

LEUCOline

H I G H L I G H T S 2 0 2 6



Leistung im Detail, Gewinn im Ergebnis.

Innovativer Fügefräser für Fertigung auf Spitzenniveau

Mehr auf Seite 14

INHALT



Unsere Werkzeuge und Services machen Fertigungsprozesse wirtschaftlicher und die Ergebnisse hochwertiger. **Magentify Wood Processing.**

4 Rohstoffpreise steigen. Handlungsspielräume nutzen

SÄGEBLÄTTER

8 Plattenaufteilsägeblätter mit nur 4 mm Schnittbreite. MAGENTIFY YOUR CUT

9 Sägeblattlösung für Vollkernmaterialien

10 Sägeblätter für Zuschnitt ohne Vorritzen

11 LEUCO g5-System erweitert – perfekte Schnittqualität auf Optimierungskappsägen

DURCHLAUF

12 Zerspaner UniTec A und UniTec D – optimal abgestimmt auf unterschiedliche Werkstoffe

14 Ergebniswirksame Innovation: Fibonacci-Fügefräser bei Stöcklin Küchen. MAGENTIFY YOUR EFFICIENCY

CNC

16 LEUCO p-System Zuschnitt-Schaftfräser: Ideal für Zuschnitt auf „Performance.cut“

17 LEUCO DIAREX: Robuster Hochleistungs-Schaftfräser für den CNC-Alltag

18 Schaftfräser mit Luftdurchführung für bessere Kühlung und Spanabfuhr. MAGENTIFY YOUR OPTIONS

20 Synchron-Schwenkmesserkopf perfekt zum Fügen und Fasen auf 3-Achs-CNC

COMPOSITES

21 Hochleistungsbeschichtungen: Produktivität von Composite-Bearbeitungswerkzeugen maximieren

MASSIVHOLZ

22 Zinkenfräser optimal ausgeleg: Mehr Standweg, bessere Lamellenqualität. MAGENTIFY YOUR CAPACITY

23 Mikrozinckenfräser bis zu 10-mal mehr nachschärfen



8



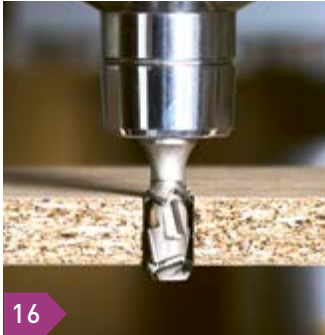
9



10



11



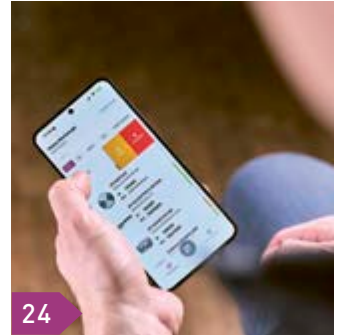
16



17



18



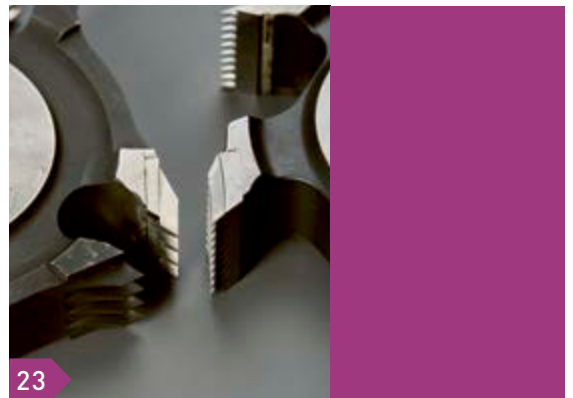
24



20



22



23



27

DATEN

- 24 LEUCO Tool Info App weiterentwickelt: Neue Funktionen für strukturierte Werkzeugdaten

UNTERNEHMEN

- 26 LEUCO Thailand: 25 Jahre und moderner Logistikneubau
- 26 Schärfservice: Globales Know-how für maximale Standzeiten
- 27 LEUCO Frankreich: Neuer Geschäftsführer
- 28 50 Jahre LEUCO Produktion in Beinheim – Kompetenzzentrum für Kreissägeblätter



28

Redaktion: LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG,
Willi-Ledermann-Str. 1, D-72160 Horb am Neckar
T +49 (0) 7451/930
info@leuco.com
www.leuco.com
Redaktionsschluss: 17.04.2026

Rohstoffpreise steigen. Handlungsspielräume auch – ERGEBNIS ENTSCHEIDET.

Rohstoffe, Energie, Logistik – die Kosten entlang der gesamten Wertschöpfungskette steigen spürbar. Diese Entwicklung betrifft alle Marktteilnehmer gleichermaßen. Auch wir bei LEUCO kommen nicht darum herum, höhere Rohstoffpreise weiterzugeben.



„Die Rahmenbedingungen sind anspruchsvoll, aber nicht alternativlos.“

LEUCO Vorstände (v.l.n.r.):
Roland Günther (COO),
Daniel Schrenk (Sprecher, CEO),
Frank Seifert (CFO)



Uns ist bewusst: Hohe Werkzeugpreise sind für unsere Kunden keine abstrakte Zahl, sondern eine konkrete Belastung im Tagesgeschäft.

VOM PREIS ZUM ERGEBNIS DENKEN

Keine neue Erkenntnis, aber unter den aktuellen Umständen wichtiger denn je: Entscheidend ist die Effizienz. Was leistet ein Werkzeug über seine gesamte Einsatzzeit hinweg? Welches Gesamtpaket bietet ein Lieferant?

WAS BEDEUTET DAS FÜR DIE HOLZ-, MÖBEL- UND COMPOSITES-BRANCHE?

Handlungsspielräume ergeben sich für Produktionen im Wesentlichen aus zwei Feldern. Das Naheliegendste ist, prüfen wie kann die Leistung und der Nutzen des gekauften Werkzeuges gesteigert werden. Das zweite Feld ist Kosten im Prozess identifizieren und reduzieren.

KEINE PAUSCHALLÖSUNG – ABER VIELE KOSTENWIRKSAME STELSCHRAUBEN

- | **Wirtschaftlichkeit:** längere Standwege, weniger Energieaufnahme
- | **Qualität:** hohe Bearbeitungsqualität, Nacharbeit und Ausschuss verringern etc.
- | **Handling:** je einfacher desto weniger Rüstkosten und Maschinenstillstand
- | **Vielseitigkeit:** für was kann das Werkzeug eingesetzt werden
- | **Effizientere Prozesse:** z. B. Einsparen eines Arbeitsganges, höhere Vorschübe, Einsatz digitaler Werkzeuginformation und -organisation

WARUM BERATUNG WICHTIGER DENN JE IST

Beratung ist bei LEUCO immer ein zentraler Bestandteil im Austausch mit den Kunden. Heute ist sie wichtiger denn je. Nicht, weil sich das Prinzip geändert hat – sondern weil die Hebelwirkung größer geworden ist. Je höher die Preise entlang der Wertschöpfungskette,

desto größer der Effekt von Optimierungen.

Mit ihrem fachlichen Know-how und ihrer Erfahrung ordnen die LEUCO Werkzeugberater die genannten Stellschrauben individuell für die Unternehmen schnell ein, berechnen und vergleichen die Wirtschaftlichkeit von Maßnahmen.

FAZIT: JETZT IST DER RICHTIGE ZEITPUNKT

Die Rahmenbedingungen sind anspruchsvoll – aber nicht alternativlos. Unternehmen, die jetzt handeln, sichern sich klare Vorteile:

- | Höhere Effizienz
- | Stabilere Prozesse
- | Bessere Kostenkontrolle

Entscheidend ist nicht die einzelne Maßnahme, sondern der ganzheitliche Ansatz. Und der beginnt mit einem Gespräch.

Sprechen Sie jetzt mit den LEUCO Werkzeugexperten - weltweit.

KONKRETE ANSATZPUNKTE FÜR DIE PRAXIS

ANSATZ NR. 1

STANDZEITEN GEZIELT VERLÄNGERN, Rüstzeiten und Maschinenstillstände reduzieren

» Optimierte Geometrien und werkstoffspezifische Auslegungen statt Einheitslösungen wählen

Das LEUCO-Programm umfasst rund 8.000 Werkzeuge, unterschiedlichste Zahnformen, Achswinkel, Schneidgeometrien etc. passgenau für viele Werkstoffe, Plattenstärken, Maschinentypen etc.



Beispiel Sägeblatt für
PMMA-Werkstoffe



Fügefräser für unterschiedliche
Anwendungen

» Werkzeugkontrollen und -pflege etablieren

Werkzeuge sollten nicht über ihre optimale Standzeit hinaus eingesetzt werden. „Überfahrene“ Werkzeuge haben stark verrundete Schneidkanten und erfordern beim Schärfen einen erhöhten Materialabtrag. Das bedeutet weniger mögliche Schärffzyklen und damit eine fahrlässig verkürzte Gesamtlebensdauer des Werkzeugs.

» Saubere Werkzeuge schneiden besser – und länger

Regelmäßige Reinigung verhindert Aufbauschneiden und unnötigen Verschleiß. Tipps und Tricks zu Nachschärfzonen, Schärfservicezyklen und Reinigung erhalten Sie unter:

Sie unter:

→ <https://www.leuco.com/DE/DE/services/schaerf-service>



» Spanntechnik optimieren

Beispiel Schafffräser: Im Vergleich zu Spannzangenfuttern (Rundlaufgenauigkeit 0,02-0,06 mm) haben präzise Spannmittel eine deutlich höhere Rundlaufgenauigkeit - Hydrodehn-Spannsysteme < 0,006 mm, Warm- bzw. Kraftschumpffutter (Tribos) < 0,003 mm. Anwender erhalten ein saubereres Schnittbild, zudem wird unnötiger Werkzeugverschleiß durch Unwucht reduziert.

» Wichtig: Optimale Einspanntiefe einhalten

Die optimale Einspanntiefe ist nicht identisch mit der gesetzlich vorgeschriebenen Mindesteinspannlänge, sondern nutzt die Spannkraft des Spannmittels optimal. Die Vorteile sind ein optimaler Rundlauf, kein vorzeitiger Verschleiß, mehr Prozesssicherheit.



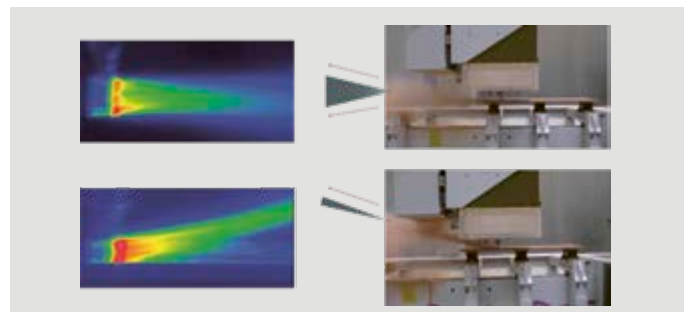
Ideale Einspanntiefe

» Einsatzparameter feinjustieren

Vorschub, Drehzahl und Anwendung stehen in direktem Zusammenhang und sollten als Einheit betrachtet werden. Kleinste Abweichungen wirken sich unmittelbar auf Standzeiten und Prozesskosten aus. In CNC-Prozessen führt bspw. ein zu niedriger Vorschub in der Regel zu übermäßiger Werkzeugerverwärmung, die Schneidenausbrüche verursachen kann.

» Auf ideale Spanführung hin zur Absaugung achten

Doppelerspannung wird reduziert und damit unnötige Werkzeugabnutzung.



Unten: Spänestrahlführt ideal in Richtung Absaugung



t3-System kommt gut mit großen
Spanvolumen zurecht

Fortsetzung auf der
nächsten Seite...

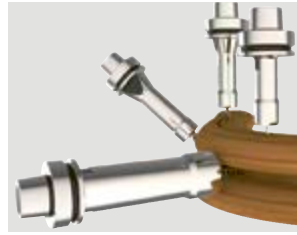
ANSATZ NR. 2

NUTZUNGSZEITEN DURCH CLEVERE WERKZEUGKONZEPTE ERHÖHEN



» Kombiwerkzeuge können wirtschaftliche Vorteile bieten, z. B.:

in Form einer Spannmittelverlängerung plus Standardfräser statt langer Fräser. Weitere Beispiele sind der 3-in-1 Fräser für Vollkernmaterialien oder auch der DIAREX Kombinations-Rechts /Links- Fräser. Besonders interessant bei wechselnden Anwendungen.



ANSATZ NR. 3

DIAMANT BEWUSST EINSETZEN

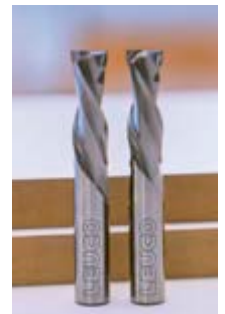
» Der Einsatz diamant- anstatt hartmetallbestückter Werkzeuge kann eine Alternative sein.

Ob der Switch technisch möglich ist, hängt von der Anwendung ab. Interessant ist diese Überlegung vor allem bei Kreissägeblättern, Fräsern mit wechselbaren Schneiden und Kantennachbearbeitungsfräsern. Polykristalliner Diamant (DP) ist je nach Anwendung 10 - 100fach abriebfester und damit sind die Standwege entsprechend länger.

LEUCO DIACURVE Fräser mit einem Standweg (Einwegfräser) können bei technischer Eignung ebenfalls eine Alternative zu Fräsern mit Wendepplatten oder Einweg-HSS- oder VHW-Fräsern sein. Eine individuelle Wirtschaftlichkeitsberechnung bringt Klarheit.



LEUCO DIACURVE Fräser



VHW Fräser

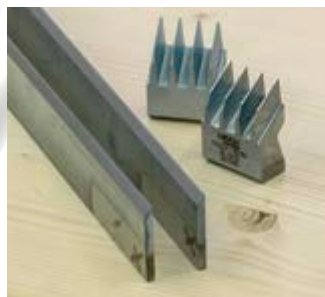
ANSATZ NR. 4

STANDZEITEN MIT TOPCOAT-BESCHICHTUNGEN VERVIELFACHEN

» topcoat-Beschichtungen für VHW-Fräser Wendepplatten, Hobel- und Zinkenwerkzeuge erhöhen die Härte der Schneidkante erheblich. Je nach Beschichtung und Einsatz sind 3- bis 10-fache Standzeiten möglich. Nach dem Schärfen ist keine Neubeschichtung notwendig.

Auch nach dem Nachschärfen werden erneut die 3- bis 10-fachen Standwege erreicht.

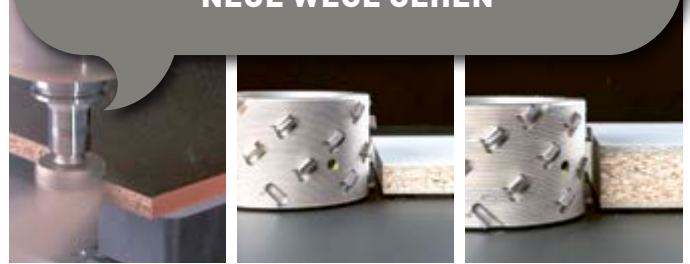
Fazit: Je höher die Kosten unbeschichteter Werkzeuge, desto attraktiver sind beschichtete Varianten.



ANSATZ NR. 5

INNOVATIONEN GEZIELT NUTZEN,
NEUE WEGE GEHEN

» Innovationen sind kein Selbstzweck für LEUCO. Sie bieten in der Praxis definitiv neue, bislang ungeahnte Möglichkeiten. Beispiele:
p-System Fräser mit 70° Achswinkel erlauben bspw. das Herausfahren über die Kante ohne erneutes Einsetzen im Gegenlauf.
Schneidenanordnung nach Fibonacci: Die Anordnung stellt sicher, dass kein Überschneidbereich vorhanden ist. Für Fügefräser heißt das keine Höheneinstellung mehr bei variierenden Plattenstärken.



ANSATZ NR. 6

ORGANISATION UND INFORMATIONSFLOW
VEREINFACHEN



» **Digitale Lösungen schaffen Transparenz und reduzieren Nebenzeiten im Alltag.**

Die kostenfreie „LEUCO Tool Info“-App stellt alle relevanten Informationen zu LEUCO-Werkzeugen gebündelt bereit. Die App kann jederzeit im Google Playstore und Apple Appstore heruntergeladen werden.

Zur Werkzeugorganisation mit der Möglichkeit zur Maschinenanbindung sind wir Systempartner der ersten Stunde von „twinio“.

ANSATZ NR. 7

EINKAUF EFFIZIENT GESTALTEN

» In Deutschland können Endkunden 24/7 im LEUCO Online Shop mit 2% Online Rabatt bestellen:
<https://shop.leuco.com>



IMPULSE GEBEN, HANDLUNGSSPIELRÄUME STEIGERN

Hintergrund: Mitte April 2026 führte LEUCO einen Teuerungszuschlag ein, um extrem gestiegene Rohstoffkosten auszugleichen. Wolfram ist beispielsweise Bestandteil von Hartmetall. Lot zum Anlöten der Zähne beinhaltet u.a. Silber.

Umso mehr ist es uns wichtig, mit diesem Beitrag Ihnen lösungsorientierte Impulse zu geben. Für Details stehen Ihnen unsere Werkzeugexperten zur Verfügung - partnerschaftlich, weltweit.

Redaktionsschluss für diesen Beitrag: 17.04.2026.

Mehr Inspiration
auf den folgenden
Seiten! »»»»



PLATTENAUFTEILSÄGEBLÄTTER

4 MILLIMETER PRÄZISION: SCHMALER SCHNITT, GROSSE WIRKUNG

LEUCO macht aus einem Marktimpuls eine neue Werkzeuglösung. Für Plattenaufteilsägen hat das Unternehmen ein Kreissägeblatt mit nur 4,0 mm Schnittbreite entwickelt, deutlich dünner als die bisher üblichen 4,4 mm und 4,8 mm – bei gleicher Qualität. Damit verhilft der Horber Hersteller einem Trend zum Durchbruch: **Schmalere Ausführungen werden zunehmend gefragter, weil sie Ressourceneffizienz, Prozessstabilität und Wirtschaftlichkeit gleichermaßen verbessern.**

Was nach wenigen Zehntelmillimetern klingt, verändert den gesamten Bearbeitungsprozess. Durch die reduzierte Schnittbreite werden Schnittkräfte, Späneaufkommen und Verschnitt minimiert. Gleichzeitig sinken Energiebedarf und Motorbelastung. Zudem wird je nach Modell der Plattenaufteilsäge die Absaugung entlastet.

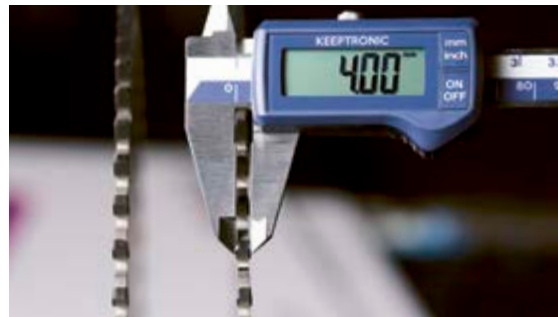
SCHLANK KONSTRUIERT, VERLÄSSLICHE PERFORMANCE

Die Entwicklung der 4,0 mm Variante stellt hohe Anforderungen an Stabilität und Präzision. Trotz geringerer Dimension müssen Laufruhe, Standzeit und Schnittqualität auf gewohnt hohem Niveau bleiben. Hier zeigt sich die Stärke der LEUCO-Lösung: Die neue Version verbindet eine schlanke Auslegung mit zuverlässiger Leistung, auch bei beschichteten und anspruchsvollen Plattenwerkstoffen.

Die geringeren Schnittkräfte und das reduzierte Späneaufkommen verringern die mechanische Belastung



Passende Hartmetall bzw. Diamant bestückte Ritzer ergänzen die dünneren Hauptsägeblätter. Den Nutzern der dünneren Blätter stehen damit die gleichen Anwendungen zur Verfügung, ergänzt um die Vorteile der 4,0 mm Blätter.



LEUCO-Sägeblatt im direkten Vergleich: Die neue 4,0 mm Ausführung gegenüber der bisherigen 4,4 mm Variante (links) macht die technische Weiterentwicklung sichtbar – mit deutlich reduzierter Schnittbreite bei unveränderter Leistungsfähigkeit und Stabilität.

der Maschine und steigern die Effizienz der Anlage. Dadurch erhöht sich die Wirtschaftlichkeit – insbesondere bei größeren Stückzahlen.

ZUVERLÄSSIGE LEISTUNG, SCHNELLE LIEFERUNG

Verfügbar sind die 4,0 mm Ausführungen für die mit hochwertigem Hartmetall bestückten Sägeblätter der LEUCO-Q-Cut-Familie: Q-Cut G6, Q-Cut G6 nn-System, Q-Cut TR-F-K sowie Q-Cut G5. Die Hauptblätter sind ab Lager erhältlich und sofort lieferbar – inklusive drei Ritz-Kreissägeblättern in Hartmetall-Ausführung (Zahngeometrie: KO-WS, KO-F, KO-HR) und neu mit DP-Bestückung (Zahngeometrie: KO-HR).

Mit der Aufnahmebohrung von 60 mm sind die Blätter primär für sämtliche Plattenaufteilsägenmodelle von Homag geeignet. Für die jüngeren Modelle mit neuen Absauglösungen verspricht Homag in Kombination mit den dünneren Schnittbreiten eine verbesserte Spanabfuhr. Je nach Zahngeometrie variiert die Reduktion des Schnittdrucks.

PRÄZISE ANPASSUNG, HOHER NUTZEN

Die minimierte Schnittbreite ist das Ergebnis enger Zusammenarbeit zwischen Maschinenherstellern und LEUCO. Entwicklungsimpulse aus dem Markt werden konsequent aufgegriffen und in serienreife Lösungen überführt.

Mit dem 4,0 mm Modell unterstreicht LEUCO seine Rolle als Technologiepartner der Branche und zeigt, wie aus einer präzisen Anpassung ein in der Praxis spürbarer Produktivitätsvorteil entsteht.

YOUR CUT

MAGENTIFY

SÄGEBLATTLÖSUNG

SOLID SURFACE: FÜR HÄRTESTE KUNSTSTOFFE ENTWICKELT



Saubere Schnittkanten in hochverdichteten, mineralischen Werkstoffen: Das LEUCO Kreissägeblatt „Solid Surface“ ist speziell auf besonders harte und verschleißintensive Kunststoffe ausgelegt.

Unter seinen vier Hochleistungs-Kreissägeblättern für Kunststoffe bietet LEUCO eine neue Ausführung, die selbst äußerst kompakte Plattenwerkstoffe mühelos meistert: das Kreissägeblatt „Solid Surface TR-F-FA“.

Kunststoffe im Innenausbau und Möbelbau werden zunehmend leistungsfähiger – und anspruchsvoller in der Bearbeitung. Neben klassischen Thermoplasten kommen verstärkt duroplastische, mineralisch verstärkte Werkstoffe zum Einsatz. Ihre Härte und Abrasivität stellen Kreissägeblätter auf die Probe.

PRÄZISION TROTZ HOHER MATERIALBEANSPRUCHUNG

Die Lösung: Das neue LEUCO Kreissägeblatt „Solid Surface TR-F-FA“ ist speziell für besonders harte, homogene und verschleißintensive Plattenmaterialien ausgelegt. Dazu zählen Hochdrucklaminat (HPL) sowie duroplastische Werkstoffe wie CORIAN®, AVONITE®, VARICOR® oder HI-MACS®.

Die Zahngeometrie und Hartmetallausführung sind auf anspruchsvolle Werkstoffe abgestimmt und sichern saubere Schnittkanten sowie lange Standzeiten – selbst im wirtschaftlichen Serieneinsatz. Das Solid Surface Kreissägeblatt wird mit 303 mm Durchmesser angeboten. Es eignet sich für alle gängigen Plattenstärken und lässt sich sowohl auf Tischkreissägen sämtlicher Hersteller als auch auf vertikalen Plattenaufteilsägen einsetzen. Lieferbar ist es sofort ab Lager.

FÜR JEDE KUNSTSTOFFART DIE PASSENDE LÖSUNG

Grundsätzlich ist die Bearbeitung von Kunststoffen so vielfältig wie ihre Zusammensetzung. Während Thermoplaste wie Polycarbonat oder Polystyrol beim Sägen zur Erwärmung und zum Schmelzen neigen, reagieren duroplastische Werkstoffe spröde und abrasiv. Entscheidend ist eine materialgerechte Werkzeugauslegung.

Deshalb bietet LEUCO ein abgestimmtes Programm aus insgesamt vier spezialisierten Kreissägeblättern. Zum Kreissägeblatt „Solid Surface TR-F-FA“ mit seiner Ausrichtung auf die Bearbeitung harter Mineral- und Holzwerkstoffe gibt es:

- | Das Format-Kreissägeblatt HW „**TR-F K Anti-Fingerprint**“ mit Durchmesser 300 mm für präzise, materialschonende Schnitte ohne Riefenbildung und Aufbördelungen an Oberflächen von Anti-Fingerprint Materialien und herkömmliche Kunststoffe.
- | Das Format-Kreissägeblatt HW „**Kunststoffe TR-F-FA**“ mit Durchmesser 303 mm für transparente PMMA-Platten wie Plexiglas® sowie für lichtdichte Polystyrol-Platten.
- | Und das Format-Kreissägeblatt HW „**Kunststoffe WS-FA**“ mit Durchmesser 303 mm für Fertigschnitte in dickeren thermoplastischen Kunststoffplatten, unter anderem PMMA über 15 Millimeter sowie Polystyrol über 20 Millimeter.

Mit dieser Spezialisierung unterstützt LEUCO holz- und kunststoffverarbeitende Betriebe dabei, auch anspruchsvolle Werkstoffe sicher, wirtschaftlich und mit hoher Schnittqualität zu bearbeiten.



Neben Tisch- und Kappkreissägen kann die nn-System DP Flex auch auf CNC-Maschinen eingesetzt werden.

AUSGEZEICHNETE SCHNITTQUALITÄT

ZUSCHNITT (MEIST) OHNE VORRITZEN

LEUCO bietet mit dem hartmetallbestückten g5-System und dem diamantbestückten nn-System DP Flex zwei leistungsstarke Sägeblattalternativen für die professionelle Holzbearbeitung. Beide Produktfamilien stehen für präzise Schnitte, saubere Kanten und einen praxisgerechten Einsatz in unterschiedlichsten Anwendungen. In der Praxis setzen Anwender die Sägeblätter meist ohne Vorritzer ein, weil die Schnittqualität an der Unterseite in der Regel bereits sehr gut ist.

HARTMETALLBESTÜCKTES G5-SYSTEM

Das g5-System steht für exzellente Schnittgüte bei einem breiten Materialspektrum. Die markante G5-Gruppenzahngeometrie sorgt für ausrissfreie Kanten – selbst bei beschichteten Holzwerkstoffen, Massivholz oder Kunststoffen. Anwender berichten, dass insbesondere bei Standard-Format-, Kapp- und Gehrungsschnitten die Qualität an der Unterseite so überzeugend ist, dass ein Vorritzer in der Praxis häufig überflüssig wird. Zusätzlich punktet das g5-System mit reduziertem Geräuschpegel und langen Standwegen durch die hochwertige Hartmetallsorte HL Board O4 plus.

DIAMANTBESTÜCKTES NN-SYSTEM DP FLEX

Mit dem nn-System DP Flex bietet LEUCO eine diamantbestückte Lösung für nochmals vielseitigere Anwendungen. Beschichtete Span- und MDF-Platten, faserige Massivhölzer, Kunststoff- oder Aluminiumverbund- und sogar zementgebundene Platten – das Einsatzspektrum ist außergewöhnlich breit. Die DP-Bestückung sorgt für extrem lange Standwege. Die kleinen Spanräume für einen deutlich niedrigeren Geräuschpegel und die Hohlrücken-Zahnform für eine sehr feine Schnittqualität. Auch hier zeigt sich in der Praxis: Die Schnitte an der Unterseite überzeugen so sehr, dass Anwender das Sägeblatt in der Regel ohne Vorritzer einsetzen.

WENIGER RÜSTZEIT IM ALLTAG

„Dass unsere Kunden die Sägeblätter überwiegend ohne Vorritzer einsetzen, bestätigen uns die Rückmeldungen und unsere Ritzer-Verkaufszahlen in dem Bereich“, erklärt Markus

Erkenbrecher, Produktmanager für Sägeblätter bei LEUCO. „Nur rund drei Prozent der Anwender des nn-System DP Flex haben sich zusätzlich für einen Vorritzer entschieden. Normal wünscht man sich hohe Absatzzahlen. Als ehemaliger Schreiner weiß ich, wie lästig und zeitaufwändig das Einstellen sein kann – deshalb freue ich mich in dem Fall besonders über die guten Schnittergebnisse ohne Vorritzer.“

Mit g5-System (nur 3,0 mm Schnittbreite) und dem nn-System DP Flex (2,5 mm Schnittbreite und bis zu 20fachen Standwegen gegenüber Standard Hartmetall bestückten Blättern) haben Anwender LEUCO zwei bewährte Sägeblattalternativen für hohe Schnittqualität, quasi ohne Vorritzer.



Markus Erkenbrecher, Produktmanager für Sägeblätter bei LEUCO



g5-System im Einsatz: Eiche quer ohne Ausrisse unten

KREISSÄGEBLATT MIT SYSTEM

SCHNELL. SAUBER. G5.

Für Optimierungskappsägen konzipiert: Das neue G5-Sägeblatt von LEUCO liefert ausrissfreie Kanten und bis zu 30 % längere Standzeiten bei Kappschnitten in Massivholz, MDF- und HDF-Leisten.

Manuelle wie vollautomatisierte Untertischkapp-, Schieber- und Durchlaufsägen sind auf maximale Leistung getrimmt: hohe Vorschübe, kurze Taktzeiten, wechselnde Programme. In diesem Umfeld bestimmt nicht allein die Maschine über Effizienz und Durchsatz, entscheidend ist vor allem das Werkzeug. Hier setzt das g5-System Kreissägeblatt von LEUCO an.

GERINGERER DRUCK, BESSERES SCHNITTBILD

Das Herzstück des Blatts ist eine Zahngruppe aus fünf Zähnen: ein Flachzahn als Führungszahn, gefolgt von vier Wechselzähnen. Die G5-Geometrie verteilt die Kräfte gleichmäßig, senkt damit den Schnittdruck und lässt das Blatt leichter und leiser durchs Material gleiten.

Gezielt auf Optimierungskappsägen zugeschnitten, kombiniert die Geometrie einen moderaten positiven Spanwinkel von +2° mit Achswinkeln zwischen 5° und 10°, je nach Schnittbreite. Das g5-

System-Kreissägeblatt ist für den präzisen Zuschnitt von Massivholz, Holzwerkstoffen sowie beschichteten Materialien und Verbundwerkstoffen wie Kanteln, Leisten, Brettware, MDF oder Spanplatten ausgelegt. Als Schneidstoff dient die widerstandsfähige Hartmetallsorte HL Board 06 – perfekt für die Stoßbelastungen beim Kappen.

Das Resultat zeigt sich direkt am Werkstück: glatte Flächen, ausrissarme Kanten, ein riefenfreies Schnittbild, auch bei hohen Taktzahlen. Gleichzeitig sinkt der Schnittdruck, wodurch die Maschine weniger Energie verbraucht.

LÄNGERER STANDWEG, LEISER LAUF

Das Werkzeug erreicht in der Praxis bis zu 30 % längere Standwege im Vergleich zu herkömmlichen HW-Kreissägeblättern. Weniger Werkzeugwechsel erhöhen die Produktivität pro Schicht.

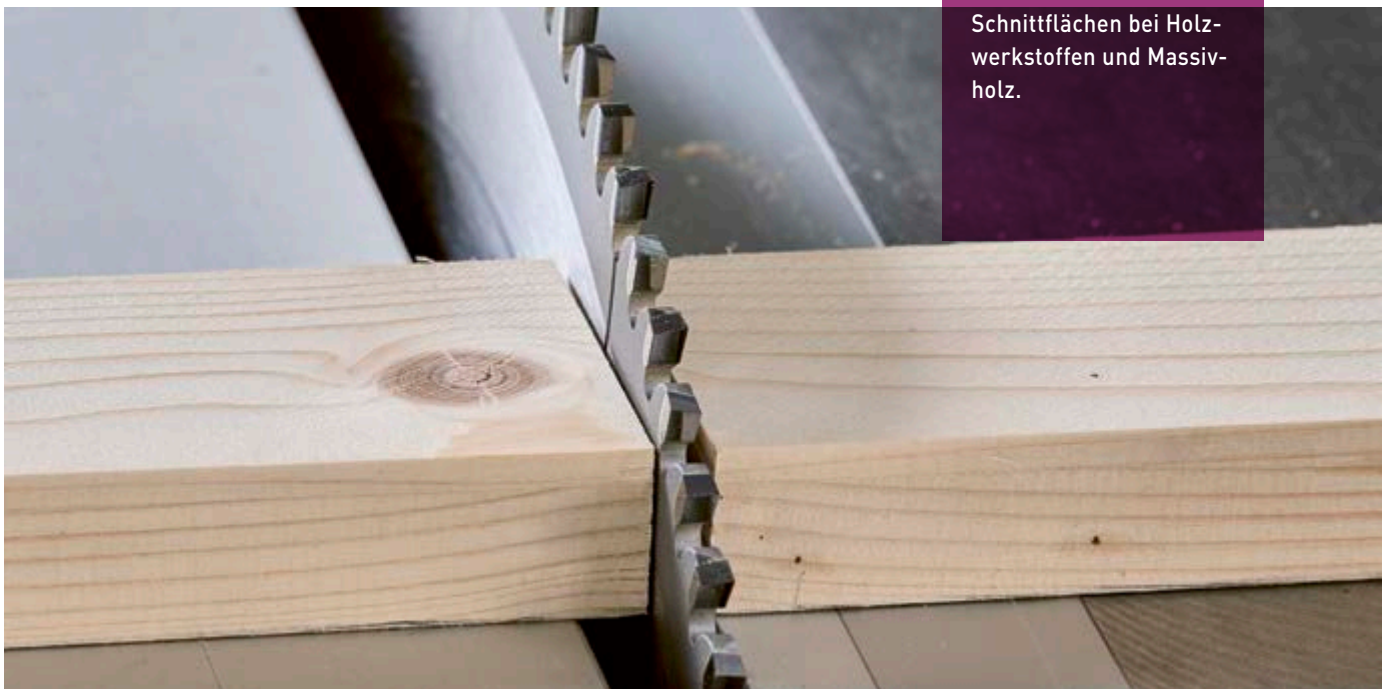
Die 30-mm-Bohrung ist H7-gehont und gewährleistet eine exakte Zentrierung sowie einen vibrationsarmen leisen Lauf – selbst bei hohen Drehzahlen. Sie ermöglicht den Einsatz auf gängigen Maschinen.

Die Sägen sind für Optimierungskappanlagen im Durchmesserbereich von 400 bis 630 mm ausgelegt.

Zusammengefasst: Die G5-Geometrie steht auf Optimierungskappsägen für saubere Kanten, geringeren Schnittwiderstand und weniger Werkzeugwechsel.

Die LEUCO-Experten beraten bei Fragen zum optimalen Einsatz und erstellen individuelle Schärfservice-Konzepte für einen durchgängigen und effizienten Maschinenbetrieb.

Jetzt erhältlich: LEUCO g5-System Sägeblatt für Optimierungskappsägen – für lange Standwege und höchste Qualität mit ausriss- und riefenfreien Schnittflächen bei Holzwerkstoffen und Massivholz.



LEISTUNGSSTARKE WERKZEUGTECHNIK

LEUCO-ZERSPANNER: ZWEI SPEZIALISTEN, NULL KOMPROMISSE

Doppelt stark: Mit UniTec A und UniTec D bietet LEUCO spezialisierte Zerspaner für die industrielle Bearbeitung von Holzwerkstoffen und beschichteten Platten. UniTec A eignet sich speziell für härtere Oberflächen und vielseitige Anwendungen. UniTec D zeigt seine Stärken bei empfindlichen, faserhaltigen Oberflächen wie Furnier, Papier oder Folie. Beide Werkzeuge verfügen über konstante acht Millimeter Schnittbreite und eine überdurchschnittliche Nachschärfzone von fünf Millimetern. Damit gelingen saubere Zerspanungen mit höchster Schnittqualität in Deck- und Mittellage. Gleichzeitig bieten die Lösungen lange Standzeiten und wirtschaftliche Prozesse.

Ein Zerspaner für alle Werkstoffe ist in der Praxis oft ein Kompromiss. Deshalb setzt LEUCO auf zwei spezialisierte Werkzeuge. „Jedes Material stellt andere Anforderungen an die Werkzeugschneide und den Schnittdruck“, erklärt Produktmanager Robin Henssler. „Mit UniTec A und UniTec D bieten wir zwei Zerspaner, die diese Unterschiede gezielt berücksichtigen. Gleichzeitig bearbeiten sie eine enorme Bandbreite an Materialien bei höchsten Qualitätsansprüchen.“

2 VARIANTEN STATT EINHEITSWERKZEUG

Als universeller Zerspaner eignet sich UniTec A für praktisch alle Oberflächenmaterialien. Die ansteigende Schneidkante optimiert den Schnittdruck und ermöglicht so vielseitigen Einsatz bei langen Standwegen. Ideal auch für abrasive Werkstoffe oder hohes Zerspanvolumen.

Der Spezialist für faserhaltige, empfindliche Oberflächen: UniTec D. Die Schneidkante ist abfallend, wodurch die Fertigschnittkante voreilt und eine Ritzfunktion übernimmt. So werden Fasern und Materialien sauber getrennt, und perfekte Schnittkanten für Furnier-, Papier- oder Folienbeschichtungen erzielt.

Beide Zerspaner sind ab acht Millimetern Plattenstärke einsetzbar und für eine breite Palette an Holzwerkstoffen geeignet. Besonderer Fokus liegt auf höchsten



„Die Zerspanervarianten UniTec A und UniTec D sind jeweils für eine spezifische Werkstoffbandbreite ausgelegt.“

Robin Henssler,
Produktmanager für
Durchlauf bei LEUCO

Qualitätsansprüchen in der Mittellage, auch bei Spanplatten oder Holzwerkstoffen mit Recyclinganteil.

MEHR STANDZEIT DURCH OPTIMIERTE GEOMETRIE

Die überdurchschnittliche Nachschärfzone von fünf Millimetern erlaubt zusätzliche Schärfzyklen und verlängert die Lebensdauer bis zu 25 % gegenüber anderen Produkten auf dem Markt.

Spezielle Geometrien an den Schneidkanten reduzieren Verschleiß und verringern die Stoßempfindlichkeit der DP-Schneiden. Das steigert die Standzeiten, insbesondere bei abrasiven Werkstoffen und Trägermaterialien mit höherem Recyclinganteil.

ZUVERLÄSSIGE SCHNITTE UND STABILE PROZESSE

Vor- und Hauptschneide sichern bei beiden Varianten exakte Schnittkanten. Die konstante Schnittbreite von acht Millimetern gewährleistet identische Abtragsbreiten während aller Schärfzyklen. Werkstückqualität und Bearbeitungsparameter bleiben über den gesamten Lebenszyklus stabil.

Die integrierte Chip-Meister-Technologie optimiert die Spanabfuhr und verhindert Doppelzerspanung, wodurch die Werkzeugschneide geschont wird. Prozesse bleiben zuverlässig, selbst bei hohen Vorschüben oder größeren Abträgen in Durchlaufanlagen.

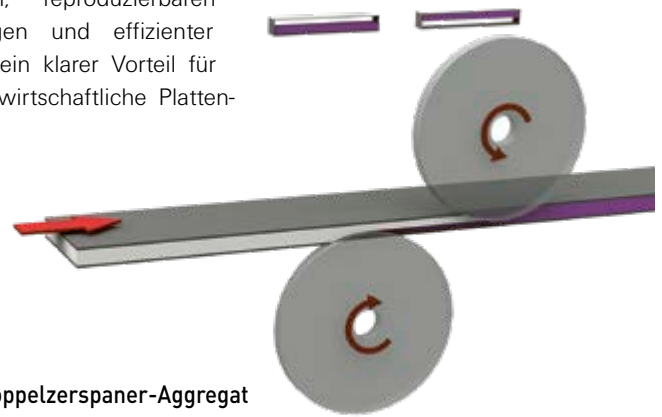
IDEALE MASCHINENUMGEBUNG

Voraussetzung für den Einsatz der UniTec Zerspaner ist eine Durchlaufanlage mit Doppelzerspaneraggregat. Das LEUCO Standardprogramm deckt ein Spektrum von Z24 bis Z60 ab und empfiehlt Vorschübe von 30 bis 75 m/min. Die UniTec Zerspaner sind mit allen gängigen Maschinenaufnahmen Ø35 und Ø40 kompatibel und verfügen über eine Schnittstelle für das s-System Ø160. Individuelle Anforderungen lassen sich über Sonderlösungen abdecken. UniTec A und D eignen sich zudem auch für das Ritzen-Zerspanen.

FAZIT: HOHE EFFIZIENZ, PRÄZISION UND WIRTSCHAFTLICHKEIT

UniTec-Geometrien, spezielle Schneidkanten geometrien und die Chip-Meister-Technologie garantieren maximale Schnittqualität bei minimalem Verschleiß. Mit der großzügigen Nachschärfzone lassen sich mehrere Schärffzyklen durchführen, wodurch die Lebensdauer des Werkzeugs deutlich steigt.

Anwender profitieren von stabilen Schnittkanten, reproduzierbaren Abtragsmengen und effizienter Fertigung – ein klarer Vorteil für präzise und wirtschaftliche Plattenbearbeitung.



Prinzip für Doppelzerspaner-Aggregat

Detailansicht der LEUCO-Schneidengeometrie für Zerspanwerkzeuge mit ergänzender Plattendraufsicht zur Veranschaulichung des resultierenden Schnittbilds:

UniTec A

UniTec A mit ansteigender Schneidkante, ausgelegt für universellen Materialmix und härtere Oberflächenmaterialien.

UniTec D

UniTec D mit abfallender Schneidkante und voreilender Schneide, optimiert für faserhaltige Oberflächenmaterialien.



Der 1943 gegründete Schweizer Küchenbauer aus Aesch bei Basel steht in dritter Generation für eine hochwertige Möbelproduktion, verbunden mit größtmöglicher Flexibilität: Küchen können bei Bedarf innerhalb einer Woche gefertigt werden. „Und sollte ein Kunde zu unseren über 100 Standardfarben eine zusätzliche Nuance wünschen, erfüllen wir das“, erklärt Sandor Götz, Produktionsleiter bei der Stöcklin Möbel AG. Den Anspruch des Unternehmens fasst er so zusammen: „Ich würde sagen: Perfektionismus. Denn unser Qualitätsstandard ist wirklich hoch.“

PERFEKTION IST KEIN ZUFALL

FÜGEFRÄSER UND ZIEHKLINGE

Wie entsteht Fertigung auf Schweizer Spitzenniveau? Im engen Zusammenspiel von Produktion und Werkzeugentwicklung. Die Stöcklin Möbel AG arbeitet immer wieder als Pilotkunde mit LEUCO und bringt neue Lösungen direkt in die Anwendung. So entstehen Innovationen dort, wo sie wirken: an der Maschine, im Prozess, beim Ergebnis.

FIBONACCI-FRÄSER: LEUCO-TECHNOLOGIE ALS QUALITÄTSGARANT

Zentral für das überdurchschnittliche Fertigungsniveau bei Stöcklin ist der DIAREX airFace Fibonacci Fügefräser von LEUCO. 2023 vom damaligen Betriebsleiter Hubert Kern auf der LIGNA entdeckt, setzte der Küchenbauer als einer der Ersten das neue Werkzeug mit der innovativen Schneidengeometrie ein. „Der Fräser war weder im Katalog noch im Verkauf, als wir ihn gesehen haben“, sagt Sandor Götz.

Die Fibonacci-Fügefräser eignen sich sowohl für beschichtete Spanplatten mit PUR-Bekantung als auch für Anwendungen mit höchsten Qualitätsansprüchen, etwa bei Laser-Bekantung. Besonders bei Anti-Fingerprint-Platten mit Laminat-Schichtstoffaufbau zeigte der Fibonacci-Fräser seine Stärken. „Diese Materialien“, so Sandor Götz, „haben in den letzten Jahren stark zugenommen und sind schwierig zu bearbeiten.“ Ursache seien feinste Oberflächenfehler: „Die Oberfläche der gefrästen Schnittkante sieht aus wie eine ausgerissene Glasschnittkante, wenn das Werkzeug nicht scharf ist und haargenau schneidet.“

Ein Manko, besonders bei dunklen Dekoren: „Das erzeugt weiße Linien auf der Platte.“

Die Auswirkungen lassen sich beziffern: „Für normale beschichtete Platten hatten wir ein Ergebnis von 100 Prozent, dann kam die Anti-Finger-Print-Oberfläche und wir sind auf 50 bis 60 Prozent gefallen.“ Mit dem neuen Werkzeug änderte sich das grundlegend: „Als wir angefangen haben, den Fibonacci-Fräser zu benutzen, sind wir wieder auf unser hohes Qualitätsniveau gekommen.“

Auch wirtschaftlich bringt die Lösung Vorteile: „Es hat sich gezeigt, dass wir viel mehr Laufzeit mit dem Werkzeug erreichen können, viel mehr“, berichtet Sandor Götz. Gleichzeitig reduzierten sich die Nachschärfkosten deutlich: „Durch die höheren Standzeiten liegen die Schärfkosten im Vergleich zu den zuvor eingesetzten Werkzeugen um rund 30 Prozent niedriger.“

Ein weiterer Pluspunkt ist die Werkzeugaufbereitung: „Durch die Regeneration – also das Entfernen nicht mehr nachschärfbarer Schneiden und das Einlöten neuer Schneiden auf denselben Grundkörper – wird die Lebensdauer der Werkzeuge deutlich verlängert und unsere Kosten erheblich reduziert. Bei diamantbestückten Fügefräsern“, unterstreicht Sandor Götz, „ist das ein wichtiges Thema, denn sie gehören zu den teuersten Werkzeugen im Betrieb.“

FLÄCHENZIEHKLINGE: SAUBERE KANTEN OHNE WEISSBRUCH

Ein weiteres Beispiel für praxisgetriebene Entwicklung ist die Flächenziehklinge mit Anti-Weißbruchfase. Hintergrund ist der Weißbruch, optische Rückstände, die durch die Bearbeitung auftreten und vor allem bei dunklen Kanten sichtbar werden. „Wenn man zweimal mit dem Finger drüber geht“, erläutert Sandor Götz, „ist der Weißbruch weg. In der automatisierten Fertigung ist das aber ein Problem.“

Für Radiuskanten existierte bereits eine Lösung, für flache Kanten nicht. „Ich bin mit dem Problem zu LEUCO

YOUR EFFICIENCY

MAGENTIFY

Mit dem Einsatz des DIAREX Fibonacci-Fügefräsers kam Stöcklin auch bei Anti-Fingerprintplatten auf ein hohes Qualitätsniveau.



gegangen und habe gesagt: Wir brauchen dafür eine Lösung“, erinnert sich Sandor Götz. Das Ergebnis: eine speziell entwickelte Flächenziehklinge, die genau diese kritischen Bereiche gezielt bearbeitet. Der Effekt zeigt sich direkt im Prozess: Die optischen Fehler verschwinden ohne zusätzliche manuelle Nacharbeit. Sandor Götz: „Jetzt ist das sauber und wirtschaftlich gelöst.“

PARTNERSCHAFT UND SERVICE: VERLÄSSLICHKEIT SICHERT ERFOLG

Rund 95 Prozent der bei Stöcklin eingesetzten Werkzeuge stammen von LEUCO, was die Zusammenarbeit über eine klassische Lieferantenbeziehung hinausgehen lässt. „Wenn LEUCO mit einer Idee kommt, kann es sein, dass wir übermorgen testen“, beschreibt Sandor Götz die kurzen Wege. Flache Hierarchien und ein hoher technologischer Standard ermöglichen schnelle Prüfungen neuer Entwicklungen im Betrieb.

Gleichzeitig gilt die Schweiz als besonders sensibler Markt. „Der Qualitätsanspruch“, betont Sandor Götz,

„ist extrem hoch. Wenn eine Lösung hier funktioniert, dann funktioniert sie überall.“ Das macht den Standort als Qualitätsmaßstab für Entwicklungspartner besonders wertvoll. Für Stöcklin bedeutet die enge Partnerschaft vor allem eines: schnelle und verlässliche Unterstützung im Alltag. „Wenn ich ein Problem habe, sitzt jemand von LEUCO im Auto und ist am gleichen Tag noch hier“, erzählt Sandor Götz. „Der Service ist vorbildlich.“

Verkaufsleiter Erik Petersen (links) von LEUCO Schweiz verweist auf das Gesamtpaket: „Die Kombination aus Qualität, Service und Innovationskraft schafft echte Wettbewerbsvorteile. Vertrauen ist dabei die beste Basis.“ Sandor Götz: „Ich bin überzeugt, dass diese erfolgreiche Partnerschaft auch in Zukunft noch lange fortgeführt wird.“

Fachlicher Austausch in der Produktion: Sandor Götz (rechts) und Damien Rambach (links) von der Stöcklin Möbel AG, Erik Petersen von LEUCO Schweiz im Gespräch über neue Lösungen



Saubere Kanten ohne Nacharbeit: Die Flächenziehklinge mit Anti-Weißbruchfase beseitigt bei der Stöcklin Möbel AG optische Rückstände direkt im Prozess.



Präzise Schnitte und sehr lange Standwege bei Vorschub bis zu 40 m/min dank p-System Geometrie in den Decklagen.

LEUCO p-SYSTEM ZUSCHNITT-SCHAFTFRÄSER: SAUBERE KANTEN BEI MAXIMALEM VORSCHUB

IDEAL FÜR ZUSCHNITT AUF „PERFORMANCE.CUT“

Die besondere Stärke des neuen Werkzeug-Highlights aus Horb liegt in der intelligenten Arbeitsteilung entlang der Kante. Denn der neue LEUCO p-System Zuschnitt-Schaftfräser kombiniert zwei Schneidgeometrien und vereint damit höchste Qualität in der Deckschicht mit optimiertem Spanfluss in der Mittellage. Das Ergebnis: Exzellentes Schnittbild, selbst bei extrem hohen Vorschüben bis 40 m/min und extrem langer Standweg.

ZWEIFACH DURCHDACHT

In der Deckschicht arbeitet er mit einer Z4 LEUCO p-System-Geometrie. Das p-System mit einem Achswinkel von 70 Grad ermöglicht eine besonders präzise, ausrissfreie Bearbeitung der Deckschicht – auch bei empfindlichen Dekoren. Die Vorteile: Weniger Ausschuss und die Kante kann häufig direkt bekantet werden ohne einen zusätzlichen Fügeprozess. In den übrigen Fällen genügt ein minimaler Abtrag in der Kantenbearbeitung.

In der Mittellage liegt der Fokus auf effizienter Bearbeitung statt auf optischer Qualität. LEUCO verzichtet hier bewusst auf die p-System-Geometrie und setzt auf einen geringen Achswinkel. Da die optische Qualität in diesem Bereich weniger entscheidend ist und das Material in der Regel geringere Abrasivität und Dichte aufweist, kommt eine robustere Schneidenform zum Einsatz. Durch die Verwendung von nur zwei Zähnen in der Mittellage wird zusätzlicher Raum geschaffen, der für einen optimalen Spanabtransport genutzt wird und so die Standzeit erhöht. Das Ergebnis: weniger Doppelzerspanung, konstant saubere Schnitte und eine langlebige Leistung.

SCHNELL EFFIZIENT

Auf der für Hochleistungszuschnitt ausgelegten IMA Performance Cut zeigt der LEUCO p-System Zuschnitt-Fräser eindrucksvoll, wie Produktivität heute aussieht. Selbst bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 40 m/min liefert das Werkzeug mit seiner Z4-Anordnung eine außergewöhnlich saubere und hochwertige Kantenqualität. Für Anwender bedeutet das: maximale Geschwindigkeit ohne Präzisionsverlust.

LANGE EFFIZIENT

Der geringe Schnittdruck der patentierten p-System Geometrie schont die diamantbestückten Schneiden vor schnellem Verschleiß trotz Vollschnitten bei hohem Vorschub. Noch neu auf dem Markt übertrifft der neue LEUCO Zuschnitt-Fräsertyp so die Standwege sämtlicher bislang auf dem Markt eingesetzter Fräser. Da sich als Konsequenz auch Rüstzeiten reduzieren, gewinnt der Fräser quasi jede Wirtschaftlichkeitsrechnung in diesem Umfeld.

VIELSEITIG EINSETZBAR

Der p-System Zuschnitt-Fräser eignet sich besonders für die Bearbeitung sämtlicher beschichteter Holzwerkstoffe, wie sie im Möbel-, Innen- oder Ladenbau eingesetzt werden.

Wichtig: Es handelt sich nicht um einen Nestingfräser. Seine volle Leistung entfaltet das Werkzeug bei offenem Bearbeitungsraum nach unten wie es auf der „Performance.cut“ gegeben ist. Auf CNC-Konsolenmaschinen kann der Fräser für Formatbearbeitungen mit den genannten Vorteilen eingesetzt werden.

Mit dem neuen p-System Zuschnitt-Fräser zeigt LEUCO, wie sich durch gezielte Weiterentwicklung der Schneidengeometrie Qualität und Produktivität steigern lassen. Der Fräser ist in zwei Abmessungen für 16 und 19 mm starke Platten ab Lager verfügbar.

LEUCO p-System Zuschnitt-Fräser sind die neue wirtschaftliche Fräseralternative für „IMA Performance.cut“ Zuschnittanlagen.



Bildquelle: IMA Schelling Group

LEUCO DIAREX

DER ROBUSTE HOCHLEISTUNGS SCHAFTFRÄSER FÜR DEN CNC ALLTAG

Der LEUCO DIAREX DP Schaftfräser zählt seit Jahren zu den zuverlässigsten und universellsten Werkzeugen im CNC Bereich. Vor allem Betriebe, die im täglichen Einsatz robuste Werkzeuge mit langlebiger Schneidengeometrie benötigen, setzen zunehmend auf den DIAREX – und das aus gutem Grund. Seine diamantbestückten Schneiden (DP) und der massive, vibrationsarme Grundkörper sorgen für eine außergewöhnlich hohe Stabilität und Lebensdauer.

ROBUST GEBAUT – FÜR KONSTANTE ERGEBNISSE ÜBER LANGE ZEIT

Sein optimierter Werkzeugkörper reduziert Vibrationen, und sorgt für ein ruhiges Fräsbild. Die Diamantschneiden bieten sehr lange Standwege und halten auch bei intensiver Nutzung. Damit eignet sich der DIAREX-Fräser ideal für alle Betriebe, die ein zuverlässiges „Immer drauf auf der Maschine Werkzeug“ für verschiedenste Materialien benötigen – von rohen Spanplatten über HPL-belegten bis hin zu furnierten und folierten Oberflächen.

Die Nachschärfzone von 1,2 mm ermöglicht mehrere Wiederaufarbeitungen, was die Wirtschaftlichkeit zusätzlich erhöht.

WARUM Z2 FÜR VIELE ANWENDUNGEN DIE BESTE WAHL IST

In der Theorie ermöglichen Werkzeuge mit höherer Zahnzahl größere Vorschubgeschwindigkeiten. In der praktischen CNC-Bearbeitung zeigt sich jedoch: Die meisten Anwender arbeiten mit Vorschüben von etwa 10 m/min – ein Bereich, in dem Z2-Werkzeuge ihre Stärken optimal ausspielen. Bei einer Drehzahl von 18.000 min⁻¹ ergibt sich dabei ein Zahnvorschub von rund 0,28 mm, was für viele Anwendungen den idealen Kompromiss aus Qualität, Laufruhe und Prozesssicherheit darstellt.

Zu hohe Vorschübe können sowohl Maschine als auch Werkzeug unnötig belasten und führen in der Regel zu schlechteren Oberflächen sowie höherem Verschleiß. Zu niedrige Vorschübe hingegen bewirken, dass die Schneiden nicht mehr sauber schneiden, sondern zunehmend reiben.



LEUCO DIAREX – der Alltagsheld unter den CNC Fräsern: langlebig, vibrationsarm und perfekt für zuverlässige Ergebnisse in allen gängigen Holzwerkstoffen.

Dies verursacht nicht nur Qualitätsprobleme wie Brandstellen, sondern reduziert auch die Standzeit des Werkzeugs deutlich.

Der DIAREX zeigt sich in der Praxis als ausgesprochen universell einsetzbares Werkzeug und deckt eine Vielzahl typischer CNC Bearbeitungen ab. Er eignet sich zum Fügen, Fälen und Nuten. Ebenso können Ausschnitte hergestellt werden, entweder durch direktes Eintauchen oder über eine Helixbewegung. Auf diese Weise können selbst kleine Ausschnitte ab etwa 20 mm Durchmesser sicher und effizient mit einem 18-mm Fräser erzeugt werden.

Für höchste Präzision spielt jedoch nicht nur das Werkzeug selbst eine Rolle, sondern auch die richtige Aufnahme. Der DIAREX entfaltet seine volle Leistungsfähigkeit, wenn er in hochwertigen Spannsystemen gefahren wird – idealerweise in Warmschrumpffuttern oder Hydro Dehnspannfuttern. Diese Spannmittel gewährleisten exzellenten Rundlauf, minimieren Vibrationen und sorgen dafür, dass die erzielte Qualität über lange Zeit konstant bleibt.

Der DIAREX wurde konstruiert, um ein echter Alltagsheld zu sein. Er hält hohen Belastungen stand, bleibt formstabil und liefert verlässlich saubere Kanten.

Für die meisten Betriebe ist er damit nicht nur ein Premium Fräser, sondern die beste Wahl für den täglichen Einsatz.

Das Hydrodehnfutter (rechts) hat eine Rundlaufgenauigkeit von 0,006 mm, das Warmschrumpffutter von 0,003 mm. Sie sind damit gegenüber Spannzangenfuttern (Rundlaufgenauigkeit 0,02-0,06 mm) deutlich präziser – und damit bestens geeignet in Kombi mit dem DIAREX-Fräser.





MEHR LEISTUNG DURCH LUFT

WERKZEUGE MIT LUFTDURCHFÜHRUNG SETZEN NEUE STANDARDS IN DER SPÄNEABFUHR UND STANDZEIT

YOUR OPTIONS

MAGENTIFY



Luft genau dort, wo sie wirkt: LEUCO Werkzeuge führen die von der IDZ-Spindel eingebrachte Druckluft gezielt über feine Bohrungen im Spanraum zu den Schneiden

Beengte Bearbeitungsräume stellen die CNC-Fertigung vor besondere Herausforderungen. Gerade im Nesting entscheidet eine kontrollierte Spanführung in Kombination mit einer wirksamen Werkzeugkühlung über Prozessqualität, Standweg und Reinigungsaufwand. LEUCO Werkzeuge mit integrierter Luftdurchführung greifen genau diesen Bedarf auf und bieten Anwendern einen deutlichen Leistungsgewinn im täglichen Betrieb.

Durch die innere Druckluftzufuhr der neuen HOMAG IDZ Frässpindeln wird die Luft durch die Werkzeugaufnahme bis zum Werkzeug geführt, die LEUCO Werkzeuge mit gezielt platzierten Bohrungen leiten diese direkt an die Schneiden. So entsteht an der Schneidzone ein präziser, permanent verfügbarer Luftstrom, der Kühlung, Spanabfuhr und Prozessstabilität entscheidend verbessert. Darüber hinaus bestehen auch bei weiteren Maschinenherstellern der Holzbearbeitungsindustrie sowie über nachrüstbare Aggregate Möglichkeiten, eine innere Druckluftzufuhr in bestehende Systeme zu integrieren. Die IDZ-Daten zeigen klar, dass Werkzeuge mit Druckluftdurchführung unter identischen Bearbeitungsbedingungen merklich kühler laufen als vergleichbare Systeme ohne Luftkanal, ein deutlicher Vorteil für die Lebensdauer und die Schnittqualität.

KONTROLLIERTER SPANFLUSS FÜR SAUBERE FRÄSERGEBNISSE

Neben der Kühlung verbessert die Luftführung vor allem die Späneabfuhr. Der Luftstrom hält den Spänekanal frei, reduziert Rückstände in den Nuten und verhindert wirkungsvoll die Doppelzerspannung und Brandstellen, die häufigsten Ursachen für verschlechterte Schnittbilder und erhöhten Werkzeugverschleiß. Untersuchungen bestätigen, dass ineffiziente Späneabfuhr bei verschachtelten Bearbeitungen zu Qualitätsverlusten und Maschinenbelastung führt, insbesonde-

re weil enge Konturen und geschlossene Fräswege die Absaugung herausfordern. Eine aktive Führung der Späne sorgt hier für deutlich stabilere Prozesse .

BEWÄHRTE LÖSUNG IN DER PRAXIS

Wie groß der Effekt in der Praxis sein kann, zeigt ein Beispiel aus der Caravan-Industrie. Ein Anwender nutzt kombinierte LEUCO-Werkzeuge mit Luftdurchführung mit einer LEUCO-Fibonacci-Schneidenanordnung und erzielt damit beeindruckende Ergebnisse. Der Standweg stieg in diesem Einsatzgebiet um 20 bis 25 Prozent, was sich direkt in niedrigere Werkzeugkosten und höhere Produktionsstabilität übersetzt. Darüber hinaus sank die Verschmutzung der Werkstücke und Maschinenkomponenten im Prozess um rund 80 Prozent. Die wenigen Restspäne, die noch auf der Platte oder in den Nuten verbleiben, lassen sich mit einer einfachen Reinigungsfahrt mühelos entfernen. Damit wird nicht nur das Fräsbild sauberer, sondern der gesamte Fertigungsprozess effizienter. Die Werkstücke können im Anschluss nahezu ohne manuelles Nachreinigen direkt abgestapelt werden, was den Aufwand im Handling erheblich reduziert und Abläufe spürbar beschleunigt.

LEISTUNGSSTARKE WERKZEUGLÖSUNG MIT MESSBAREM MEHRWERT

In Summe entsteht ein Werkzeugsystem, das nicht nur technisch überzeugt, sondern auch wirtschaftlich messbare Vorteile liefert. LEUCO Werkzeuge mit Luftdurchführung verbinden präzise Kühlluftsteuerung, kontrollierten Spanfluss und robuste Schneidtechnologie zu einer Lösung, die Anwendern einen echten Vorsprung im CNC-Alltag verschafft. Die Funktion und bewährte Schneidengeometrie der eingesetzten Fräser bleiben dabei unverändert, sodass Anwender ohne Anpassungen von den Vorteilen der Luftführung profitieren. Alle Werkzeuge mit Luftdurchführung sind derzeit auf Anfrage verfügbar. Erzielen Sie höhere Standwege, saubere Schnitte, geringeren Reinigungsaufwand und stabile Prozesse mit LEUCO-Werkzeugen mit Luftdurchführung.

Gezielte Luftführung bis in den Nutgrund:
Links Fibonacci-Nestingfräser mit IDZ für nahezu spanfreie Nuten, rechts Fräsprozess ohne IDZ mit erhöhter Späneablagerung.



links: Beim LEUCO Fibonacci Nestingfräser wird die Luft gezielt bis in den Nutgrund geführt, wodurch Späne effizient aus der Nut entfernt und ein sauberer, hitzearmer Schnittprozess sichergestellt wird.

rechts: Im Fügeprozess kann die Luft gezielt bis an die Schneide geführt werden. Besonders bei staubintensiven Materialien wie Gips- oder Vollkernplatten verbessert dies die Absaugleistung und reduziert Anhaftungen am Werkzeug.



VERBESSERTE VERSION

FLEXIBEL, PRÄZISE, KINDERLEICHT: DER LEUCO SYNCHRON-SCHWENKMESSERKOPF IST ZURÜCK

Mit dem Comeback des LEUCO Synchron-Schwenkmesserkopfs kehrt ein bewährtes Werkzeug ins Programm zurück – überarbeitet, robuster und mit großem Schwenkbereich. Der neue Fräser eignet sich perfekt zum Fügen und Fasen auf 3-Achs-CNC-Maschinen.

Gerade mit dem zunehmenden Einsatz kompakter 3-Achs-CNC-Maschinen für stehende Plattenbearbeitung steigt die Nachfrage nach flexiblen, schnell justierbaren Schwenkmesserköpfen wieder. LEUCO greift diesen Trend auf und bietet ein Werkzeug, das Effizienz, Bedienkomfort und Präzision optimal vereint.

SYNCHRON VERSTELLEN – IM HANDUMDREHEN EINSATZBEREIT

Mit erweitertem Bewegungsbereich und zentraler, synchroner Präzisionsverstellung per Drehrad kehrt der weiterentwickelte Schwenkmesserkopf ins LEUCO-Programm zurück. Die Einstellung ist punktgenau und überraschend einfach: Schrauben lösen, Rad drehen – fertig. Mit einer kompletten Drehung bewegen sich die Schneidbacken parallel um 10 Grad. Kein Nachjustieren, kein Spielraum für Fehler.

Herkömmliche Schwenkwerkzeuge erfordern viel Fingerspitzengefühl und bergen das Risiko von Unwuchten durch ungleich eingestellte Backen – ein Problem, das die Motorenlager unnötig belastet. Die LEUCO-Lösung verhindert genau das und sorgt für Wuchtgenauigkeit und Laufruhe.

Prinzip: Feststellschrauben lösen, Stellrad drehen – stufenlos, exakt, beide Schneidbereiche synchron von 45° bis $+70^\circ$. Feststellschrauben fixieren. Fräsen – präzise, vibrationsarm, zuverlässig.



Mit neuem Bedienkomfort zurück im Programm: der LEUCO Synchron-Schwenkmesserkopf. Perfekt zum Fügen und Fasen auf 3-Achs-Maschinen.

Ein weiterer Vorteil: Trotz kompakter Bauweise bietet der Kopf eine Schneidenbreite von 50 mm – ideal für vielseitige Bearbeitungen.

JEDER WINKEL – STUFENLOS BEARBEITBAR

Der großzügig dimensionierte Schwenkbereich von -45° bis $+70^\circ$ eröffnet neue Möglichkeiten in der Bearbeitung – vom präzisen Fügen über saubere Fasen bis hin zu anspruchsvollen Gehrungsschnitten. Feststellschrauben fixieren den gewählten Schwenkwinkel mit der Sicherheit eines Ankers.

Die robuste Mechanik ist auf langlebigen Dauerbetrieb ausgelegt – ein Präzisionstool, das auch hohen Belastungen standhält.

LEUCO-WERKZEUGTECHNIK – AB SOFORT IN BESTER QUALITÄT EINSATZBAR

Ob in kleinen Betrieben oder industriellen Fertigungsstraßen: Der neue LEUCO Synchron-Schwenkmesserkopf richtet sich an alle, die Wert auf maximale Flexibilität, komfortable Bedienung und konstante Präzision legen. Die neu aufgelegte Version ist mit einem Durchmesser von 125 mm im neutraler Stellung, 25er Schaft und Schnittbreite 50 mm ab Lager verfügbar. Auf Anfrage wird der Kopf alternativ mit zum Fälen geeigneten Wendeplatten ausgeliefert.

So funktioniert's:
Video im LEUCO Youtube Kanal
👉 www.youtube.com/leucotooling



HOCHLEISTUNGSBESCHICHTUNGEN

LEISTUNG VON COMPOSITE-BEARBEITUNGS-
WERKZEUGEN MAXIMIEREN

Polykristalliner Diamant (PKD) ist als Schneidstoff in der Composite-Bearbeitung etabliert und überzeugt durch überlegende Härte und Verschleißfestigkeit. Allerdings sind PKD-Werkzeuge in ihrer Geometrie limitiert und für hochkomplexe Anwendungen nicht immer ideal. Hier kommen CVD-Diamantbeschichtungen ins Spiel: Sie kombinieren die Vorteile von Diamant mit der Designflexibilität von Hartmetallwerkzeugen.

CVD-DIAMANT-
BESCHICHTUNGEN

Mit LEUCO DIACOAT (USA: LEUCO RX) bietet LEUCO eine CVD-Diamantbeschichtung (Chemical Vapor Deposition) der neuesten Generation. Diese zeichnet sich durch extreme Härte, hohe Abriebfestigkeit und eine optimierte Haftung aus, was die Lebensdauer von Hartmetallwerkzeugen erheblich verlängert. Besonders für Bohrer, Reibahlen, Senker und Fräser in der Composite-Bearbeitung bietet diese Beschichtung eine ideale Lösung. Die variable Schichtdicke von 3–17 µm ermöglicht eine präzise

Anpassung an die jeweilige Anwendung, um Verschleiß zu minimieren und Maßhaltigkeit zu gewährleisten.

DLC-BESCHICHTUNGEN

Für Anwendungen, die Werkzeuge aus HSS oder Metallmatrixlegierungen erfordern, setzt LEUCO auf die Beschichtung TOPCOAT 111 (USA: LEUCO BX Coating) – eine diamantähnliche Kohlenstoffbeschichtung (DLC). Diese überzeugt durch hohe Härte, geringe Reibwerte und ausgezeichnete Gleiteigenschaften, was sie besonders für die Bearbeitung von Verbundwerkstoffen in Kombination mit Nichteisenmetallen prädestiniert.

NEBEN BESCHICHTUNG IST
AUCH WERKZEUGGEOMETRIE
ENTSCHEIDEND

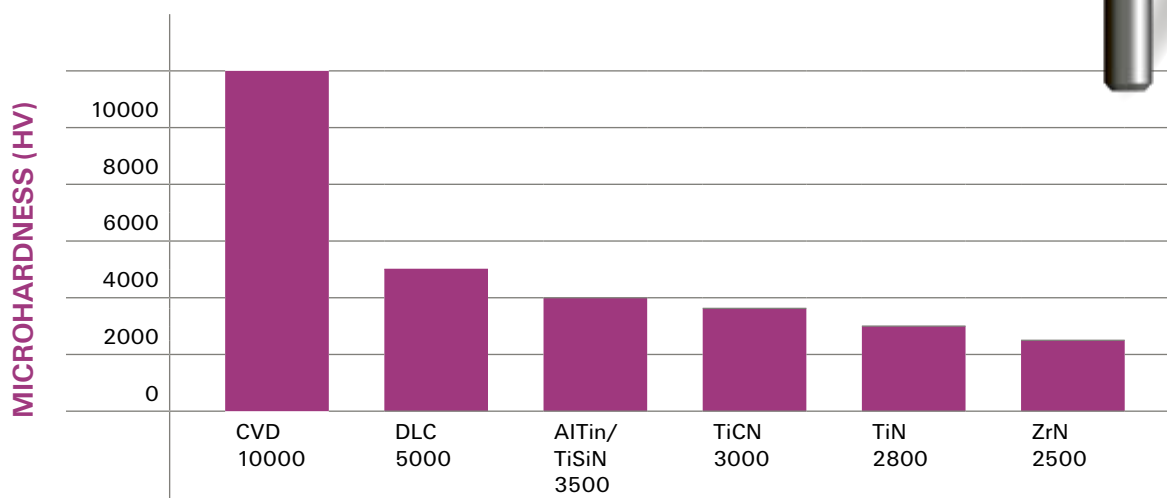
Sie beeinflusst das Schneidverhalten, aber auch wie gut eine Beschichtung am Werkzeug haftet. Werkzeuggeometrie und Beschichtung müssen präzise aufeinander abgestimmt sein. LEUCO entwickelt daher Werkzeuge, die speziell für den Einsatz auf modernen CNC-Maschinen optimiert sind.

Bohr-Reibahlen mit progressiven Reibflächen reduzieren Delaminationseffekte, während facettierte Bohrer mit speziellen Spitzenwinkeln den Schneiddruck minimieren. Bohr-Senker ermöglichen durch die Kombination von Bohr- und Senkstufen einen hocheffizienten Bearbeitungsprozess.

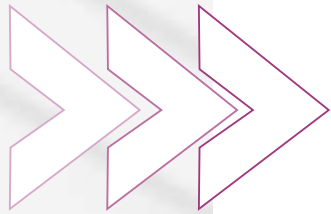
Mit der Expertise von LEUCO in Forschung und Entwicklung entstehen Werkzeuge, die perfekt auf industrielle Anforderungen abgestimmt sind. Und LEUCO bietet mehrere Produktfamilien an, die bereits standardmäßig ab Lager inkl. Beschichtung verfügbar sind.



Mit „CVD“ beschichtete Werkzeuge sind gut an ihrer dunklen Farbe erkennbar. Bei der Bearbeitung von Composites maximiert die Beschichtung die Standwege von Werkzeugen, deren Geometrie idealerweise nur in verschleißanfälligerem Hartmetall ausgeführt werden kann.



Beschichtungen steigern die Verschleißbeständigkeit durch gesteigerte Oberflächenhärte und damit die Standwege von Hartmetallwerkzeugen. Eine TiCN (Titanarbonitrid)-Beschichtung hat eine Härte von ca. 3.000 HV, eine DLC-Beschichtung 5.000 HV. Die größte Wirkung erzielt mit 10.000 HV die CVD-Beschichtung und ist damit vergleichbar mit polykristallinem Diamanten.



ZINKENFRÄSER VON LEUCO

DER GEWINN LIEGT IM DETAIL

Zinkenfräser werden meist als Standardwerkzeuge eingesetzt. Die Erfahrung zeigt, bei Zinkenfräsern bewirken Detailänderungen oft große Verbesserungen. Eine Vervielfachung der Standwege oder die Steigerung der Lamellenqualität sind häufig erreichbar.

Deswegen bietet LEUCO kundenspezifische Werkzeuge an, die auf die verarbeiteten Hölzer und die Maschine abgestimmt sind. So kann sich die Feuchtigkeit des Holzes je nach den Lieferanten eines Sägewerks deutlich unterscheiden. Manches Werk verarbeitet eine größere Spanne an Holzarten, bei anderen ist das Material weitgehend ähnlich in den Eigenschaften. Beim Zinkenfräsen treten fast immer Faserrisse auf, aber in unterschiedlichem Umfang. Die gilt es zu minimieren, um Nacharbeit durch Hobeln zu vermeiden. Auf alle diese Besonderheiten geht LEUCO bei der kundenspezifischen Auslegung von Zinkenfräsern ein.

AM ANFANG DER WERKZEUG-OPTIMIERUNG STEHT IMMER EINE GRÜNDLICHE ANALYSE DER FERTIGUNGSSITUATION.

Dabei prüft das Team von LEUCO die verwendeten Maschinen, das Materiallager und die produzierten Lamellen. Was für Holzmaterial verarbeitet der Betrieb? Gibt es Verbesserungsbedarf bei den Verbindungen? Das, zusammen mit den Standwegen, zeigt den aktuellen Status der Lamellenproduktion. Anschließend leitet LEUCO die vom Kunden gewünschten Verbesserungen ein. Der Schwerpunkt kann auf stark verlängerten Laufwegen und besserer Qualität liegen. Dafür wird die Geometrie des Werkzeugs angepasst, häufig in Kombination mit einer verschleißmindernden Beschichtung.

AUCH BEIM ERSTEN EINSATZ DES KUNDENSPEZIFISCHEN WERKZEUGS IST LEUCO DABEI.

Mitarbeiter des Sägewerks und des Werkzeugherstellers montieren den Fräsersatz in der Maschine, anschließend läuft die Produktion an. Entsprechen die Lamellen dem gewünschten Qualitätsstandard, ist die Entwicklung abgeschlossen. Längere Standwege durch Optimierung des Zinkenfräsers rentieren sich für den Nutzer sehr schnell. So ist zum Beispiel eine Nutzungsdauer des Werkzeugsatzes von sechs Wochen statt zuvor zwei Wochen oft realistisch. Dadurch entfallen zwei Drittel der langen Werkzeugumrüstungen und ebenso zwei Drittel der Werkzeug-Instandsetzungen. Die Investition in bessere Werkzeuge macht sich dadurch von selbst bezahlt.



LEUCO bietet kundenspezifische Werkzeuge an, die auf die verarbeiteten Hölzer und die Maschine abgestimmt sind.

BEISPIELE FÜR PRODUKTIONS- VERBESSERUNGEN ↘



Standzeit

Standzeit beinahe verdreifacht auf bis zu 600.000 Zyklen und die Qualität maßgeblich verbessert



Vorschub

Höherer Vorschub, verringerter Energieverbrauch und deutlich bessere Zinkenqualität



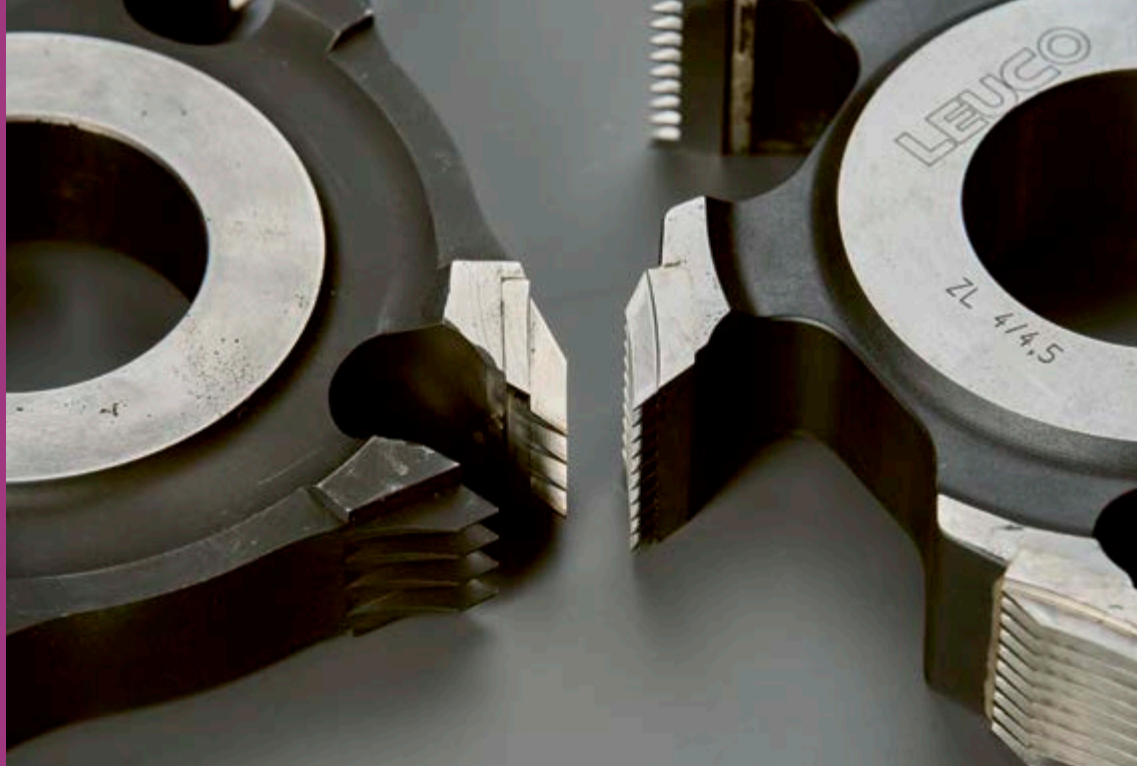
Werkzeug-
wechsel

Standzeit von zwei Werkzeugwechseln pro Woche auf nur noch einen Wechsel in 9 Wochen verbessert und optimale Bearbeitungsgüte erreicht

YOUR CAPACITY

MAGENTIFY

LEUCO Mikrozinkenfräser im Vergleich: Links die bisherige Ausführung, rechts die neue Ausführung mit verlängerter Nachschärfzone als künftiger Standard im Programm.



OPTIMIERTER MIKROZINKENFRÄSER STEIGERT WIRTSCHAFTLICHKEIT

BIS ZU 10-MAL MEHR NACHSCHÄRFBAR

Für mehr Effizienz in der Fertigung setzt LEUCO bei seinem Mikrozinkenfräser auf eine verlängerte Nachschärfzone. Die Ausführung wird künftig zum Standard. Sie ermöglicht längere Standzeiten, reduziert Werkzeugwechsel und senkt die Kosten spürbar.

„Wenn wirtschaftliches Arbeiten im Fokus steht, führt an dieser Lösung kaum ein Weg vorbei“, sagt LEUCO-Produktmanager Markus Erkenbrecher. Das Werkzeug richtet sich an B2B-Anwender in der industriellen und gewerblichen Holzverarbeitung.

GRÖßERE NACHSCHÄRFZONE, LÄNGERE STANDZEITEN

Die zentrale Verbesserung liegt in der um 5 mm vergrößerten Nachschärfzone. Dadurch lässt sich der Mikrozinkenfräser bis zu zehnmal häufiger instand setzen als vergleichbare Ausführungen. Das verlängert die Nutzungsdauer deutlich und reduziert die Werkzeugkosten erheblich.

Gerade in Keilzinkenanlagen sowie in der Möbel- und Fensterkantelproduktion zeigt sich dieser Vorteil im laufenden Betrieb. Der Bedarf an neuen Werkzeugen sinkt entsprechend.

ANWENDUNGEN IM NICHT TRAGENDEN BEREICH

Anders als Minizinkenfräser mit längeren Zinken, die im tragenden Holzbau – etwa bei Leimbindern – zum Einsatz kommen, ist der Mikrozinkenfräser für nicht tragende Anwendungen im Möbel- und Innenausbau ausgelegt. Typisch sind Prozesse, in denen Holz verbunden oder verlängert wird.

INNOVATION AUS DER PRAXIS

Die Weiterentwicklung basiert auf Erfahrungen aus der industriellen Holzverarbeitung, insbesondere aus Anwendungen mit hohen Stückzahlen, bei denen Standzeit und Effizienz entscheidend sind.

LEUCO bringt langjährige Erfahrung im Bereich Zinkenwerkzeuge ein und hat mit hochlegierten Schneidstoffen wie „HS Solid 24“ sowie optionalen Beschichtungen bereits Maßstäbe bei Standzeit, Verschleißfestigkeit und Prozesssicherheit etabliert. Auf dieser Grundlage wurde die Geometrie der Mikrozinkenlösung gezielt optimiert und auf den Einsatz in der Praxis ausgerichtet.

Mit dieser Weiterentwicklung baut LEUCO sein Zinkenfräser-Programm konsequent aus und stärkt so die Produktivität und Wirtschaftlichkeit in der industriellen Holzverarbeitung.

LEUCO-APP: WERKZEUGDATEN IM GRIFF

NEUE FUNKTIONEN

Die Tool-Info-App von LEUCO wurde um drei zentrale Funktionen erweitert: eine neue Suchlogik für die Werkzeughistorie, flexibel erstellbare Listen zur individuellen Organisation sowie die Möglichkeit, Einträge gezielt zu entfernen, um die Datenbasis präzise und aktuell zu halten. Damit entwickelt sich die Anwendung weiter von der reinen digitalen Datenanzeige zu einem Instrument, das den Arbeitsalltag spürbar vereinfacht. Werkzeugdaten stehen schnell, übersichtlich und einsatzbezogen zur Verfügung.

„Unser übergeordnetes Ziel mit der App ist es, unseren Kunden mehr Nutzen zu bieten: durch Informationen, die nicht irgendwo liegen, sondern überall dort verfügbar sind, wo sie gebraucht werden“, beschreibt Paul Götz, Leiter Produktmanagement bei LEUCO, den Gedanken hinter der Tool-Info-App. Dieser Anspruch prägt auch die neuen Funktionen, die den Umgang mit Werkzeugdaten im Betrieb deutlich vereinfachen.

SCHNELLER FINDEN, FLEXIBEL STRUKTURIEREN, GEZIELT BEREINIGEN

Mit der neuen Suchfunktion wird der Zugriff auf die Werkzeughistorie wesentlich effizienter. Statt langer Listen genügen wenige Eingaben, um pas-

sende Werkzeuge schnell aufzufinden. „Wenn viele Werkzeuge in der App hinterlegt sind, lässt sich gezielt nach einzelnen Tools suchen – zum Beispiel nach einem T3-Fräser oder dem Durchmesser 125. Die App liefert umgehend alle relevanten Treffer“, erklärt Götz.

Über die Listenfunktion lassen sich Werkzeuge zudem individuell gruppieren – etwa nach Maschinen, Projekten oder Arbeitsprozessen. So entsteht Ordnung nach Bedarf statt starrer Systemlogik. „Die Listenfunktion schafft Übersicht in der App und ermöglicht eine flexible, kundenindividuelle Strukturierung der Werkzeuge“, erläutert Götz. Die Anwendung passt sich damit der Arbeitsweise an, nicht umgekehrt.

Als dritte Funktion können Einträge in der Werkzeug-Historie gezielt gelöscht werden. Das sorgt für eine schlanke, aktuelle Datenbasis und verhindert unübersichtliche oder veraltete Bestände. „Bisher war die Werkzeug-Historie einfach nur eine chronologische Aufzählung von Werkzeugen, ohne Möglichkeit zur Sortierung oder Bereinigung“, so Götz. Mit dieser Erweiterung bleibt die Informationstiefe erhalten, während die Übersicht deutlich gewinnt.

Direkt im Einsatz: Über die LEUCO Tool-Info-App sind Werkzeugdaten, technische Informationen und Servicehistorien jederzeit mobil auf dem Smartphone abrufbar. Durch Wischen nach rechts lässt sich ein Werkzeug einer Liste hinzufügen oder entfernen.



**LEUCO TOOL INFO APP –
JETZT DOWNLOADEN!**

**Werkzeugdaten durchgängig
verfügbar machen**

Die App bildet das komplette LEUCO-Werkzeugspektrum digital ab – unabhängig davon, ob es sich um Sägeblätter, Fräser, Bohrer oder Spannsysteme handelt. Zentrales Element ist dabei die Identifikation jedes einzelnen Werkzeugs. „Werkzeuge können einfach über die Eingabe der Material- oder Seriennummer erfasst oder direkt per Scan des eindeutigen Data-Matrix-Codes, welcher auf dem Werkzeug graviert ist, identifiziert werden“, erklärt Götz.

Die Anwendung stellt außerdem umfassende Werkzeuginformationen bereit: technische Spezifikationen, Abmessungen, CNC-Anwendungsdaten sowie Bedienungsanleitungen. „Im Grunde geben wir unsere gesamten Werkzeuginformationen wie eine digitale Werkzeugbegleitkarte an den Kunden weiter“, so Götz. „Es geht darum, diese Daten dort verfügbar zu machen, wo sie gebraucht werden.“

Zusätzlich ermöglicht die App eine durchgängige Abbildung des Werkzeugzustands. Besonders bei serialisierten Werkzeugen werden die Serviceeinsätze und Nachschärfzyklen kontinuierlich erfasst und transparent dargestellt. So bleibt der Zustand sowie die noch offenen Nachschärfungen jedes einzelnen Werkzeugs



„Mit der App haben unsere Kunden Daten dort verfügbar, wo sie gebraucht werden.“

Paul Götz, Leiter
Produktmanagement
bei LEUCO

jederzeit nachvollziehbar – vom ersten Einsatz bis zur letzten Schärfung. Für ältere Werkzeuge bietet LEUCO zudem eine Nachserialisierung an, um noch nicht eindeutig identifizierte Werkzeuge in das digitale System zu integrieren. Dank der direkten Shop-Anbindung können neue Werkzeuge zudem unmittelbar aus der App heraus nachbestellt werden.

Die App wurde erstmals auf der LIGNA 2025 vorgestellt. Mit ihrem konsequenten Ausbau verbindet LEUCO Datenintelligenz, Transparenz und Produktion zu einem durchgängigen System. Werkzeuge werden eindeutig identifizierbar, Informationen unmittelbar nutzbar, Prozesse spürbar effizienter – vom ersten Zugriff bis zur Nachbestellung.

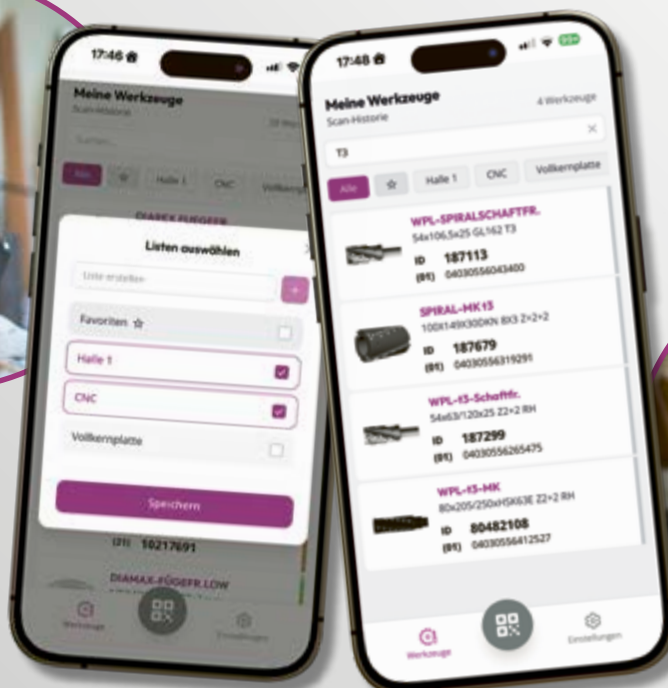
LEUCO Tool Info Download



Web App toolinfo.leuco.com



Individuelle Struktur: Werkzeuge lassen sich in der LEUCO Tool-Info-App flexibel nach Maschinen, Projekten oder Prozessen in Listen organisieren.



Neue Suchfunktion: Durch Eingabe von z. B. „t3“ in die Suchleiste werden alle zugehörigen LEUCO t3-System-Werkzeuge schnell und übersichtlich angezeigt.



25 JAHRE PRÄZISION UND PARTNERSCHAFT

LEUCO THAILAND FEIERT JUBILÄUM

Im Jahr 2026 feiert LEUCO Thailand sein 25-jähriges Bestehen – ein Jubiläum, das für ein Vierteljahrhundert Präzision, Service und Kundennähe steht. Seit der Gründung im Jahr 2001 hat sich die Tochtergesellschaft zu einem geschätzten Partner für die Holz- und Möbelbranche in Thailand und den angrenzenden Ländern entwickelt.

Von Beginn an konzentrierte sich LEUCO Thailand auf zwei Kernbereiche: den professionellen Schärfservice sowie die fachkundige Anwendungsberatung und Verkauf von Neuwerkzeugen.

WICHTIGER ENTWICKLUNGSSCHRITT IM JAHR 2025

LEUCO Thailand bezog neue Räumlichkeiten im Großraum Bangkok. Im Mittelpunkt steht dort das moderne Schärfservice Center, ausgestattet mit einem hochmodernen Maschinenpark für das Nachschärfen von diamant- und hartmetallbestückten Werkzeugen. Ob Kreissägeblätter, Schaft- und Fügemesser, Bohrer oder Zinkenfräser – jedes Werkzeug wird hier mit höchster Präzision wieder in Form gebracht.



Das Schärfservicecenter von LEUCO Thailand ist mit modernster Maschinenteknik ausgestattet. Im Bild Kumpol Charoentripob, General Manager LEUCO Thailand (3.v.l.) und Udo Leiber, Geschäftsführer LEUCO Asien (4.v.l.).

Mit diesem Schritt stärkte LEUCO Thailand den Support für Kunden in der Plattenindustrie, der Möbelherstellung, der Zementfaserbranche, der Verbundwerkstoffindustrie und vielen weiteren Bereichen.

Hinter dem Erfolg von LEUCO Thailand steht ein Team, das sich mit großem Engagement dem Motto verschrieben hat: innovativ, zukunftsweisend und zuverlässig. Das Ziel des Teams ist für die kommenden Jahre klar gesteckt. Fachliches Know-how, Kundennähe und Leidenschaft für LEUCO Werkzeuge bilden auch in Zukunft das Fundament des Erfolgs.

Die neuen Räumlichkeiten wurden 2025 mit einer traditionell thailändischen Zeremonie eingeweiht.

LEUCO SCHÄRFSERVICE

GLOBALES KNOW-HOW FÜR MAXIMALE STANDZEITEN

Der Austausch von Zähnen unter Verwendung hochwertiger Originalmaterialien ist beim LEUCO Service weltweit gängige Praxis.



Ob Europa, Amerika oder Asien, für LEUCO bestätigt sich weltweit ein klares Bild: Ein entscheidender Hebel für maximale Standzeiten liegt in einer konsequent geplanten Schärfsstrategie. Faktoren wie Werkstoff, Maschinenzustand oder Werkzeuggeometrie beeinflussen die Einsatzdauer.

ENTSCHEIDEND IST DAS RICHTIGE „WANN“.

Verschleißanzeichen wie nachlassende Schnittqualität, Brandspuren oder steigende Geräusche sind überall gleich. In der Praxis setzen sich daher feste Wechselzyklen durch, die Werkzeuge gezielt vor Errei-



Dominique Fendeleur (links)
 ist seit dem 1. März 2026
 Geschäftsführer von LEUCO
 S.à.r.l. Er folgt auf Jean-Michel
 Peter, der nach neun Jahren
 als Geschäftsführer und einer
 36-jährigen Karriere bei LEUCO
 in den Ruhestand geht.

LEUCO S.À.R.L

WECHSEL IN DER GESCHÄFTSFÜHRUNG BEI LEUCO FRANCE

Jean-Michael Peter, langjähriger Geschäftsführer von LEUCO S.à.r.l trat Ende Februar 2026 in den Ruhestand. Ihm folgt Dr. Dominique Fendeleur.

Nach einer über 36-jährigen Tätigkeit für die LEUCO Gruppe, davon neun Jahre in der Position des Geschäftsführers, ist Jean-Michel Peter Ende Februar 2026 in den Ruhestand getreten. In seiner Zeit förderte er die Entwicklung von LEUCO mit Engagement, strategischem Weitblick und Verantwortungsbewusstsein. Die Position von LEUCO S.à.r.l festigte seine Position unter seiner Geschäftsführung, baute sein Fachwissen aus und setzte seine Innovations- und Wachstumsdynamik fort. Seine Führungsqualitäten und hohen beruflichen Ansprüche sowie sein Bekenntnis zu den Unternehmenswerten haben das Team und Partner nachhaltig geprägt.

Um Kontinuität zu gewährleisten und diese Dynamik fortzusetzen, übernahm Dr. Dominique Fendeleur ab dem 1. März 2026 die Position des Geschäftsführers.

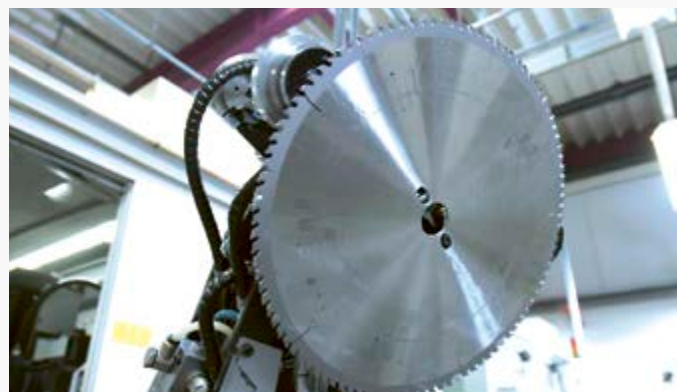
Dominique Fendeleur ist seit 1997 in der LEUCO-Gruppe tätig und bekleidete verschiedene strategische Funktionen, zuletzt als Technischer Produktdirektor bei LEUCO Production S.à.r.l. Seine hohe Fachkompetenz, detaillierten Unternehmenskenntnisse und zukunftsorientierten Innovationskraft prädestiniert ihn, die anstehenden Herausforderungen und Ziele der Gruppe zu realisieren. Dieser Übergang steht im Einklang mit dem Wunsch nach Kontinuität, Stabilität und nachhaltiger Entwicklung der Aktivitäten.

Die LEUCO S.a.r.l wurde 1961 in Ostwald (Frankreich, Nähe Straßburg) gegründet. Heute ist LEUCO in Frankreich einer der führenden Anbieter von neuen Werkzeugen, Schleifdienstleistungen und Beratung im Bereich Werkzeuge für die Holz- und Möbelindustrie. LEUCO S.a.r.l beschäftigt 80 Mitarbeiter in seiner Zentrale in Ostwald (Departement 67) und in seinen vier Schleifzentren in Meyzieu (69), Ballan Miré (37), Vitrolles (13) und Ostwald (67).

chen der Verschleißgrenze austauschen. Auch, wer zu lange wartet, riskiert das „überfahren“ des Werkzeugs, damit überproportionalen Verschleiß und wirtschaftliche Nachteile.

EBENSO WICHTIG IST DAS „WO“.

Weltweit sorgen die LEUCO Tochtergesellschaften und Partner mit großem Engagement dafür, dass Nachschärfung nach einheitlichen Standards erfolgt. Sie verbinden lokales Know-how mit den Vorgaben des Herstellers – und sichern so gleichbleibende Qualität, reproduzierbare Ergebnisse und hohe Prozesssicherheit, unabhängig vom Standort. Anwender profitieren so standortunabhängig von gleichbleibend hoher Qualität, reproduzierbaren Ergebnissen und hoher Prozesssicherheit.



Das Know-how des Fachpersonals und modernste Schleiftechnik gewährleisten einen präzisen Materialabtrag am Zahn. „Nicht zu viel, aber auch nicht zu wenig“ entscheidet über Standzeit und Anzahl möglicher Nachschärfungen.

LEUCO-STANDORT BEINHEIM

50 JAHRE WERKZEUGKOMPETENZ AUS DEM ELSASS



Seit einem halben Jahrhundert fertigt LEUCO im französischen Beinheim hochwertige Kreissägeblätter und Zinkenfräser für Handwerk und Industrie weltweit. Auf 7.500 m² Produktionsfläche entstehen hartmetall- und diamantbestückte Werkzeuge, die Maßstäbe in Schnittqualität, Standzeit und Präzision setzen. Mit modernster Fertigungstechnik, Automatisierung und Verpackungsrobotern verbindet der Standort Tradition, Erfahrung und Innovationskraft.

VOM HANDWERKSBETRIEB ZUM HIGHTECH-STANDORT

Im Jahr 1976 verlegte LEUCO die Fertigung der Sägeblätter vom Horber Stammsitz nach Beinheim, rund 100 Kilometer entfernt und nur vier Kilometer hinter der deutschen Grenze. Die Entscheidung für den Standort im Elsass hatte ebenso strategische wie kulturelle Gründe: ausreichend Platz für Erweiterungen, ein Grundstock an Maschinen aus dem übernommenen Betrieb sowie erfahrene Mitarbeiter und Werte, ähnlich denen der Hauptzentrale im Schwarzwald.

Aus den kleinen Anfängen entstand ein modernes Industrieunternehmen mit Spitzentechnik auf insgesamt 7.500 m² Produktionsfläche. Die jüngste Erweiterung um 2.200 m² wurde 2020 fertiggestellt.

„Beinheim ist mehr als eine Produktionsstätte. Hier entstehen Werkzeuge, die weltweit höchsten Ansprüchen genügen“, sagt Roland Günther, Geschäftsführer des Standorts, während er auf fünf Jahrzehnte kontinuierlicher Entwicklung blickt.



Roland Günther, Geschäftsführer des französischen LEUCO-Produktionsstandorts Beinheim: „Hier entstehen Werkzeuge, die weltweit höchsten Ansprüchen genügen.“

Historie



LEUCO-Werk, Route du Rhin 20, Beinheim im Elsass: Seit 1976 Standort der Sägeblattfertigung. Heute moderner Produktionsstandort mit 7.500 m² Fläche, zuletzt erweitert 2020.

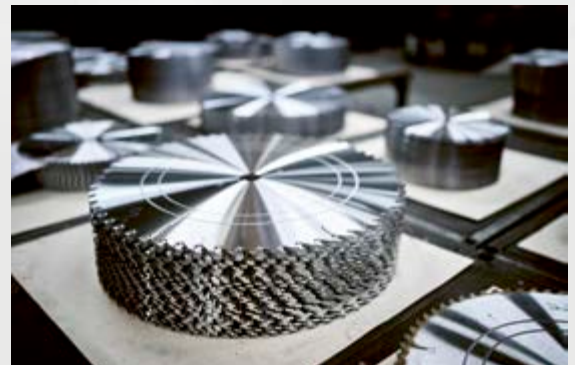
Kontinuität in der Fertigung: Ein stetig modernisierter Maschinenpark und das Know-how der Mitarbeiter sichern seit Jahrzehnten die hohe LEUCO-Qualität.



PRODUKTION AUF HÖCHSTEM NIVEAU

Rund 130 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind am Beinheimer Standort in Fertigung, Forschung und Entwicklung sowie Verwaltung tätig. Den größten Anteil des Sortiments machen Hartmetall- und Diamant-Sägeblätter aus, gefolgt von Zinkenfräsern und Segmentzerspanern. Insgesamt werden pro Jahr rund 1 Million Werkzeuge ausgeliefert und kommen weltweit in Industrie, Handwerk und Sägewerken zum Einsatz. Auch individuelle Kundenwünsche werden maßgeschneidert gefertigt – vom dünn-schnittigen Parkettsägeblatt bis zu Kapp-Sägeblättern für NE-Materialien.

Fortsetzung auf der nächsten Seite...



Vielfalt und Hightech bei LEUCO: Am Standort Beinheim werden **Hartmetall-Sägeblätter** für die Holz- und Möbelindustrie in hoher Variantenvielfalt gefertigt. Die Produktion ist hochautomatisiert und umfasst roboter-gestütztes Entgraten, moderne Schleiftechnik sowie das automatisierte Lötten der Zähne. Vor dem Versand werden die Werkzeuge beschriftet, kommissioniert und im Autostore in Horb am Neckar für den weltweiten Einsatz vorbereitet.

50 JAHRE

Bei der komplexen Werkzeugproduktion vereint der Standort modernste Technik und handwerkliche Expertise: Je nach Ausführung durchläuft beispielsweise ein Sägeblatt 15 bis 20 Arbeitsschritte. Mit Automatisierung, präziser Prozesssteuerung und modernen Verpackungrobotern sichert das Werk in Beinheim effiziente Abläufe und bietet Fabrikate von Weltklasse.

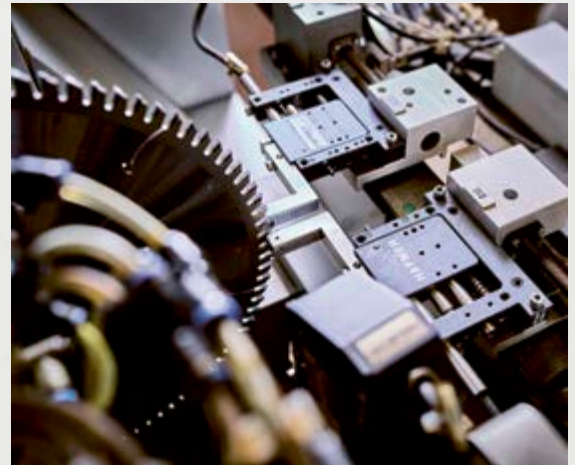
INNOVATION IN JEDEM SCHNITT

Zum hohen Produktionsniveau liefert der Standort seit fünf Jahrzehnten auch entscheidende Impulse für das Werkzeugdesign. Dazu zählen Laserschneiden für stabilere Stammlätter, feinere Schliffgüten und neue Zahngeometrien mit exzellenter Schnittqualität. Hinzu kommen vielfältige Hartmetall- und Diamantvarianten sowie

Beschichtungen. Speziell entwickelte Laserornamente mindern den Lärm, eigens entworfene Punktauflagen erleichtern das Handling.

FÜNF JAHRZEHNTE AM PULS DER HOLZVERARBEITUNG

Beinheim steht für Fachkompetenz und technologischen Vorsprung. Die vor Ort angesiedelte Forschungs- und Entwicklungsabteilung betreut alle Produktneheiten. Stets auf der Höhe der Zeit: In den letzten 50 Jahren ist die Vielfalt der Werkstoffe und Maschinen, für die Kreissägeblätter und Zinkenfräser eingesetzt werden, rasant gewachsen – und der Standort hat diese Entwicklung nicht nur begleitet, sondern aktiv mitgestaltet. Immer mit dem Ziel, noch leistungsfähigere Werkzeuge herzustellen.



Automatisierte Fertigung von diamantbestückten Sägeblättern: Im Erodiermaschinenpark entstehen unter anderem das patentierte LEUCO nn-System-Sägeblatt sowie DIAREX-Sägeblätter. Die Qualitätskontrolle erfolgt je nach Werkzeugtyp mechanisch oder optisch und ist ein zentraler Bestandteil der Premiumfertigung bei LEUCO.

„Unsere Arbeit in Beinheim zeigt, wie Erfahrung und modernstes Know-how Hand in Hand gehen. Ob Kreissägeblätter, Zinkenfräser oder Sonderlösungen: Jedes Werkzeug ist ein Ergebnis aus technischer Präzision und innovativer Spitzenleistung. Das macht uns zu einem verlässlichen Partner der globalen Holz- und Möbelbranche“, fasst Roland Günther die herausragende Stellung des Standorts zusammen.

„Unsere Arbeit in Beinheim zeigt, wie Erfahrung und modernstes Know-how Hand in Hand gehen.“

Roland Günther, Geschäftsführer
des französischen LEUCO-
Produktionsstandorts Beinheim



Hightend in der Zinkenfräser-Herstellung: Durch den Einsatz von Halbfabrikaten werden Durchlaufzeiten reduziert. Ein Roboter beschickt die Schleifmaschine kontinuierlich mit Zinkenfräsern, während moderne Schleiftechnik die Schneiden im μ -Bereich mit höchster Präzision ausarbeitet und exakte Rundlaufgenauigkeit gewährleistet.



LEUCO – DAS GANZE IM BLICK

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

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

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

Das Ziel: Die Prozesse unserer Kunden in der Bau-, Möbel- und Plattenindustrie, in Sägewerken und Innenausbaubetrieben zu optimieren sowie neue Chancen im Umgang mit der stets wachsenden Werkstoffvielfalt zu eröffnen.

Ein umfassendes Beratungsangebot, unser Schärfservice in Herstellerqualität und zukunftsfähige Digitalisierungslösungen machen LEUCO zum ganzheitlichen Partner unserer Kunden für Werkzeuge.

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

LEUCO
Magentify Wood Processing

1.200 Mitarbeiter weltweit

18 Tochtergesellschaften,
93 Vertriebspartner
in 64 Ländern

1954
gegründet

Führend in der Werkzeug-
technik mit rund 230 Patenten
und Schutzschriften

Innovatives,
hochmodernes
Logistikcenter

SAVE THE DATE:

Hausmesse "LEUCO Treffpunkt"
22. - 25. Sept. 2026, Horb a. N.

Branchentage Türen
5. + 6. Nov. 2026, Horb a. N.

LIGNA 2027
10. - 14. Mai 2027, Hannover



LEUCO Online Shop 24/7
shop.leuco.com



Holz- und Kunststoffbearbeitung.
Werkzeuge, Lösungen. **Follow us!**
[/leuco-wood-processing](https://www.linkedin.com/company/leuco-wood-processing)