LEUCO

KATALOG
MASSIVHOLZ-PROGRAMM
SW 03

SÄGEN
HOBELN
PROFILIEREN
ZINKEN / VERBINDEN

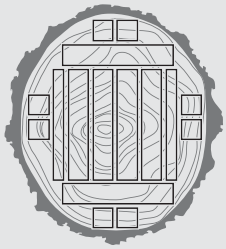
www.leuco.ch

ANWENDUNGSGEBIETE DER LEUCO WERKZEUGE IM "MASSIVHOLZ-PROGRAMM SW 03":

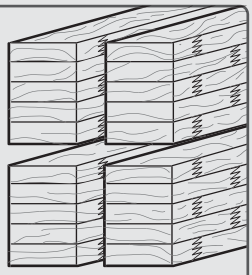
MASSIVHOLZ

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

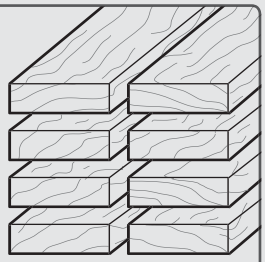
LEUCO ist Hersteller und Dienstleister.
Wir beraten Sie gerne: Ob bei der Auswahl des am besten geeigenten Werkzeugs aus dem Standard-Werkzeug-Sortiment oder bei der Entwicklung individueller Werkzeuge!
Wir legen Wert, für Ihre Anwendung und Ihren Maschinenpark die beste Lösung zu erarbeiten!



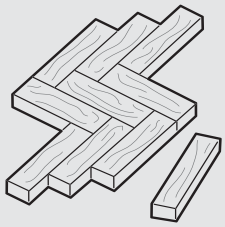
Sägewerk



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

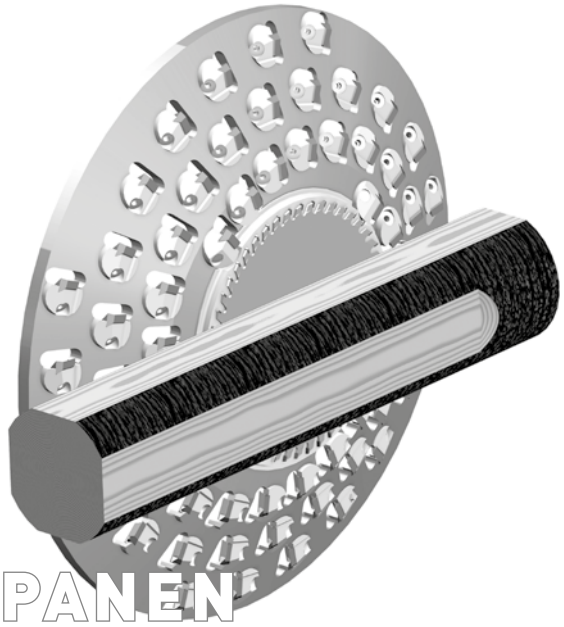
Messerköpfe

SUPER PROFILER	Universal-Messerkopf-System mit Standard-Grundkörper
LEUCO EcoPro	Flexibles Messerkopf-System mit direkter Messerspannung
LEUCO SetProfiler	Rückenverzahntes Messer-System mit großer Nachschärfzone
LEUCO ultraprofiler plus	Hochleistungs-Messerkopf-System für kundenindividuelle Profile, absolut spielfreier und schneller manueller Messerwechsel
LEUCO POWER DIAPROFILER	Hochleistungs-Diamant-Profil-Fräser für höchste Vorschubgeschwindigkeiten

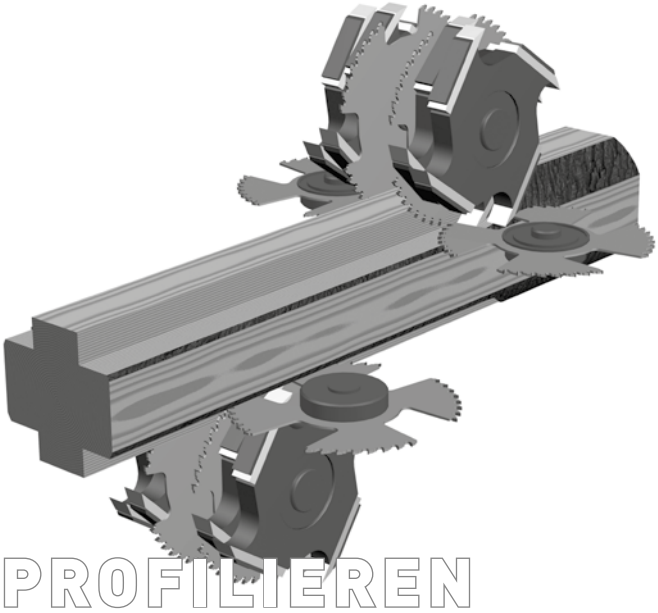
Schneidstoffe, Beschichtungen und Systemwerkzeuge

LEUCO DUR®	LEUCO HW-Schneidstoffe
HL Solid®	LEUCO HW-Schneidstoffe für die Massivholzbearbeitung
LEUCO TOP COAT	Beschichtungen der Schneidkante, auf den Einsatzfall angepasst
LEUCO® P-system	Schaft- und Bohrungswerkzeuge mit einem Achswinkel ≥ 55° für die beste Schnittqualität, die derzeit am Markt erhältlich ist bei langen Standwegen; zusätzliche Anwendungsmöglichkeiten, die bisher als technisch unmöglich galten

® eingetragene Warenzeichen von LEUCO

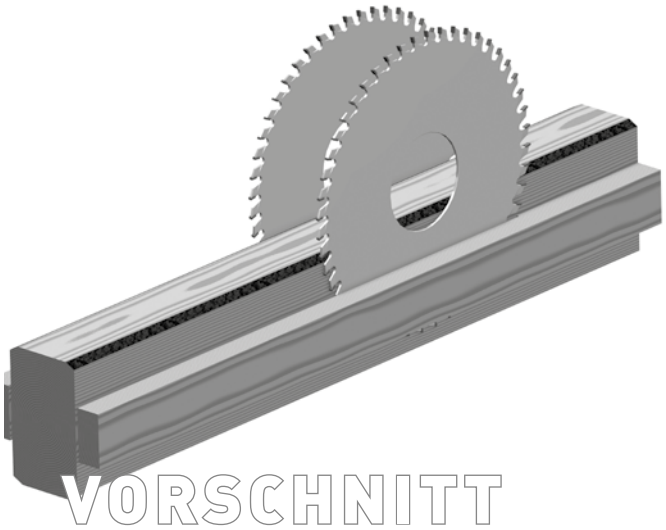


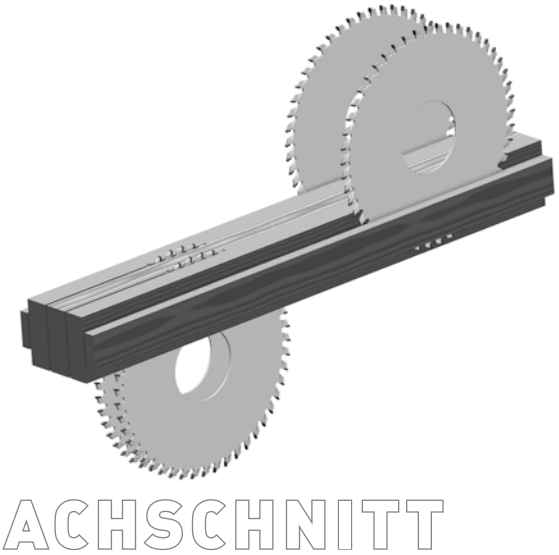
SPANEN



PROFILIEREN

Sägewerk





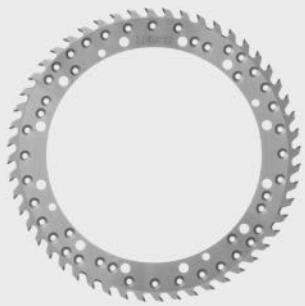
Produkt	Seite
Spanen und Profilieren	3
Vorschnitt	13
Nachschnitt	16
Schablonenringe	18

LEUCO

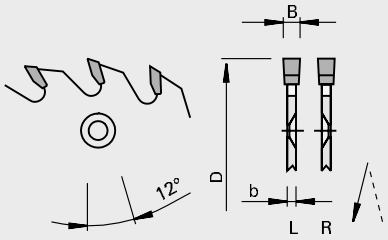
116413

Zerspanerringe HW „F“ - Linck

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

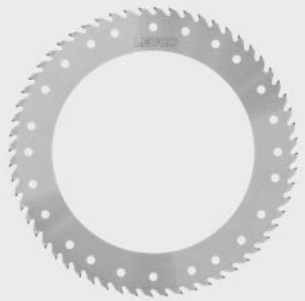
- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

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

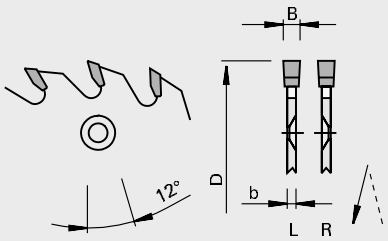
116413

Zerspanerringe HW „F“ - EWD

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

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

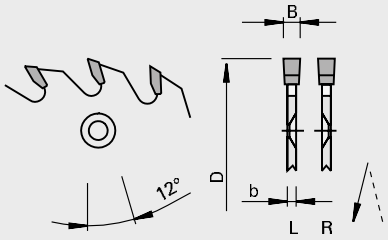
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
745	6,6	5,0	6,0	700	520	60	EWD PF19	80291614 S	80291613 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

116410 / 116413

Zerspanerringe HW „F“

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

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

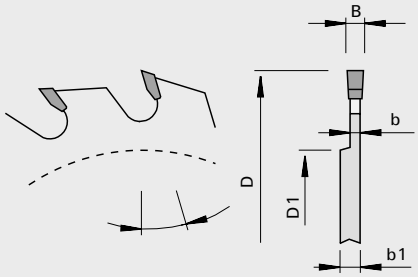
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	5,0	3,6	5,8	485	405	48-4	80317242 S	80317243 S
605	4,4	3,2	6,0	540	440	48	80294208 S	80294209 S
620	5,0	3,8	5,0	540	450	60-3	80206577 S	80206581 S
630	4,4	3,2	6,0	539	440	48-3	80274257 S	80274262 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

116313

Segmente HW - für Profilieraggregat Linck VPM

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

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

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

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

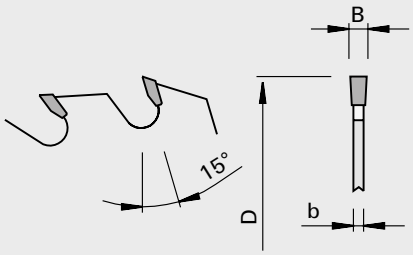
Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
498,2 [mm]	3,5 [mm]	2,5 [mm]	447 [mm]	7 [mm]	11	80371097 S	80371098 S

101310

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Profilieragregat Linck VPM
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

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

Vorteile
- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

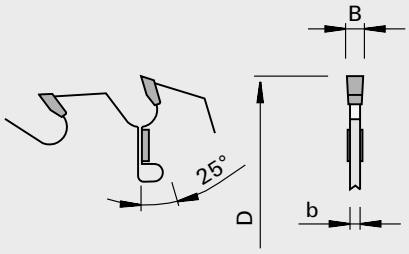
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
566	5,0	4,0	80	36	80350084 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

101315

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Profilieranlagen HewSaw
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

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

Vorteile
- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

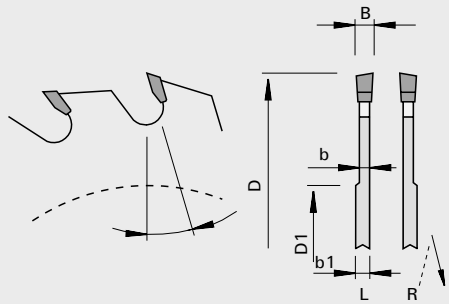
Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	Ident-No.
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 C
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

101353

Vielblatt-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Profilieraggregat HewSaw

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Profilieranlagen HewSaw
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

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

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

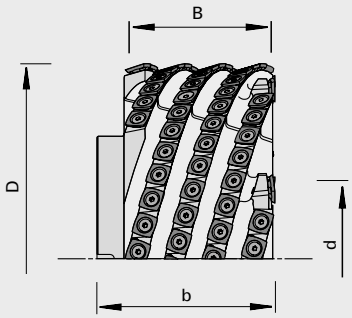
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	DKN	Aussparung der Zähne	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	5,2	3,6	6,0	115	70	24-6	20x8	3	80363728 S	80363727 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[St.]		

120281

p-System Eckenfräser HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO p-system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Spanerlinie
- EWD FR15, FR16
- Linck VPF340
- zum Eckenfräsen / Profilieren

Ausführung

- einteilig und segmentiert
- mit vierseitig nutzbaren Wendeplatten
- extrem ziehender Schnitt
- Schneidstoff: HW HL Solid 20

Vorteile

- keine Astausrisse
- massive Oberfächenqualitätsverbesserung zum bisherigen Hackmesser-System
- kleine Späne geeignet für die Pelletherstellung
- extrem verlängerte Standwege (bis zu 8 Mio lfm)

Hinweise

- Späne sind nicht für die Papierindustrie geeignet
- Vorschub pro Zahn fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs∢		
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse oben	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse unten	Linck
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse links	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse links	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse links	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse links	EWD
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D=360 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	150569	10	186110 L
für Ø D=402 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	150569	10	186111 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

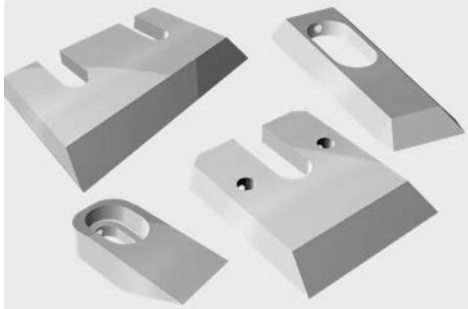
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben		M14x60-12.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185008 L
Zylinderschrauben		M14x80-12.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185181 L
Senkkopfschrauben		M7x17 T30 10.9	995125	10	185643 L
Kegel-Passschrauben		M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891 L
Reparatur-Set	Gewindeeinsätze, Spiralbohrer, Handgewindebohrer, Einbauspindel, Zapfenbrecher	M7	985200	1	185881 C
Helicoil®		M7x10,5	995490	10	50930340 L
		[mm]		[St.]	

Zubehör		Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186440 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186441 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm links und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186442 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186443 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186444 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186445 S
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

LEUCO DUR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung
- Linck
- für Zerspanerlinien

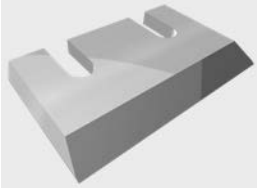
Ausführung
- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück

	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Hackmesser - Linck	105x41x8 [mm]	1 Langloch 1 Gewinde M5 im Rücken	HS	185542 C

	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Hackmesser - Linck	105x92x12 [mm]	1 Aussparung 2 Gewinde M6 im Rücken	HS	185540 C



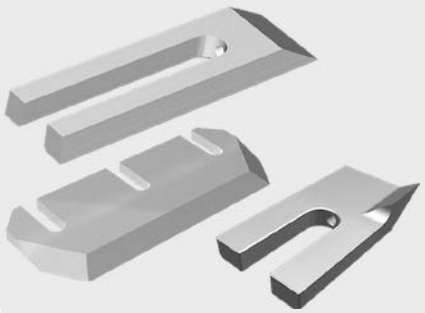
	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Hackmesser - Linck	184x108x14 [mm]	2 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken	HS	185541 C

	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Schlichtmesser - Linck	76x35x20 [mm]	1 Gewinde M6 im Rücken mit Abschrägung von 20 mm/8° Seiten gerade	HS	185543 S

332321

Messer - EWD

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

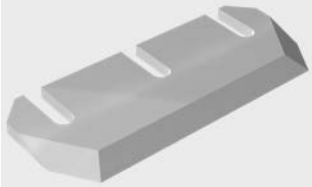
Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung
- EWD
- für Zerspanerlinien

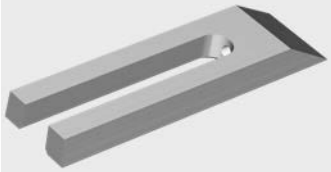
Ausführung
- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück



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



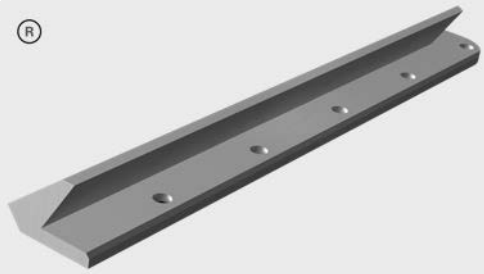
	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Hackmesser - EWD	153x40x14,5	1 Aussparungen 1 Gewinde M6	HS		186494 L
	[mm]				

	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Spanermesser - EWD	15,9/9x75x39	1 Aussparungen 1 Gewinde M5	HS	R	186514 S
Spanermesser - EWD	15,9/9x75x39	1 Aussparungen 1 Gewinde M5	HS	L	186515 S
	[mm]				

332321

Spanbrecher - EWD

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

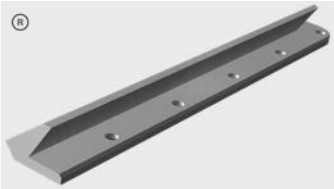
Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung
- EWD - Anlagen

Ausführung

Vorteile
- optimierter Spanbruch

Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück

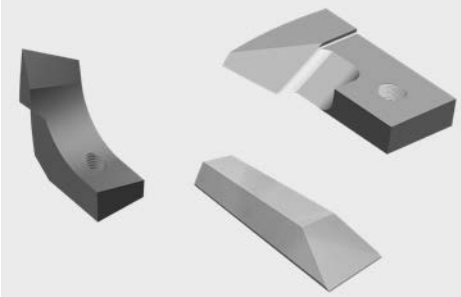


	Abmessung	LEUCODUR		Ident-No.
Spanbrecher - EWD	274x43x25	HS	R	186470 S
Spanbrecher - EWD	274x43x25	HS	L	186469 S
	[mm]			

332321

Messer - Veisto HewSaw

Produkt



Zeichnung

LEUCO DUR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- Veisto HewSaw
- für Zerspanerlinien

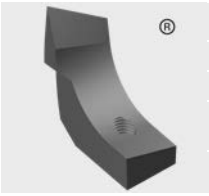
Ausführung

- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

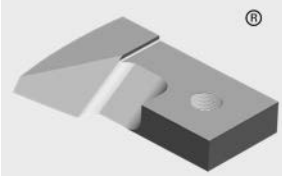
Vorteile

Hinweise

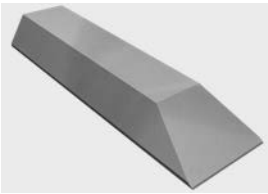
- Verpackungseinheit 2 Stück



	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.	
Messer - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 Gewinde M12	HS	R	185882	C
Messer - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 Gewinde M12	HS	L	185883	C
	[mm]					



	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.	
Messer - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 Gewinde M16	HS	R	185884	C
Messer - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 Gewinde M16	HS	L	185885	C
	[mm]					

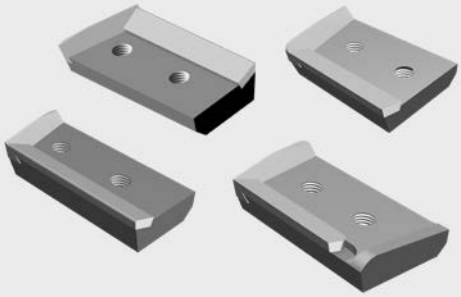


	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.	
Hackmesser - Veisto HewSaw	82x25x10	1 Gewinde M6 im Rücken	HS		186449	S
	[mm]					

132321

Schälmesser HW

Produkt



Zeichnung

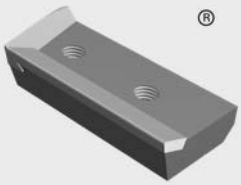
Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für Zerspanerlinien

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

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 2 Stück



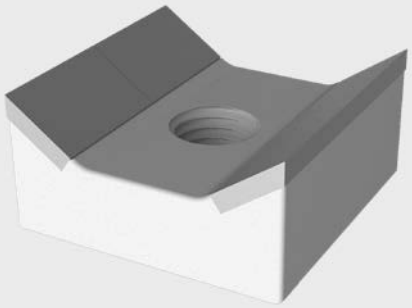
	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Schälmesser	49,5x103x23	2 Gewinde M12	HW	R	185886 S
Schälmesser	49,5x103x23	2 Gewinde M12	HW	L	185887 S
	[mm]				

	Abmessung		LEUCODUR		Ident-No.
Schälmesser	90x60x21	2 Gewinde M12	HW	R	185889 C
Schälmesser	105x60x20	2 Gewinde M12	HW	R	185888 C
	[mm]				

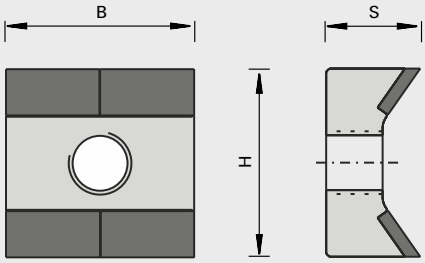
132271

Hackmesser HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hackermaschinen für Spanplatten
- zum Häckseln von Ausschussplatten zur Wiederverwendung der Späne

Ausführung
- HW Ausführung zur Zerkleinerung von Spanplatten

Vorteile
- HW Ausführung mit höherer Standzeit als konventionelle Stahlschneiden

Hinweise
- Andere Ausführungen auf Anfrage verfügbar

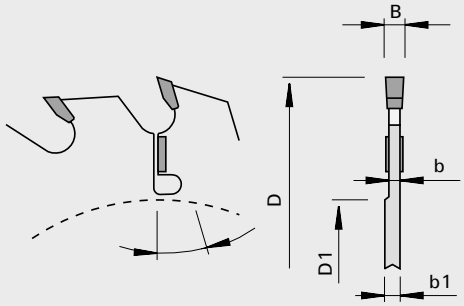
B	H	S	VP	Ident-No.
60	60	30	80	80479564 C
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

101315 / 101317

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

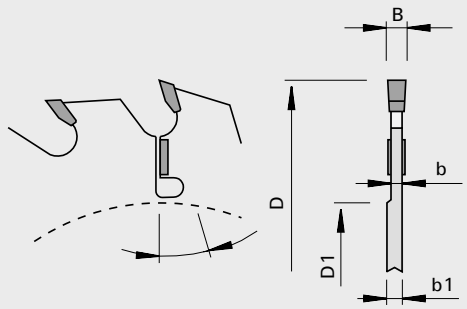
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
445	4,8	3,2	6,8	190	120	28	4	4/13/156		Linck VS	80250724 S	80250723 S
470	5,0	3,6	6,8	190	120	28	6	8/13/156		Linck VS	80290358 S	80290357 S
505	5,6	3,8	6,8	190	120	28	4	8/14,5/156		Linck VS	80281372 S	80281373 S
520	5,0	3,2			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 Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

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

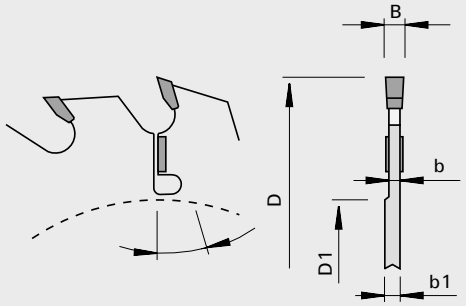
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	4,8	3,2	7,0	220	150	32	6	6/10,25/175		EWD FR 15	80291675 S	80291674 S
565	5,2	3,4	7,0	205	160	42	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	22,2x5,4	EWD DWK	80297832 S	80297833 S
580	4,1	2,8	5,5	300	160	32	6	6/12/182,5	23x6	EWD DWK	80309039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

101317

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

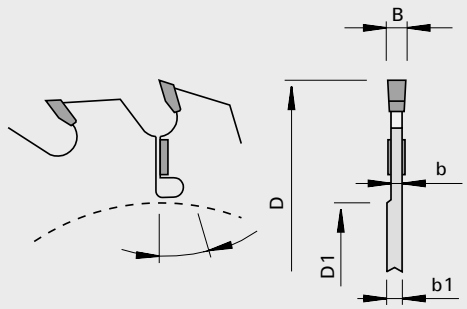
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
595	5,2	3,6	6,8	190	105	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 S	80293990 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]				

101315 / 101317

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

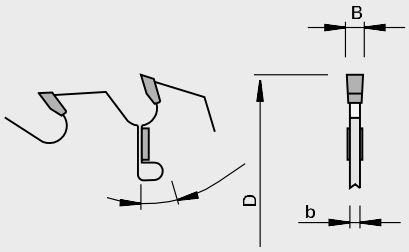
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	DKN		Ident-No.
520	3,6	2,2			150	36	4	37x10	Linck MKV	80231924 S
520	4,6	3,2			150	28	6	37x10	Linck MKV	80255324 S
540	4,8	3,4			150	24	4	37x10	Linck MKV	80254014 S
540	4,4	2,8	4,9	230	150	28	6	37x10	Linck MKV	80259614 S
540	3,2	2,0			150	46	4	37x10	Linck MKV	80273199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

101315

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

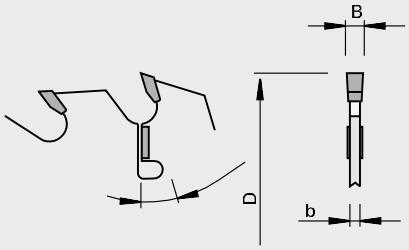
Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	DKN		Ident-No.
450	3,8	2,5	110	24	4	17x8	EWD FR	80264025 S
450	4,2	2,7	150	36	4	37x7	EWD	80225333 S
500	4,4	3,0	150	24	4	37x7	EWD FR12	80236978 S
520	4,9	3,4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12	80291680 S
520	4,9	3,4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12	80291939 S
520	4,9	3,4	150	32	6	36,5x4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

101316

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

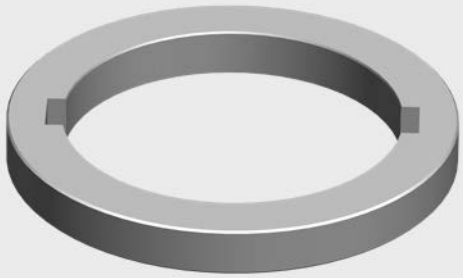
Hinweise

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

955520

Schablonenringe - Stahl

Produkt



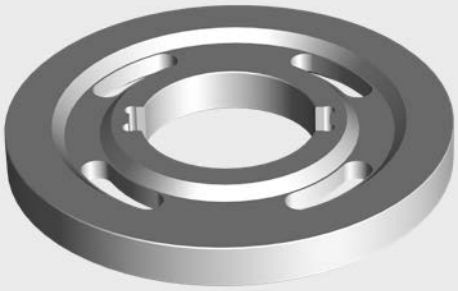
Hinweise
- Schablonenringe für Sägewerke
- weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
150	0,5	115	29x131	80370453 C
150	1,0	115	29x131	80370454 C
190	2,0	150	36,3x167	80383237 O
190	3,0	150	36,3x167	80383238 O
190	5,0	150	36,3x167	80383239 O
190	10,5	150	37x170	80387052 O
190	11,5	150	37x170	80387053 O
190	12,5	150	37x170	80387054 O
190	40,4	150	37x170	80387912 C
200	1,0	150	37x157,8	80291659 C
200	2,0	150	37x157,8	80291660 C
200	3,0	150	37x157,8	80291661 C
200	6,8	150	37x157,8	80404151 C
200	21,6	150	37x157,8	80291663 C
200	31,6	150	37x157,8	80291662 S
220	10,4	150	37x170	80283020 O
270	10	150	36,3x167	80363407 O
270	30	150	36,5x168	80386011 O
270	150	150	36,3x167	80354756 S
320	10,4	150	37x170	80283019 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

Schablonenringe - Aluminium, abgesetzt

Produkt

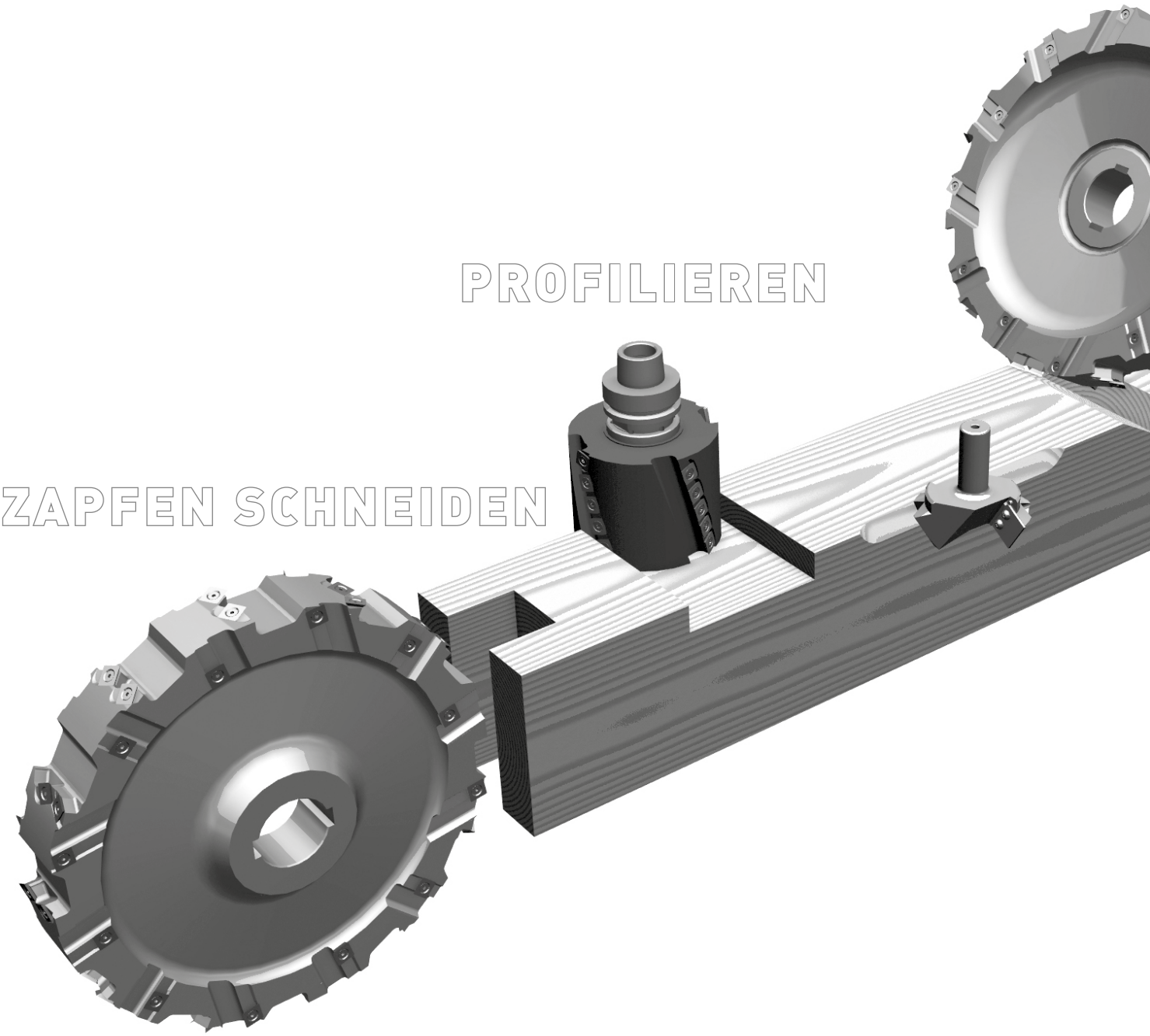


Hinweise
- Schablonenringe für Sägewerke
- weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage

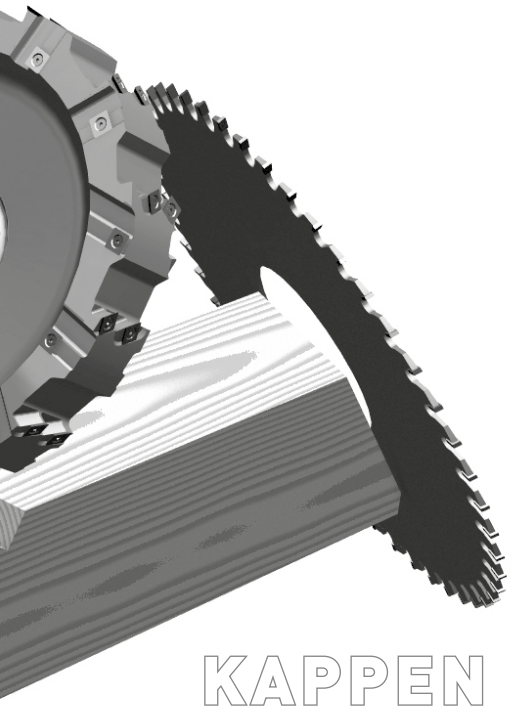
Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
380	37,7	150	37x170	80187182 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

PROFILIEREN

ZAPFEN SCHNEIDEN



Abbund-Technik



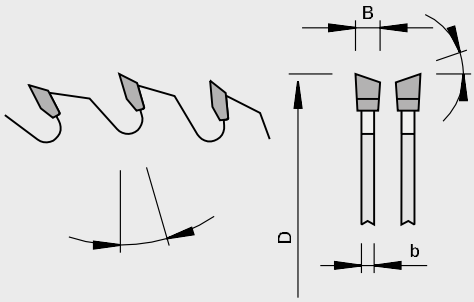
Produkt	Seite
Sägen	21
Fräsen	24

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

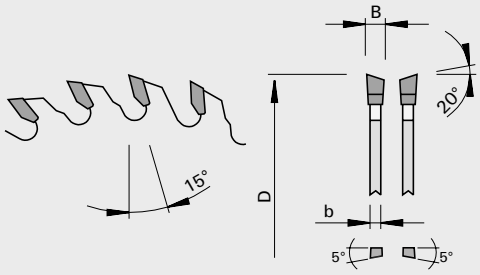
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No.
230	3,2	2,2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427 L
240	3,0	2,0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann	192428 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

101320

Doppelabkürz-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen „WSA“

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	Ident-No.
350	4,0	2,6	30	54		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788 L
400	4,4	3,0	30	60		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789 L
450	4,4	3,0	30	72		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790 L
500	4,8	3,2	30	72		2/10/80	189792 L
500	4,8	3,2	30	108		2/10/80 + 2/15/63	189794 L
500	4,0	3,2	70	108	20x6		192954 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

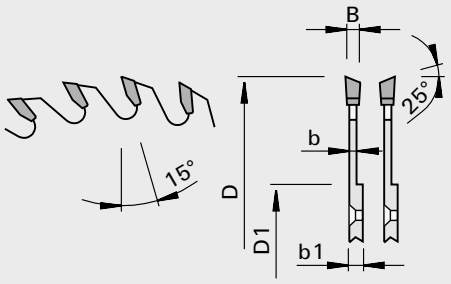
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		NL	Ident-No.
550	4,8	3,2	30	72			2/10/80	189795 L
630	5,4	4,0	40	72			2/10/60	189797 C
650	5,6	4,0	30	96			2/10/80 + 2/15/63 + 2/14/100	189798 L
650	5,6	4,0	30	54			2/10/80 + 2/15/63	189799 C
720	6,2	4,4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189800 C
735	6,2	4,4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189802 C
735	6,2	4,4	30	72		Hundegger	2/8,5/90	189803 C
760	6,2	4,4	30	48		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189804 C
760	6,2	4,4	30	72		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189805 C
760	6,2	4,4	30	96		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189806 L
800	6,2	4,4	30	48		Paul		189807 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

101327

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Abbundanlagen
- für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivhölzern

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

Vorteile
- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

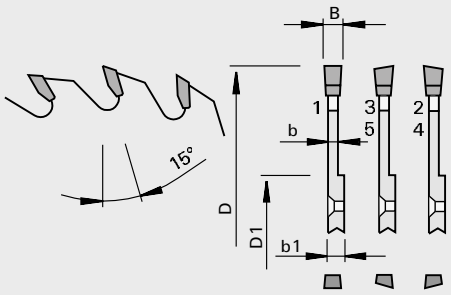
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	NL		Ident-No.
555	5,2	3,6	6,0	115	55	54	6/6,6/75	Weinmann	192656 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101347

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Abbundanlagen
- für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivhölzern

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

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

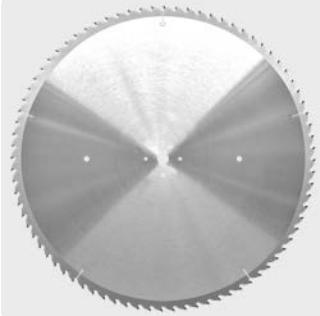
Hinweise

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

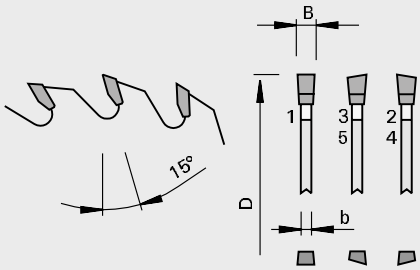
101340 / 101345

Kapp-Kreissägeblätter HW - Abbund „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO g5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- für Kapp-, Quer- und Schifter-schnitte in Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

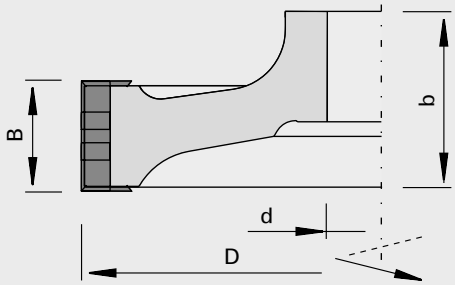
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
500	4,2	2,8	30	35+2+2		Krüsi	80481005 L
550	4,6	3,2	30	35+2+2+2		Krüsi	80481008 C
640	5,4	3,6	30	40+2+2		Mafell	80481012 C
750	6,5	4,5	40	50+2+2	2/10,5/60	Krüsi, Schneider	80481017 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120261

Zapfenschneid-Messerköpfe surfCut HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO surfcut

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hundegger, Weinmann Abbundzentren
- zum Fräsen von Zapfen, Ausblattungen, Profilen und Kerven

Ausführung

- mit Achswinkel
- mit vierschneidigen Wendemessern
- HW-Vorschneider
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

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

Hinweise

- für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- genaue Abmessungen sowie Nabenausbildung mit der LEUCO Anwendungstechnik abstimmen

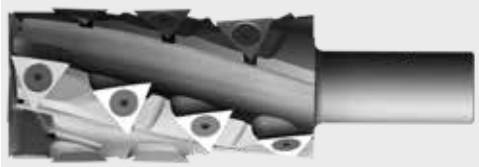
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 S
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 S
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 S
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 C
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 S
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
	13,8	13,8	2,5	HL Solid 20	186170, 186175	150567	10	184942 L
	20,6	20,6	5,5	HL Solid 30	186169, 186171, 186174, 186176	150568	10	186667 L
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]	

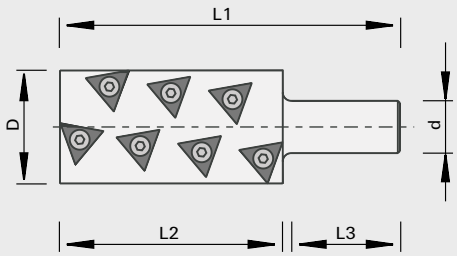
128260

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - t3-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO t3 system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC- und Abbundanlagen
- zum Absatz- und ausrissfreien Fügen, Fälzen und Formatieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- topcoat Beschichtung für eine Erhöhung der Standwege

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

- spiralförmiges eintauchen, Taschen grösser Ø 60
- Vorschub pro Zahn fz = 0.2-0.5 mm
- Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
54	78	20	52	133,5	2+2	14	187268 L
54	63	25	52	120	2+2	12	187299 L
54	78	25	52	133,5	2+2	14	187300 L
54	106,5	25	52	162,5	2+2	18	187113 L
61	79,1	25	52	139,2	2+2	14	187330 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

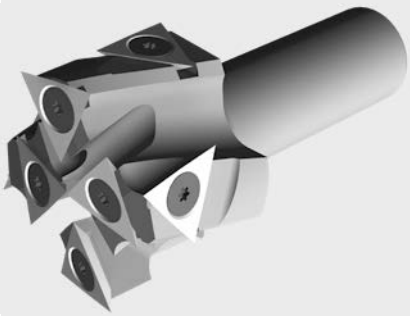
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.		VP	
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	4,2 Nm	985730	1	80504561 L
Sicherungsscheibe mit Schraube	D=26 / M6x16	997300	1	9260834 L
	[mm]		[St.]	

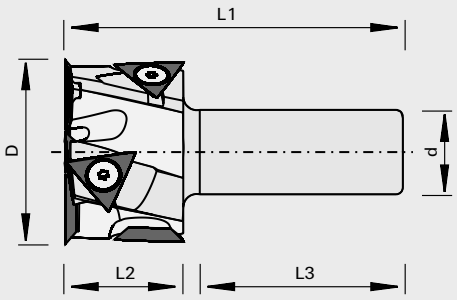
128260

Falz-Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - t3-System

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC- und Abbundanlagen
- zum Absatz- und ausrissfreien Fälzen Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten nach unten ziehende Schneiden
- auch für Fälze <21 mm
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- topcoat Beschichtung für eine Erhöhung der Standwege

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

- spiralförmiges eintauchen, Taschen grösser Ø 60
- Vorschub pro Zahn fz = 0.2-0.5 mm
- Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
54	35	25	61	100	2+2	8	187269 C
61	35	25	61	100	2+2	8	187369 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.		VP	
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

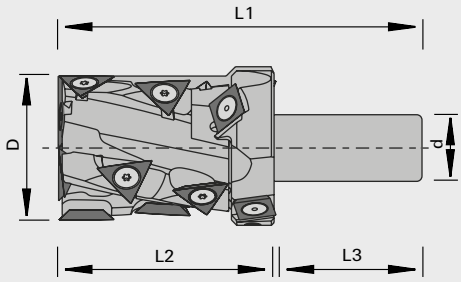
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	4,2 Nm	985730	1	80504561 L
Sicherungsscheibe mit Schraube	D=26 / M6x16	997300	1	9260834 L
	[mm]		[St.]	

128260

Steckdosenfräser HW - t3-System

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen, z. B. Hundegger, Weinmann, Krüsi
- zum Fräsen von Steckdosenlöchern in Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Holz- und Plattenwerkstoffe sowie Gipskarton und Baubuche

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten nach unten ziehende Schneiden
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20

Vorteile

- Bohren und Fasen 2x45° im gleichen Arbeitsgang
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
61	80	25	55	136,5	2+2+2	16	80479566 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	HL Solid 30	150558	10	003079 L
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

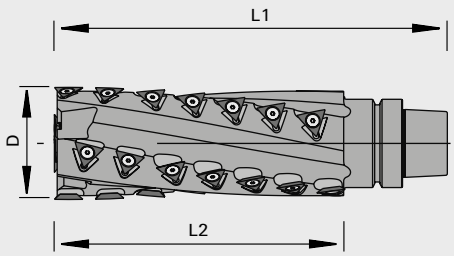
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	995125	10	176199 L
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	4,2 Nm	985730	1	80504561 L
	[mm]		[St.]	

128260

Monolith Schaftfräser HSK 63E mit HW-Wendeplatten - t3-System

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC- und Abbundanlagen
- zum Absatz- und ausrissfreien Fügen, Fälzen und Formatieren von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, Holz- und Plattenwerkstoffe sowie Gipskarton und Baubuche

Ausführung

- bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden
- Monolith Ausführung mit Wegfall der Schnittstelle

Vorteile

- absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- durch die bombierten Wendeplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- sehr hohe Zerspanleistung
- spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen
- bombierte Triangel-Wendeplatten 3 Standzeiten
- durch Wegfall der Schnittstelle eine weitere Optimierung der Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
80	207,6	HSK 63E	280,5	2+2	32	80482108 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.		VP	
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557	10	9209773 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150667	10	187694 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

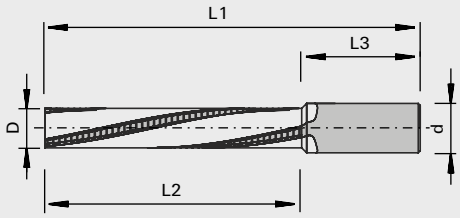
Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T15	995125	10	80492032 L
Schraubendreher	T15x100	985730	1	80504539 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	4,2 Nm	985730	1	80504561 L
	[mm]		[St.]	

129450

Schruppfräser VHW - Abbundanlagen

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Abbundanlagen
- Portalbearbeitungsanlagen
- zum Austrennen, Formatieren, Nuten und Bohrfräsen von Weich- und Harthölzer, Leimbinder, BSH und Vollholz-platten

Ausführung

- Schruppfräser VHW für lange Standwege
- Schaft zum Schrumpfen oder zur Absetzung für Spannzange ER 40 (Hundegger Schaft)
- Zentrumsschneide

Vorteile

- positive Spiralenwindung für verbesserten Spanabfuhr
- Schruppausführung für höheres Spanvolumen

Hinweise

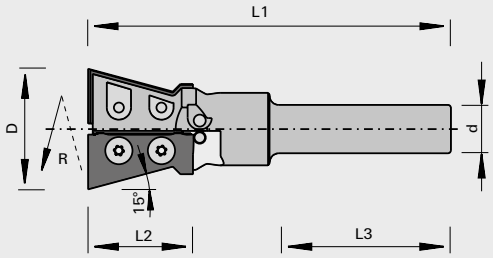
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
20	75	20	55	130	3		R	80484531 C
20	135	20	55	190	3		R	80484532 C
20	175	20	45,8	230	3		R	80484518 C
20	130	25	60	190	3		R	80484522 C
20	130	25	57,5	190	3		R	80484523 C
25	55	25	60	115	3		R	80484530 C
25	55	25	53	115	3	Hundegger Schaft	R	80484533 C
25	145	25	60	210	3		R	80452219 C
25	170	25	60	230	3		R	80484519 C
25	190	25	60	250	3		R	80484520 C
30	120	30	53	195	3	Hundegger Schaft	R	80484529 C
30	125	30	53,5	195	3	Hundegger Schaft	R	80371692 C
30	125	30	53,5	195	3	Hundegger Schaft	L	80371693 C
30	180	30	60	250	3		R	80484521 C
40	120	30	60	190	3		R	80484524 C
40	120	30	53	195	3	Hundegger Schaft	R	80484528 C
40	160	30	53	235	3	Hundegger Schaft	R	80484527 C
40	170	30	60	250	3		R	80484525 C
40	180	30	60	250	3		R	80484526 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

128610

Schwalbenschwanz-Messerköpfe mit HW-Wechselplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Abbundmaschinen Weinmann
- zum Abbinden von Bauholz und zur Massivholzverarbeitung

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Solid 20
- n max = 17.800 min-1

Vorteile

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617 L
60	34,9	25	56	120	3	80374550 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
ohne Riffelung	34,9	18,6	2,0	151587	2	185363 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

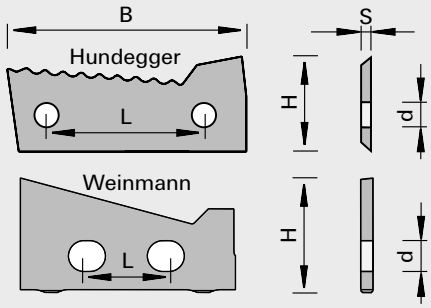
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

151587

Profil-Wechselplatten HW - Schwalbenschwanz

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für Schwalbenschwanz-Messerköpfe Fa. Hundegger, Weinmann
- Abbundbearbeitung

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

- Verpackungseinheit siehe Tabelle

B	H	S	Ø d	L	Keil◁	Profil		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	A	Hundegger	3	185205 L	185510 L
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	B	Hundegger	3	185206 L	185511 L
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	C	Hundegger	3	185207 L	185512 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]		

B	H	S	Ø d	L	Keil◁			VP	Ident-No.
34,9	18,6	2,0	5,0	13,8	55	ohne Riffelung	Weinmann	2	185363 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]	

RAHMENVERBINDUNGEN

TÜRFUTTER

TÜRFÜLLUNGEN

DRÜCKER-/
SCHLÜSSELLOCH

Türen-Fertigung

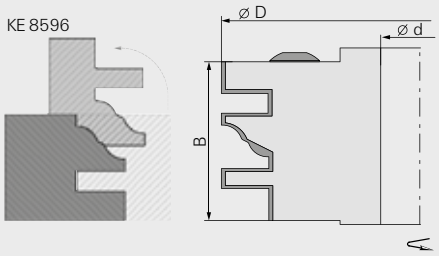
Produkt	Seite
Rahmenverbindungen	33
Türfüllungen	34
Türfutter	36
Drücker- / Schlüsselloch, Glasausschnitte	38
Schloßkasten, Stulp, Bohrungen	40

121625

Konterprofil-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Fräsen von Längs- und Konterprofilen an Türen, Möbeln und Kassetten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten
- einfacher Messerwechsel

Hinweise

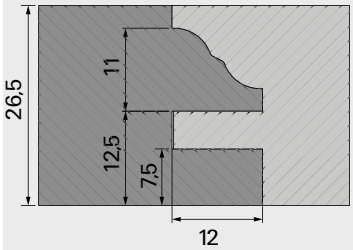
- Konterprofil-Garnitur bestückt mit Profil KE8596
- Alternativprofile nicht im Lieferumfang enthalten

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

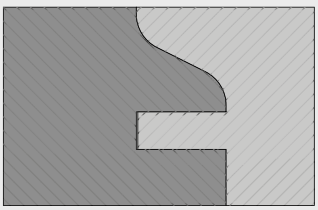
Wendeplatten	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824 C
Profil-Wechselplatten KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826 L
Profil-Wechselplatten KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828 C
Profil-Wechselplatten KE8596	HL Board 06	151586	6	50688596 S
Profil-Wechselplatten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

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

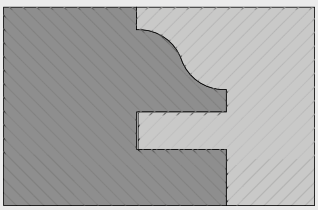
KE 8596



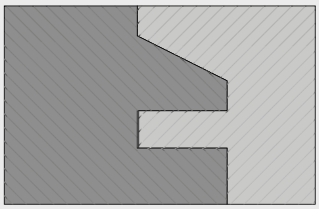
KE 7824



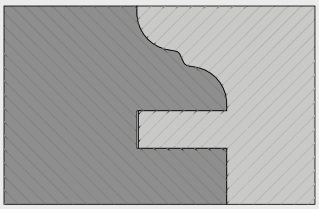
KE 7826



KE 7828



KE 8598

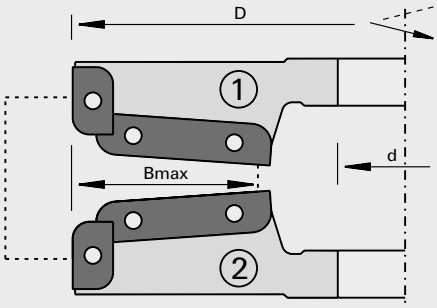


120645

Abplatt-Messerköpfe HW - Silverline

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschine
- zum Abplatten von Kassettenfüllungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

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

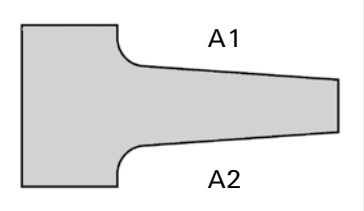
Hinweise

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

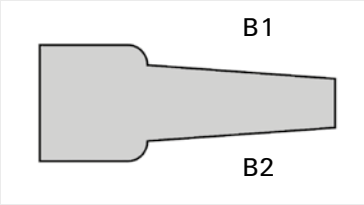
Fräser Nr.	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax		Ident-No.
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L	68255130 C
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R	68255230 C
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L	68255140 C
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R	68255240 C
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L	68255150 C
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R	68255250 C
	[mm]	[mm]	[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 C
Profil-Abplattschneiden A2	60x12x1,5	68255230, 68255250, 68255240	151549	6	R	62556012 C
Profil-Abplattschneiden B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556021 C
Profil-Abplattschneiden B2	60x12x1,5	68255230, 68255250, 68255240	151549	6	R	62556022 C
Profil-Abplattschneiden C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556031 C
Profil-Abplattschneiden C2	60x12x1,5	68255230, 68255250, 68255240	151549	6	R	62556032 C
Profil-Umfangschneiden T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556023 C
Profil-Umfangschneiden T2	20x12x1,5	68255230, 68255250, 68255240	151549	6	R	62556024 C
Profil-Umfangschneiden V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556013 C
Profil-Umfangschneiden V2	20x12x1,5	68255230, 68255250, 68255240	151549	6	R	62556014 C
	[mm]			[St.]		

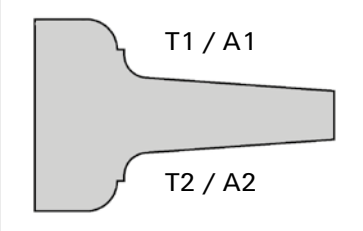
Profilkombinationen



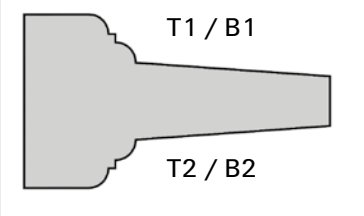
A



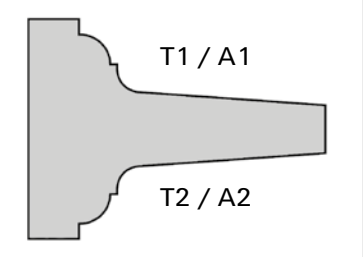
B



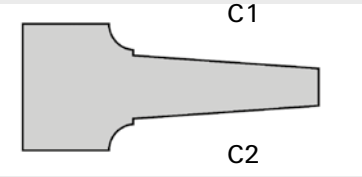
A/T



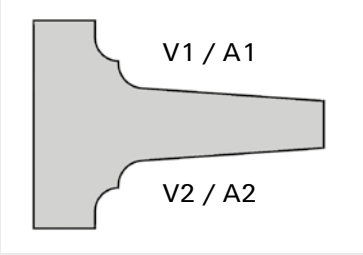
BT



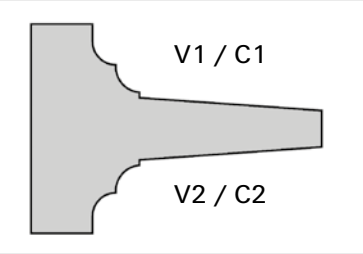
A/T



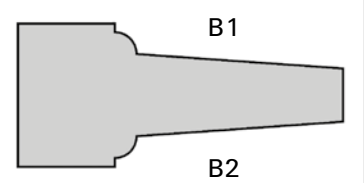
C



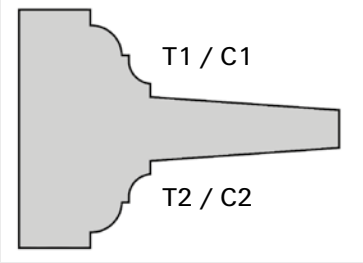
A/V



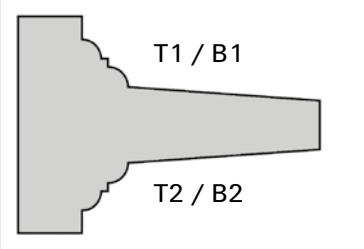
CV



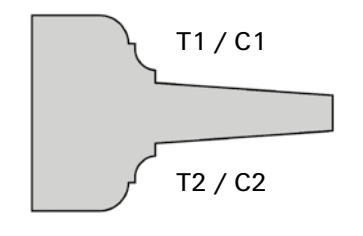
B



CT



B/T



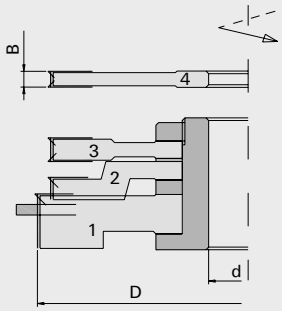
CT

120450 / 121450

Türfutter-Garnitur HW

Produkt

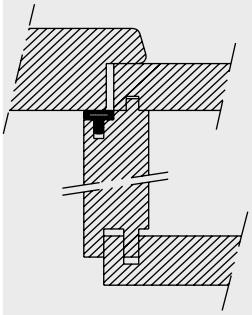
Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

Vorteile

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

Hinweise

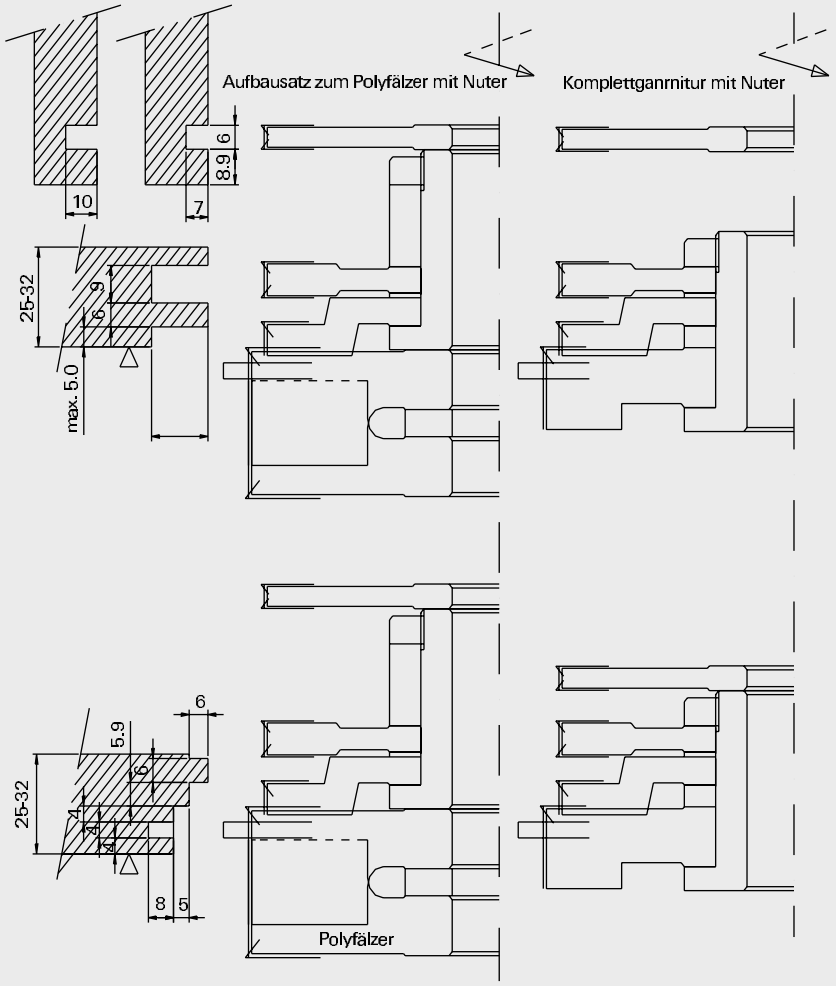
- Ident-No. 199399 mit 887060 für Kompletbearbeitung
- Ident-No. 199398 als Aufbausatz zu Poly-Falz-Messerkopf

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No. oben	
150		30	2+2	Fräser 2/3 auf Spannbuchse	199398	L
150		30	2+2	Fräser 1/2/3 auf Spannbuchse	199399	L
150	9,0	30	4+4	Fräser 3	887059	S
150	6,0	30	4+4	Fräser 4	887060	L
[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S		Class-No.	VP	Ident-No.	
Vorschneider	14	14	2,0	für Fräser 1/2/3	150558	10	003079	L
Vorschneider	14	14	1,2	für Fräser 4	150558	10	163701	L
VHW Nuter	4,0			für Fräser 1	151512	10	199699	L
Wendeplatten	20	12	1,5	für Fräser 1	150515	10	003082	L
Wendeplatten	7,5	12	1,5	für Fräser 2	150515	10	052543	L
Wendeplatten	8,6	12	1,5	für Fräser 3	150512	10	881585	L
Wendeplatten	18	18	2,9	für Fräser 4	150514	10	418977	L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten		für Fräser 1	925300	2	882863	S
Druckleisten	B=7,2	für Fräser 2/3	925300	2	870829	L
Senkkopfschrauben	M5x7 T15	für Fräser 1/2/3	995125	10	900512	L
Gewindestifte	M6x16 SW3	für Fräser 1	995161	10	001617	L
Gewindestifte	M5x16 DIN EN ISO 4028	für Fräser 3	995161	10	873731	L
Sondermuttern	M4x0,5x1,6	für Fräser 4 / 163701	995290	10	163704	L
Sondermuttern	M4x0,5x2,2	für Fräser 4	995290	10	874748	L
Senkkopfschrauben	M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6	für Fräser 4	995125	10	165908	L
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20 D=Ø10	für Fräser 1	995125	10	171238	L
Schraubendreher	T15	für Fräser 1/2/3	985730	1	013953	L
Schraubendreher	T20	für Fräser 1	985730	1	013954	L
	[mm]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für Fräser 1/2/3	985730	1	009671 L
Hakenschlüssel	68-75	für Spannbuchse	985720	1	873631 L
Magnetanschlag	0,5	für Fräser 1/2/3	997800	1	166093 L
	[mm]			[St.]	

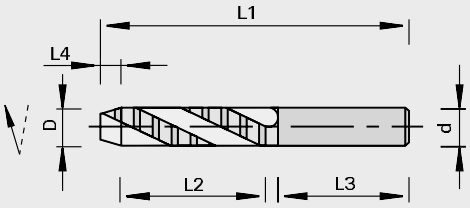


129450

Schrupp-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren der Drückerlochbohrung und Schloßzylinderausfräsung

Ausführung

- positive Spiralwindung
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise

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

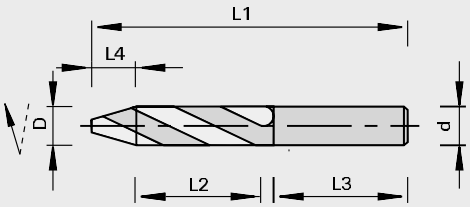
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5,0	75	16	48	130	2	185831 L
20	5,0	75	20	50	135	3	185832 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129450

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

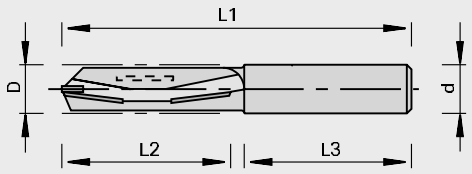
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	185826 L
12	10	70	12	50	130	2	185828 L
14	10	47	14	45	110	2	185829 L
16	11	52	16	60	130	2	185830 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129860

Lichtausschnitt-Fräser HW-bestückt mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- stationäre Oberfräsmaschinen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ausschnitten in Türen, Arbeitsplatten und Möbelteilen in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- höchste Schnittqualität an furnierten und kunststoffbeschichteten Teilen

Hinweise

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

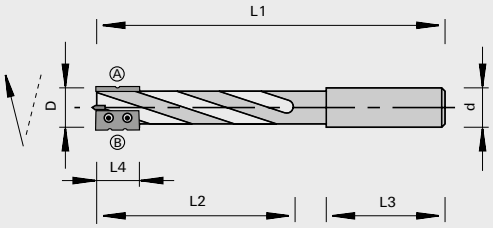
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Schloßkastenfräser mit HW-Wechselplatten - Türenfertigung

Produkt

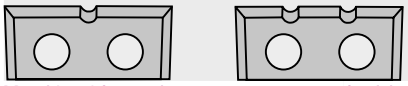
Zeichnung



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
- bestückt mit je 1 Wechselplatte mit Spanbrecher in Form A und B
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe durch Spanbrecher
- konstanter Durchmesser durch Wechselplattenausführung

Hinweise

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

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	16	105	16	55	170	2	183750 O
16	16	105	20	55	170	2	183751 O
18	16	105	20	55	170	2	183752 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Type	Class-No.	VP	Ident-No.
	16	7,0	1,5	A	150525	10	183753 L
	16	7,0	1,5	B	150525	10	183754 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

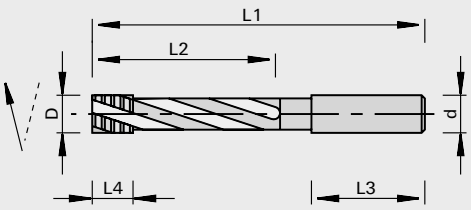
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796 L
	[mm]		[St.]	

129450

Schloßkasten-Schruppfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

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-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

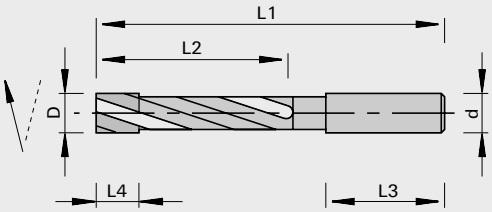
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835 L
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836 L
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129450

Schloßkasten-Schlichtfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Ausführung
- positive Spiralwindung
- Schlichtzahnung

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-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

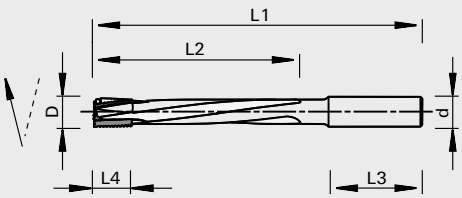
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833 L
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129450

Schloßkasten-Schruppfräser VHW - Spirale negativ - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hochleistungs-Türenbearbeitungsanlagen
- CNC-Bearbeitungszentren
- Maschinen mit Schloßkastenaggregaten
- zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen

Ausführung

- negative Spiralwindung
- feine Schruppzahnung
- hohe Schneidstoffqualität

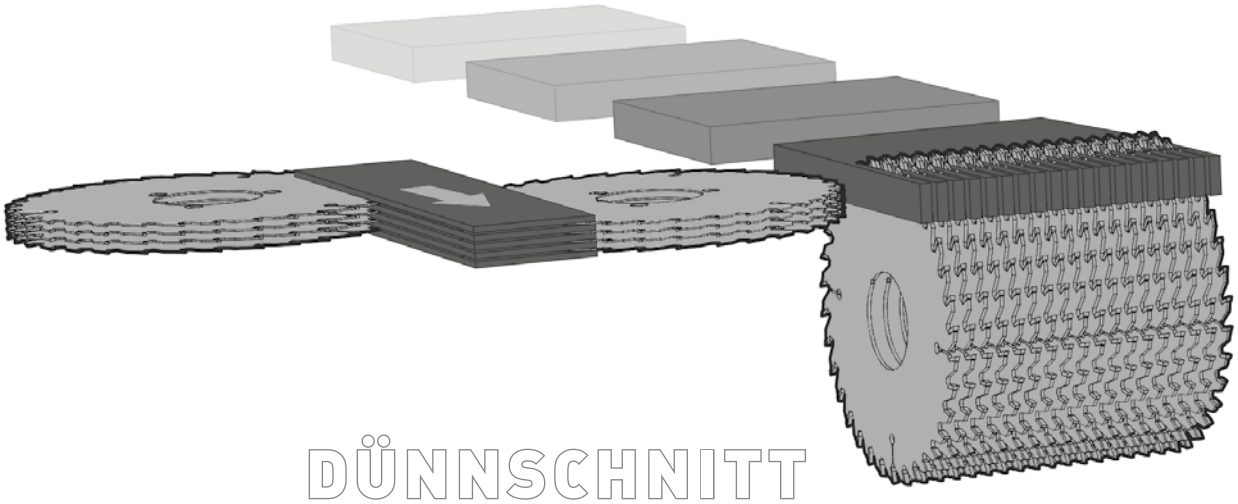
Vorteile

- sehr hohe Laufruhe und somit sehr schonend für die Fräsaggregate
- geringste Belastung auch bei Fräsrichtungswechsel
- längere Standwege

Hinweise

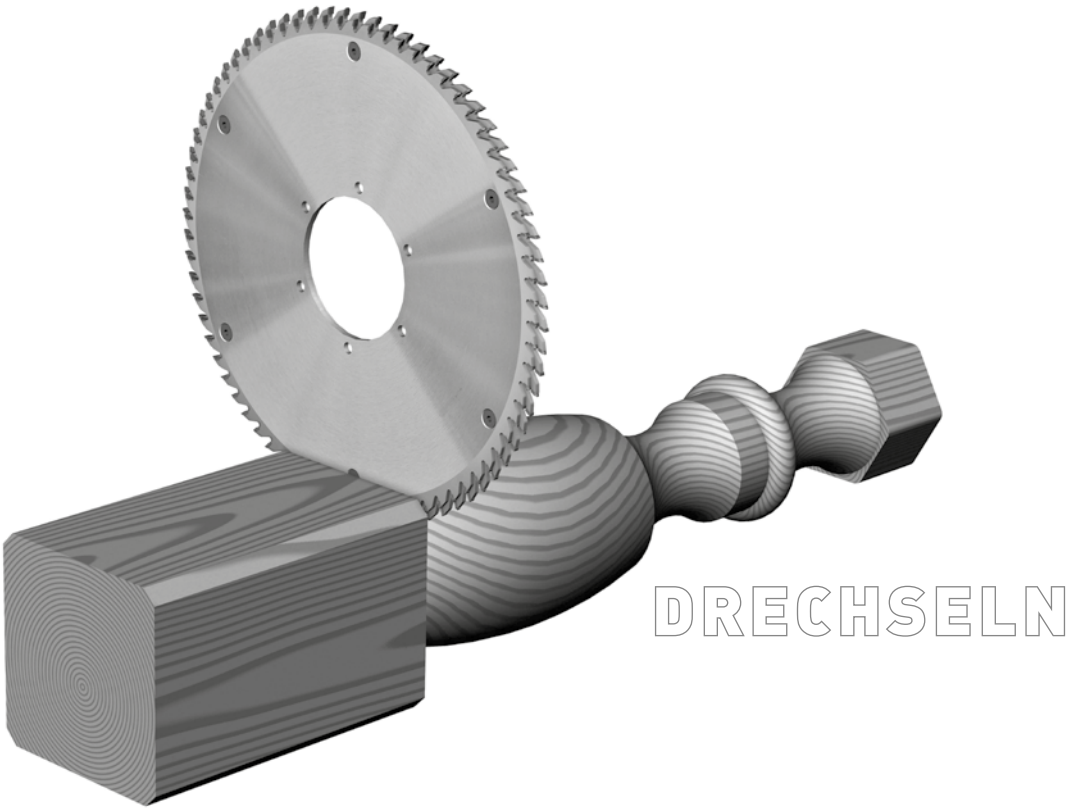
- empfohlen wird der Einsatz im Hydro-Dehnspannfutter oder Warmschrumpffutter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]
16	25	115	16	50	175	3	24000	186763 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	



DÜNNSCHNITT PARKETT

Weitere Bearbeitungen Sägen allgemein

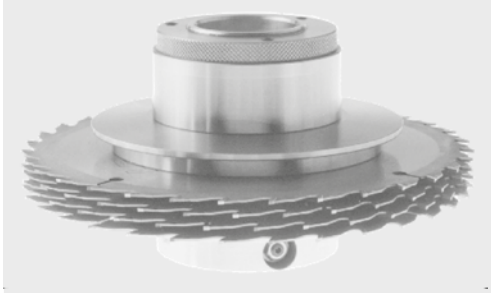


Produkt	Seite
Längsschnitt	45
Querschnitt	52

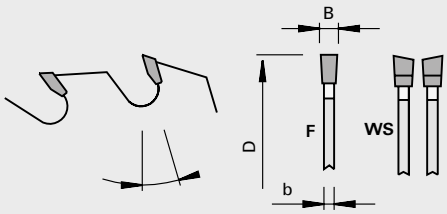
102317 / 102327

Dünnschnitt-Kreissägeblätter HW für die Parkettherstellung

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Spaltanlagen
- für maßhaltige Trennschnitte in abgerichteten Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

- optimale Holzausbeute durch dünne Schnittfugen

Hinweise

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

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

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

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

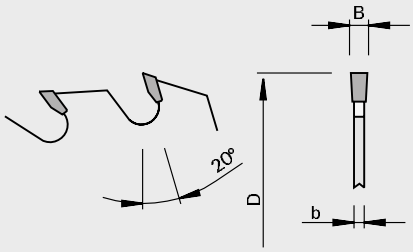
Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckflansch oben mit Haltegriff	130	16	60	997300	1	182194 C
Deckflansch oben mit Haltegriff	130	16	65	997300	1	182196 S
Deckflansch unten	130	14	60	997300	1	182195 C
Deckflansch unten	130	14	65	997300	1	182197 S
Zwischenringe	130	4,2	60	955520	1	182200 S
Zwischenringe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

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

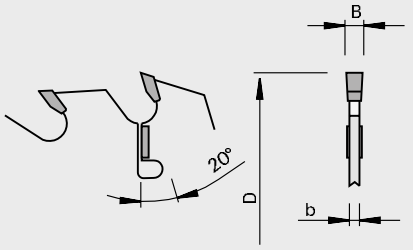
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	Class-No.	Ident-No.
200	2,0	1,4	40	20			101311	188029 L
200	2,4	1,6	40	20			101311	188148 L
225	2,4	1,6	40	20			101311	188150 L
250	2,4	1,6	40	24			101311	188151 L
250	3,2	2,2	70	20	20x5		101310	189300 L
250	2,8	1,8	70	24	20x5		101311	188030 L
300	3,2	2,2	70	24	20x5		101310	189301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

101715

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

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer

Hinweise

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

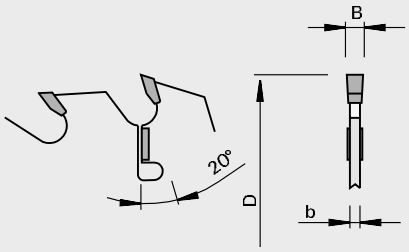
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	Ident-No.
400	4,2	3,0	50	100	150	24	2+2	189272 L
450	4,2	3,0	50	100	160	24	2+2	189273 L
500	4,6	3,3	50	100	180	28	2+2+2	189274 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

101315

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

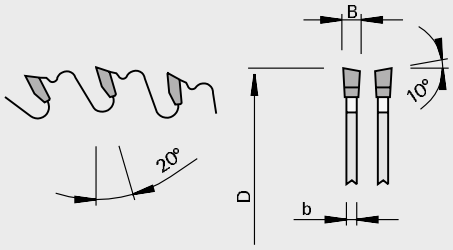
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	DKN	NL	Ident-No.
180	2,4	1,6	40	55	95	16	2			188096 L
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097 L
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098 L
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100 L
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101 L
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290 L
300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

101725

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO solid

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

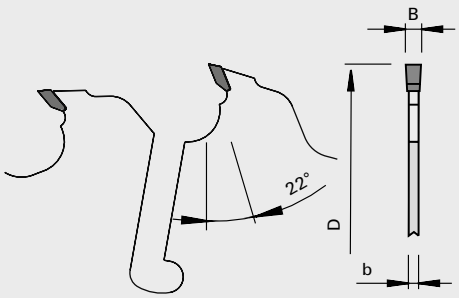
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	NL	Ident-No.
350	3,5	2,5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643 L
400	3,5	2,5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644 L
450	4,2	2,8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]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

101715

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

Produkt

Zeichnung



LEUCO solid

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

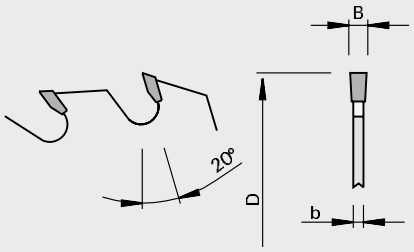
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	Ident-No.
300	3,4	2,0	50	90	130	20	2+2	80495223 L
350	4,0	2,6	50	100	140	20	2+2	80495224 L
400	4,4	3,0	50	100	150	24	2+2	80495225 L
450	4,8	3,2	50	100	160	24	4+2	80495226 L
500	5,0	3,4	50	100	180	24	4+2	80495227 C
550	5,2	3,6	50	140	180	24	4+2	80495228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

101310

Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen „F“

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

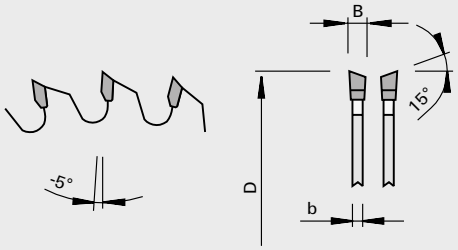
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Kühlschlitze	DKN	NL	Ident-No.
250	3,4	2,2	30	80	120	24	3			189275 L
300	3,4	2,2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276 L
300	3,4	2,2	30	100	130	28	4			189277 L
350	3,6	2,4	30	100	140	32	4			189279 L
350	3,6	2,4	80	100	140	32	4	18,5x5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

101320 / 102328

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

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Kapp- und Gehrungskreissägen
- für Querschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

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

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

Hinweise

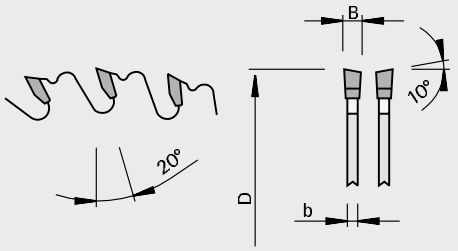
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
300	3,2	2,2	40	72	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193245 L
350	3,4	2,2	40	42	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193246 L
350	3,2	2,2	40	72	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193247 L
420	4,0	2,8	40	54	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193248 L
420	3,5	2,5	40	84	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193249 L
520	4,4	3,2	50	60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

101320

Zuschneid-Kreissägeblätter HW - spandickenbegrenzt „WS“ - topline

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

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

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

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

Hinweise

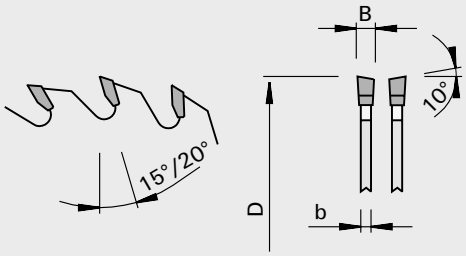
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
300	3,2	2,2	30	28	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193240 L
350	3,5	2,5	30	32	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193241 L
400	4,0	2,8	30	36	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193242 L
450	4,4	3,0	30	40	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193243 L
500	4,4	3,2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

101620/107520

Zuschneid-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt

Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW NOISE

Maschine / Anwendung

- Tischkreissägen
- für Zuschnitte von Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

- Geräuschreduzierung durch Laserornamente ab Ø 250 mm

Hinweise

- Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

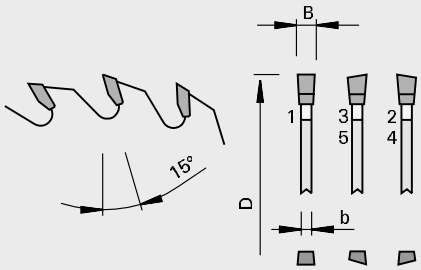
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL	Class-No.	Ident-No.
200	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42	107520	189932 L
250	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933 L
250	4,4	2,8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 C
300	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935 L
300	3,2	2,2	30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

102348

Format-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

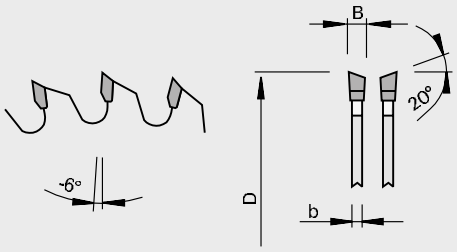
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		nmax	Ident-No.
200	3,0	2,2	30	65			7630	192789 L
220	3,0	2,2	30	70			6940	192790 L
240	3,0	2,2	30	75			6360	192791 L
250	3,0	2,2	30	80	Combi3		6110	192792 L
280	3,0	2,2	30	85	Combi3		5450	192793 L
300	3,0	2,2	30	100	Combi3		5090	192794 L
303	3,2	2,2	30	100	Combi3	Striebig	5040	192795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

101322

Kapp-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Kapp- und Pendelsägemaschinen
- für Querschnitte in Massivhölzern

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

Vorteile

Hinweise

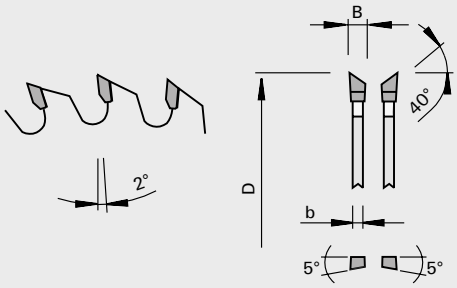
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
450	4,4	3,2	30	54	188045 L
500	4,4	3,2	30	60	188046 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

101322

Kapp-Kreissägeblätter HW für Holzoptimierung „WSA“

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Optimierungskappanlagen
- Untertischkappsägen
- Schiebersägen
- Durchlaufsägen
- für Querschnitte in Massivhölzern

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

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

Hinweise

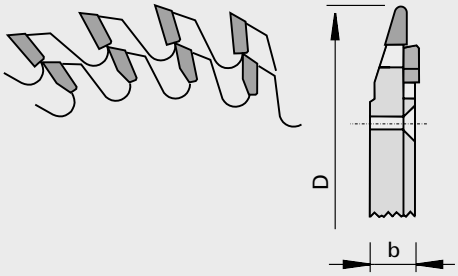
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,4	2,8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896 L
400	4,6	3,5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833 L
450	4,6	3,5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834 L
500	4,6	3,5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835 L
520	4,6	3,5	30	144	2/15/63		189836 L
600	5,2	3,8	30	172	2/15/63	DIMTER	189838 L
630	5,4	4,0	30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

106384

Drechsel-Kopier-Kreissägeblätter HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

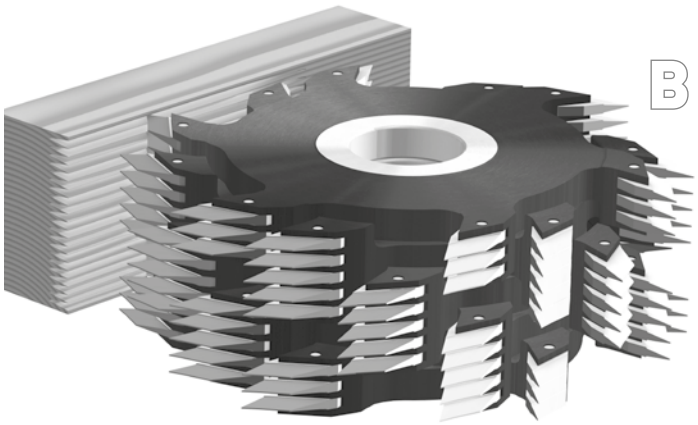
Ausführung

- Hartmetall bestückt
- spezielle Zahnform
- Bohrungstoleranz H7

Vorteile

Hinweise

Ø D	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 C
[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			
Verleimung	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
Beschichtungsmöglichkeiten	Antihaft-Beschichtung	–			–			–			**topcoat**			**topcoat**		–		–			
	Standzeit-Beschichtung	**topcoat**			**topcoat**			**topcoat**			**topcoat/ topcoat plus**			**(*)**		**(*)**		**topcoat**			
Standweg-vergleich	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

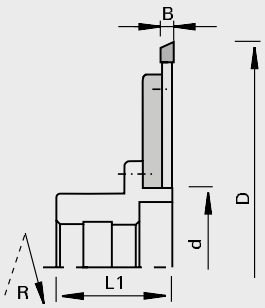
Produkt	Seite
Sägen-Zerspaner	57
Blockzinken	62
Scheibenzinken	76

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 Minizinkenverbindungen
- geräuscharm

Hinweise

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

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

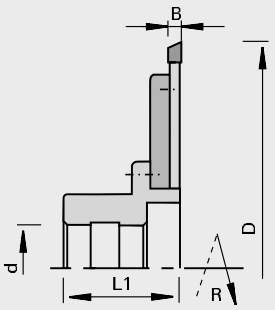
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102352	1	189033 L	189032 L
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Flansche	Ø210x8,4xØ80	997300	1		182377 L
Senkkopfschrauben	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10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

115775

Sägen-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

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

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

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

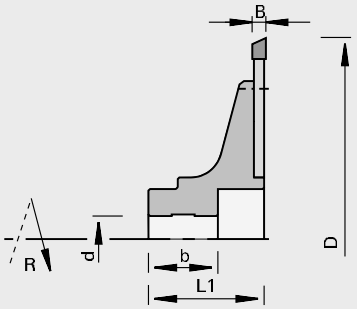
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102352	1	189033 L	189032 L
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102352	1	189246 L	189247 L
Flansche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

115775

Sägen-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - NKT

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

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

Hinweise

- Drehrichtung nach VDMA 8849

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

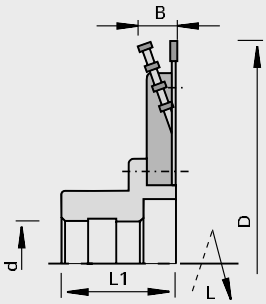
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189244 L	189245 L
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102352	1	189246 L	189247 L
Senkkopfschrauben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

115775

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

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

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

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

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

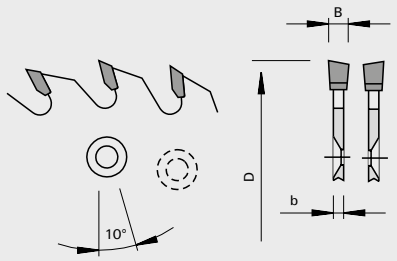
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092 L	189093 L
HW-Segmente	Ø250 Z=4	116200	12	189094 L	189094 L
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100 L
Senkkopfschrauben	M6x10 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598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

105320

Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Keilzinkenanlagen Grecon
- zum Ritzen von Massivhölzern

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

Vorteile

Hinweise
- längs und quer zur Faser, von unten

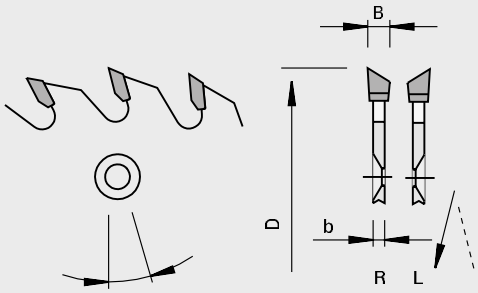
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No.
200	7,0	4,0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

105350

Ritz-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

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

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

Vorteile

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

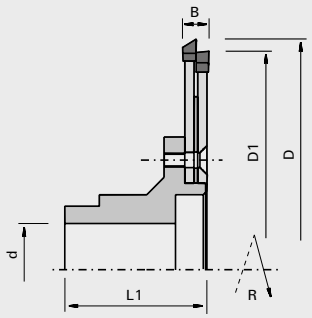
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5,1	3,5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947 L	188948 L
200	6,0	4,0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon		189540 L
200	4,7	3,4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034 L	189035 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

105355

Ritz-Kreissägeblättersatz HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

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

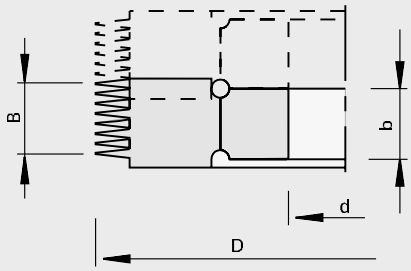
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Ritz-Kreissägeblätter HW	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537 C
Ritz-Kreissägeblätter HW	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538 L
Buchsen für Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543 L
Zwischenringe	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542 L
Senkkopfschrauben	M6x20-8.8 SW4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

827110 / 827130

Minizinkenfräser HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- Standard und topcoat
- HS Solid 24

Vorteile

- längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	HS Solid 24	182122 C
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	HS Solid 24	182113 C
250	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	HS Solid 24	192467 L
255	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	HS Solid 24	192468 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

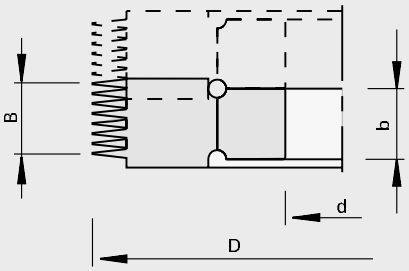
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	HS Solid 24, topcoat	192202 S
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	HS Solid 24, topcoat	192201 C
250	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	HS Solid 24, topcoat	192466 C
255	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	HS Solid 24, topcoat	192469 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 10/10

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 10 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 10 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern
- HW geeignet für Harthölzern und Exoten

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HS	187376 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HS, topcoat 104	187379 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HS Solid 34	187380 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187377 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HW	187378 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

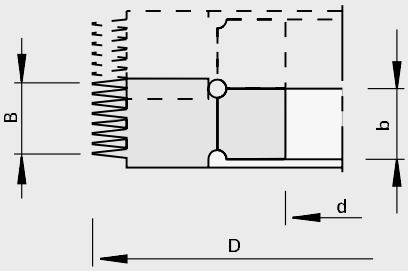
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HS	187382 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HS, topcoat 104	187384 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HS Solid 34	187386 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187383 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HW	187385 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 10/11

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 10 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 10 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern
- HW geeignet für Harthölzern und Exoten

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HS	187389 L
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HS, topcoat 104	187391 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HS Solid 34	187388 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187390 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HW	187392 L
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	HS	187397 L
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	HS, topcoat 104	187395 C
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	HS Solid 34	187396 C
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187394 C
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	HS	187399 C
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	HS, topcoat 104	187401 C
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	HS Solid 34	187402 C
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187400 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

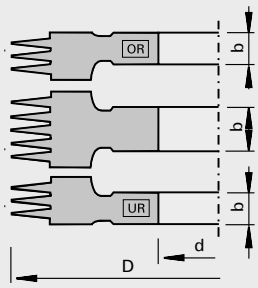
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HS	187406 L
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HS, topcoat 104	187408 C
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HS Solid 34	187407 L
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187409 L
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HW	187405 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

327610 / 327630 / 5276..

Minizinkenfräser 10/11 - echte Z=6

Produkt

Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 10 mm

Ausführung

- echte Z=4 bzw. Z=6 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 10 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

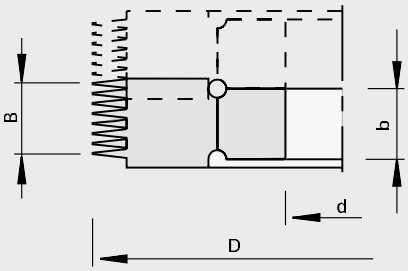
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben, HS	187424 L
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser, HS	187411 L
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten, HS	187416 L
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben, HS, topcoat 104	187423 C
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser, HS, topcoat 104	187412 C
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten, HS, topcoat 104	187418 C
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34	187425 L
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser, HS Solid 34	187413 L
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34	187417 L
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187426 L
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187414 L
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187420 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 15/15

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern
- HW geeignet für Harthölzern und Exoten

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS	187432 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS, topcoat 104	187706 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS Solid 34	187433 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187436 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HW	187435 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

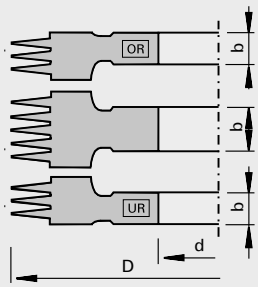
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS	187491 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS, topcoat 104	187488 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS Solid 34	187487 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187494 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HW	187490 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

327610 / 327630 / 5276..

Minizinkenfräser 15/15 - echte Z=4 bzw. Z=5

Produkt

Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm

Ausführung

- echte Z=4 bzw. Z=5 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS	187467 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS	187712 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS	187460 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS, topcoat 104	187466 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS, topcoat 104	187452 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS, topcoat 104	187713 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34	187469 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34	187454 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34	187462 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187470 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187456 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187463 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

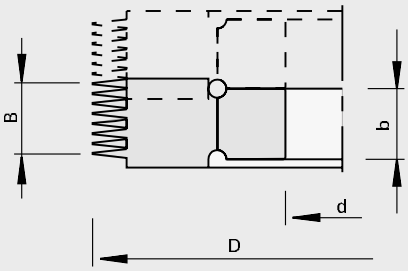
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	26,4	14,8	50	5	3.8	15/15	3	6000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187479 C
180	41	19	50	5	3.8	15/15	5	6000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187473 C
180	26,4	14,8	50	5	3.8	15/15	3	6000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187476 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 15/15 - PUR Verleimung

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm
- flexibles Werkzeug für die Zinkung beim Einsatz von faserhaltigem PU Leim und faserloser PU Leim

Ausführung

- Standard für PUR-Verleimungen
- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS	187428 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187429 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

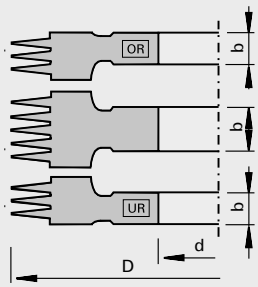
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS	187482 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187484 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

327610 / 327630 / 5276..

Minizinkenfräser 15/15 - echte Z=4 für PUR Verleimung

Produkt

Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm
- flexibles Werkzeug für die Zinkung beim Einsatz von faserhaltigem PU Leim und faserloser PU Leim

Ausführung

- Standard für PUR-Verleimungen
- echte Z=4 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

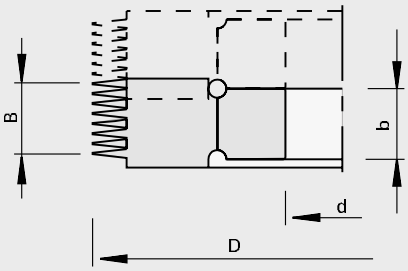
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	25,8	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS	187711 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS	187439 C
170	25,8	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS	187709 C
170	25,8	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187448 L
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187440 L
170	25,8	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187444 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Minizinkenfräser 15/16,5

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern
- HW geeignet für Harthölzern und Exoten

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HS	187718 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HS, topcoat 104	187501 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34	187502 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187504 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HW	187503 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	HS	187514 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	HS, topcoat 104	187511 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34	187513 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187518 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

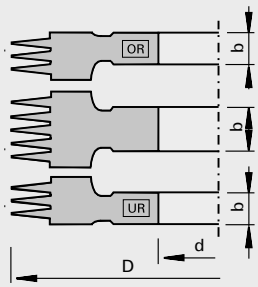
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HS	187558 L
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HS, topcoat 104	187561 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HS Solid 34	187559 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187693 C
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HW	187560 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

327610 / 327630 / 5276..

Minizinkenfräser 15/16,5 - echte Z=4

Produkt

Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 15 mm

Ausführung

- echte Z=4 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 15 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

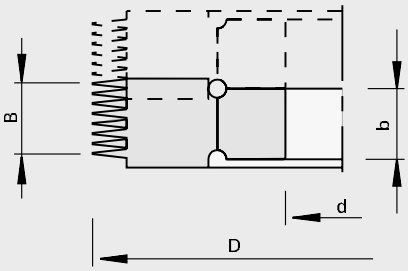
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS	187540 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS	187524 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS	187532 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS, topcoat 104	187538 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS, topcoat 104	187523 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS, topcoat 104	187531 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34	187536 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34	187720 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34	187530 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187722 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187525 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187533 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 103	187549 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 103	187721 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 103	187534 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34 O, topcoat 103	187557 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser, HS Solid 34 O, topcoat 103	187527 C
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34 O, topcoat 103	187535 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

3271.. / 5271..

Minizinkenfräser 20/20

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 20 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 20 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

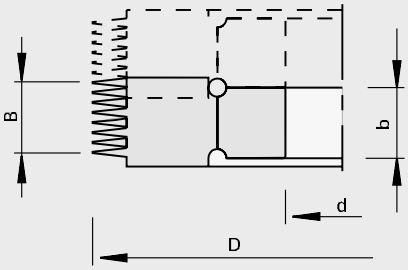
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS	187572 L
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS, topcoat 104	187575 C
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS Solid 34	187573 L
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187576 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

327140 / 5271160

Minizinkenfräser 20/20 - PUR Verleimung

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 20 mm
- flexibles Werkzeug für die Zinkung beim Einsatz von faserhaltigem PU Leim und faserloser PU Leim

Ausführung

- Standard für PUR-Verleimungen
- Zinkenlänge von 20 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS	187568 C
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187569 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

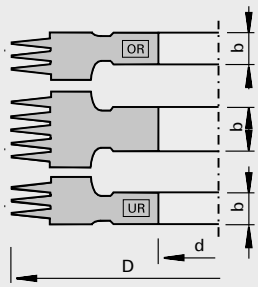
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	HS	187599 C
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187600 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

327640 / 527660

Minizinkenfräser 20/20 - echte Z=3 für PUR Verleimung

Produkt

Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 20 mm
- flexibles Werkzeug für die Zinkung beim Einsatz von faserhaltigem PU Leim und faserloser PU Leim

Ausführung

- Standard für PUR-Verleimungen
- echte Z=3 für hohe Vorschübe
- Zinkenlänge von 20 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

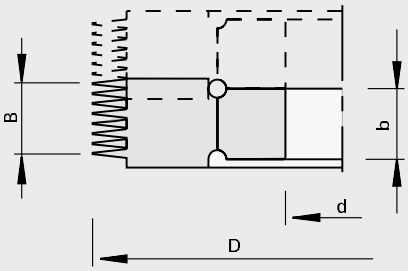
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Abschlussfräser oben, HS	187591 C
180	39,6	19,1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Basisfräser, HS	187579 C
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Abschlussfräser unten, HS	187586 C
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Abschlussfräser oben, HS Solid 34, topcoat 104	187593 C
180	39,6	19,1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Basisfräser, HS Solid 34, topcoat 104	187580 C
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Abschlussfräser unten, HS Solid 34, topcoat 104	187587 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

3271.. / 5271..

Minizinkenfräser 20/22

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen von Weichhölzern, Harthölzern und Exoten, mit einer Zinkenlänge von 20 mm

Ausführung

- Zinkenlänge von 20 mm
- HS geeignet für Weichhölzern
- HS Solid 34 geeignet für asthaltigen Weichhölzern

Vorteile

- HS Solid 34 hohe Biegebruchfestigkeit, 1,5 - 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern
- topcoat 104 2-facher Standweg im Vergleich zu HS-Minizinkenfräsern

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	HS	187603 L
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	HS, topcoat 104	187605 C
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	HS Solid 34	187604 C
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187606 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	HS	187609 L
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	HS, topcoat 104	187610 C
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	HS Solid 34	187611 C
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187612 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

396291

Minizinken-Messerköpfe - mit auswechselbaren HS-Schneiden

Produkt

Zeichnung

LEUCO TOP COAT

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- für Längsverbindungen in hochbeanspruchten Bauteilen

Ausführung

- Grundkörper aus Stahl
- 4/6 auswechselbare Schneiden (160 mm) oder 6/8 auswechselbare Schneiden (250 mm) für besonders hohe Vorschübe
- gegen Durchdrehen gesichert
- Schneidstoff: HS-topcoat

Vorteile

- mehrfache Standwege gegenüber herkömmlichem Material
- längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

- Lieferumfang: Grundkörper ohne Messereinsätze

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
129,8	160/170	30,4	30,4	50	2+2	8500	192180 S
129,8	160/170	30,4	30,4	50	3+3	8500	192181 S
216	250/260	30,4	30,4	50	2+2	6000	192182 S
216	250/260	30,4	30,4	50	3+3	6000	192183 S
216	250/260	30,4	30,4	50	4+4	6000	192188 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Übersicht

Holzbreite in mm	Fräseranzahl	Holzbreite in mm	Fräseranzahl
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

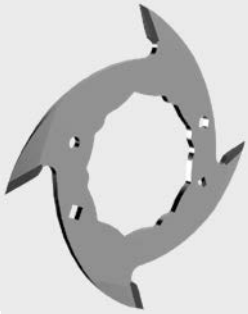
Messer	Class-No.	VP	Ident-No.
HS-Messereinsatz topcoat 10/10	332924	4	192184 S
HS-Messereinsatz topcoat 10/11	332924	4	192185 C
HS-Messereinsatz topcoat 15/15	332924	4	192186 S
HS-Messereinsatz topcoat 15/16,5	332924	4	192187 L
		[St.]	

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

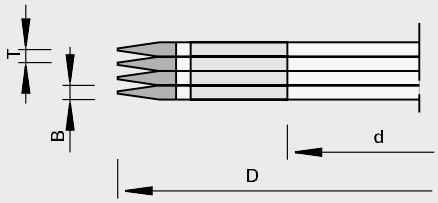
127210

Minizinkenfräser-Scheiben HW - easyFix

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- topline-Schliff
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 210 mm: n max = 7.400 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1
- Ø 260 mm: n max = 7.200 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- höhere Stabilität durch verstärkten Rücken
- Nebenlöcher für eine mögliche Fibonacci Anordnung
- easyFix Aufnahme für eine komfortablere Bestückung

Hinweise

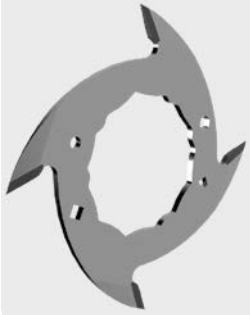
- in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge		Ident-No.
160	3,6	70	2	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	80478287 C
160	3,6	70	4	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	80478285 L
210	3,95	70	6	4,0	10/11	Hartholz/Exoten	187833 C
250	3,6	70	6	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	80478283 L
260	3,6	70	6	3,8	15/16	Weichholz	80478284 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

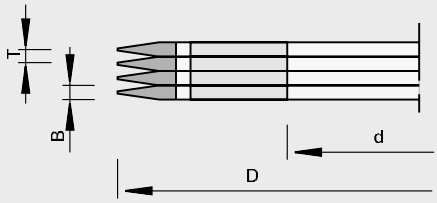
127230

Minizinkenfräser-Scheiben HW - beschichtet - easyFix

Produkt



Zeichnung



LEUCO TOP COAT

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- HW topcoat Beschichtung
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 210 mm: n max = 7.400 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch Beschichtung des Schneidstoffes und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HW-Minizinkenfräsern
- höhere Stabilität durch verstärkten Rücken
- Nebenlöcher für eine mögliche Fibonacci Anordnung
- easyFix Aufnahme für eine komfortablere Bestückung

Hinweise

- in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

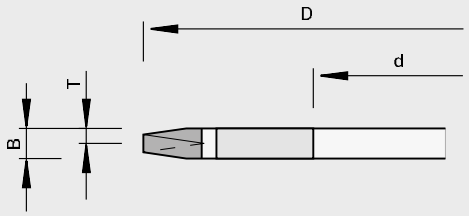
Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
160	3,6	70	4	3,8	10/11	80478281 C
210	3,95	70	6	4,0	10/11	187834 C
250	3,6	70	6	3,8	10/11	80478280 C
250	2,75	70	8	2,8	6/7	187832 C
250	2,75	70	12	2,8	6/7	187829 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

127310

Randzinken-Fräser-Scheiben HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- für Sichtfugen bei Längsverbindungen in Hart- und Weichhölzern

Ausführung

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

Vorteile

- extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- höhere Stabilität durch verstärkten Rücken

Hinweise

- in Verbindung mit Minizinkenfräsern von gleichem Ø und gleicher Teilung
- Ø 239 mm (halbe Schulter) nur mit Ritzsägen einsetzbar

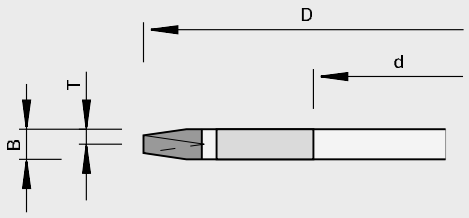
Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
160	11,2	70	4	3,8	10	80478293 L
239	11,2	70	6	3,8	10	80478289 L
250	11,2	70	6	3,8	10	80478292 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

127310

Randzinken-Fräser-Scheiben HW - easyFix

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- für Sichtfugen bei Längsverbindungen in Hart- und Weichhölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- Ø 149 mm: n max = 12.700 min-1
- Ø 239 mm: n max = 7.900 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- höhere Stabilität durch verstärkten Rücken
- Nebenlöcher für eine mögliche Fibonacci Anordnung
- easyFix Aufnahme für eine komfortablere Bestückung

Hinweise

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

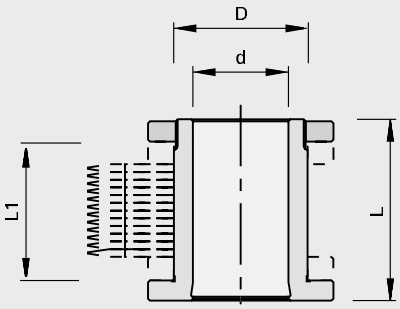
Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
149	3,6	70	4	3,8	5	80478291 C
239	3,6	70	6	3,8	10	80478290 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

997300

Buchsen für Minizinkenfräser-Scheiben

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Minizinkenfräser und Randzinkenfräser

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- Distanzringe Ø 97 mm für Fräser Ø 160-210 mm (nicht unbedingt erforderlich)

Vorteile

- hohe Rundlauf- und Planlaufgenauigkeit
- für unterschiedliche Holzdicken

Hinweise

- Zwischenmaße mit Distanzringen auffüllen
- bei Fräser Ø 250 mm ist unten und oben mindestens ein Distanzring Ø 177 einzulegen !
- für das Verschrauben der Fräser Stirnlochmutter bzw. hydraulische Spannmutter separat bestellen
- bei Fräsersätzen über 100 mm hoch wird die hydraulische Spannmutter empfohlen
- die Auswahl der Buchsenlänge ist abhängig von der zu bearbeitende Holzhöhe „H" und der Art der Befestigungsmutter
- Zubehör: Montagevorrichtung, Montagering und Gabelschlüssel ist für Selbstschärfer dringend notwendig

Ø D	Ø d	L	L1	Ident-No.
70	50	90	57	178188 L
70	50	120	87	181035 L
70	50	130	97	178171 C
70	50	195	162	178172 L
70	50	220	187	178173 C
70	50	240	207	178174 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

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

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

Minizinken-Schneidbreitenberechnung

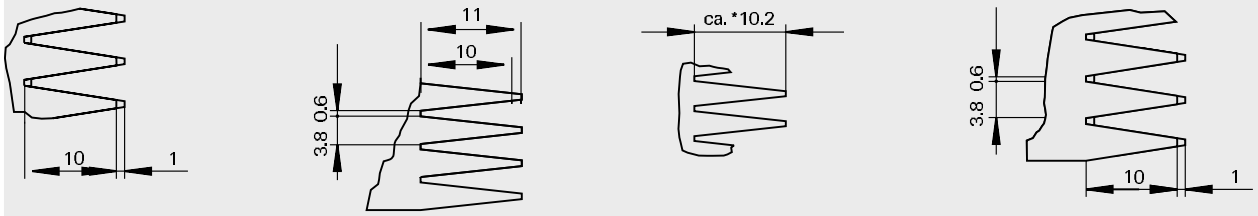
Zusammenstellung der Fräsersätze bezogen auf die Holzdicke

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

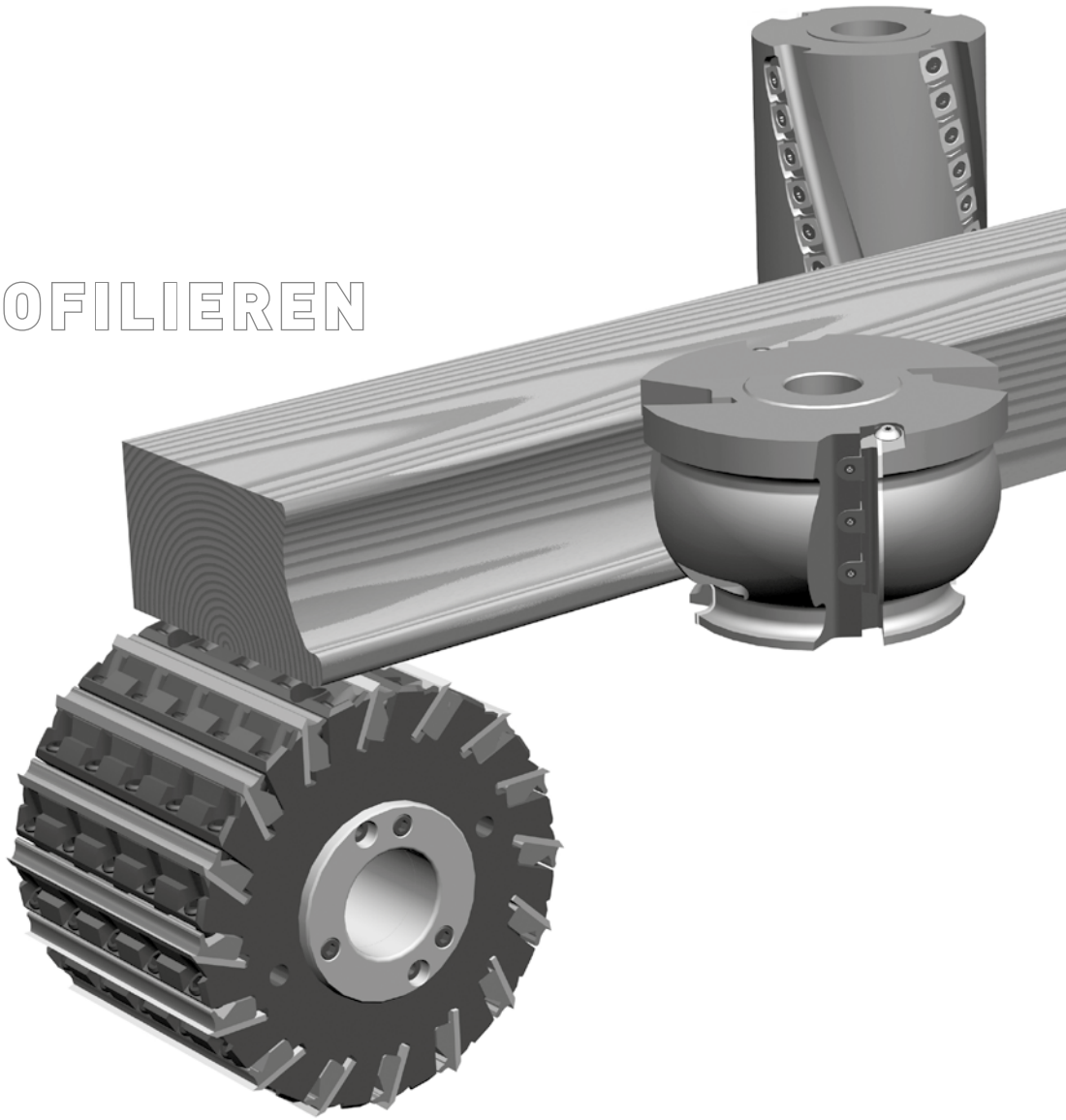
Minizinkenfräser - Ablängen bei verlängertem Zinkenprofil

Zinkenlänge [mm]	für Maschine mit Ablängeinheit	für Maschine ohne Ablängeinheit	Zinkenmaß [mm]
10/10		X	nein
10/11	X		10-11
15/15		X	nein
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	nein
20/22	X		20-22

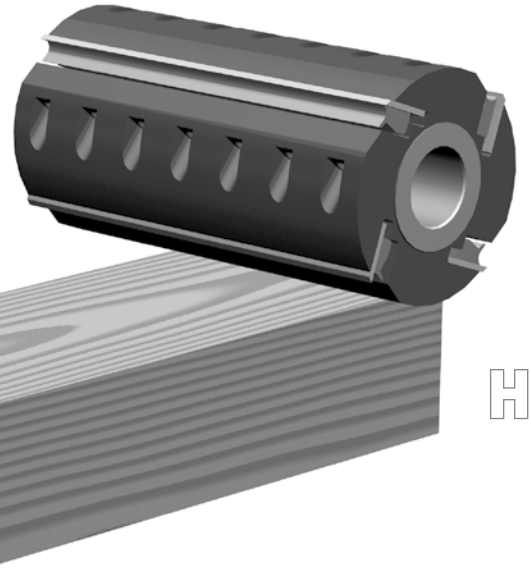
Darstellung Profilbeispiel



PROFILIEREN



Hobeln-Profilieren



HOBELN

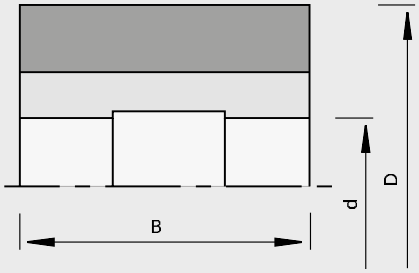
Produkt	Seite
Hobeln	83
Profilieren	90

320700

Hobel-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Mehrseiten-Hobelmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern (18%) 30x3 mm
- zur Einstellung der Hobelmesser werden 2 Einstellringe benötigt
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
125	80	40	4	179204 L
125	100	40	4	181195 L
125	130	40	4	179194 L
125	150	40	4	179195 L
125	180	40	4	179196 C
125	230	40	4	181190 L
[mm]	[mm]	[mm]		

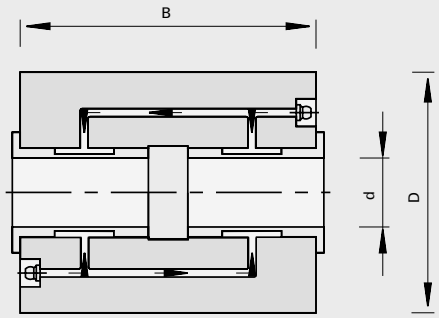
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=80	925300	2	179205 S
Druckleisten	B=100	925300	2	181191 S
Druckleisten	B=130	925300	2	179198 C
Druckleisten	B=150	925300	2	179199 S
Druckleisten	B=180	925300	2	179200 C
Druckleisten	B=230	925300	2	181192 C
Einstellringe	125x40	985200	2	179201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

320700

Hydro-Hobel-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hydro-Profil-Fräsmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe durch spielfreie Zentrierung mittels Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester Schnittqualität

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern 30 x 3 mm
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

Ø D	B	Ø d	Z	Span◁	Ident-No.
143	60	40	4	27	178104 C
143	130	40	4	27	178105 C
143	230	40	4	27	178106 C
163	60	50	4	27	178107 C
163	100	50	4	27	178108 C
163	130	50	4	27	178109 C
163	150	50	4	27	178110 C
163	180	50	4	27	178112 C
163	230	50	4	27	178113 C
163	260	50	4	27	178115 C
163	310	50	4	27	178116 C
163	60	50	6	27	178117 L
163	100	50	6	27	178118 L
163	130	50	6	27	178119 C
163	150	50	6	27	178120 L
163	180	50	6	27	178122 L
163	230	50	6	27	178123 L
163	260	50	6	27	178125 C
163	310	50	6	27	178126 C
163	60	50	8	25	178127 C
163	100	50	8	25	178128 C
163	130	50	8	25	178129 C
163	150	50	8	25	178130 C
163	230	50	8	25	178131 C
163	260	50	8	25	178132 C
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

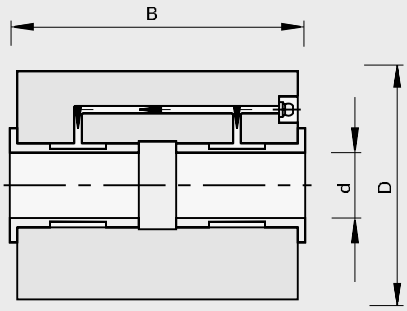
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
Fettpressen		993270	1	163706 L
Fettkartuschen		993270	1	163707 L
	[mm]		[St.]	

320700

Hydro-Rotaplan-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hydro-Profil-Fräsmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 6.000 min-1

Vorteile

- hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe durch spielfreie Zentrierung mittels Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester Schnittqualität

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern 30 x 3 mm
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

Ø D	B	Ø d	Z	Span◁	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 C
203	230	50	6	27	178134 C
203	150	50	8	27	178136 C
203	230	50	8	27	178137 C
203	310	50	8	27	178139 C
203	150	50	10	23	178141 C
203	230	50	10	23	178142 C
203	100	50	12	23	178145 C
203	150	50	12	23	178146 C
203	230	50	12	23	178147 C
203	100	50	16	20	178150 S
203	150	50	16	20	178151 C
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
Fettpressen		993270	1	163706 L
Fettkartuschen		993270	1	163707 L
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Schlagstücke zum Lösen der Messer	985740	1	181746 S
HSK-Montagevorrichtung	985202	1	181747 S
		[St.]	

320608

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

Produkt

Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen „Weinig Powermat"
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

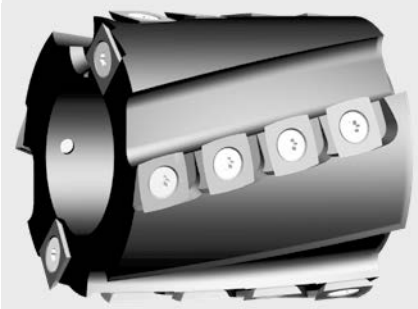
- Messer nachstellbar
- Möglichkeit des seitlichen Anschlags im Kopf
- Kontrolle der Verstellung durch Sichtlöcher
- Bild zeigt Drehrichtung rechts (nach DIN rechts)
- für alle rückenverzahnte Blanketts mit S = 5, 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 C	182314 C
90	60	Weinig-HSK	2	181766 C	181775 C
90	80	Weinig-HSK	2	181767 C	181776 C
90	100	Weinig-HSK	2	181768 C	181777 C
90	130	Weinig-HSK	2	181769 C	181778 C
90	150	Weinig-HSK	2	181770 C	181779 C
90	170	Weinig-HSK	2	181771 C	181780 C
90	190	Weinig-HSK	2	182313 C	181781 C
90	210	Weinig-HSK	2	181773 C	181782 C
90	240	Weinig-HSK	2	181774 C	181783 C
90	80	Weinig-HSK	4	181785 C	181794 C
90	100	Weinig-HSK	4	181786 C	181795 C
90	130	Weinig-HSK	4	181787 C	181796 C
90	150	Weinig-HSK	4	181788 C	181797 C
90	170	Weinig-HSK	4	181789 C	181798 C
90	190	Weinig-HSK	4	181790 C	181799 C
90	210	Weinig-HSK	4	181791 C	181800 C
90	40	Weinig-HSK	4	182315 C	182316 C
90	60	Weinig-HSK	4	181784 C	182317 C
90	240	Weinig-HSK	4	181792 C	182318 C
[mm]	[mm]	[mm]			

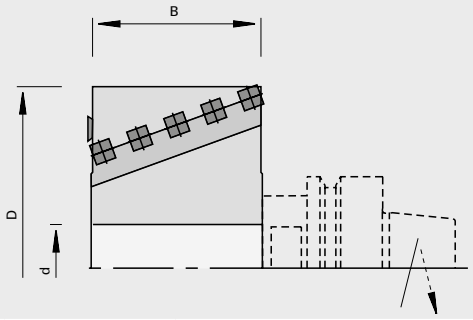
120760

Spiral-Messerköpfe HW - mit Vorschneider

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln, Fügen, Fälzen, Kopieren von Massivhölzern und Schichthölzern

Ausführung

- mit vierschneidig bombierten Wendemessern
- stirnseitig 2 HW-Vorschneider
- spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

- leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf
- hohe Zerspanungsleistung

Hinweise

- für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- für Ident-No. 183678 Aufspannlänge 50 mm bei HSK-Aufnahmedorn
- für Ident-No. 183679 Aufspannlänge 80 mm bei HSK-Aufnahmedorn
- für HSK-Aufnahmedorn Fräser-Anzugsschraube 173592 verwenden

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	8x3	18000	183678 L
80	100	30	2+2+V2	8x3	18000	183679 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150567	10	180454 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

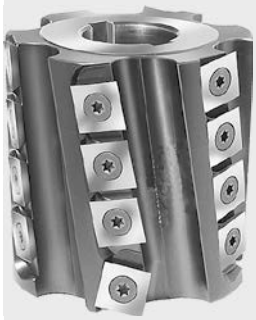
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	für Vorschneider	995125	10	176199 L
Senkkopfschrauben mit Bund 6 mm	M5x13 T20	für Wendeplatten	995195	10	80306012 L
Schraubendreher	T20x100		985730	1	166092 L
	[mm]			[St.]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Fräser-Anzugsschraube	M16x26xØ42	995190	1	173592 L
	[mm]		[St.]	

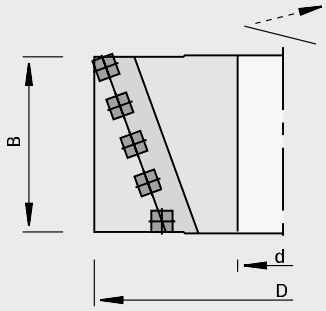
120710

Spiral-Messerköpfe HW - Stahl

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln und Fertighobeln in Massivhölzern

Ausführung

- mit vierschneidig bombierten Wendemessern
- spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung
- Grundkörper aus Stahl für besonders hohe Belastungen

Vorteile

- leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf

Hinweise

- für Fertigschnitt in mittlerer Qualität

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
125	80	40	2+2	8x3	12000	187665 C
125	100	40	2+2	8x3	12000	187666 C
125	130	40	2+2	8x3	12000	187667 C
125	180	40	2+2	8x3	12000	187668 C
125	230	40	2+2	8x3	12000	187669 C
125	100	40	3+3	8x3	12000	187670 C
125	130	40	3+3	8x3	12000	187671 L
125	150	40	3+3	8x3	12000	187672 C
125	180	40	3+3	8x3	12000	187673 C
125	230	40	3+3	8x3	12000	187674 C
125	240	40	3+3	8x3	12000	187675 C
140	240	40	3+3	8x3	10700	187676 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten mit runden Ecken (bombiert R=150 mm)	15	15	2,5	150567	10	187323 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

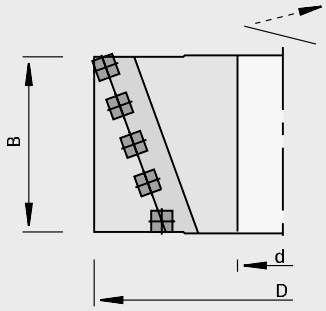
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben mit Bund 6 mm	M5x13 T20	995195	10	80306012 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

120710

Spiral-Messerköpfe HW - Aluminium

Produkt

Zeichnung



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 in mittlerer Qualität

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
100	80	40	2+2	15000	187642 C
125	100	40	2+2	12000	187643 C
125	130	40	2+2	12000	187644 C
125	170	40	2+2	12000	187646 C
125	180	40	2+2	12000	187649 C
125	210	40	2+2	12000	187650 C
125	230	40	2+2	12000	187651 C
125	240	40	2+2	12000	187654 C
125	100	40	3+3	12000	187656 C
125	130	40	3+3	12000	187657 L
125	150	40	3+3	12000	187658 C
125	180	40	3+3	12000	187659 C
125	230	40	3+3	12000	187661 C
125	240	40	3+3	12000	187660 C
140	240	40	3+3	10700	187662 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150567	10	180454 L
Wendeplatten mit runden Ecken (bombiert R=150 mm)	15	15	2,5	150567	10	187323 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

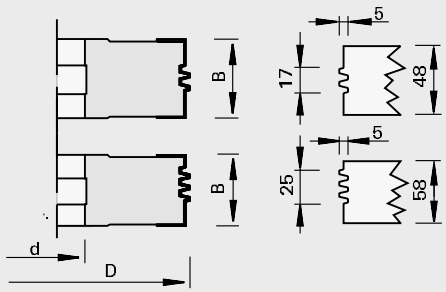
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben mit Bund 6 mm	M5x13 T20	995195	10	80306012 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

120505

Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Fräsen von Breitenverbindungen in Massivhölzern

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- n = 5.700 - 9.800 min-1

Vorteile

- konstante Profilgenauigkeit durch Wendeplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Passung der Verbindungen kann durch seitliches Verschieben der WPL mittels verschiedenen Einstellscheiben selbst bestimmt werden (siehe Ersatzteile)
- Grundeinstellung bei Lieferung 0,3 mm Zinkengrundspiel

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

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

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	177007	925300	2	50591365 L
Druckleisten	58x11x6	177008	925300	2	180434 L
Spannstücke	12x8,5/M8L	für alle	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	für alle	995191	10	180340 L
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

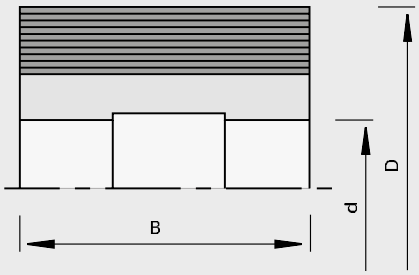
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Einstellscheiben	0,1 + 0,15	995490	1	180435 L
Einstellscheiben	0,15 + 0,2	995490	1	180436 L
Einstellscheiben	0,2 + 0,25	995490	1	180437 L
Einstellscheiben	0,25 + 0,3	995490	1	180438 L
Einstellscheiben	0,3 + 0,35	995490	1	180439 L
	[mm]		[St.]	

320600

Profil-Messerköpfe

Produkt

Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel 25 Grad

Vorteile

- höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfen der Messer im Messerkopf

Hinweise

- formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad, Teilung 1,6 mm
- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
122	40	40	4	179208 L
122	60	40	4	179209 L
122	80	40	4	179210 L
122	100	40	4	179211 L
122	130	40	4	179212 L
122	150	40	4	179213 L
122	180	40	4	179214 L
122	230	40	4	179215 C
137	60	50	4	179216 L
137	80	50	4	179217 C
137	100	50	4	179218 C
137	150	50	4	179219 C
137	180	50	4	179220 C
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=40	925300	2	179221 S
Druckleisten	B=60	925300	2	179222 C
Druckleisten	B=80	925300	2	179223 C
Druckleisten	B=100	925300	2	179224 C
Druckleisten	B=130	925300	2	179225 S
Druckleisten	B=150	925300	2	179226 S
Druckleisten	B=180	925300	2	179227 S
Druckleisten	B=230	925300	2	179228 S
Blindstücke	40x20x8	925900	2	179229 C
Blindstücke	60x20x8	925900	2	179230 C
Blindstücke	80x20x8	925900	2	179231 S
Blindstücke	100x20x8	925900	2	179232 C
Blindstücke	130x20x8	925900	2	179233 C
Blindstücke	150x20x8	925900	2	179234 C
Blindstücke	180x20x8	925900	2	179235 S
Blindstücke	230x20x8	925900	2	179236 C
Gewindestifte	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807 L
Schraubendreher	SW5x150	985730	1	168703 L
	[mm]		[St.]	

Maximaler Flugkreisdurchmesser

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Messerhöhe H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Messerdicke S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profiltiefe T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax bei D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax bei D=137	176	176	186	196	196	216	216

Maximale Drehzahl

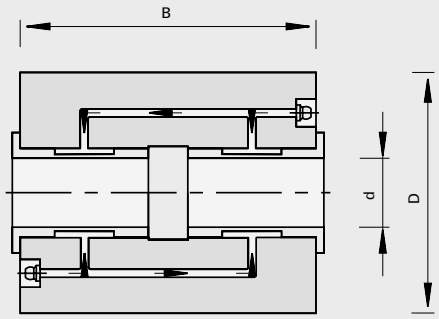
B (mm)	50	55	60	70
Dmax bei D=122	161	171	181	201
Max. Drehzahl (min-1)	9000	8400	8000	7200
Dmax bei D=137	176	186	196	216
Max. Drehzahl (min-1)	8200	7700	7300	6600

320600

Hydro-Profil-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung
- Hydro-Profilfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung
- maximale Drehzahl ist abhängig von der Messerhöhe, siehe Tabelle „Maximale Drehzahl"

Vorteile
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester, 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 C
137	100	40	4	176343 C
137	130	40	4	176344 C
137	150	40	4	176345 C
137	180	40	4	176346 C
137	230	40	4	176347 C
150	60	50	4	176348 L
150	60	50	6	176349 L
150	100	50	4	176350 C
150	100	50	6	176351 C
150	130	50	4	176352 C
150	130	50	6	176353 C
150	150	50	4	176354 C
150	150	50	6	176355 C
150	180	50	4	176356 C
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
150	180	50	6	176357 C
150	230	50	4	176358 C
150	230	50	6	176359 C
150	260	50	4	176360 C
150	260	50	6	176361 C
150	310	50	4	176362 C
150	310	50	6	176363 C
163	60	50	8	176364 L
163	100	50	8	176365 C
163	130	50	8	176366 C
163	150	50	8	176367 C
163	180	50	8	176368 C
163	230	50	8	176369 C
163	260	50	8	176370 C
163	310	50	8	176371 C
195	60	50	10	176372 C
195	100	50	10	176373 C
195	130	50	10	176374 C
195	150	50	10	176375 C
215	60	50	12	176380 C
215	100	50	12	176381 C
215	130	50	12	176382 C
215	150	50	12	176383 C
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
Fettpressen		993270	1	163706 L
Fettkartuschen		993270	1	163707 L
	[mm]		[St.]	

Maximaler Flugkreisdurchmesser

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Messerhöhe H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Messerdicke S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profiltiefe T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax bei D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax bei D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax bei D=163	202	202	212	222	222	242	242

Maximale Drehzahl

Dmax bei D=215	50	55	60	70
Dmax bei D=137	174	184	194	214
Max. Drehzahl (min-1)	8300	7800	7400	6700
Dmax bei D=150	189	199	209	229
Max. Drehzahl (min-1)	7700	7300	6900	6300
Dmax bei D=163	202	212	222	242
Max. Drehzahl (min-1)	7200	6800	6500	6000
Dmax bei D=195	254	264	274	294
Max. Drehzahl (min-1)	5700	5400	5200	4900

320608

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

Produkt

Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen „Weinig Powermat"
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- Messer nachstellbar
- Möglichkeit des seitlichen Anschlags im Kopf
- Kontrolle der Verstellung durch Sichtlöcher
- Bild zeigt Drehrichtung rechts (nach DIN rechts)
- für alle rückenverzahnte Blanketts mit S = 5, 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

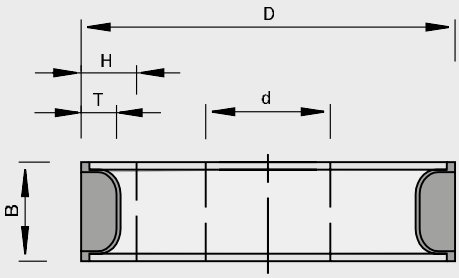
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 C	182314 C
90	60	Weinig-HSK	2	181766 C	181775 C
90	80	Weinig-HSK	2	181767 C	181776 C
90	100	Weinig-HSK	2	181768 C	181777 C
90	130	Weinig-HSK	2	181769 C	181778 C
90	150	Weinig-HSK	2	181770 C	181779 C
90	170	Weinig-HSK	2	181771 C	181780 C
90	190	Weinig-HSK	2	182313 C	181781 C
90	210	Weinig-HSK	2	181773 C	181782 C
90	240	Weinig-HSK	2	181774 C	181783 C
90	80	Weinig-HSK	4	181785 C	181794 C
90	100	Weinig-HSK	4	181786 C	181795 C
90	130	Weinig-HSK	4	181787 C	181796 C
90	150	Weinig-HSK	4	181788 C	181797 C
90	170	Weinig-HSK	4	181789 C	181798 C
90	190	Weinig-HSK	4	181790 C	181799 C
90	210	Weinig-HSK	4	181791 C	181800 C
90	40	Weinig-HSK	4	182315 C	182316 C
90	60	Weinig-HSK	4	181784 C	182317 C
90	240	Weinig-HSK	4	181792 C	182318 C
[mm]	[mm]	[mm]			

120606

SuperProfiler HW (Innenprofil) - MAN

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Hobeln und Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- n = 6.200 - 10.700 min-1
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel-, Stütz- und Abweiserplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert	
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263	L
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264	C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.	
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112	L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367	L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113	L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368	L
Stützplatten	40	26,5		SP 1	925402	2	178007	L
Stützplatten	60	28,5		SP 2	925402	2	178008	L
Abweiserplatten	40	28		SP 1	925407	1	167267	L
Abweiserplatten	60	30		SP 2	925407	1	167268	L
	[mm]	[mm]				[St.]		

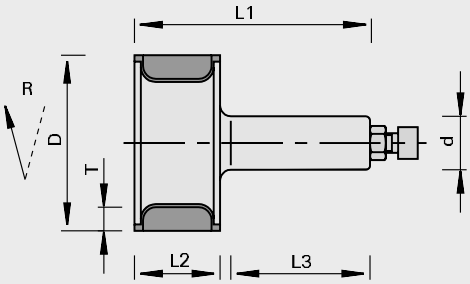
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	36x12x8	167263	925300	2	166737	L
Druckleisten	58x12x8	167264	925300	2	166738	L
Sondergewindestifte	M8x24	für alle	995191	10	167269	L
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091	L
	[mm]			[St.]		

128612

SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479 C
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 C	167834 L
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 S
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

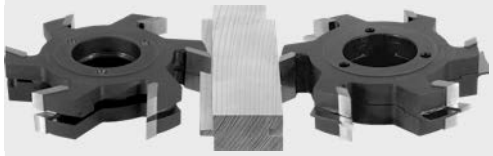
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368 L
Stützplatten	40	26,5		SP 19	925402	2	178007 L
Stützplatten	60	28,5		SP 31	925402	2	178008 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

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

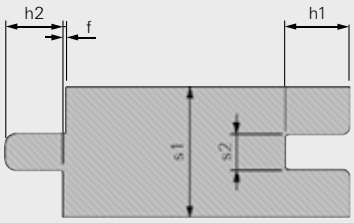
323500

Nut- und Federwerkzeuge HS

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zur Herstellung von Nut-/ und Federverbindung, mit und ohne Unterfügung bzw. Fase in Weich- und Harthölzer

Ausführung

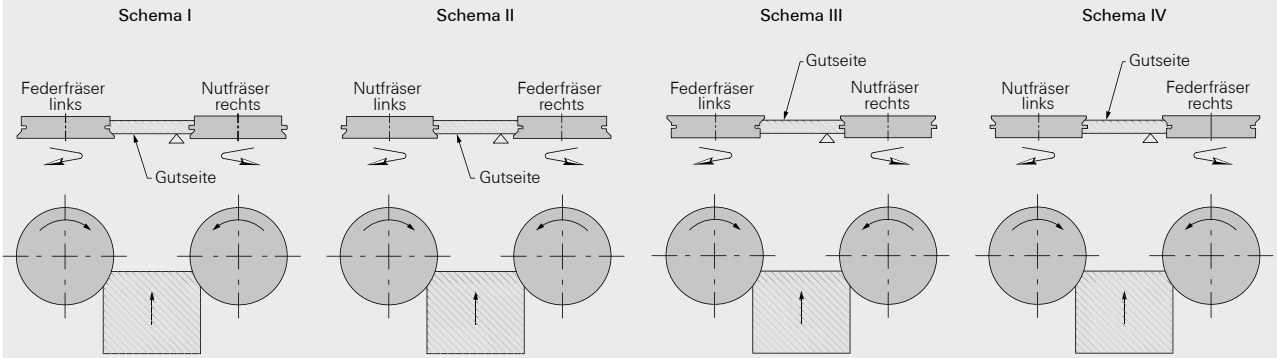
- Tragkörper aus Stahl
- verstellbar durch Zwischenringe
- größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile
- 3 Mitnahmestifte auf Teilkreis 75mm als Verdrehsicherung

Vorteile

Hinweise

- bei Bestellung Drehrichtung, Vorschubrichtung und Gutseite nach Schema I,II,III oder IV angeben
- ohne Bestellangaben liefern wir nach Schema I
- auf Wunsch auch mit HW-Bestückung gegen Mehrpreis lieferbar

Profil	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Ident-No.
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 S
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 S
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 S
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 S
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 S
507/508	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5		6	58532387 S
525/526	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532390 S
541/540	180	35	40	8000	14-19	4,5-7,5		6+3	58532391 S
	[mm]	[mm]	[mm]	[min-1]	[mm]	[mm]	[mm]		

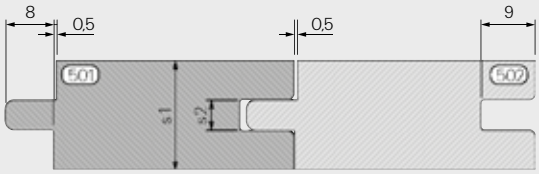


Darstellung Schema I

Federfräser

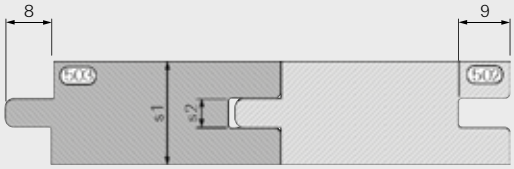
Nutfräser

Profil 501



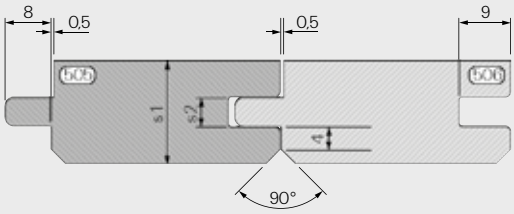
Profil 502

Profil 503



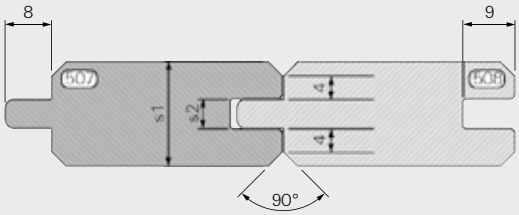
Profil 502

Profil 505



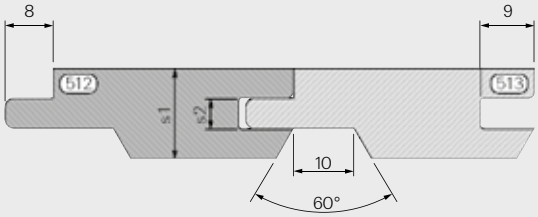
Profil 506

Profil 507



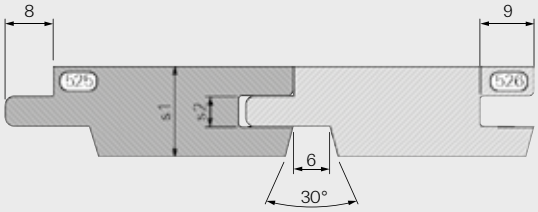
Profil 508

Profil 512



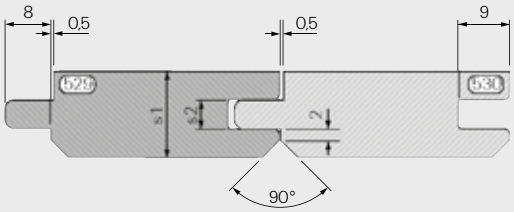
Profil 513

Profil 525



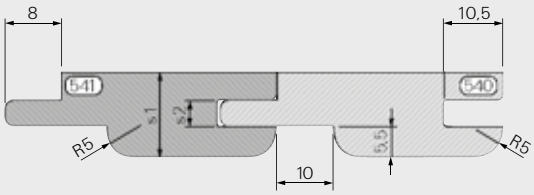
Profil 526

Profil 529



Profil 530

Profil 541

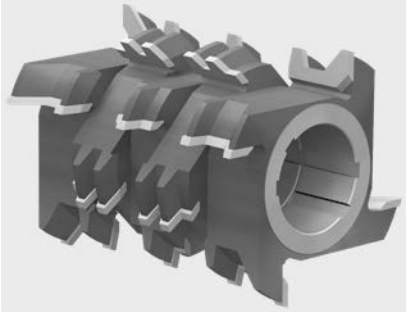


Profil 540

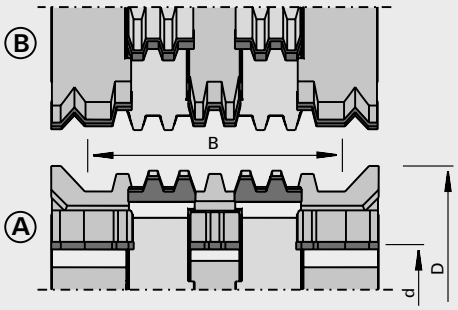
123600

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

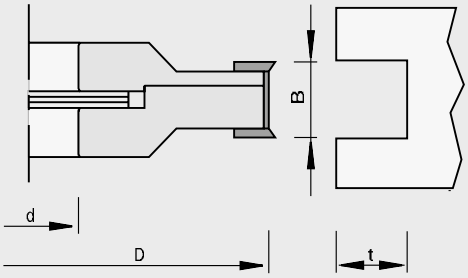
Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Profil	Ident-No.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 S
190	220	80	5x4	8000	B	192658 S
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 4-15 mm

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- Schnittbreite 4 - 7,5 mm zweiteilig
- Schnittbreite 4 - 15 mm dreiteilig
- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm
- Einzelmesserköpfe und Zwischenringe mittels Stiften verdrehsicher montiert

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
130	4,0-7,5	30	25	4+4		6000-10000	166509 L
180	4,0-7,5	30	35	8+4		4500-7400	168081 L
180	4,0-7,5	35	35	8+4	10x4	4500-7400	168083 C
180	4,0-7,5	40	35	8+4	12x5	4500-7400	168085 C
180	4,0-7,5	50	30	8+4		4500-7400	168087 C
180	4,0-15	30	35	8+2+4		4500-7400	168080 O
180	4,0-15	35	35	8+2+4	10x4	4500-7400	168082 C
180	4,0-15	40	35	8+2+4	12x5	4500-7400	168084 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	7,5	12	1,5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543 L
Vorschneider	14	14	1,2	für alle	150558	10	163701 L
Wendeplatten	18	18	1,95	für alle	150508	10	163699 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

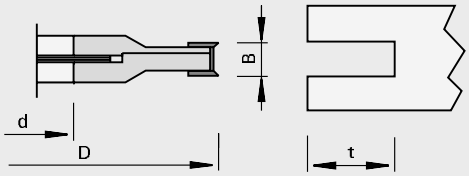
Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten		B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074 L
Gewindestifte		M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565 L
Senkkopfschrauben		M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	für alle	995125	10	163925 L
Zwischenring-Sätze		50x3,5x30	166509	955521	1	166367 O
Zwischenring-Sätze		65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075 L
Zwischenring-Sätze		70x3,5x35	168083, 168082	955521	1	168076 C
Zwischenring-Sätze		70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077 C
Zwischenring-Sätze		90x3,5x50	168087	955521	1	168078 O
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	für alle	995290	10	163704 L
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	für alle	995290	10	163703 L
Schraubendreher		SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010 L
Schraubendreher		T9	für alle	985730	1	164344 L
		[mm]				

121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 8-24 mm

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- Schnittbreite 8 - 15 mm und 12,6 - 24 mm zweiteilig
- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm
- Einzelmesserköpfe und Zwischenringe mittels Stiften verdrehsicher montiert

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
180	8,0-15	30	35	4+4		4500-7400	178725 L
180	8,0-15	35	35	4+4	10x4	4500-7400	178726 C
180	8,0-15	40	35	4+4	12x5	4500-7400	178727 C
180	12,6-24	30	40	4+4		4500-7400	178729 L
180	12,6-24	35	40	4+4	10x4	4500-7400	178730 C
180	12,6-24	40	40	4+4	12x5	4500-7400	178731 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

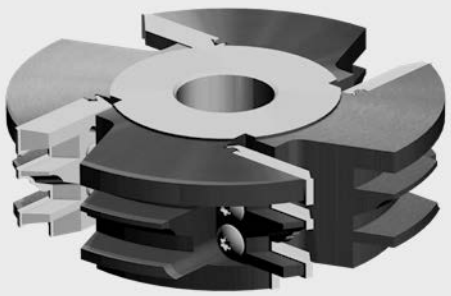
Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	für alle	150558	10	003079 L
Wendeplatten	7,5	12	1,5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543 L
Wendeplatten	12	12	1,5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	178730, 178729, 178731	925300	2	164526 L
Druckleisten	B=7,2	178727, 178726, 178725	925300	2	168074 L
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	für alle	995125	10	176199 L
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	178727, 178726, 178725	995161	10	050565 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	178730, 178729, 178731	995161	10	180214 L
Zwischenring-Sätze	65x11,5x30	178729	955521	1	167278 O
Zwischenring-Sätze	70x11,5x35	178730	955521	1	167279 S
Zwischenring-Sätze	70x11,5x40	178731	955521	1	167280 C
Zwischenring-Sätze	65x7x30	178725	955521	1	167282 O
Zwischenring-Sätze	70x7x35	178726	955521	1	167283 S
Zwischenring-Sätze	70x7x40	178727	955521	1	167284 S
Schraubendreher	SW3x100	178730, 178729, 178731	985730	1	166090 L
Schraubendreher	SW2,5x100	178727, 178726, 178725	985730	1	168010 L
Schraubendreher	T20x100	für alle	985730	1	166092 L
Einstelllehren	0,3	für alle	985200	1	055883 L
	[mm]			[St.]	

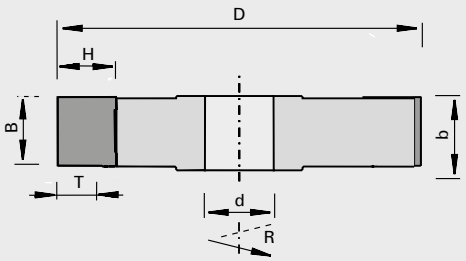
120604/120606

UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Massivhölzer und Holzwerkstoffe

Vorteile

- große Profiltiefen möglich
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s
- Rundlaufgenauigkeit 0,03 mm

Hinweise

- Wechselplatten in topline Ausführung lieferbar (Spanfläche poliert, Freifläche feinstgeschliffen)
- bei höherem Achswinkel kann die Zähnezahl sinken
- Drehrichtung nach VDMA 8849

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

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30,4	2,0	HL Board 06	11	152516	10	183056 L
	20	40,4	2,0	HL Board 06	21	152516	10	183057 L
	25	40,4	2,0	HL Board 06	21	152516	10	183058 C
	32	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182419 L
	40	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182420 L
	50	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182421 L
	60	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182422 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[St.]	

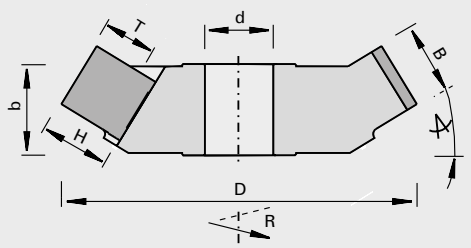
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	T	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	11	152716	10	183680 S	183680 S
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	21	152716	10	183681 S	183681 S
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	21	152716	10	183682 S	183682 S
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182563 C	182562 C
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182565 S	182564 S
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182569 S	182568 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[St.]		

120614/120616

UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Massivhölzer und Holzwerkstoffe

Vorteile

- große Profiltiefen möglich
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s
- Rundlaufgenauigkeit 0,03 mm

Hinweise

- Wechselplatten in topline Ausführung lieferbar (Spanfläche poliert, Freifläche feinstgeschliffen)
- bei höherem Achswinkel kann die Zähnezahl sinken
- Drehrichtung nach VDMA 8849

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

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	32	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182419 L
	40	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182420 L
	50	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182421 L
	60	40,4	2,0	HL Board 06	26	152516	10	182422 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[St.]	

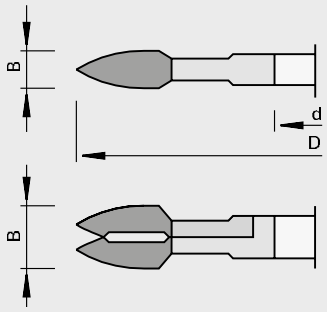
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	T	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182563 C	182562 C
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182565 S	182564 S
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	26	152716	10	182569 S	182568 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[St.]		

122415

Harzgallen-Fräser HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel

Vorteile

Hinweise

- für Flickgrößen 1 - 4

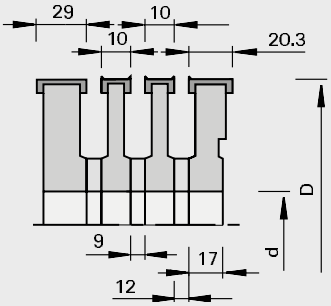
Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	7700-13300	180469 L
100	15	22	4		7700-13300	70176420 S
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

120450

Nutenbett-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen mit Nutenbetteinrichtung Weinig
- zum Fräsen von Führungsnuten in Massivhölzern

Ausführung

- n max = 10.700 min-1
- Einzelwerkzeuge mit Vorschneider
- Ident-No. 180536, 186498 ohne Vorschneider

Vorteile

Hinweise

- Einsatz längs zur Faser
- Achtung: Ersatzlieferung für alte Nutenbett-Messerkopfsätze: Messerkopf Breite = 9 mm kann ersetzt werden durch neuen Messerkopf Breite = 10 mm bei gleichzeitigem Austausch des Distanzrings Breite = 10 mm durch Distanzring Breite = 9 mm; Messerkopf Breite = 10,5 mm wird ersetzt durch Messerkopf Breite = 10 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	10	40	2+2	176066 L
140	20,3	40	2+2	176067 L
140	29	40	2	180536 S
140	39,5	40	2	186498 C
140	10	50	2+2	176069 L
140	20,3	50	2+2	176070 L
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe	70	9	40	955520	1	177308 C
Zwischenringe	70	10	40	955520	1	185420 L
Zwischenringe	70	12	40	955521	1	162706 O
Zwischenringe	70	9	50	955520	1	177309 C
Zwischenringe	70	10	50	955520	1	163886 C
Zwischenringe	70	12	50	955521	1	163887 C
	[mm]	[mm]	[mm]			

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

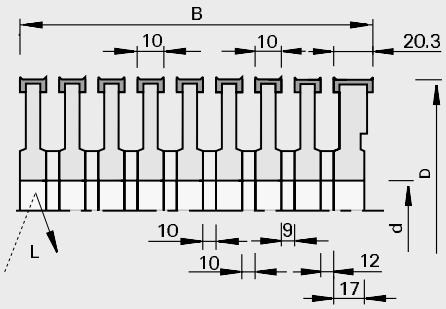
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074 L
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565 L
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	176066, 176069	995125	10	176199 L
Einstelllehren	0,7	176066, 176069	985200	1	056096 L
Druckleisten	B=17	176067, 176070	925300	2	167971 L
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422 L
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	176067, 176070	995125	10	180840 L
Einstelllehren	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103 L
Druckleisten	B=30	180536	925300	2	164185 L
Druckleisten	B=38	186498	925300	2	50775234 L
Gewindestifte	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404 L
Schraubendreher	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010 L
Schraubendreher	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091 L
Schraubendreher	T15x80	176067, 176070	985730	1	171188 L
Schraubendreher	T15x140	186498	985730	1	179145 L
Schraubendreher	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092 L
	[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“

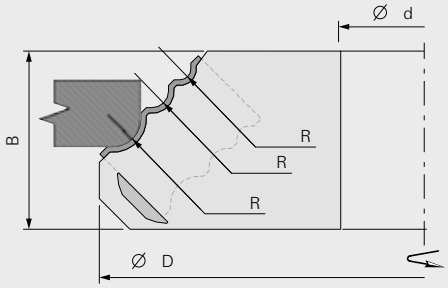
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	80	35	2+2	176071 S
140	100	35	2+2	176072 S
140	120	35	2+2	176073 S
140	140	35	2+2	176074 S
140	170	35	2+2	176075 S
140	80	40	2+2	176076 S
140	100	40	2+2	176077 S
140	120	40	2+2	176078 S
140	140	40	2+2	176079 S
140	170	40	2+2	176080 O
140	80	50	2+2	176081 S
140	100	50	2+2	176082 S
140	120	50	2+2	176083 S
140	140	50	2+2	176084 S
140	170	50	2+2	176085 S
[mm]	[mm]	[mm]		

120325

Rundstar-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

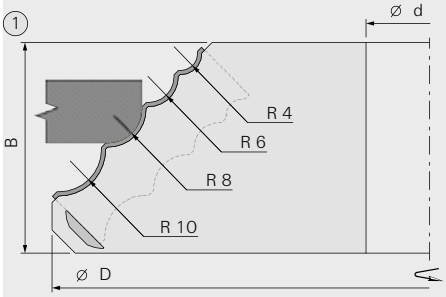
- Einsatz im Gegenlauf

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	nmin-nmax	Ident-No.
2, 3, 5	140	32	30	2	2	5400-6400	50661673 C
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

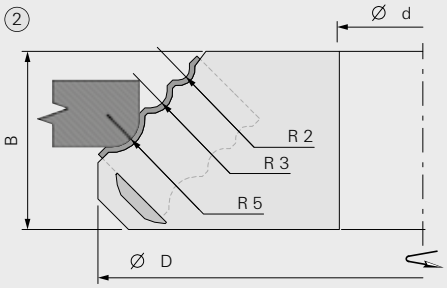
Wendeplatten	Type	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KB19	2	2, 3, 5	25	16	2,0	151547	2	50820002 L
Profil-Wechselplatten KB20	1	4,6,8,10	50	16	2,0	151547	2	50820001 L
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	925300	2	180346 L
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995191	10	180340 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

1

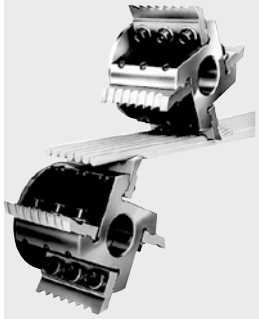


2

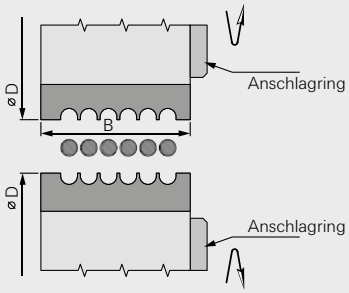


Vielstab-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Mehrspindel-Fräsautomaten
- 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

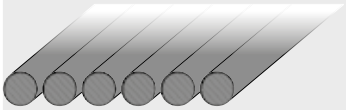
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	nmax	Ident-No.
102	50	35	40	2	6000	50389261 C
102	75	35	40	2	6000	50389262 S
102	100	35	40	2	6000	50389263 S
102	50	40	40	2	6000	50389264 C
102	75	40	40	2	6000	50389265 S
102	100	40	40	2	6000	50389266 S
102	125	40	40	2	6000	50389267 S
102	150	40	40	2	6000	50389268 S
102	50	35	40	4	6000	50389269 S
102	75	35	40	4	6000	50389270 C
102	100	35	40	4	6000	50389271 S
102	50	40	40	4	6000	50389272 S
102	75	40	40	4	6000	50389273 S
102	100	40	40	4	6000	50389274 S
102	125	40	40	4	6000	50389275 S
102	150	40	40	4	6000	50389276 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M8x30-8.8 DIN 7984	995111	10	180005 L
Winkelschraubendreher	SW6x100	985730	1	180383 C
	[mm]		[St.]	

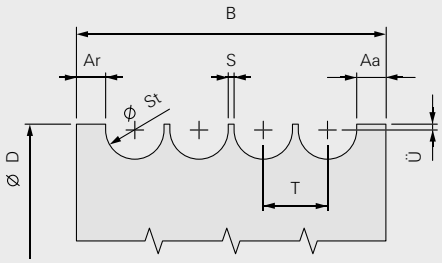
332990

Messer HS - glatte Rundstäbe

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

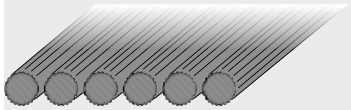
Messer

	St= Stab-Ø	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

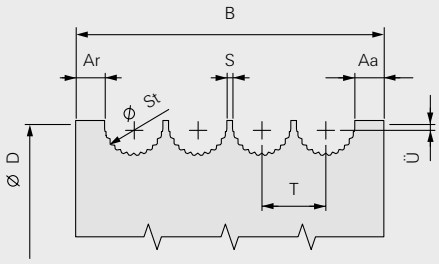
332990

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

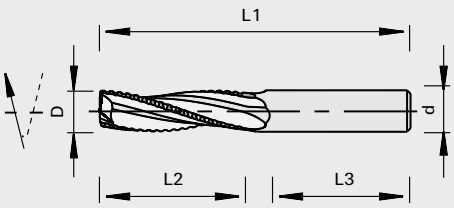
	St= Stab-Ø		6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
	Riffelanzahl		16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
	S= Stegbreite		1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T= Teilung		7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
	D= Durchmesser		127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	Stabanzahl		6	5	4	3	3	3	3	2	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

129453

Schruppfräser VHW - ecoline

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Sperrhölzer 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

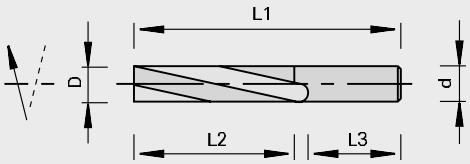
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
8,0	32	8,0	35	75	3	positiv	183950 L
10	32	10	30	75	3	positiv	183951 L
12	42	12	40	90	3	positiv	183952 L
16	35	16	38	90	3	positiv	183953 L
16	55	16	36	110	3	positiv	183954 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129453

Schlichtfräser VHW - ecoline

Produkt

Zeichnung



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Sperrhölzer sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum 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 L
3,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183938 L
4,0	15	4,0	36	60	2	positiv	183939 L
4,0	15	4,0	28	60	2	negativ	183940 L
4,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183941 L
5,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183942 L
6,0	22	6,0	30	60	2	positiv	183943 L
6,0	22	6,0	31	65	2	negativ	80493083 L
6,0	27	6,0	34	70	2	positiv	80106060 L
8,0	30	8,0	36	75	2	positiv	183945 L
8,0	30	8,0	36	80	2	negativ	80493084 L
10	30	10	35	75	2	positiv	183947 L
10	30	10	33	80	2	negativ	80493085 L
12	42	12	40	90	3	positiv	183949 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

SPANNSYSTEME

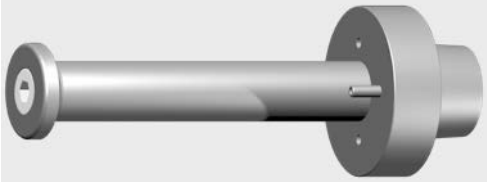
Spannsysteme

Produkt	Seite
Spannmittel mit HSK-Schaft für Bohrungswerkzeuge	115

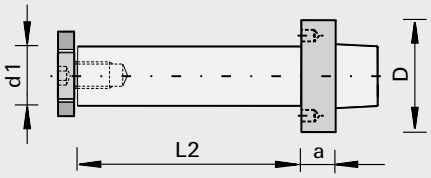
933069

Aufnahmedorne Weinig HSK

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Profilautomaten Weinig Powermat
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

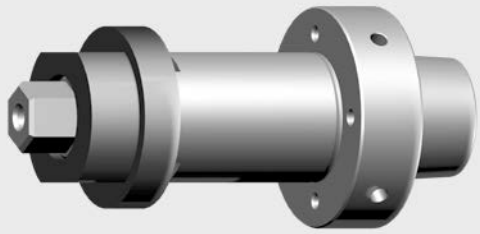
- für Rechts- und Linkslauf
- andere Abmessungen auf Anfrage
- zulässige Drehzahl siehe Diagramm
- ACHTUNG Sollanzugsmoment 80 Nm beachten!

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Gewicht	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,7	182056 L
85	Weinig HSK	30	60	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,8	182057 O
85	Weinig HSK	30	80	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,9	182058 O
85	Weinig HSK	30	130	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,2	182059 C
85	Weinig HSK	30	170	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,4	182060 O
85	Weinig HSK	30	240	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,8	182061 O
85	Weinig HSK	40	40	26	2/6/54 + 2/M6/54	1,9	182062 L
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,1	182063 L
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,3	182064 L
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,8	182065 L
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,2	182066 O
85	Weinig HSK	40	240	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,9	182067 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

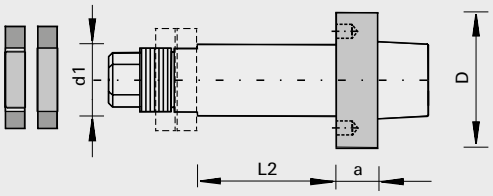
997300

Aufnahmedorne Weinig HSK - mit Spindelmutter

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Profilautomaten Weinig Powermat
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- mit Spindelmutter

Vorteile

- stabile und sichere Befestigung
- Verdrehsicherung

Hinweise

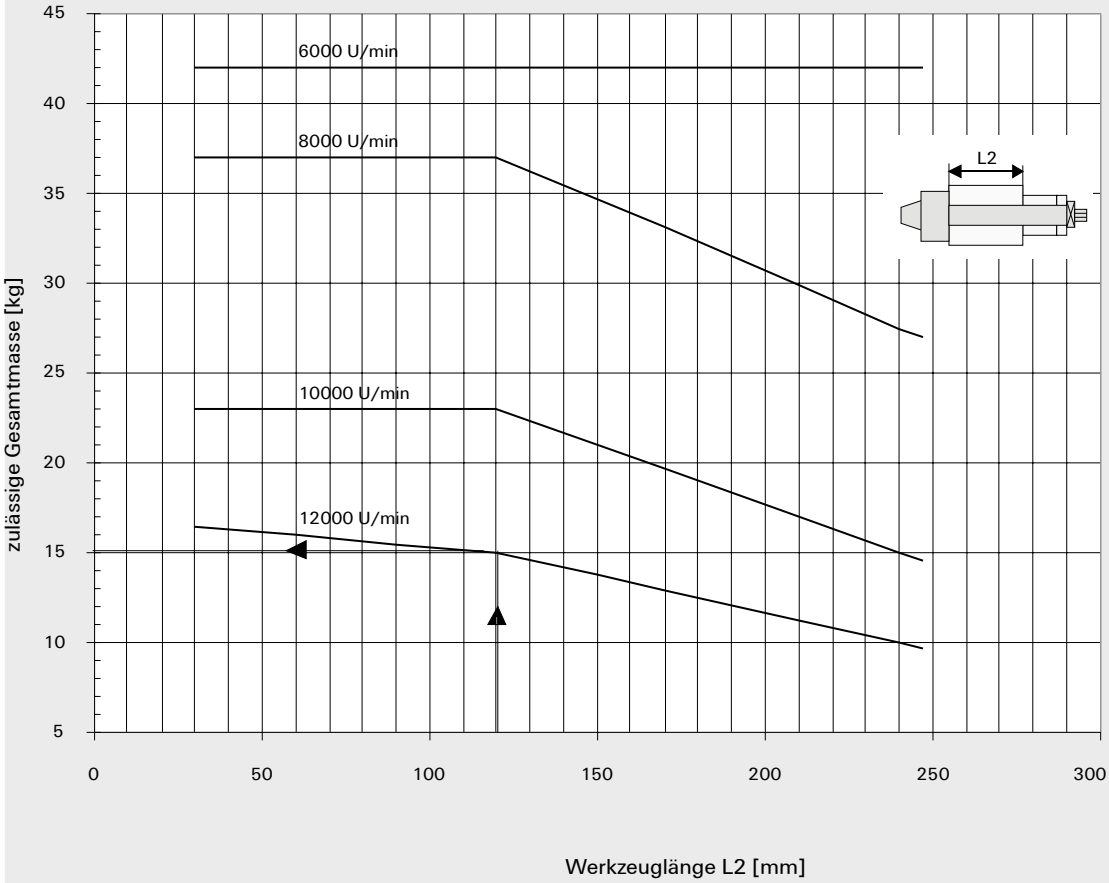
- für Rechts- und Linkslauf
- andere Abmessungen auf Anfrage
- zulässige Drehzahl siehe Diagramm
- ACHTUNG Sollanzugsmoment 80 Nm beachten!
- Lieferumfang: Aufnahmedorn inklusive Ring und Spindelmutter

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Gewicht	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	40	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,48	183281 S
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,68	183282 S
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,88	183283 C
85	Weinig HSK	40	100	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,08	183284 C
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,37	183285 C
85	Weinig HSK	40	150	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,56	183286 S
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,76	183287 C
85	Weinig HSK	40	180	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,86	183288 C
85	Weinig HSK	40	210	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,15	183289 S
85	Weinig HSK	40	230	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,35	183290 S
85	Weinig HSK	40	240	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,45	183291 C
85	Weinig HSK	40	270	26		4,73	183292 S
85	Weinig HSK	40	310	26		5,12	183293 S
85	Weinig HSK	50	40	26	2/6/74 + 2/M6/64	2,69	183294 S
85	Weinig HSK	50	60	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,00	183295 S
85	Weinig HSK	50	80	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,31	183296 S
85	Weinig HSK	50	100	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,61	183297 C
85	Weinig HSK	50	130	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,07	183298 C
85	Weinig HSK	50	150	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,38	183299 S
85	Weinig HSK	50	170	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,69	183300 S
85	Weinig HSK	50	180	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,84	183301 S
85	Weinig HSK	50	210	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,30	183302 S
85	Weinig HSK	50	230	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,61	183303 S
85	Weinig HSK	50	240	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,76	183304 C
85	Weinig HSK	50	270	26		6,20	183305 C
85	Weinig HSK	50	308	26		6,82	183306 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
	65x15x35	955520	1	80485222 S
Spindelmuttern	M33x1,5	995210	1	183307 O
	[mm]		[St.]	

Aufnahmedorne Weinig HSK

Diagramm für PowerLock-Adapter

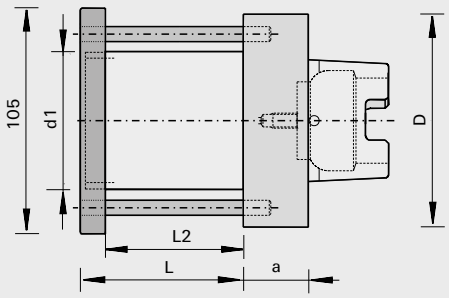


997300

Sägen-Aufnahmedorne Weinig HSK

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Weinig Powermat
- zur Aufnahme von Dünnschnitt-Kreissägeblättern

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- andere Abmessungen auf Anfrage

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
105	Weinig HSK	60	68	26	3/8/74	182974 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

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

Ersatzteile

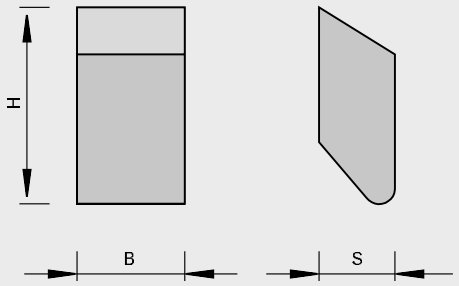
Produkt	Seite
Sägezähne	120
Hobelmesser	121
Wende- und Wechselplatten	132
Hilfsmittel	139

153301

Sägezähne HW für Kreissägeblätter - mit Lotbeschichtung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung
- lot-beschichtet
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, MDF, Kunststoffe, Spanplatten und Exotenhölzer
- HL Solid 15 für Holzwerkstoffe und Harthölzer
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile
- einfaches Löten im Service durch Lotbeschichtung

Hinweise
- Verpackungseinheit 500 Stück

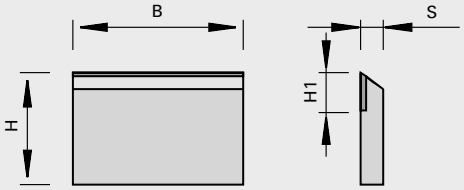
B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7,1	2,0	HL Board 06	177493 C
2,8	8,0	2,3	HL Solid 15	177500 C
3,6	8,0	2,3	HL Board 06	177494 L
4,3	10,5	3,0	HL Board 06	177496 L
4,5	8,0	2,3	HL Board 06	177495 L
5,0	10,5	3,0	HL Board 06	177497 L
5,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80318077 C
5,4	10,5	3,0	HL Board 06	177498 L
5,6	10,5	4,0	HL Solid 20	80369454 C
5,8	10,5	3,5	HL Solid 25	80325122 S
6,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80304506 C
6,0	10,5	4,0	HL Solid 15	80352231 S
6,0	12,5	4,0	HL Solid 15	80225542 S
6,0	12,5	4,0	HL Solid 15	177586 L
6,0	12,5	4,0	HL Solid 25	80356362 C
6,0	13	4,0	HL Solid 15	80344985 C
6,5	10,5	3,5	HL Solid 15	80357275 S
6,5	12,5	3,0	HL Solid 15	80373746 O
6,5	13	4,0	HL Solid 15	80344986 C
6,8	12,5	4,0	HL Board 06	177499 L
7,5	10,5	3,5	HL Solid 25	80325124 C
7,5	12,5	3,0	HL Solid 15	80373745 O
7,5	12,5	4,0	HL Solid 15	80282311 S
7,5	13	4,0	HL Board 20	80369455 C
[mm]	[mm]	[mm]		

132121

Streifenhobelmesser HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW-bestückt zur Bearbeitung von Harthölzern

Vorteile

Hinweise

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

B	H	S	H1	VP	Ident-No.
60	30	3,0	11	2	160586 L
80	30	3,0	11	2	006204 L
100	30	3,0	11	2	006205 L
110	30	3,0	11	2	165329 O
120	30	3,0	11	2	006206 O
130	30	3,0	11	2	006207 L
150	30	3,0	11	2	006208 L
170	30	3,0	11	2	006209 L
180	30	3,0	11	2	055649 L
210	30	3,0	11	2	006210 O
230	30	3,0	11	2	160588 L
240	30	3,0	11	2	182641 L
260	30	3,0	11	2	160589 O
310	30	3,0	11	2	055648 L
310	35	3,0	11	2	165338 O
320	30	3,0	11	2	165330 C
320	35	3,0	11	2	165339 S
330	30	3,0	11	2	165331 C
330	35	3,0	11	2	165340 S
360	30	3,0	11	2	165332 C
360	35	3,0	11	2	165341 S
400	35	3,0	11	2	165342 C
410	30	3,0	11	2	006211 L
410	35	3,0	11	2	165343 O
450	30	3,0	11	2	165333 S
450	35	3,0	11	2	165344 S
460	30	3,0	11	2	165334 C
460	35	3,0	11	2	165345 O
500	35	3,0	11	2	165346 O
510	30	3,0	11	2	006212 L
510	35	3,0	11	2	165347 O
600	35	3,0	11	2	165348 O
610	30	3,0	11	2	006704 O
610	35	3,0	11	2	165349 O
630	30	3,0	11	2	165335 O
630	35	3,0	11	2	165350 O
635	35	3,0	11	2	165351 C
640	30	3,0	11	2	165336 O
640	35	3,0	11	2	165352 O
700	35	3,0	11	2	165353 C
710	30	3,0	11	2	160590 C
710	35	3,0	11	2	165354 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

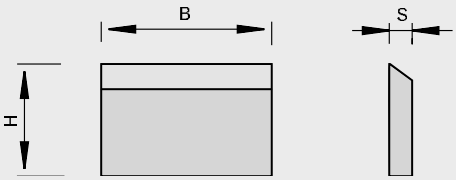
B	H	S	H1	VP	Ident-No.
740	30	3,0	11	2	165337 C
740	35	3,0	11	2	165355 S
810	30	3,0	11	2	160592 L
810	35	3,0	11	2	165356 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121/332124

Streifenhobelmesser HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: Hochleistungs-schnellschnittstahl (HS 18%) zur Bearbeitung von Weichhölzern
- Keilwinkel 40°
- topcoat-Beschichtung

Vorteile

Hinweise

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

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

B	H	S		VP	Ident-No.
600	35	3,0		2	165318 C
610	30	3,0		2	006490 L
610	35	3,0		2	006491 L
630	30	3,0		2	160608 L
630	35	3,0		2	165319 L
635	35	3,0		2	165320 C
640	30	3,0		2	160609 L
640	35	3,0		2	165321 L
700	35	3,0		2	165322 C
710	30	3,0		2	160610 C
710	35	3,0		2	165323 C
740	35	3,0		2	165324 C
810	30	3,0		2	160612 L
810	35	3,0		2	165325 L
840	30	3,0		2	160613 C
1050	25	3,0		2	185843 C
1050	30	3,0		2	176331 L
1050	35	3,0		2	176332 L
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

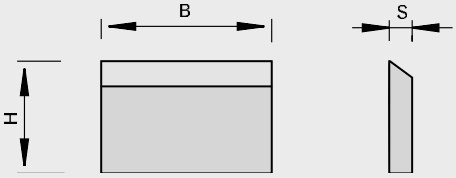
B	H	S		VP	Ident-No.
60	30	3,0	topcoat	10	185554 C
80	30	3,0	topcoat	10	185555 C
100	30	3,0	topcoat	10	185556 C
120	30	3,0	topcoat	10	185558 C
130	30	3,0	topcoat	10	185559 C
150	30	3,0	topcoat	10	185560 C
170	30	3,0	topcoat	10	185561 C
180	30	3,0	topcoat	10	185562 C
210	30	3,0	topcoat	10	185563 C
230	30	3,0	topcoat	10	185564 C
260	30	3,0	topcoat	10	185565 C
310	30	3,0	topcoat	10	185566 C
310	35	3,0	topcoat	10	185567 C
320	30	3,0	topcoat	10	185568 C
330	35	3,0	topcoat	10	185571 C
400	30	3,0	topcoat	10	185574 C
410	30	3,0	topcoat	10	185576 C
410	35	3,0	topcoat	10	185577 C
500	30	3,0	topcoat	10	185582 C
500	35	3,0	topcoat	10	185583 C
510	30	3,0	topcoat	10	185584 C
510	35	3,0	topcoat	10	185585 C
610	30	3,0	topcoat	10	185588 C
610	35	3,0	topcoat	10	185589 C
630	30	3,0	topcoat	10	185590 C
630	35	3,0	topcoat	10	185591 C
640	30	3,0	topcoat	10	185593 C
640	35	3,0	topcoat	10	185594 C
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

332121/332124

Streifenhobelmesser HS für Hydro und Jointen

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hydro-Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern
- Keilwinkel 30° zum Jointen
- topcoat-Beschichtung

Vorteile

- exakter Rundlauf durch das Schleifen der Messer im Hydro-Hobel-Messerkopf und das anschließende Jointen in der Maschine

Hinweise

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

B	H	S	VP	Ident-No.
130	30	3,0	2	182759 C
150	30	3,0	2	182760 C
170	30	3,0	2	182761 S
180	30	3,0	2	182762 C
190	30	3,0	2	182763 C
210	30	3,0	2	182764 S
230	30	3,0	2	182765 C
240	30	3,0	2	182766 C
270	30	3,0	2	182767 C
310	30	3,0	2	182768 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

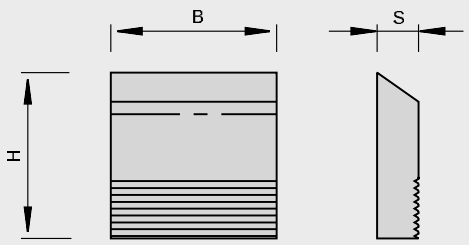
B	H	S		VP	Ident-No.
130	30	3,0	topcoat	10	186007 S
150	30	3,0	topcoat	10	186008 S
170	30	3,0	topcoat	10	186009 S
180	30	3,0	topcoat	10	186010 S
190	30	3,0	topcoat	10	186011 S
210	30	3,0	topcoat	10	186012 S
230	30	3,0	topcoat	10	186013 C
240	30	3,0	topcoat	10	186014 S
270	30	3,0	topcoat	10	186015 S
310	30	3,0	topcoat	10	186016 S
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

332511

Rückenverzahnte Blanketts HS zum Profilieren

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

- T = Profiltiefe
- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

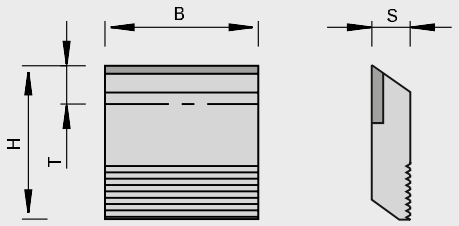
B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	8,0	12	2	163385 L
40	60	8,0	20	2	163386 L
40	70	8,0	30	2	163387 L
50	50	8,0	12	2	180533 C
50	60	8,0	20	2	180534 L
60	50	8,0	12	2	163388 L
60	60	8,0	20	2	163389 L
60	70	8,0	30	2	163390 L
80	50	8,0	12	2	163391 L
80	60	8,0	20	2	163392 L
80	70	8,0	30	2	163393 L
100	50	8,0	12	2	163394 L
100	60	8,0	20	2	163395 L
100	70	8,0	30	2	163396 L
130	50	8,0	12	2	163397 L
130	60	8,0	20	2	163398 L
130	70	8,0	30	2	163399 C
150	50	8,0	12	2	163400 L
150	60	8,0	20	2	163401 L
150	70	8,0	30	2	163402 L
180	50	8,0	12	2	163403 C
180	60	8,0	20	2	163404 C
180	70	8,0	30	2	163405 C
230	50	8,0	12	2	164495 L
230	60	8,0	20	2	164496 C
650	50	8,0	12	1	176318 L
650	60	8,0	20	1	176319 L
650	70	8,0	30	1	176320 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

132511

Rückenverzahnte Blanketts HW zum Profilieren

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- HW-bestückt zur Bearbeitung von Hart- und Exotenhölzern
- Bestückungshöhe 14 mm bei Blanketthöhe 50 mm, Bestückungshöhe 20 mm bei Blanketthöhe 60 mm

Vorteile

Hinweise

- T = Profiltiefe
- aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

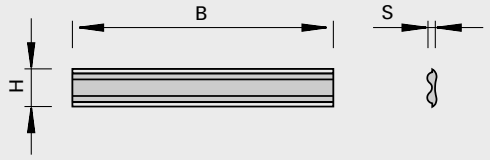
B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	13	2	165357 O
40	60	10	18	2	165365 L
60	50	10	13	2	165358 L
60	60	10	18	2	165366 L
80	50	10	13	2	165359 O
80	60	10	18	2	165367 L
100	50	10	13	2	165360 O
100	60	10	18	2	165368 L
130	50	10	13	2	165361 O
130	60	10	18	2	165369 O
150	50	10	13	2	165362 L
150	60	10	18	2	165370 O
180	50	10	13	2	165363 S
180	60	10	18	2	165371 O
230	50	10	13	2	165364 O
230	60	10	18	2	165372 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332751

Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Tersa Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HS für Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

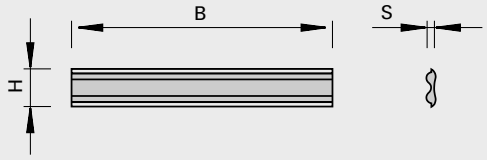
B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2,3	2	175305 S
80	10	2,3	2	175307 C
90	10	2,3	2	175308 S
100	10	2,3	2	175309 C
110	10	2,3	2	175310 C
120	10	2,3	2	175311 C
130	10	2,3	2	175312 C
140	10	2,3	2	175313 S
150	10	2,3	2	175314 C
160	10	2,3	2	175315 S
170	10	2,3	2	175316 C
180	10	2,3	2	175317 C
185	10	2,3	2	175318 C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

132751

Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Tersa Hobel-Messerköpfen

Ausführung

- Schneidstoff: HW für Hart- und Exotenhölzer

Vorteile

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

Hinweise

B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2,3	2	175205 S
80	10	2,3	2	175207 S
90	10	2,3	2	175208 C
100	10	2,3	2	175209 C
110	10	2,3	2	175210 C
120	10	2,3	2	175211 S
130	10	2,3	2	175212 C
140	10	2,3	2	175213 S
150	10	2,3	2	175214 S
160	10	2,3	2	175215 C
170	10	2,3	2	175216 C
180	10	2,3	2	175217 C
185	10	2,3	2	175218 C
190	10	2,3	2	175219 S
200	10	2,3	2	175220 S
210	10	2,3	2	175221 S
220	10	2,3	2	175222 S
230	10	2,3	2	175223 C
240	10	2,3	2	175224 S
250	10	2,3	2	175225 S
260	10	2,3	2	175226 S
265	10	2,3	2	175227 C
270	10	2,3	2	175228 S
280	10	2,3	2	175229 S
300	10	2,3	2	175231 S
310	10	2,3	2	175232 C
320	10	2,3	2	175234 C
330	10	2,3	2	175235 C
350	10	2,3	2	175237 S
360	10	2,3	2	175238 S
400	10	2,3	2	175242 C
410	10	2,3	2	175243 C
420	10	2,3	2	175244 S
430	10	2,3	2	175245 S
450	10	2,3	2	175247 S
500	10	2,3	2	175252 S
510	10	2,3	2	175253 C
520	10	2,3	2	175254 C
530	10	2,3	2	175255 C
540	10	2,3	2	175256 S
600	10	2,3	2	175262 C
610	10	2,3	2	175263 S
630	10	2,3	2	175265 C
635	10	2,3	2	175266 C
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

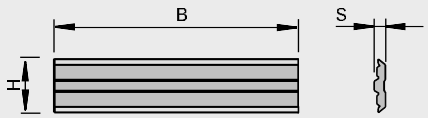
B	H	S	VP	Ident-No.
640	10	2,3	2	175268 C
650	10	2,3	2	175269 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in Hobel-Messerkopfsysteme Centrostar, Centrofix und Quickfix zum Hobeln von Weichhölzern

Ausführung

- Schneidstoff: HS für Weichhölzer
- durchmesserkonstant

Vorteile

- hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

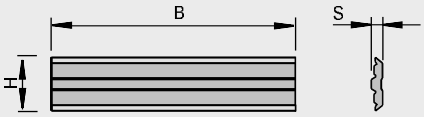
B	H	S	VP	Ident-No.
80	12	2,7	4	182769 C
100	12	2,7	4	182770 C
130	12	2,7	4	182771 C
150	12	2,7	4	182772 S
170	12	2,7	4	182773 C
180	12	2,7	4	182774 C
190	12	2,7	4	182775 C
210	12	2,7	4	182776 C
230	12	2,7	4	182777 C
240	12	2,7	4	182778 C
310	12	2,7	4	182779 C
410	12	2,7	4	182780 C
520	12	2,7	4	182781 C
510	12	2,7	4	182782 C
640	12	2,7	4	182783 C
[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

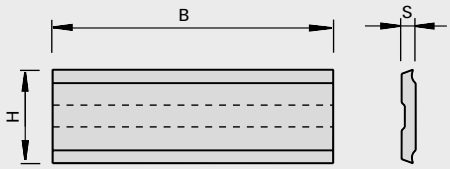
B	H	S	VP	Ident-No.
100	12	2,7	2	182784 C
130	12	2,7	2	182785 C
150	12	2,7	2	182786 C
170	12	2,7	2	182787 S
180	12	2,7	2	182788 C
190	12	2,7	2	182789 S
210	12	2,7	2	182790 C
230	12	2,7	2	182791 C
240	12	2,7	2	182792 C
410	12	2,7	2	182793 S
510	12	2,7	2	182794 C
640	12	2,7	2	182795 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150613 / 150617

Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Versofix

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

- topcoat-Beschichtung möglich

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

132891

Wendeplatten-Halter - Ledinek Rotoles

Produkt

Zeichnung

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hobelmaschinen Ledinek Rotoles
- für LEUCODUR Wendeplatten gerade und mit Fase

Ausführung
- zur Aufnahme der LEUCODUR Wendeplatten 14 x 14 mm und 14,3 x 14,3 mm

Vorteile

Hinweise
- Mindestbestellmenge 10 Stück

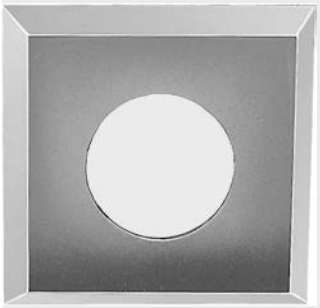
	Ident-No.
für Dickenrotor (WPL 14x14x2) oben	182082 C
für Abrichtrotor (WPL 14x14x2) unten	182083 C
für Dickenrotor Segmente (WPL 14,3x14,3x2,5) oben	182084 C
für Abrichtrotor Segmente (WPL 14,3x14,3x2,5) unten	182085 C

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T20 D=Ø9,3	995125	10	827277 L
	[mm]		[St.]	

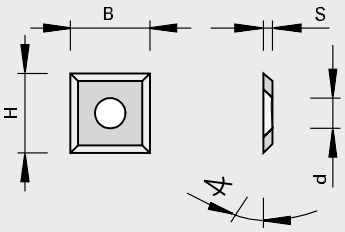
150517 / 150553 / 150555 / 150558

Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - Ledinek Rotoles

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hobelmaschinen Ledinek Rotoles
- für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

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

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

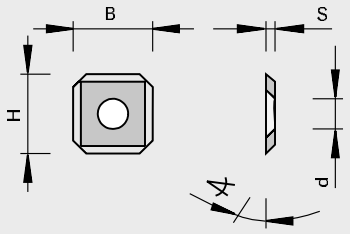
B	H	S	Ø d	Keil◁	LEUCODUR	Ident-No.
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	003079 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 05	180954 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 03	180646 L
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	170248 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150557

Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Fase - Ledinek Rotoles

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hobelmaschinen Ledinek Rotoles
- für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

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

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

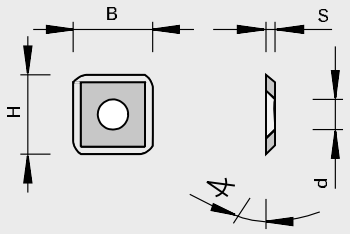
B	H	S	Ø d	Keil∢	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	180933 L	180932 L
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	181144 C	181143 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150557

Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Radius - Ledinek Rotoles

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- Hobelmaschinen Ledinek Rotoles
- für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

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

Vorteile

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

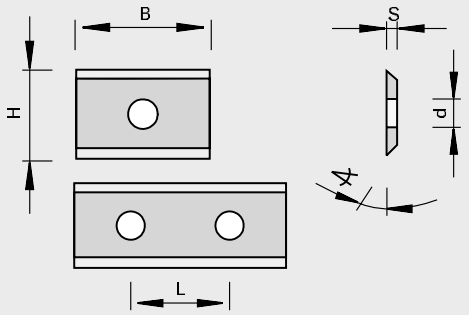
B	H	S	Ø d	Keil∢	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	182442 L	182441 L
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	182444 L	182443 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung
- topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 01 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 02 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Hart- und Weichhölzer
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Solid 20 topline für Hart- und Weichhölzer

Vorteile
- lange Standwege bei bester Schnittqualität in Massivhölzern
- EcoKnife: leichtere Wendeplatte, weniger Unwucht

Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

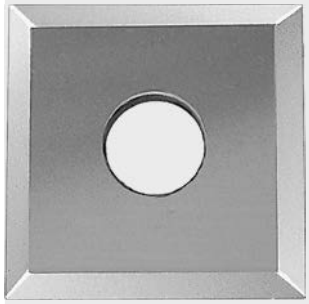
B	H	S	Ø d	L	Keil∢	LEUCODUR	Ident-No.
7,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	052543 L
7,5	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173473 L
9,6	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	171163 L
10,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162636 L
11	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162637 L
13	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162638 L
15	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003081 L
15	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173467 C
15,7	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	163846 L
17	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162639 L
18	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162520 L
19	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	164242 L
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 02	176469 L
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 06	178287 L
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003082 L
20	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20 topline	176265 L
20	14,3	2,5	6,3		55	HL Solid 20	168509 L
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	176470 L
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 06	178288 L
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	003083 L
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05 plus	187325 L
30	12	1,5	4,0	14	45	HL Solid 20 topline	176266 L
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	182191 L
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	164078 L
40	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176267 L
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	176471 L
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 06	178289 L
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	003085 L
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05 plus	187326 L
50	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176268 L
60	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	003086 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

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

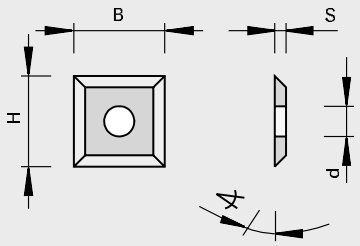
150513 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung
- topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)
- Schneidstoff: HW
- HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Hart- und Weichhölzer
- HL Solid 20 topline für Hart- und Weichhölzer

Vorteile
- lange Standwege bei bester Schnittqualität in Massivhölzern

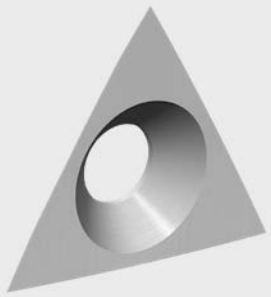
Hinweise
- Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◁	LEUCODUR			Ident-No.
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Board 06			162316 L
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 03		*	180820 L
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 05		*	003080 L
12	12	1,5	4,0	45	HL Solid 20 topline		*	176340 L
17	17	2,0	4,0	55	HL Board 05	Weinig		162581 L
19	19	2,0	4,0	55	HL Board 05			162582 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

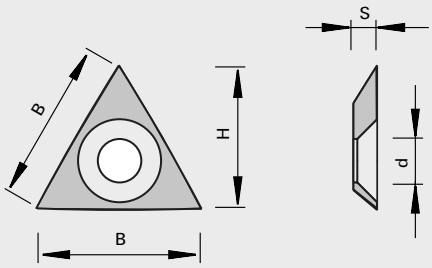
150...

Wendeplatten HW mit 3 Schneidkanten und Senkung - bombiert

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- für den Einsatz in t3-System Messerköpfe

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- topcoat Beschichtung für eine Erhöhung der Standwege

Vorteile

Hinweise

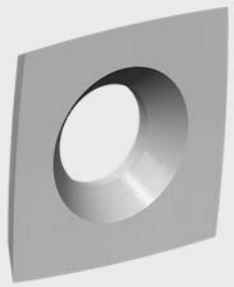
- Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20,38	17,9	3,0	5,5	HL Solid 20	10	9209773 L
20,88	18,3	3,0	5,5	HL Board 06	10	187692 L
20,88	18,3	3,0	5,5	HL Solid 20	10	187251 L
20,88	18,3	3,0	5,5	HL Solid 20 topcoat	10	187694 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

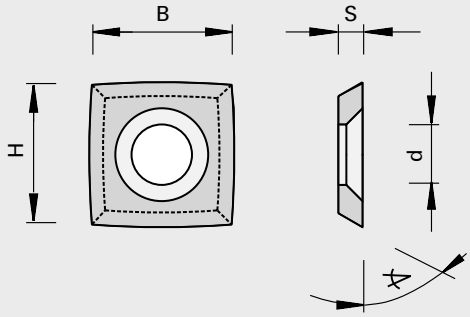
150566 / 150567 / 150568

Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Senkung - bombiert

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- 187252 für den Einsatz auf SCM MBM Hobelwelle
- 187253 für den Einsatz auf Format 4 Silent-Power® Spiralmesser-Hobelwellen
- 187254 für den Einsatz auf Martin Xplane Hobelwellen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

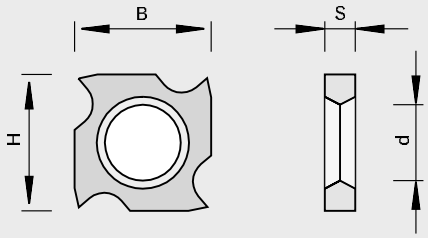
B	H	S	Ø d	Keil◁		LEUCODUR	VP	Ident-No.
13,81	13,81	2,5	6,2	60	bombiert (R=150 mm)	HL Board 06	10	187253 L
15	15	2,5	6,25	60	bombiert (R=95 mm)	HL Solid 30	10	187252 L
15	15	2,5	6,7	50	bombiert (R=100 mm)	HL Solid 20	10	187254 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]	

150508

Nuter-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten - Nutmesserköpfe

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung
- für den Einsatz in Nutmesserköpfen

Ausführung
- Schneidstoff: HW
- HL Solid 30 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise
- Ident-No. 163699 für Nutbreite 4 mm
- Ident-No. 165906 für Nutbreite 5 mm
- Ident-No. 169250 für Nutbreite > 7 mm
- Verpackungseinheit 10 Stück

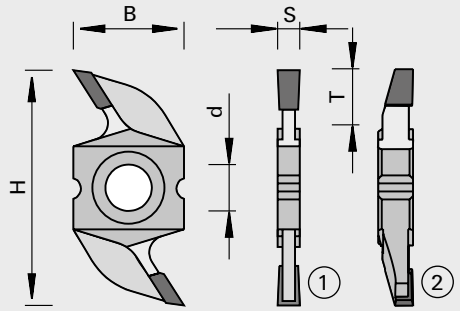
B	H	S	Ø d	Ident-No.
18	18	1,95	10	163699 L
18	18	2,45	10	165906 L
18	18	3,7	10	169250 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

150508/150509

Nuter-Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt

Zeichnung



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

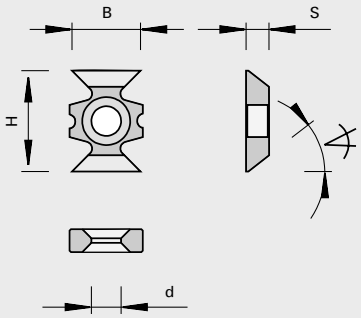
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR		VP	Ident-No.
13	36	3,5	7,4	10	HL Solid 30	keine radiale Positionierung	5	165968 C
16	34	3,2	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183663 L
16	34	3,5	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183664 C
16	34	4,0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183665 L
16	34	5,0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183666 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	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

150577

Fase-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt

Zeichnung



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

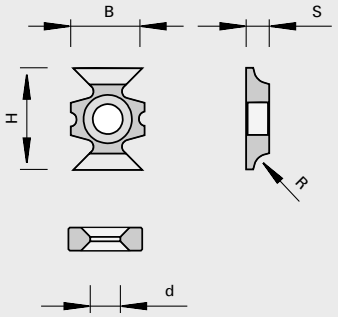
Fase◁	B	H	S	Ø d	Ident-No.
45 [°]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	183668 L

150577

Abrund-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt

Zeichnung



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	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5,0	6,5	183669 L
2,0	16	22	5,0	6,5	183670 L
2,5	16	22	5,0	6,5	183671 C
3,0 [mm]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	183672 L

985710

Ballhämmer einseitig

Produkt

Hinweise

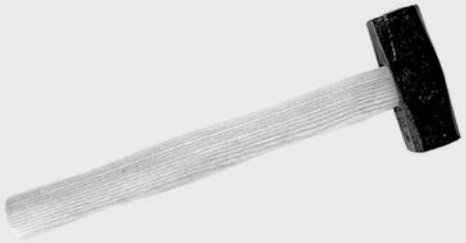
| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

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

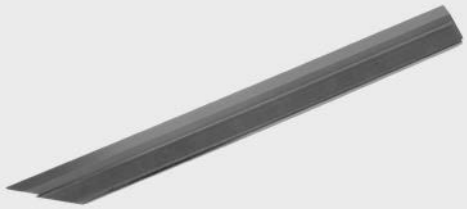
Hinweise

| 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
	I Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gesamtlänge	Ident-No.
150	186296 S
200	186297 S
300	186298 S
400	186299 S
500	186300 S
600	186301 S
800	186302 S
[mm]	

985300

Messuhren

Produkt

Ident-No.
186304 C

985300

Flankenmessuhren

Produkt

Ident-No.
186303 C

WIE NEU: SCHÄRFSERVICE IN HERSTELLERQUALITÄT

Als Premiumhersteller kennen wir die Schneidstoffe und Schneidengeometrieen 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:

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

LEUCO Diamant- und Hartmetall-Service: weltweit

Als qualitätsbewusster Werkzeughersteller reparieren wir alle Ihre Werkzeuge. Ob Schärfen 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 03

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

10/2025

www.leuco.ch