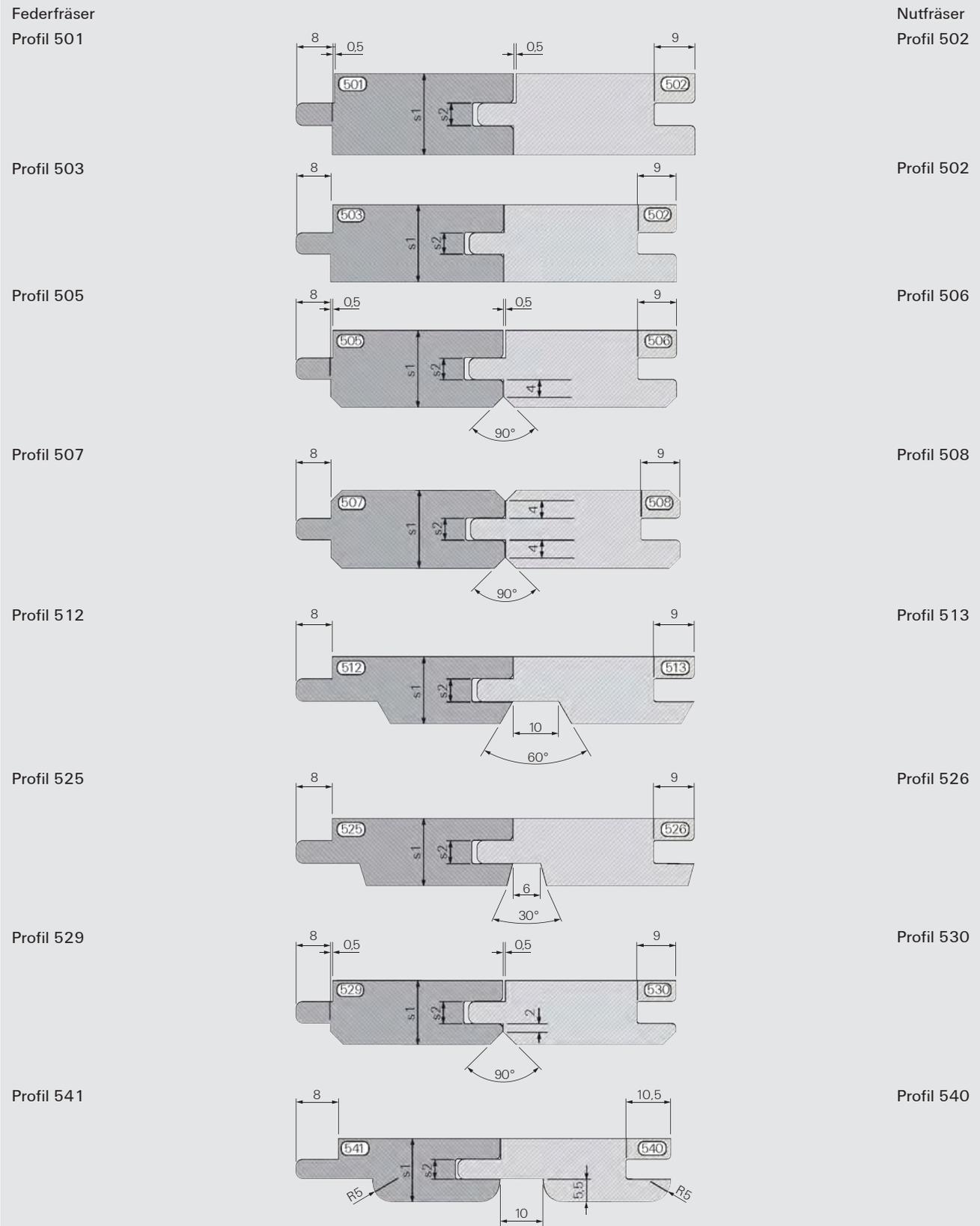
Hinweise

- | 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]		



Darstellung Schema I



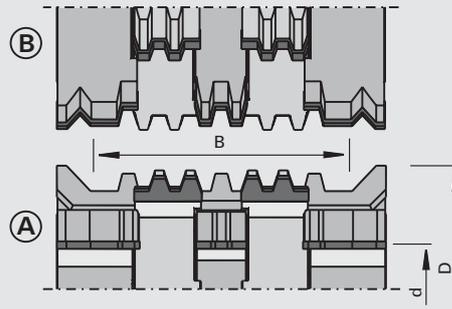
123600

Konterprofil-Fräser-Satz HW

Produkt



Zeichnung



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	n _{max}	Profil	Ident-No.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

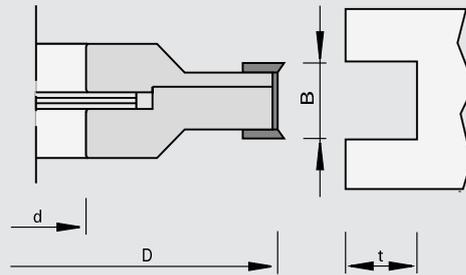
121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 4-15 mm

Produkt



Zeichnung



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.
130	4,0-7,5	30	25	4+4		6000-10000	166509
180	4,0-7,5	30	35	8+4		4500-7400	168081
180	4,0-7,5	35	35	8+4	10x4	4500-7400	168083 s
180	4,0-7,5	40	35	8+4	12x5	4500-7400	168085 s
180	4,0-7,5	50	30	8+4		4500-7400	168087 s
180	4,0-15	30	35	8+2+4		4500-7400	168080 s
180	4,0-15	35	35	8+2+4	10x4	4500-7400	168082 s
180	4,0-15	40	35	8+2+4	12x5	4500-7400	168084 s
[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, 168082, 168084	150515	10	052543
Vorschneider	14	14	1,2	für alle	150558	10	163701
Wendeplatten	18	18	1,95	für alle	150508	10	163699
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

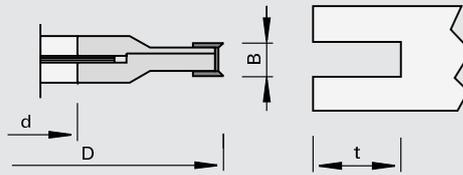
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074	
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565	
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9	für alle	995125	10	163925	
Zwischenring-Sätze	50x3,5x30	166509	955521	1	166367	
Zwischenring-Sätze	65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075	
Zwischenring-Sätze	70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076	
Zwischenring-Sätze	70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077	
Zwischenring-Sätze	90x3,5x50	168087	955521	1	168078	
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	für alle	995290	10	163704
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	für alle	995290	10	163703
Schraubendreher	SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010	
Schraubendreher	T9	für alle	985730	1	164344	
	[mm]					

121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 8-24 mm

Produkt

Zeichnung



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
180	8,0-15	35	35	4+4	10x4	4500-7400	178726 &
180	8,0-15	40	35	4+4	12x5	4500-7400	178727 s
180	12,6-24	30	40	4+4		4500-7400	178729
180	12,6-24	35	40	4+4	10x4	4500-7400	178730 &
180	12,6-24	40	40	4+4	12x5	4500-7400	178731 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	für alle	150558	10	003079
Wendeplatten	7,5	12	1,5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Wendeplatten	12	12	1,5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Druckleisten	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	für alle	995125	10	176199
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Zwischenring-Sätze	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Zwischenring-Sätze	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Zwischenring-Sätze	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Zwischenring-Sätze	65x7x30	178725	955521	1	167282
Zwischenring-Sätze	70x7x35	178726	955521	1	167283
Zwischenring-Sätze	70x7x40	178727	955521	1	167284
Schraubendreher	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Schraubendreher	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Schraubendreher	T20x100	für alle	985730	1	166092
Einstelllehren	0,3	für alle	985200	1	055883
	[mm]			[St.]	

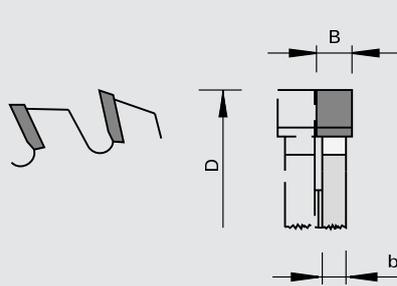
109015

Nutfräser HW - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Tischfräsmaschinen
I zum ausrissfreien Nuten in
Massivhölzern und Holzwerk-
stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- I Einsatz im Gegenlauf längs zur Faser (Massivholz)
- I Einsatz im Gleichlauf nur mit mechanischem Vorschub (Holzwerkstoffe)
- I bei Z = 12 und Z = 18 sind andere Nutbreiten durch Satz-Zusammenstellung möglich
- I Nutbreitenberechnung bei Satzwerkzeugen: Summe aller „b“ + HW-Überstand links und rechts + Zwischenringdicke

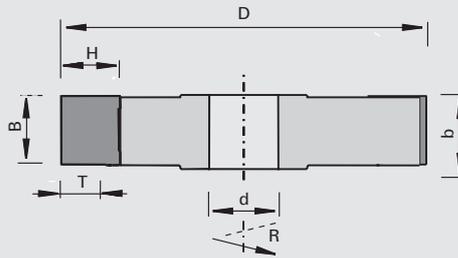
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	1,5	0,8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1,0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1,2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1,2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1,4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2,0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2,5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2,5	30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

120604/120606

UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO
UltraProfiler plus

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 DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
115	15	30	30	30	15	2-3	6500-13300
125	15-60	40	30	30	26	2-4	6500-12300
150	15-60	40	30	50	26	2-6	5500-10200
180	15-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]

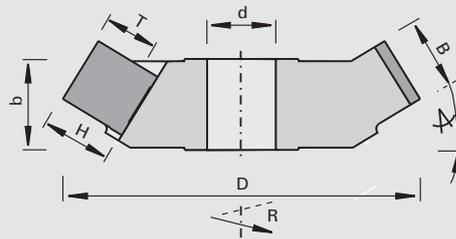
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]	

120614/120616

UltraProfilier plus - Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO
ultraprofilier plus

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Bearbeitungszentren
 | Doppelendprofilier
 | 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 DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
150	32-40	40	30	30	26	2-6	5100-10200
165	32-50	40	30	30	26	2-6	5100-9200
180	40-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
195	40-60	40	30	50	26	2-8	4800-7800
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]	

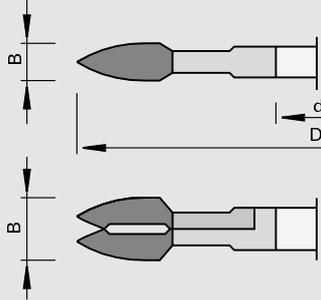
122415

Harzgallen-Fräser HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Mini-Spot Fräsmaschinen
 | zum Ausfräsen der Harzgallen
 | in Massivhölzern

Ausführung

| mit wechselfeitigem Achswinkel

Vorteile

Hinweise

| für Flickgrößen 1 - 4

Ø D	B	Ø d	Z	NL	n _{max}	Ident-No.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420 o
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

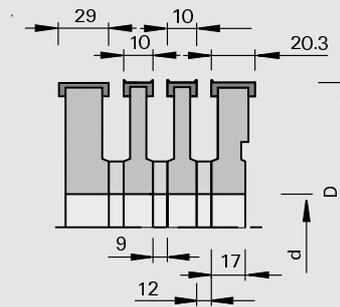
120450

Nutenbett-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kehlmaschinen mit Nutenbett-einrichtung 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
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	39,5	40	2	186498 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe	70	9	40	955520	1	177308
Zwischenringe	70	12	40	955520	1	162706
Zwischenringe	70	9	50	955520	1	177309 s
Zwischenringe	70	10	50	955520	1	163886
Zwischenringe	70	12	50	955520	1	163887 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	9,6	12	1,5	150515	10	171163
Wendeplatten	20	12	1,5	150516	10	178287
Wendeplatten	29,5	12	1,5	150515	10	180825
Wendeplatten	39,5	12	1,5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Einstellehren	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Druckleisten	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
Einstellehren	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Druckleisten	B=30	180536	925300	2	164185
	[mm]				[St.]

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=38	186498	925300	2	50775234
Gewindestifte	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Schraubendreher	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Schraubendreher	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Schraubendreher	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Schraubendreher	T15x140	186498	985730	1	179145
Schraubendreher	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[mm]				[St.]

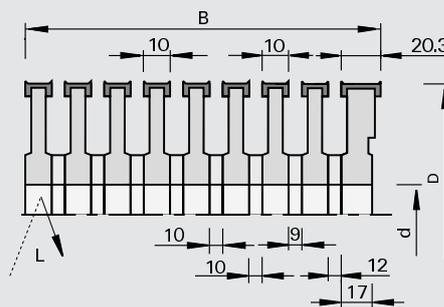
121450

Nutenbett-Messerköpfe-Sätze HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Kehlmaschinen mit Nutenbett-einrichtung 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 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[mm]	[mm]	[mm]		

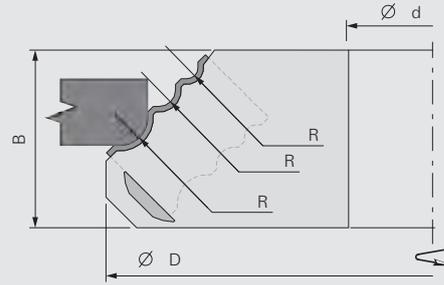
120325

Rundstar-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Tischfräsmaschinen
I zum Profilieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

I Schneiden achsparallel
I Schneidstoff: HW HL Solid 20
I Grundkörper aus hochfestem Aluminium
I Spandickenbegrenzt

Vorteile

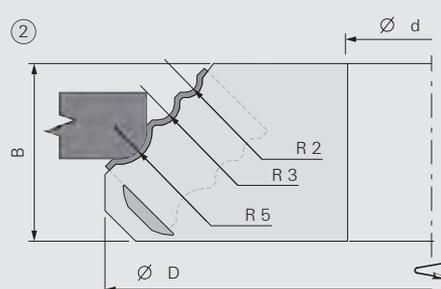
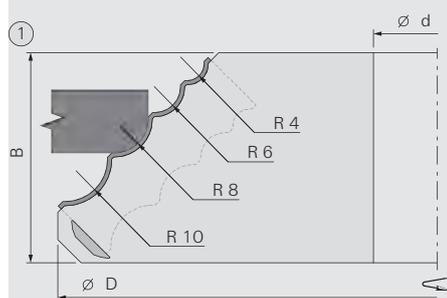
Hinweise

I 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 s
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

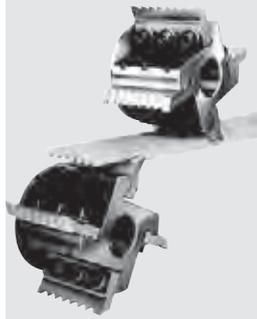
Wendeplatten	Type	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Wechselplatten KB19	2	2, 3, 5	25	16	2,0	151547	2	50820002
Radius-Wechselplatten KB20	1	4,6,8,10	50	16	2,0	151547	2	50820001
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	23x11x6	925300	2	50591382 s
Druckleisten	48x11x6	925300	2	180346
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995161	10	180340
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	

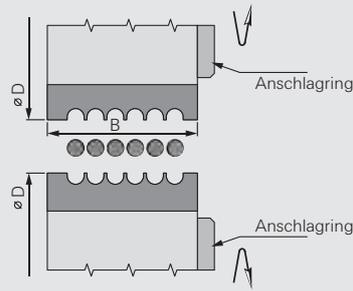


Vielstab-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]
MEC

Maschine / Anwendung

| Mehrspindel-Fräsmaschinen
 | zur Herstellung von glatten
 Rundstäben von 2 bis 16 mm
 und von Riffeldübeln von 6,1
 bis 16,1 mm in Massivhölzern

Ausführung

| Tragkörper aus Stahl
 | 2 oder 4 Messeraufnahmen

Vorteile

| schneller Messerwechsel
 | selbstzentrierender Messersitz

Hinweise

| Anlageplatte dient der
 Messerjustierung in axialer
 Richtung
 | weitere Profile auf Anfrage

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	nmax	Ident-No.
102	50	35	40	2	6000	50389261 s
102	75	35	40	2	6000	50389262 s
102	100	35	40	2	6000	50389263 s
102	50	40	40	2	6000	50389264 s
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 s
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	995111	10	180005
Unterlegscheiben	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505 s
Winkelschraubendreher	SW6x100	985730	1	180383 o
	[mm]		[St.]	

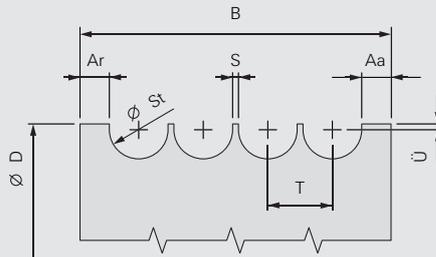
332990

Messer HS - glatte Rundstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | bei Mindermengen + 50% Zuschlag
- | Zwischenabmaße + 25% Zuschlag auf nächst niedrigere Abmessung
- | bei Bestellung unbedingt Maschinentyp angeben!
- | Stückpreis bei gleichzeitiger Abnahme von 8 gleichen Messern

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							

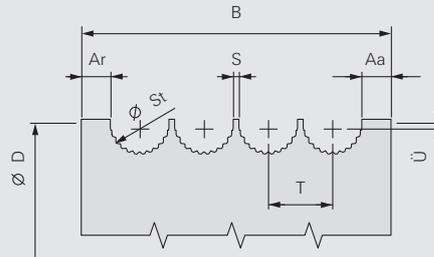
332990

Messer HS - Riffelstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | bei Mindermengen + 50% Zuschlag
- | Zwischenabmaße + 25% Zuschlag auf nächst niedrigere Abmessung
- | bei Bestellung unbedingt Maschinentyp angeben!
- | Stückpreis bei gleichzeitiger Abnahme von 8 gleichen Messern

Messer

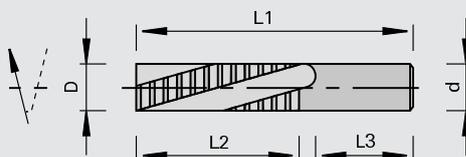
St= Stab-Ø	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
Riffelanzahl	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
S= Stegbreite	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= Teilung	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
D= Durchmesser	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50 Stabanzahl	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
Ident-No. 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

129460

Schruppfräser VHW - ecoline

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schrappen von Massivhölzern und Sperrhölzern sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren 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

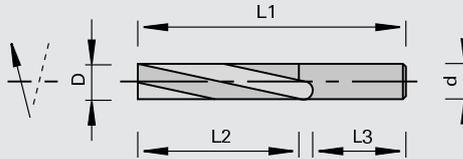
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
8,0	32	8,0	35	75	3	positiv	183950
10	32	10	30	75	3	positiv	183951
12	42	12	40	90	3	positiv	183952
16	35	16	38	90	3	positiv	183953
16	55	16	36	110	3	positiv	183954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Schlichtfräser VHW - ecoline

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Massivhölzern und Sperrhölzern sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren 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

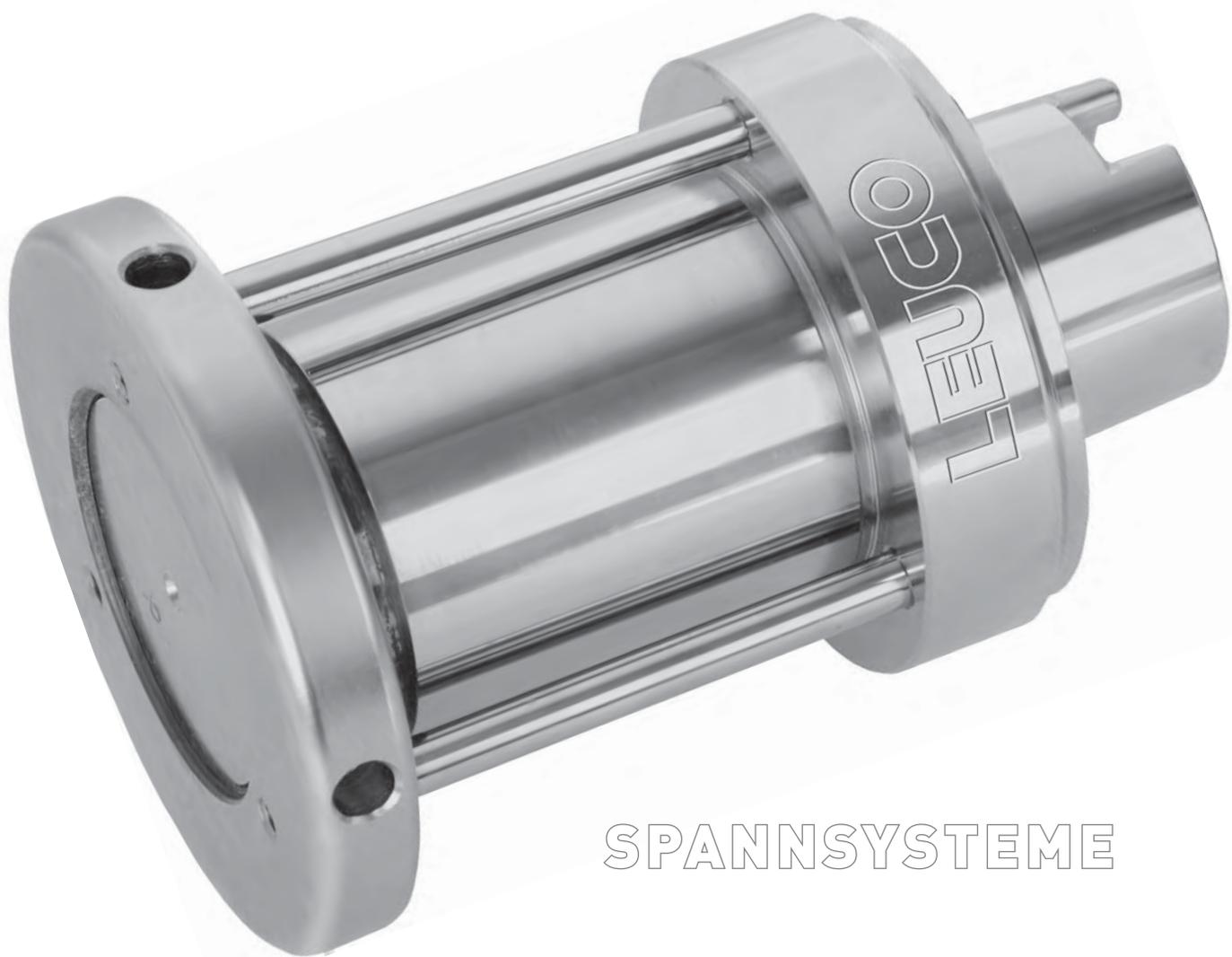
Vorteile

- | 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
3,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183938
4,0	15	4,0	36	60	2	positiv	183939
4,0	15	4,0	28	60	2	negativ	183940
4,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183941
5,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183942
6,0	22	6,0	30	60	2	positiv	183943
6,0	22	6,0	30	60	2	negativ	183944
8,0	30	8,0	36	75	2	positiv	183945
8,0	30	8,0	36	75	2	negativ	183946
10	30	10	35	75	2	positiv	183947
10	30	10	36	75	2	negativ	183948
12	42	12	40	90	3	positiv	183949
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



SPANNSYSTEME

Spannsysteme

Produkt

Spannmittel mit HSK-Schaft für Bohrungswerkzeuge

Seite

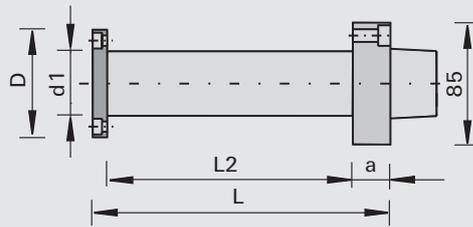
103

997300

Hydro-Dehn-Spanndorne Weinig HSK - Aufspannlänge 170-210 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

I Hobelmaschinen Weinig Powermat
I zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

I mit Hydro-Dehn-Spanndorn

Vorteile

I spielfreie Aufnahme von Bohrungswerkzeugen durch Hydro-Dehn-Spanndorn

Hinweise

I für Rechts- und Linkslauf
I Zubehör: Blindstück zur Abdeckung der HSK-Schnittstelle bei nicht benutzten Spindeln

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	170	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	26	181973 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Class-No.

VP

Ident-No.

Blindstücke (Abdeckung)

997300

1

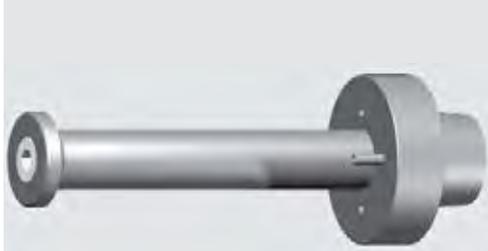
182286 o

[St.]

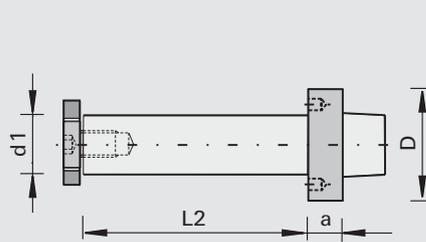
997300

Aufnahmedorne Weinig HSK

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Profilaufmaschinen Weinig
Powermat
! zur Aufnahme von Bohrungs-
werkzeugen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf
! andere Abmessungen auf
Anfrage
! zulässige Drehzahl siehe
Diagramm
! ACHTUNG Sollanzugsmoment
80 Nm beachten!

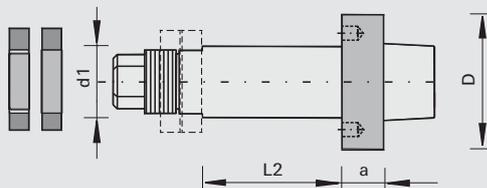
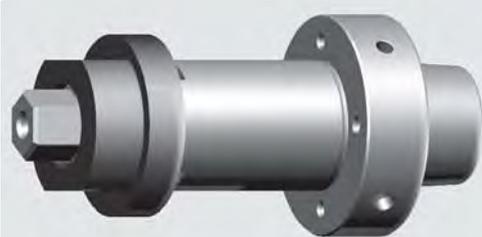
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Gewicht	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,7	182056
85	Weinig HSK	30	60	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,8	182057
85	Weinig HSK	30	80	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,4	182060 o
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
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,1	182063
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,3	182064
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,8	182065
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	30	26	2/6/54 + 2/M6/54	1,9	183281 s
85	Weinig HSK	40	50	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,1	183282 s
85	Weinig HSK	40	70	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,3	183283 s
85	Weinig HSK	40	90	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,5	183284 s
85	Weinig HSK	40	120	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,8	183285 s
85	Weinig HSK	40	140	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,95	183286 s
85	Weinig HSK	40	160	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,2	183287 s
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,3	183288 s
85	Weinig HSK	40	200	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,6	183289 s
85	Weinig HSK	40	220	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,8	183290 s
85	Weinig HSK	40	230	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,9	183291 s
85	Weinig HSK	40	260	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,2	183292 s
85	Weinig HSK	40	300	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,6	183293 s
85	Weinig HSK	50	30	26	2/6/74 + 2/M6/64	2,1	183294 s
85	Weinig HSK	50	50	26	2/6/74 + 2/M6/64	2,4	183295 s
85	Weinig HSK	50	70	26	2/6/74 + 2/M6/64	2,7	183296 s
85	Weinig HSK	50	90	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,0	183297 s
85	Weinig HSK	50	120	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,5	183298 s
85	Weinig HSK	50	140	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,75	183299 s
85	Weinig HSK	50	160	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,1	183300 s
85	Weinig HSK	50	170	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,3	183301 s
85	Weinig HSK	50	200	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,7	183302 s
85	Weinig HSK	50	220	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,0	183303 s
85	Weinig HSK	50	230	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,13	183304 s
85	Weinig HSK	50	260	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,6	183305 s
85	Weinig HSK	50	300	26	2/6/74 + 2/M6/64	6,3	183306 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

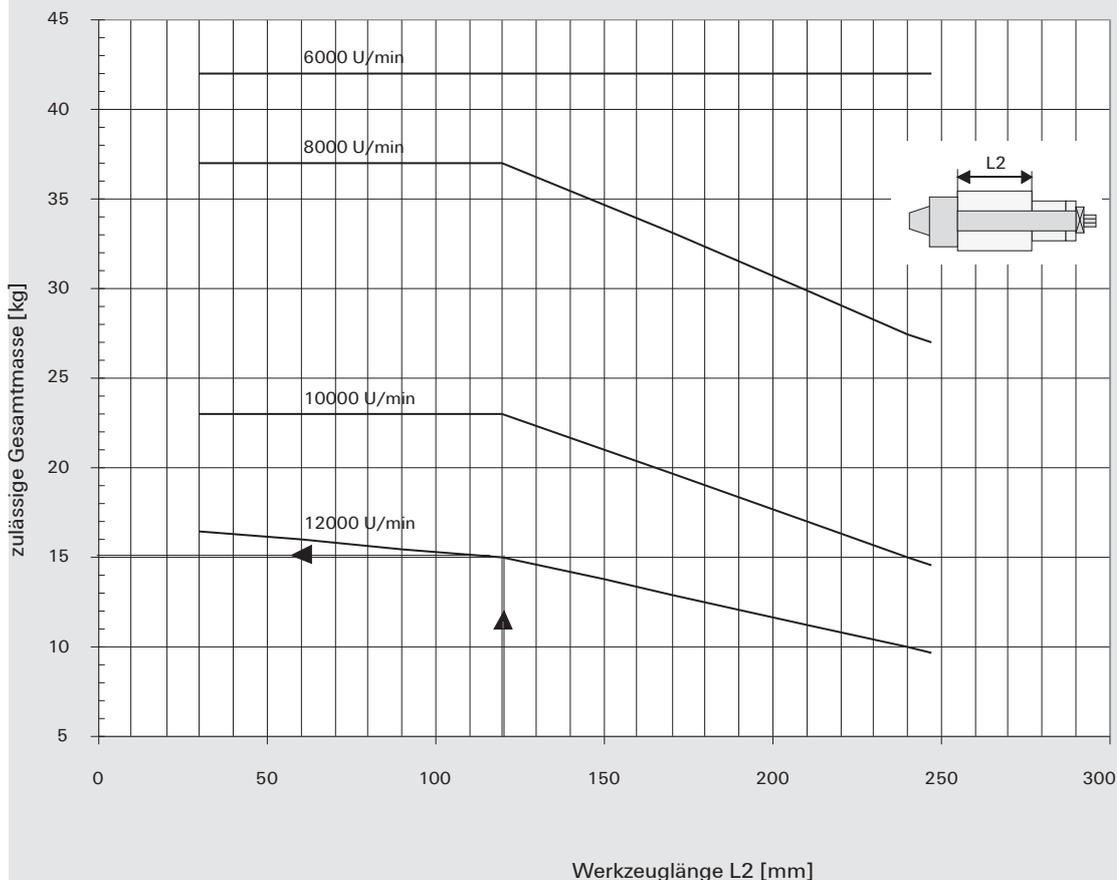
VP

Ident-No.

Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Ringe	60x15x35	955520	1	183308 o
Spindelmuttern	M33x1,5	995210	1	183307 o
	[mm]		[St.]	

Aufnahmedorne Weinig HSK

Diagramm für PowerLock-Adapter



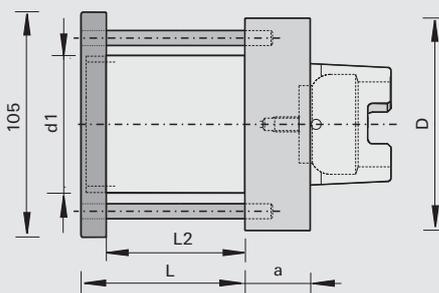
997300

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	Weinig HSK	60	68	26	3/8/74	182974 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Spannmuttern

105x15xM58x1,5
[mm]

995290

1

182993 o

[St.]

Ersatzteile

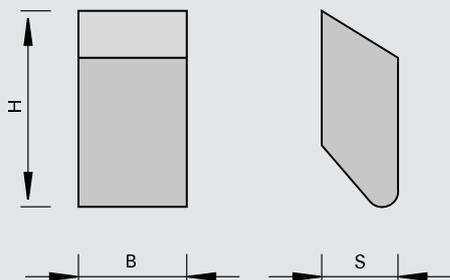
Produkt	Seite
Sägezähne	109
Hobelmesser	110
Wende- und Wechselplatten	120
Hilfsmittel	126

153301

Sägezähne HW für Kreissägeblätter - mit Lotbeschichtung

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | 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

- | einfaches Löten im Service durch Lotbeschichtung

- | Verpackungseinheit 500 Stück

B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7,1	2,0	HL Board 06	177493 s
2,8	8,0	2,3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8,0	2,3	HL Board 06	177494
4,2	10,5	3,5	HL Solid 15	177501
4,3	10,5	3,0	HL Board 06	177496
4,5	8,0	2,3	HL Board 06	177495
5,0	10,5	3,0	HL Board 06	177497
5,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80318077 s
5,4	10,5	3,0	HL Board 06	177498
5,6	10,5	4,0	HL Solid 20	80369454 s
5,8	10,5	3,5	HL Solid 25	80325122 s
6,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80304506 s
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
6,0	12,5	4,0	HL Solid 25	80356362 s
6,0	13	4,0	HL Solid 15	80344985 s
6,5	10,5	3,5	HL Solid 15	80357275 s
6,5	12,5	3,0	HL Solid 15	80373746 s
6,5	13	4,0	HL Solid 15	80344986 s
6,8	12,5	4,0	HL Board 06	177499
7,5	10,5	3,5	HL Solid 25	80325124 s
7,5	12,5	3,0	HL Solid 15	80373745 s
7,5	12,5	4,0	HL Solid 15	80282311 s
7,5	13	4,0	HL Solid 15	80363992 s
[mm]	[mm]	[mm]		

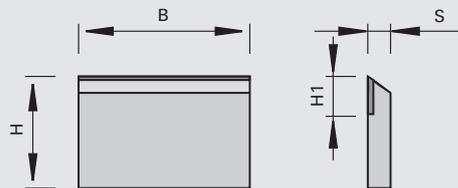
132121

Streifenhobelmesser HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Hobel-
Messerköpfen

Ausführung

I Schneidstoff: HW-bestückt zur
Bearbeitung von Harthölzern

Vorteile

Hinweise

I aus Sicherheitsgründen
immer gewichtsgleiche
Messer und Stützplatten
(Verpackungseinheit VE)
gegenüberliegend montieren!

B	H	S	H1	VP	Ident-No.
60	30	3,0	11	2	160586
80	30	3,0	11	2	006204
100	30	3,0	11	2	006205
110	30	3,0	11	2	165329 o
120	30	3,0	11	2	006206 o
130	30	3,0	11	2	006207
150	30	3,0	11	2	006208
170	30	3,0	11	2	006209
180	30	3,0	11	2	055649
210	30	3,0	11	2	006210 o
230	30	3,0	11	2	160588
240	30	3,0	11	2	182641
260	30	3,0	11	2	160589 o
310	30	3,0	11	2	055648
310	35	3,0	11	2	165338 o
320	30	3,0	11	2	165330 o
320	35	3,0	11	2	165339 o
330	30	3,0	11	2	165331 o
330	35	3,0	11	2	165340 o
360	30	3,0	11	2	165332 o
360	35	3,0	11	2	165341 o
400	35	3,0	11	2	165342 o
410	30	3,0	11	2	006211
410	35	3,0	11	2	165343 o
450	30	3,0	11	2	165333 o
450	35	3,0	11	2	165344 o
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
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 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

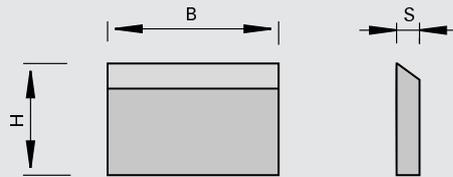
B	H	S	H1	VP	Ident-No.
740	30	3,0	11	2	165337 o
740	35	3,0	11	2	165355 o
810	30	3,0	11	2	160592
810	35	3,0	11	2	165356 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

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°

Vorteile

Hinweise

! aus Sicherheitsgründen
immer gewichtsgleiche
Messer und Stützplatten
(Verpackungseinheit VE)
gegenüberliegend montieren!

B	H	S	VP	Ident-No.
60	30	3,0	2	160593
80	30	3,0	2	160594
100	30	3,0	2	055647
110	30	3,0	2	160595 s
120	30	3,0	2	160596
130	30	3,0	2	006139
150	30	3,0	2	160597
170	30	3,0	2	160598
180	30	3,0	2	160599
210	30	3,0	2	160600
230	30	3,0	2	160601
260	30	3,0	2	006485
310	30	3,0	2	160602
310	35	3,0	2	165310
320	30	3,0	2	160603
320	35	3,0	2	165311 s
330	30	3,0	2	160604 s
330	35	3,0	2	165312
360	30	3,0	2	160605 s
360	35	3,0	2	165313 s
400	30	3,0	2	165307
400	35	3,0	2	165314 s
410	30	3,0	2	006486
410	35	3,0	2	006487
450	30	3,0	2	160606 s
450	35	3,0	2	165315 s
460	30	3,0	2	160607 s
460	35	3,0	2	165316 s
500	30	3,0	2	165308
500	35	3,0	2	165317
510	30	3,0	2	006488
510	35	3,0	2	006489
600	30	3,0	2	165309 s
600	35	3,0	2	165318 s
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

B	H	S	VP	Ident-No.
610	30	3,0	2	006490
610	35	3,0	2	006491
630	30	3,0	2	160608
630	35	3,0	2	165319
635	35	3,0	2	165320 s
640	30	3,0	2	160609
640	35	3,0	2	165321
700	35	3,0	2	165322 s
710	30	3,0	2	160610 s
710	35	3,0	2	165323 s
740	35	3,0	2	165324 s
810	30	3,0	2	160612
810	35	3,0	2	165325
840	30	3,0	2	160613 s
1050	25	3,0	2	185843 s
1050	30	3,0	2	176331
1050	35	3,0	2	176332
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

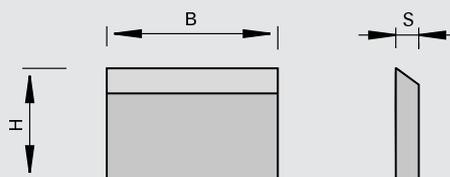
332121

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 und Stützplatten (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 o
180	30	3,0	2	182762 o
190	30	3,0	2	182763 o
210	30	3,0	2	182764 o
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 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

B	H	S	VP	Ident-No.
130	30	3,0	10	186007 s
150	30	3,0	10	186008 s
170	30	3,0	10	186009 s
180	30	3,0	10	186010 s
190	30	3,0	10	186011 s
210	30	3,0	10	186012 s
230	30	3,0	10	186013 s
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

B	H	S		VP	Ident-No.
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.]	

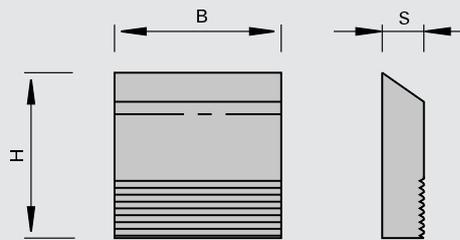
332511

Rückenverzahnte Blanketts HS zum Profilieren

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellstahl
[HS]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Profil-
Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

I Schneidstoff: HS zur Bearbei-
tung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

I T = Profiltiefe
I 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
40	60	8,0	20	2	163386
40	70	8,0	30	2	163387
50	50	8,0	12	2	180533 s
50	60	8,0	20	2	180534
60	50	8,0	12	2	163388
60	60	8,0	20	2	163389
60	70	8,0	30	2	163390
80	50	8,0	12	2	163391
80	60	8,0	20	2	163392
80	70	8,0	30	2	163393
100	50	8,0	12	2	163394
100	60	8,0	20	2	163395
100	70	8,0	30	2	163396
130	50	8,0	12	2	163397
130	60	8,0	20	2	163398
130	70	8,0	30	2	163399 s
150	50	8,0	12	2	163400
150	60	8,0	20	2	163401
150	70	8,0	30	2	163402
180	50	8,0	12	2	163403 s
180	60	8,0	20	2	163404 s
180	70	8,0	30	2	163405 s
230	50	8,0	12	2	164495
230	60	8,0	20	2	164496 s
650	50	8,0	12	2	176318
650	60	8,0	20	2	176319
650	70	8,0	30	2	176320
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

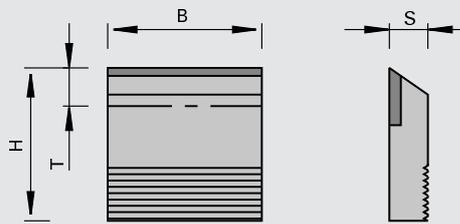
132511

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 Blankethöhe 50 mm,
Bestückungshöhe 20 mm bei
Blankethöhe 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
40	60	10	18	2	165365
60	50	10	13	2	165358
60	60	10	18	2	165366
80	50	10	13	2	165359 o
80	60	10	18	2	165367
100	50	10	13	2	165360
100	60	10	18	2	165368
130	50	10	13	2	165361 o
130	60	10	18	2	165369 o
150	50	10	13	2	165362 o
150	60	10	18	2	165370 o
180	50	10	13	2	165363 o
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.]	

332751

Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl
[HS]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Tersa Hobel-
Messerköpfen

Ausführung

I Schneidstoff: HS für Weich-
hölzer

Vorteile

Hinweise

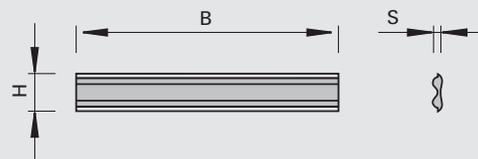
B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2,3	2	175305 o
80	10	2,3	2	175307 o
90	10	2,3	2	175308 o
100	10	2,3	2	175309 o
110	10	2,3	2	175310 o
120	10	2,3	2	175311 o
130	10	2,3	2	175312 o
140	10	2,3	2	175313 o
150	10	2,3	2	175314 o
160	10	2,3	2	175315 o
170	10	2,3	2	175316 o
180	10	2,3	2	175317 o
185	10	2,3	2	175318 o
190	10	2,3	2	175319 o
200	10	2,3	2	175320 o
210	10	2,3	2	175321 o
220	10	2,3	2	175322 o
230	10	2,3	2	175323 o
240	10	2,3	2	175324 o
250	10	2,3	2	175325 o
260	10	2,3	2	175326 o
265	10	2,3	2	175327 o
270	10	2,3	2	175328 o
280	10	2,3	2	175329 o
300	10	2,3	2	175331 o
310	10	2,3	2	175332
320	10	2,3	2	175334 o
330	10	2,3	2	175335 o
350	10	2,3	2	175337 o
360	10	2,3	2	175338 o
400	10	2,3	2	175342 o
410	10	2,3	2	175343
420	10	2,3	2	175344 o
430	10	2,3	2	175345 o
450	10	2,3	2	175347 o
500	10	2,3	2	175352 o
510	10	2,3	2	175353
520	10	2,3	2	175354
530	10	2,3	2	175355 o
540	10	2,3	2	175356 o
610	10	2,3	2	175363 o
630	10	2,3	2	175365
635	10	2,3	2	175366 o
640	10	2,3	2	175368
650	10	2,3	2	175369 o
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]

132751

Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Tersa Hobel-
Messerköpfen

Ausführung

I Schneidstoff: HW für Hart- und
Exotenhölzer

Vorteile

I optimale Präzision da bis B=650
mm in einem Stück gefertigt

Hinweise

B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2,3	2	175205 o
70	10	2,3	2	175206 o
80	10	2,3	2	175207 o
90	10	2,3	2	175208 o
100	10	2,3	2	175209 o
110	10	2,3	2	175210 o
120	10	2,3	2	175211 o
130	10	2,3	2	175212 o
140	10	2,3	2	175213 o
150	10	2,3	2	175214 o
160	10	2,3	2	175215 o
170	10	2,3	2	175216 o
180	10	2,3	2	175217 o
185	10	2,3	2	175218 o
190	10	2,3	2	175219 o
200	10	2,3	2	175220 o
210	10	2,3	2	175221 o
220	10	2,3	2	175222 o
230	10	2,3	2	175223 o
240	10	2,3	2	175224 o
250	10	2,3	2	175225 o
260	10	2,3	2	175226 o
265	10	2,3	2	175227 o
270	10	2,3	2	175228 o
280	10	2,3	2	175229 o
290	10	2,3	2	175230 o
300	10	2,3	2	175231 o
310	10	2,3	2	175232 o
315	10	2,3	2	175233 o
320	10	2,3	2	175234 o
330	10	2,3	2	175235 o
340	10	2,3	2	175236 o
350	10	2,3	2	175237 o
360	10	2,3	2	175238 o
370	10	2,3	2	175239 o
380	10	2,3	2	175240 o
390	10	2,3	2	175241 o
400	10	2,3	2	175242 o
410	10	2,3	2	175243 o
420	10	2,3	2	175244 o
430	10	2,3	2	175245 o
440	10	2,3	2	175246 o
450	10	2,3	2	175247 o
460	10	2,3	2	175248 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

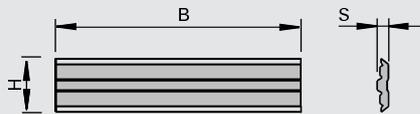
B	H	S	VP	Ident-No.
470	10	2,3	2	175249 o
480	10	2,3	2	175250 o
490	10	2,3	2	175251 o
500	10	2,3	2	175252 o
510	10	2,3	2	175253
520	10	2,3	2	175254 o
530	10	2,3	2	175255 o
540	10	2,3	2	175256 o
550	10	2,3	2	175257 o
560	10	2,3	2	175258 o
570	10	2,3	2	175259 o
580	10	2,3	2	175260 o
590	10	2,3	2	175261 o
600	10	2,3	2	175262 o
610	10	2,3	2	175263 o
620	10	2,3	2	175264 o
630	10	2,3	2	175265 o
635	10	2,3	2	175266 o
640	10	2,3	2	175268 o
650	10	2,3	2	175269 o
[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 Weich-
hölzer
! durchmesserkonstant

Vorteile

! hohe Hobelqualität bei langen
Standwegen

Hinweise

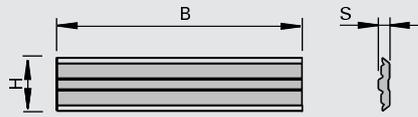
B	H	S	VP	Ident-No.
80	12	2,7	4	182769 o
100	12	2,7	4	182770 o
130	12	2,7	4	182771 o
150	12	2,7	4	182772 o
170	12	2,7	4	182773 o
180	12	2,7	4	182774 o
190	12	2,7	4	182775 o
210	12	2,7	4	182776 o
230	12	2,7	4	182777 o
240	12	2,7	4	182778 o
310	12	2,7	4	182779 o
410	12	2,7	4	182780 o
520	12	2,7	4	182781 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

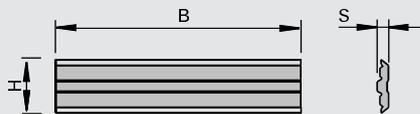
B	H	S	VP	Ident-No.
100	12	2,7	2	182784 o
130	12	2,7	2	182785 o
150	12	2,7	2	182786 o
170	12	2,7	2	182787 o
180	12	2,7	2	182788 o
190	12	2,7	2	182789 o
210	12	2,7	2	182790 o
230	12	2,7	2	182791 o
240	12	2,7	2	182792 o
410	12	2,7	2	182793 o
510	12	2,7	2	182794 o
640	12	2,7	2	182795 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150613 / 150617

Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Versofix

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

l für den Einsatz in Hobel-
Messerkopfsysteme Versofix
zum Hobeln von Harthölzern
und MDF

Ausführung

l Schneidstoff: HW
l HL Board 03 für Holzwerkstoffe
l HL Solid 20 für Hart- und
Weichhölzer
l durchmesserkonstant

Vorteile

l hohe Hobelqualität bei langen
Standwegen

Hinweise

l topcoat-Beschichtung möglich

B	H	S	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20	5,5	1,1	HL Board 03	2	186244 s
20	5,5	1,1	HL Solid 20	2	186245 s
20	10	1,5	HL Board 03	2	186246 s
20	10	1,5	HL Solid 20	2	186247 s
30	6,5	1,1	HL Board 03	2	186248 s
30	6,5	1,1	HL Solid 20	2	186249 s
30	10	1,5	HL Board 03	2	186250 s
30	10	1,5	HL Solid 20	2	186251 s
50	6,5	1,1	HL Board 03	2	186252 s
50	6,5	1,1	HL Solid 20	2	186253 s
50	10	1,5	HL Board 03	2	186254 s
50	10	1,5	HL Solid 20	2	186256 s
[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

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.

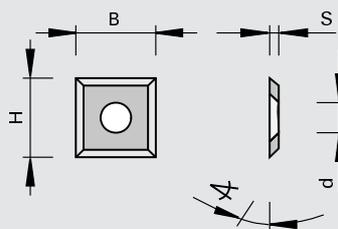
Senkkopfschrauben	M5x9 T20 D=Ø9,3 [mm]	995125	10 [St.]	827277
-------------------	-------------------------	--------	-------------	--------

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 Wendeplat-
 ten-Haltern zum Planfräsen

Ausführung

| Schneidstoff: HW
 | HL Board 03 für Holzwerkstoffe
 und Kunststoffe
 | HL Board 05 für Holzwerk-
 stoffe, Kunststoffe und
 Harthölzer
 | HL Solid 20 für Holzwerkstoffe,
 Hart- und Weichhölzer
 | HL Solid 30 für Hart- und
 Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

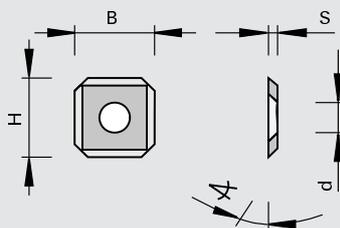
B	H	S	Ø d	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	003079
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	170248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

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 Wendeplat-
 ten-Haltern zum Planfräsen

Ausführung

| Schneidstoff: HW
 | HL Solid 20 für Holzwerkstoffe,
 Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

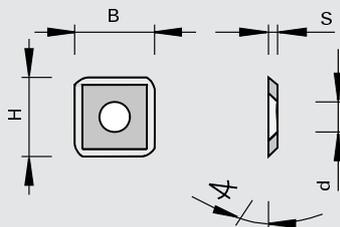
B	H	S	Ø d	Keil◄	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	180933	180932
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	181144	181143
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

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 Wendeplat-
 ten-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	182441
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	182444	182443
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

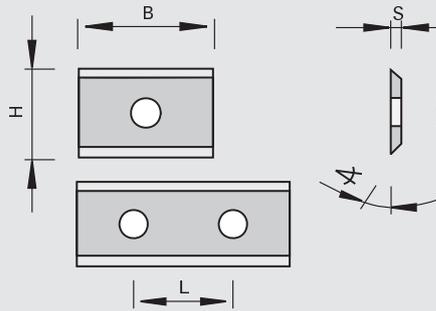
150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

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
7,5	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173473 o
9,6	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	171163
10,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162636
11	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162637
13	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162638
15	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003081
15	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173467 o
15,7	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	163846
17	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162639
18	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162520
19	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	164242
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 02	176469
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 06	178287
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 06 EcoKnife	183569
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003082
20	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173468 o
20	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20 topline	176265
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 01	180223 #
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	176470
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 06	178288
30	12	1,5	4,0	11-14	55	HL Board 06 EcoKnife	183570
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	003083
30	12	1,5	4,0	14	45	HL Solid 20	173469 o
30	12	1,5	4,0	14	45	HL Solid 20 topline	176266
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	182191 o
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	164078
40	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20	173470 o
40	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176267
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 01	180224 #
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	176471
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1,5	4,0	20-26	55	HL Board 06 EcoKnife	183571
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176268
60	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20	173472
60	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176269
80	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2,2	4,0	59-61	45	HL Solid 20 topline	181677
100	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003089
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

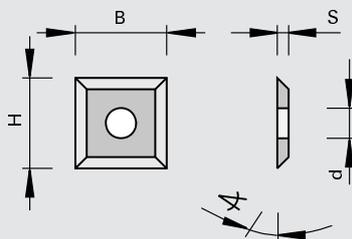
150513 / 150515 150518 / 150718

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | 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 Solid 20 topline für Hart- und Weichhölzer
- | HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer

- | lange Standwege bei bester Schnittqualität in Massivhölzern

- | Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Solid 30	162316
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 03	* 180820
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 05	* 003080
12	12	1,5	4,0	45	HL Solid 20 topline	* 176340
17	17	2,0	4,0	55	HL Board 05	Weinig 162581
19	19	2,0	4,0	55	HL Board 05	162582
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

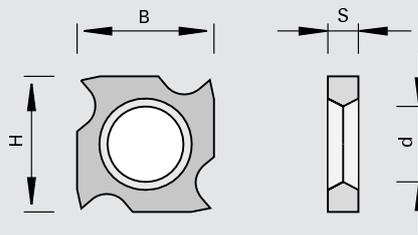
150508

Nuter-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten - Nutmesserköpfe

Produkt



Zeichnung

LEUCO
DUR

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
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Ident-No.
18	18	1,95	10	163699
18	18	2,5	10	165906
18	18	3,7	10	169250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

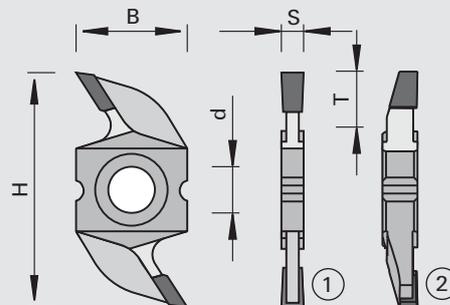
150508/150509

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

Vorteile

! hohe Genauigkeit durch radiale
Positionierung
! einfacheres Handling

Hinweise

! Zwischenringe zum Einstellen
der Abrund-Messer siehe
Kapitel Ersatzteile
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR	Ident-No.	
13	36	3,5	7,4	10	HL Solid 30	keine radiale Positionierung	165968
16	34	3,2	6,7	8,0	HL Solid 30		183663
16	34	3,5	6,7	8,0	HL Solid 30		183664 s
16	34	4,0	6,7	8,0	HL Solid 30		183665
16	34	5,0	6,7	8,0	HL Solid 30		183666
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

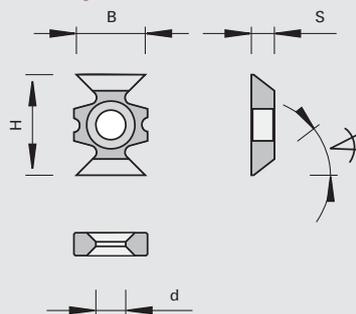
150577

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
! Verpackungseinheit 10 Stück

Fase \sphericalangle	B	H	S	$\varnothing d$	Ident-No.
45 [°]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	183668

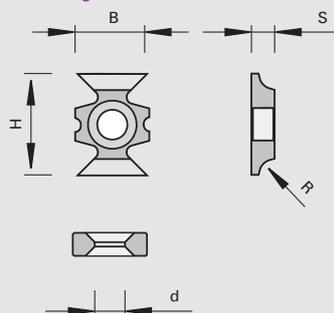
150577

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
! Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	$\varnothing d$	Ident-No.
1,5	16	22	5,0	6,5	183669
2,0	16	22	5,0	6,5	183670 s
2,5	16	22	5,0	6,5	183671 s
3,0	16	22	5,0	6,5	183672
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

985710

Ballhämmer einseitig

Produkt



Hinweise

| 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

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
[kg]	

985710

Kreuzhämmer

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht

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
[kg]	

985710

Schrubberhämmer

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht

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
[kg]	

985300

Richtlineale

Produkt

Hinweise



| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gesamtlänge

Ident-No.

150	186296 o
200	186297 o
300	186298 o
400	186299 o
500	186300 o
600	186301 o
800	186302 o
[mm]	

985300

Messuhren

Produkt



Ident-No.

186304 o

985300

Flankenmessuhren

Produkt



Ident-No.

186303 o



WIE NEU: SCHÄRFSERVICE IN HERSTELLERQUALITÄT

Als Premiumhersteller kennen wir die Schneidstoffe und Schneidengeometrien im Detail von Anfang an und verfügen über Originaldaten. LEUCO bietet unter anderem hartmetallbestückte Werkzeuge mit unterschiedlichen Hartmetallsorten und wird dadurch dem Einsatzzweck gerecht wie kein anderer. Als Hersteller weiß LEUCO um den besten Service.

Darüber hinaus zeichnen den exzellenten LEUCO-Schärfservice aus:

- I Schärf-Know-how bei den gut ausgebildeten LEUCO-Mitarbeitern
- I Modernste High-Tech-Anlagen in den firmeneigenen ServiceCentern
- I Verfügbarkeit der Werkzeuge durch Termintreue

LEUCO Diamant- und Hartmetall-Service: weltweit

Als qualitätsbewusster Werkzeughersteller reparieren wir alle Ihre Werkzeuge. Ob Schärpen aller denkbaren Zahngeometrien, Zahnersatz, Spannen, Richten, Erodieren oder Einstellen – die erforderliche Präzision und Qualität über die gesamte Werkzeuglebensdauer bei gleichzeitiger Sicherstellung der Wirtschaftlichkeit ist das Maß, an dem sich unser LEUCO-Service Team messen lässt.

Kontakt LEUCO Schärfservice-Center weltweit:
www.leuco.com oder
<http://bit.ly/LEUCO-Service-Contact>



LEUCO SCHÄRFSERVICE-FILM:

Begleiten Sie ein Werkzeug auf seinem Weg durch die unterschiedlichsten Prozessschritte im ServiceCenter

LEUCO YouTube-Kanal unter:

WWW.YOUTUBE.DE/LEUCOTOOLING

oder einfach
QR-Code
scannen:



„GUTER SERVICE BESTEHT NICHT DARIN DEN KUNDEN ANZULÄCHELN, SONDERN DAS LÄCHELN DES KUNDEN ZU GEWINNEN.

GENAU DAS MÖCHTEN WIR! IHR LÄCHELN GEWINNEN!“

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 9001:2008.
Die Zertifikatsnummer lautet 01 100 010679.

**KATALOG
MASSIVHOLZ-PROGRAMM
SW 02**



SÄGEN — HOBELN — PROFILIEREN — ZINKEN / VERBINDEN

Leuco AG
Neudorfstrasse 69
CH-9430 St. Margrethen
T +41 71 747 80 80, F +41 71 747 80 74
info@leuco.ch