



**KATALOG  
GESAMTPROGRAMM  
GP 07**











## MARKEN, AUF DIE SIE SICH VERLASSEN KÖNNEN




### Format-Kreissägeblätter

	LEUCO-Präzisions-Kreissägeblätter
	Preis-Leistungsoptimierte Sägeblätter
<b>DUPLOVIT®</b>	Die original Hohlzahn-Kreissägeblätter





### Plattenaufteil-Kreissägeblätter

   	Hartmetallbestückte Plattenaufteil-Kreissägeblätter für den universellen Einsatz in Holzwerkstoffen, für Einzel- und Paketzuschnitte, hohen Mengendurchsatz
   	Hartmetallbestückte Plattenaufteil-Kreissägeblätter für Fertigschnittqualität in Holzwerkstoffen, auch mit empfindlichen Deckschichten, für Einzel- und Paketzuschnitte. Geräuschoptimierte nn-System Ausführung




### Zerspaner

	DIA-Compact-Zerspaner mit Stufenschnitt
	DIA-Compact-Zerspaner für den universellen Einsatz
	DIA-Compact-Zerspaner mit balliger Schneidengeometrie; geräuschoptimiertes airFace Design



### Messerköpfe

	Universal-Messerkopf-System mit Standard-Grundkörper
<b>LEUCO EcoPro</b>	Flexibles Messerkopf-System mit direkter Messerspannung
<b>LEUCO SetProfiler</b>	Rückenverzahntes Messer-System mit großer Nachschärfzone
	Hochleistungs-Messerkopf-System für kundenindividuelle Profile, absolut spielfreier und schneller manueller Messerwechsel
	Hochleistungs-Diamant-Profil-Fräser für höchste Vorschubgeschwindigkeiten
	Füge-Messerkopf-System mit manuell wechselbaren DP-bestückten Schneidlingen, sehr hohe Rundlaufgenauigkeit und Durchmesserkonstanz; geräuschoptimiertes airFace Design







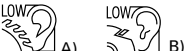
### Spannmittel

	Präzisions-Schnellspannsystem mit Bajonettverschluss für die Durchlaufbearbeitung
<b>LEUCO Hydro-S-System</b>	Präzisions-Schnellspannsystem mit Bajonettverschluss auf Hydrobuchse für die Durchlaufbearbeitung
<b>LEUCO ZEROPLAN</b>	Planlaufeinstellbares Schnellspannsystem für die Durchlaufbearbeitung
	Präzisions-Hydro-Spannsystem für Schaftwerkzeuge
	Hochleistungs-Präzisions-Spannmittel mit Polygonal-Spanntechnik für Schaftwerkzeuge






### Bohrer

	Bohrer-Programm mit Feinkorn-Hartmetall und optimiertem Anschluss für lange Standzeiten
	Bohrer-Programm mit Ultra-Feinkorn-Hartmetall und optimiertem Anschluss für sehr lange Standzeiten und beste Schnittqualität in beschichteten Plattenwerkstoffen
<b>LEUCO EcoLine</b>	Universelles, wirtschaftliches Dübel- und Durchgangs-Bohrer-Programm

### Systemwerkzeuge

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

### Schneidstoffe und Beschichtungen

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





---

Kreissägeblätter



---

Zerspaner



---

Fräswerkzeuge mit Bohrung



---

Fräswerkzeuge mit Schaft



---

Bohrer



---

Wendeplatten  
Wechselplatten  
Messer



---

Spannsysteme



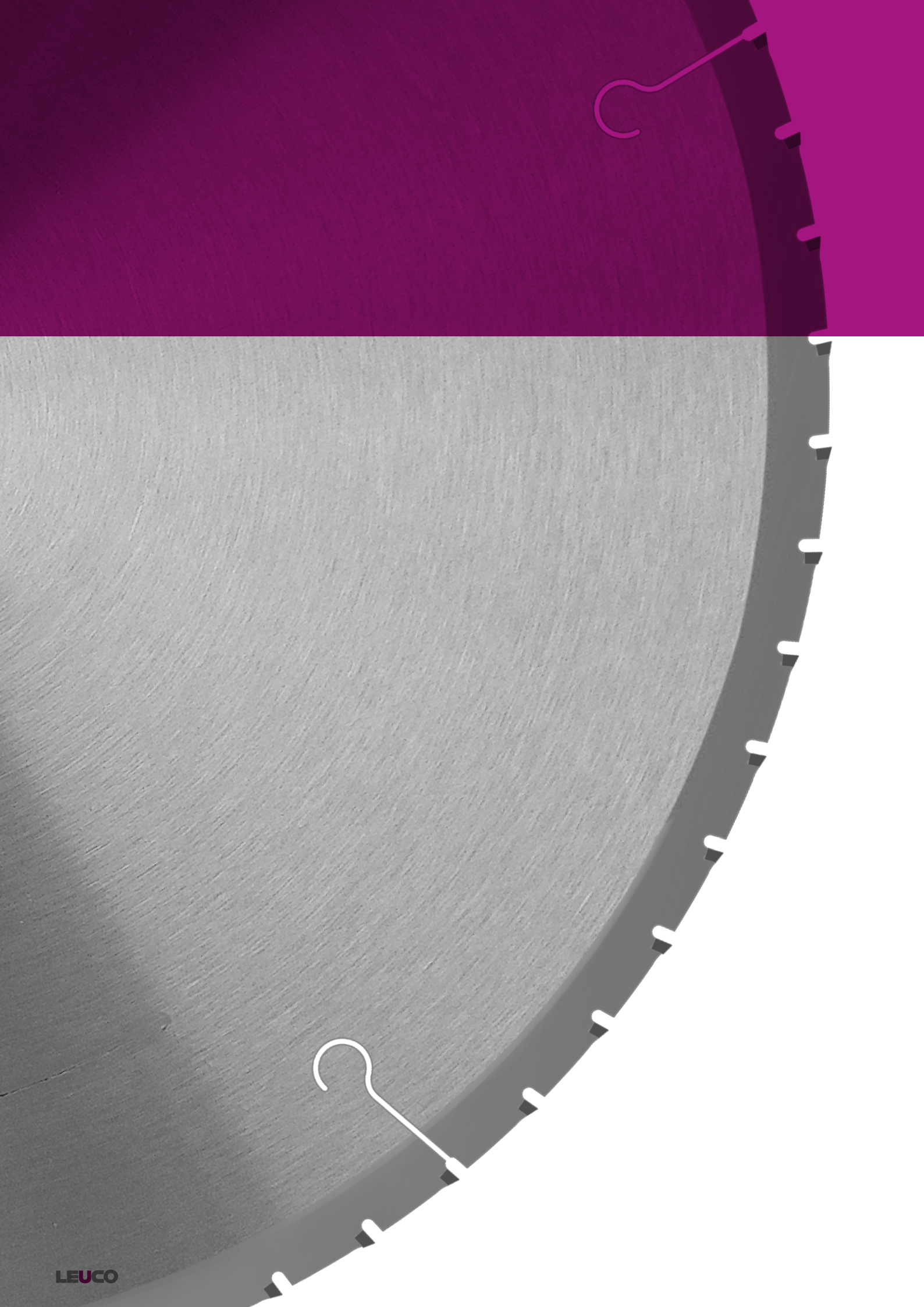
---

Ersatzteile  
Allgemeine Technische Informationen



---

Allgemeine Technische Informationen  
Anfragen Sonderfertigung  
Kurzbezeichnungen



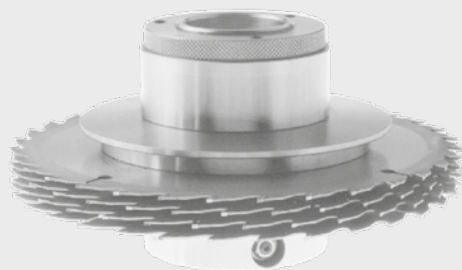
# Kreissägeblätter

Produkt	Seite
Dünnschnitt-Kreissägeblätter	1-1
Drechselkopier-Kreissägeblätter	1-2
Vielblatt-Kreissägeblätter	1-3
Zuschneid-Kreissägeblätter	1-20
Format-Kreissägeblätter	1-23
Platten-Aufteil-Kreissägeblätter	1-38
Ritz-Kreissägeblätter	1-51
Kapp-Kreissägeblätter	1-66
Kapp-Fase-Kreissägeblätter	1-80
Nut-Kreissägeblätter	1-81
NE-Kreissägeblätter	1-87
Hand-Kreissägeblätter	1-96
Technische Informationen	1-100

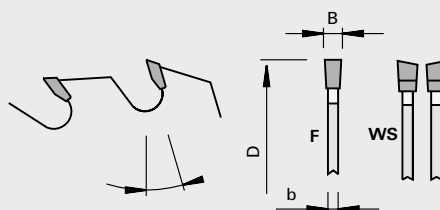
102317 / 102327

## Dünnschnitt-Kreissägeblätter HW für die Parkettherstellung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Spaltanlagen
- | für maßhaltige Trennschnitte in abgerichteten Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

- | optimale Holzausbeute durch dünne Schnittfugen

Hinweise

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	Spann∠	NL	Zahnform	Ident-No.
180	1,0	0,8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder
180	1,0	0,8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder
220	1,2	0,9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig
220	1,2	0,9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder
220	1,2	0,9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig
220	1,2	0,9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder
220	3,8/3,5	3,0	60	30	18	3/10/74 <sup>+</sup> 3/11/80	F	Weinig, Schröder
[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 [mm]	995290	1	182993 C
			[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]			

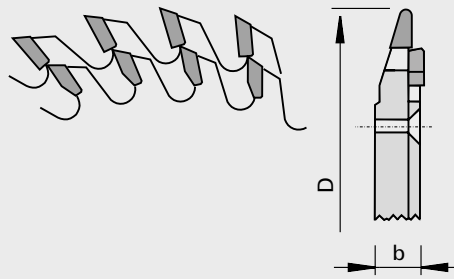
106384

**Drehel-Kopier-Kreissägeblätter HW**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- | Hartmetall bestückt
- | spezielle Zahnform
- | Bohrungstoleranz H7

Vorteile

Hinweise

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



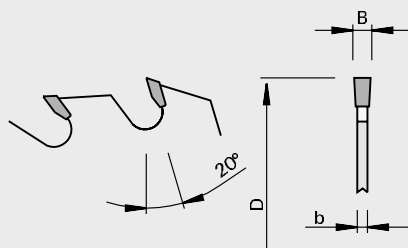
101310 / 101311

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- | maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägezwelle 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]			

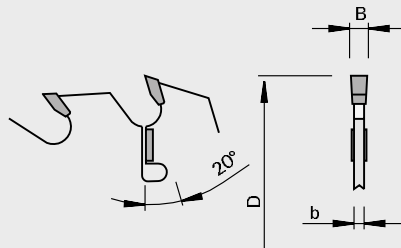
101715

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
solid

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer

Hinweise

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

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	Ident-No.
350	3,5	2,4	50	100	140	20	2+2	189271 L
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.]	

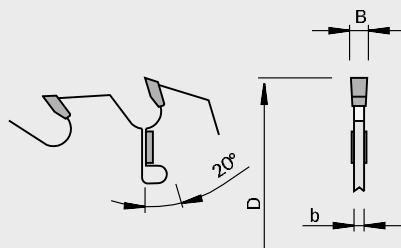
101315

### 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 Sägezwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

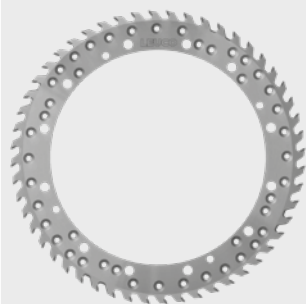
- bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen
- für Schnitthöhe ab 50 mm

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

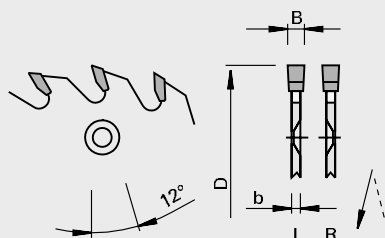
116413

## Zerspanerringe HW „F“ - Linck

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- | extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

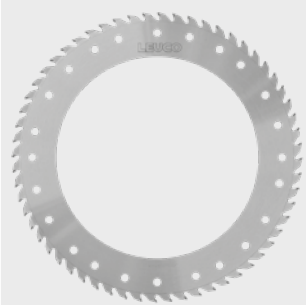
- | Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- | Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

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

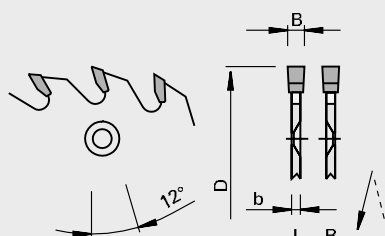
116413

## Zerspanerringe HW „F“ - EWD

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- | extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

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

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



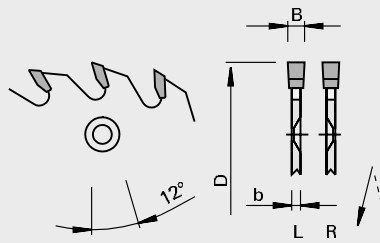
116410 / 116413

## Zerspanerringe HW „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- | extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

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

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

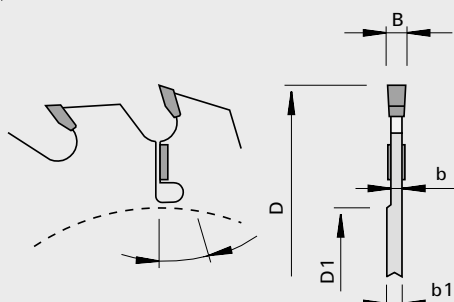
101315 / 101317

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- l Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werknormen optimiert
- l 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]		

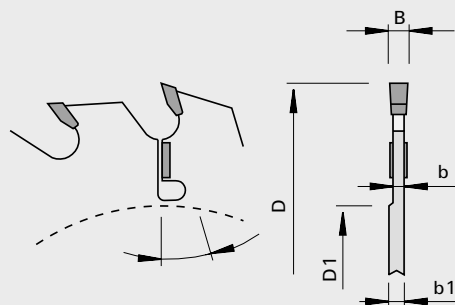
101317

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

Produkt



Zeichnung



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]			

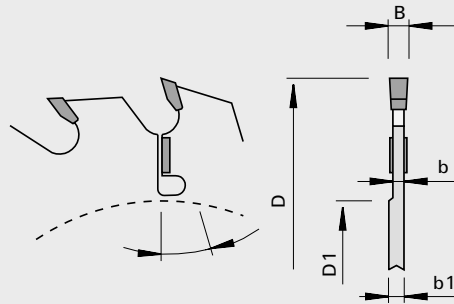
101317

## 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 Stammlatt 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 AWI und gemäß den LEUCO Werknormen optimiert
- | Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

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

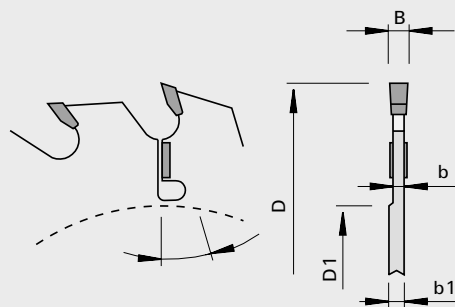
101315 / 101317

## 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]		

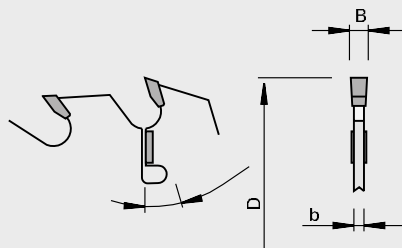
101315

### 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 AWI und gemäß den LEUCO Werknormen optimiert
- ! Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

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

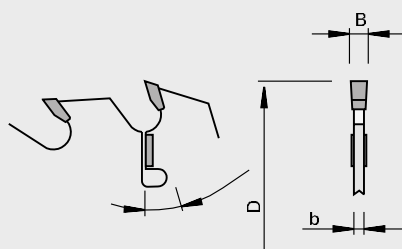
101316

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

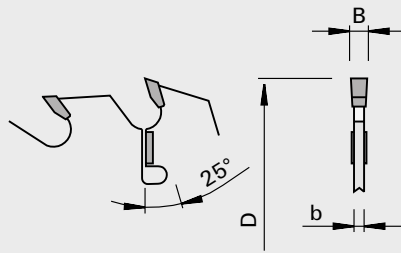
101315

### Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit Räumer „F“ - für Profileraggregat HewSaw

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Profileranlagen HewSaw  
für Längsschnitte in nassen  
und trockenen Weichhölzern

Ausführung

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

Vorteile

extrem hohe Biegebruchfestig-  
keit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	Ident-No.
351	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.]		

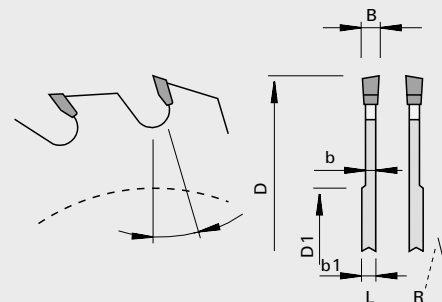
101353

### Vielblatt-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Profileraggregat HewSaw

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Profileranlagen HewSaw  
für Längsschnitte in nassen  
und trockenen Weichhölzern

Ausführung

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

Vorteile

extrem hohe Biegebruchfestig-  
keit und Härte der Zähne

Hinweise

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

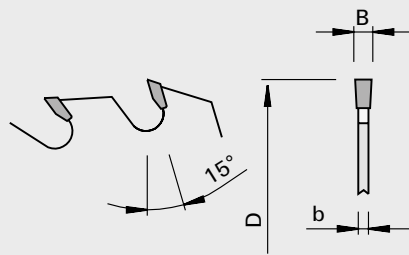
101310

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Profilieraggregat Linck VPM  
| für Längsschnitte in nassen  
und trockenen Weichhölzern

Ausführung

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

Vorteile

| extrem hohe Biegebruchfestig-  
keit und Härte der Zähne

Hinweise

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



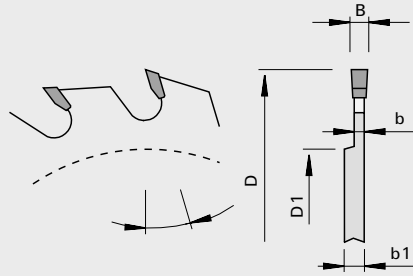
116313

**Segmente HW - für Profileragregat Linck VPM**

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Profileragregat Linck VPM  
für Längsschnitte in nassen  
und trockenen Weichhölzern

Ausführung

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

Vorteile

extrem hohe Biegebruchfestig-  
keit und Härte der Zähne

Hinweise



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



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



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



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

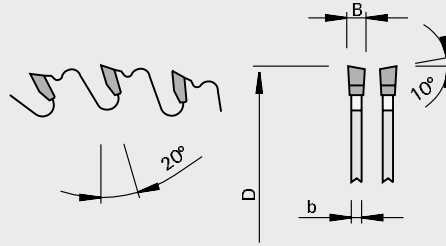
101725

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit innenliegenden HW-Räumen - solid „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
solid

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räume	NL	Ident-No.
350	3,5	2,5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643 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.]		

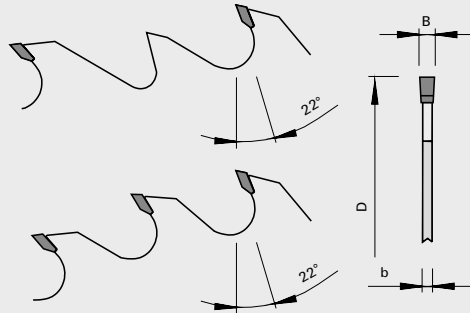
101315

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

Produkt



Zeichnung



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
- | Grundkörper mit und ohne Wolfzahn

Vorteile

- | kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- | optimierte 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	193265 L
350	4,2	2,8	50	100	140	18+18	2+2 Wolfzahn	193266 L
350	4,0	2,5	50	100	140	20	2+2	193267 L
400	4,4	3,0	50	100	150	18+18	2+2 Wolfzahn	193268 L
400	4,4	3,0	50	100	150	24	2+2	193269 L
450	4,8	3,3	50	100	160	18+18	2+2 Wolfzahn	193270 L
450	4,8	3,3	50	100	160	24	2+2	193271 L
500	5,0	3,5	50	100	180	18+18	4+2 Wolfzahn	193272 L
500	5,0	3,5	50	100	180	28	4+2	193273 L
550	5,2	3,6	50	140	180	18+18	4+2 Wolfzahn	193274 L
600	5,8	4,2	50	140	180	28	4+2	193275 L
630	6,0	4,2	50	140	180	18+18	4+2 Wolfzahn	193276 L
630	6,0	4,2	50	140	180	28	4+2	193277 L
650	6,0	4,2	50	140	180	18+18	4+2 Wolfzahn	193278 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

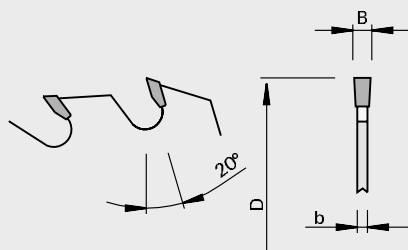
101310

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

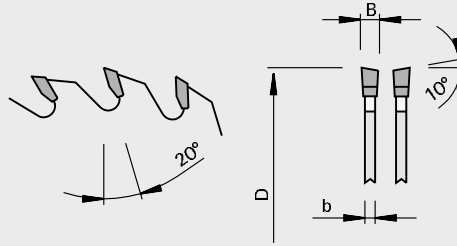
101320

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

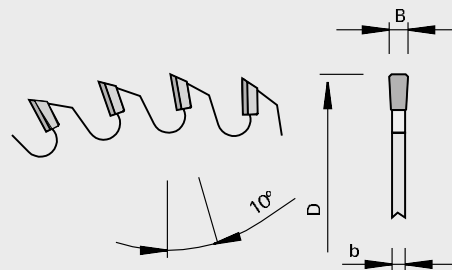
203049

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

NoNoise-KSN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

! Zahnform: Flach mit Fasse „F-FA“

Vorteile

! extrem geräuscharm

Hinweise

! für Kreissägeblatt  $\varnothing d=110$  mm Hydro-Buchse Ident-No. 183829 / 183821 verwenden

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	NL		Ident-No.
250	2,4	1,6	100	48	3/18/150	Paul, Homag	193337 C
250	1,8	1,2	100	48	3/18/150	Paul, Homag	193339 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				
$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	NL		Ident-No.
250	2,4	1,6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	193336 C
250	1,8	1,2	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	193338 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

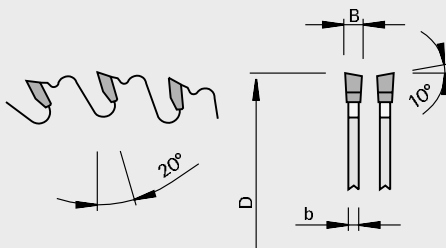
101320

## Zuschneid-Kreissägeblätter HW - spandickenbegrenzt „WS“ - topline

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

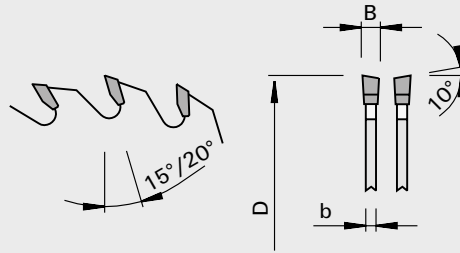
101620/107520

## Zuschneid-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
 | für Zuschnitte von Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch  
 | Laserornamente ab Ø 250 mm

Hinweise

| Bohrungserweiterung gegen  
 | Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

Ø D	B	b	Ø d	Z	Spann∠	NL	Class-No.	Ident-No.
200	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42	107520	189932 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]		[°]			



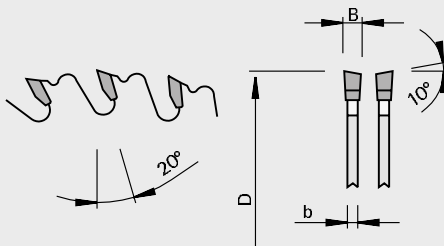
101620

## Zuschneid-Kreissägeblätter HW - spandickenbegrenzt „WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
highlightLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

## Maschine / Anwendung

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

## Ausführung

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

## Vorteile

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

## Hinweise

- | Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

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

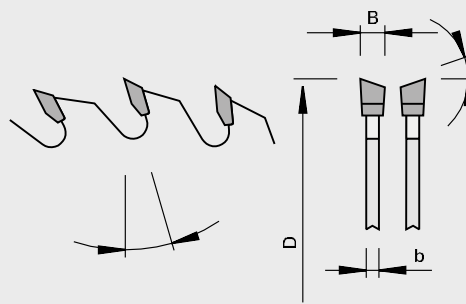
101320

## Format-Kreissägeblätter HW „WS“ - Weinmann

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

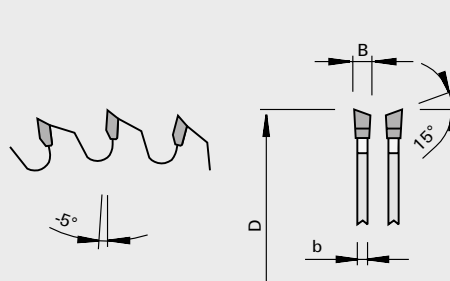
101320 / 102328

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

Produkt



Zeichnung



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]				

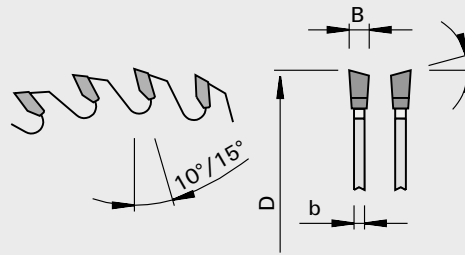
102620/102628/107520

## Format-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
highlight

**LEUCO**  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | Spezialmaschinen
- | für Formatschnitte in Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- | Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

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

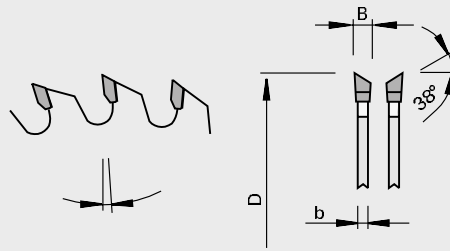
102628

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highlight

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- | für Profile, Leisten und Kunststoffprofile

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

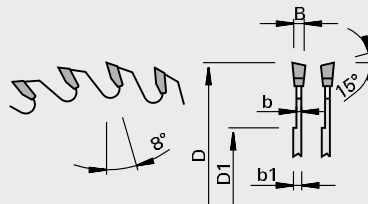
102323

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- | bessere Stabilität durch das Absetzen des Stammblattes

Hinweise

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

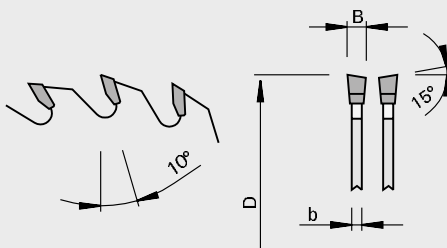
102321

## Format-Kreissägeblätter HW - dünn „WS“ - Holzwerkstoffe

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

| lange Standwege

Hinweise

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

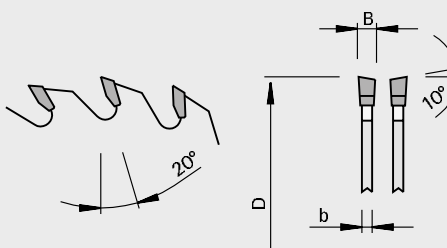
102321

## Format-Kreissägeblätter HW - dünn „WS“ - Massivhölzer

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

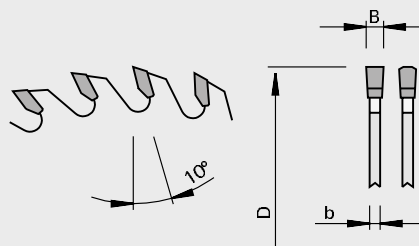
102678

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
| vertikale Plattenaufteilsägen  
| für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

| Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 50 mm möglich

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

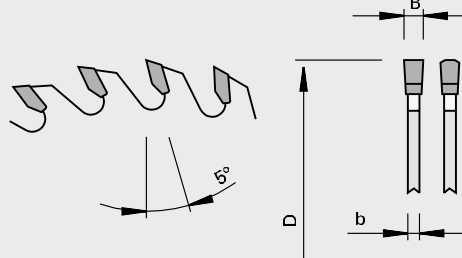
102678

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
| vertikale Plattenaufteilsägen  
| für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

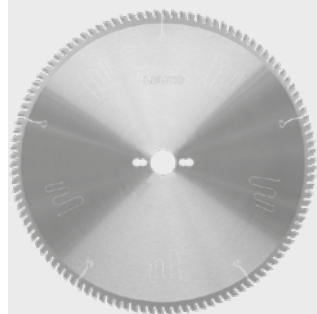
| Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 50 mm möglich

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

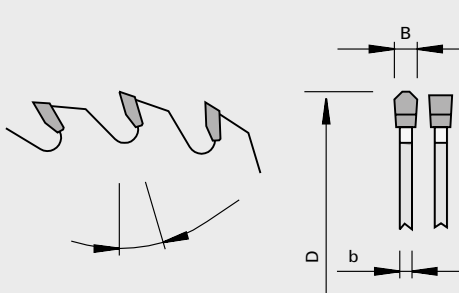
102378

## Format-Kreissägeblätter HW „TR-F“ - Magnethaftplatten

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | horizontale Plattenaufteilsägen
- | für Formatschnitte in Magnethaftplatten oder Platten mit dünnen Stahlfolien
- | für Einzel- oder Paketschnitte

Ausführung

- | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- | Schneidstoff: spezielle HW-Sorte HL Steel 17

Vorteile

- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente
- | funkenreduziertes Schneiden

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span	Ident-No.
350	3,2	2,5	30	110	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	5	192609 L
350	4,4	3,2	30	72		10	192610 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

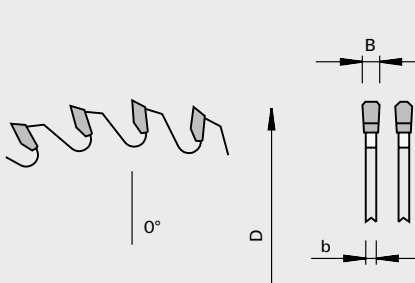
102388

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- | Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

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

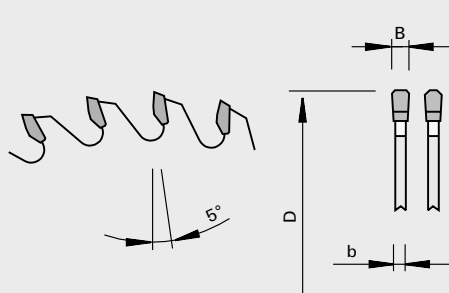
102388

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

| Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

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

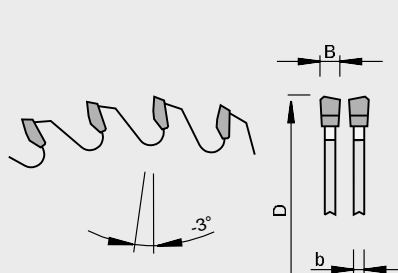
102388

## Format-Kreissägeblätter HW „WS-FA“ - Kunststoffe

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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



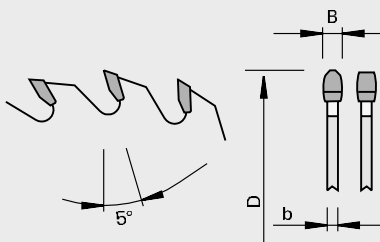
102388

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
vibration

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen

Ausführung

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

Vorteile

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

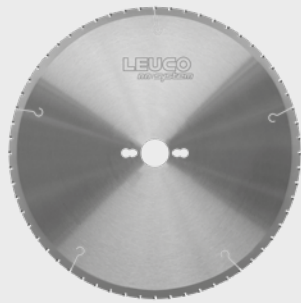
Hinweise

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

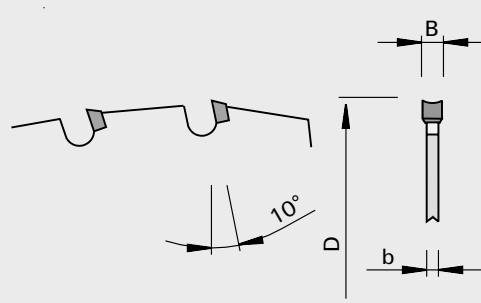
202289

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

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
nn-system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

NO  
202289

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

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

202180

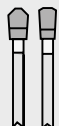
## DIAREX-Format-Kreissägeblätter DP

Produkt

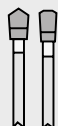


Zeichnung

TR-F-FA



DA-F-FA



HR-FA



Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | für Fertigschnitte in unterschiedlichen Materialien

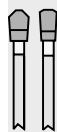
Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise



**TR-F-FA**

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



**DA-F-FA**

- für Fertigschnitte in melaminharzbeschichteten und HPL-belegten Holzwerkstoffplatten in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblätter



**HR-FA**

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

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

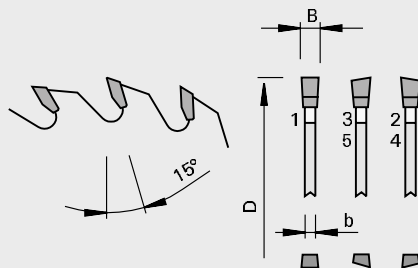
102348

## Format-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
 | Kapp- und Gehrungskreissägen  
 | für ausrissfreie Format- sowie  
 | für Kapp- und Gehrungsschnitte  
 | in Holzwerkstoffen, Massiv-  
 | hölzern und Kunststoffen

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

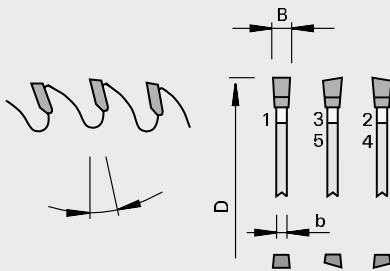
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	nmax	Ident-No.
200	3,0	2,2	30	65		7630	192789 L
220	3,0	2,2	30	70		6940	192790 L
240	3,0	2,2	30	75		6360	192791 L
250	3,0	2,2	30	80	Combi3	6110	192792 L
280	3,0	2,2	30	85	Combi3	5450	192793 L
300	3,0	2,2	30	100	Combi3	5090	192794 L
303	3,2	2,2	30	100	Combi3	5040	192795 L
315	3,0	2,2	30	100	Combi3	4850	192801 L
350	3,0	2,2	30	100	Combi3	4400	192796 L
380	3,0	2,2	32	120		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]	

102340

## Format-Kreissägeblätter HW dünn „G5“ - Kapp-Gehrungskreissägen

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform: G5  
| Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

| exzellente Schnittqualität für Querschnitte  
| feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

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

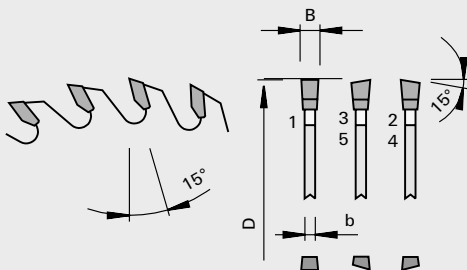
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Span¶	nmax	Ident-No.
216	2,5	1,8	30	60	Combi3	5	7100	80469475 L
260	2,5	1,8	30	80	Combi3	15	5900	80460142 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[min-1]	

202080

## Format-Kreissägeblätter DP „G5“

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Nachschärfzone 3,5 mm  
| Zahnform: G5

Vorteile

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

Hinweise

| nmax BEACHTEN!!!

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

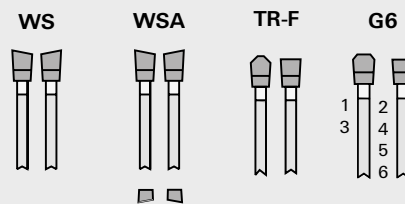
1023...

## Format-Kreissägeblätter HW - LowNoise

Produkt



Zeichnung



**LEUCO topline**

**LEUCO DUR**

Hartmetall [HW]

LOW NOISE

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | für Formatschnitte

Ausführung

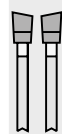
- | vibrations- und lärmämpfende Ornamente
- | zusätzliche Dehnungsschlitz
- | Schneidstoff: HL Board 04 plus und HL Board 06

Vorteile

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

Hinweise

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



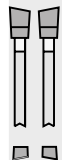
**WS**

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



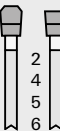
**TR-F**

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



**WSA**

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



**G6**

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

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2,2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 04 plus	102328	192763 L
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192764 L
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192765 L
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192766 L
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192767 L
350	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192768 L
350	3,5	2,5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192769 L
350	3,5	2,5	35	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192770 O
400	3,5	2,5	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192771 L
400	3,5	2,5	30	120	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192772 L
450	4,0	2,8	30	132	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192773 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 04 plus	102328	192774 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2,2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192775 L
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192776 L
250	3,2	2,2	30	80	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	193196 L
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192777 L
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192778 L
300	3,2	2,2	30	96	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192779 L
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192780 L
350	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192781 L
350	3,5	2,5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192782 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192785 O
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192786 O
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192787 O
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192788 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2,2	30	96	5	Combi3	G6	HL Board 04 plus	102378	192783 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

102338

## Format-Kreissägeblätter HW - easyFix - LowNoise

Produkt

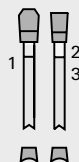


Zeichnung

DA-F DU



TR-F-F DU

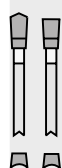


LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

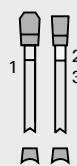
Hartmetall [HW]

easyFix



**DA-F DU**

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



**TR-F-F DU**

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

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | für Formatschnitte

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◄	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2,2	30	48	-6	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193331 L
303	3,2	2,2	30	60	-6	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193332 L
350	3,5	2,5	30	72	-6	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193333 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

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



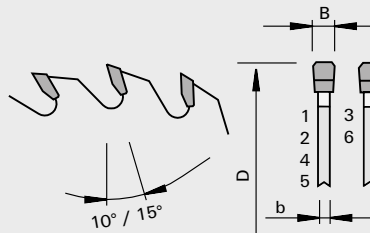
104248

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

Produkt



Zeichnung



**Maschine / Anwendung**

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

**Ausführung**

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

**Vorteile**

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

**Hinweise**

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

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

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

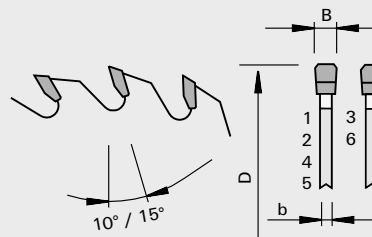
104249

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

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
nn-system

Q-CUT G6

Hartmetall [HW]

NO 1000

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

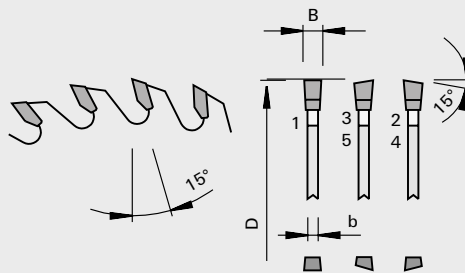
104258

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| vibrations- und lärmämpfende  
 | Ornamente  
 | zusätzliche Dehnungsschlitz  
 | Zahnform: G5  
 | Schneidstoff: HW HL Board O4  
 | plus

Vorteile

| sehr geringer Schnittdruck und  
 | geringe Leistungsaufnahme  
 | durch optimierte Schnittgeo-  
 | metrie  
 | exzellente Schnittqualität in  
 | faserhaltigen Holzwerkstoffen  
 | extrem geräuscharmes und  
 | ruhiges Schnittverhalten durch  
 | vibrations- und lärmämpfende  
 | Ornamente sowie spezielle  
 | Dehnungsschlitzkombination

Hinweise

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

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

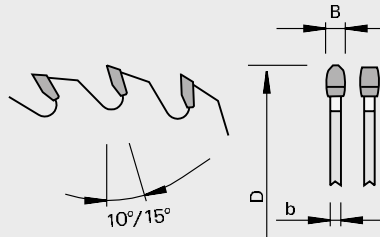
104278

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

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
topline

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- zusätzliche Dehnungsschlitze
- Zahnform: TR-F K
- Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

Vorteile

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

Hinweise

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

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

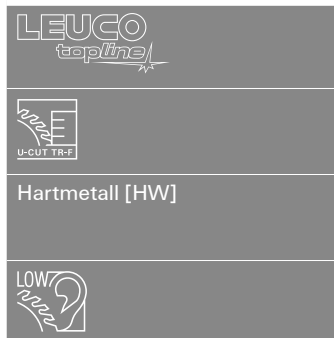
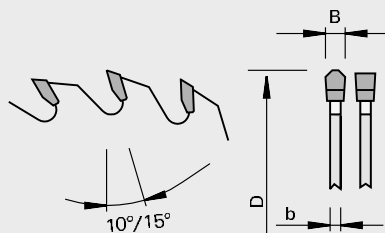
104378

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

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen  
für Formatschnitte in  
kunststoffbeschichteten  
Holzwerkstoffen

Ausführung

bis ØD=360, 10 Grad Span-  
winkel  
ab ØD=380, 15 Grad Span-  
winkel  
Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
Schneidstoff: HW HL Board O4  
plus

Vorteile

verbesserte Schnittqualität  
durch optimierte Schnittgeo-  
metrie  
Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

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

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

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

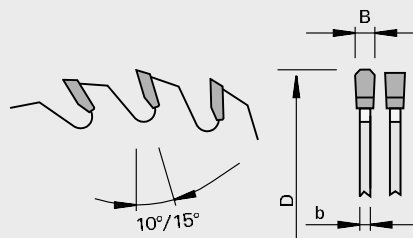
104378

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

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
topline

**U-CUT MAX**

Hartmetall [HW]

LOW

Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen  
für Formatschnitte in  
kunststoffbeschichteten  
Holzwerkstoffen

Ausführung

bis ØD=360, 10 Grad Span-  
winkel  
ab ØD=380, 15 Grad Span-  
winkel  
Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
Schneidstoff: HW HL Board O4  
plus

Vorteile

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

Hinweise

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

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



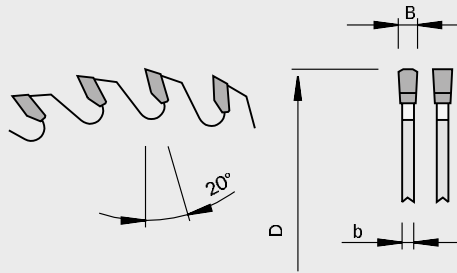
104270

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

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
topline

**U-CUT SPEED**

Hartmetall [HW]

**LOW**  
noise

Maschine / Anwendung

horizontale Plattenaufteilsägen für Paketschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

vibrations- und lärmämpfende Ornamente  
zusätzliche Dehnungsschlitz  
Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

Vorteile

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

Hinweise

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

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

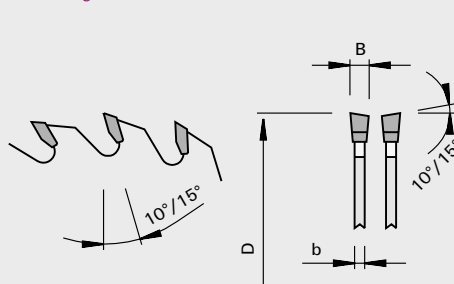
104320

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

Produkt



Zeichnung



**LEUCO topline**

**U-CUT WS**

Hartmetall [HW]

**Maschine / Anwendung**

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

**Ausführung**

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

**Vorteile**

**Hinweise**

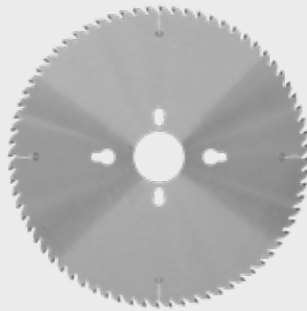
- | Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang
- | Einsatz auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Großzerspanern
- | NL\*\*- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- | NL\*\*- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- | NL\*\*- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
305	4,4	2,8	30	48	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192821 L
305	4,4	2,8	60	48	Combi7		192822 L
320	4,4	3,2	30	50	Combi3	Mayer, Format 4	193215 L
350	4,4	3,0	30	54	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Schelling	192823 L
350	4,4	3,0	60	54	Combi7	Holzma	193095 L
355	4,4	3,0	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion	192824 L
355	4,4	3,0	60	54	Combi7	Homag (Holzma)	192825 L
355	4,4	3,0	60	72	Combi7		192826 L
355	4,4	3,0	80	54	Combi5	S.M.A.	192827 L
355	4,4	3,0	80	72	Combi5	S.M.A.	192828 L
380	4,8	3,5	60	54	Combi7	S.M.A., Homag (Holzma)	192829 L
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193340 L
400	4,4	3,2	80	96	Combi5		192830 L
400	4,6	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192831 L
400	4,6	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192832 L
400	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A.	192834 O
430	4,6	3,2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2	192835 L
430	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A.	192836 C
450	4,6	3,2	30	54	Combi3 + 2/13/94	Panhans, Irion, Schelling	192837 L
450	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192838 L
500	4,6	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192839 L
500	4,6	3,2	80	60	Combi5	Teutomatic	192840 O
500	4,8	3,5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192999 C
550	5,0	3,5	80	60	Combi5	Teutomatic	192841 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

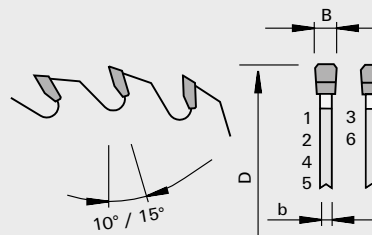
204080

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

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

**Maschine / Anwendung**

horizontaler Plattenaufteilsägen für Fertigschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

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

**Vorteile**

extrem gute Schwingungsdämpfung durch mit Dämpfungsmaterial gefüllte Laserornamente

**Hinweise**

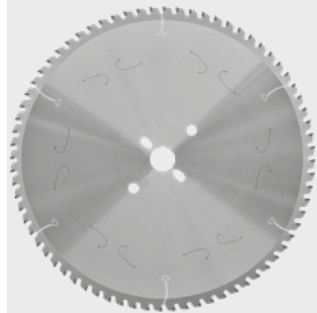
NL\*\*- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

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

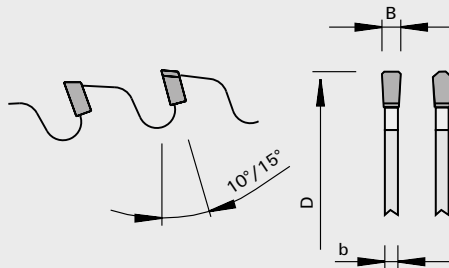
204080

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

horizontaler Plattenaufteilsägen für Formatschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

größerer Keilwinkel sorgt für eine höhere Bruchstabilität am Zahn

Hinweise

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	3,2	2,4	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling LS 1	193342 L
308	3,2	2,4	60	72	Combi7	HOMAG SAWTEQ B-320 flexTec	193343 L
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Mayer, Panhans, Schelling SCM	193344 L
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193345 L
350	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193346 L
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193347 L
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193348 L
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193349 L
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	193350 L
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193351 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

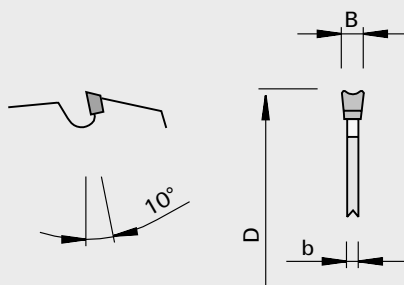
204180

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

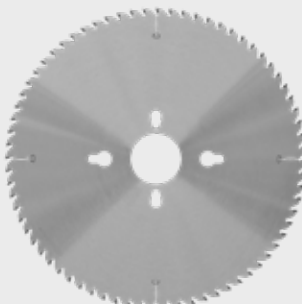
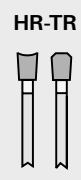
exzellente Schnittqualität durch Vorritzeffekt und reduzierten Schnittdruck

Hinweise

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

204380

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

<b>Produkt</b> 	<b>Zeichnung</b> <b>HR-TR</b> 	<b>LEUCO</b> topcoatplus <b>LEUCO</b> DIA Polykristalliner Diamant [DP]
---	---	---


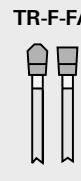
<b>Maschine / Anwendung</b>   horizontale Plattenaufteilsägen   für Fertigschnitte in HPL und Vollkernmaterialien	<b>Ausführung</b>   schwingungsoptimierte Stammblatt-Ausführung   Bestückung in LEUCODIA Qualität   LEUCO topcoat: glatte Oberfläche für die Reduzierung von Anhaftungen und Verklebungen an den Schneiden	<b>Vorteile</b>   extrem gute Schwingungsdämpfung durch mit Dämpfungsmaterial gefüllte Laserornamente   Erhöhung der Standzeiten durch topcoat-Beschichtung	<b>Hinweise</b>   NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
---	---	---	--

### Zahnform HR-TR - topcoat

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

204389

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

<b>Produkt</b> 	<b>Zeichnung</b> <b>TR-F-FA</b> 	<b>LEUCO</b> nnsystem DP PANEL Polykristalliner Diamant [DP] NO NOISE
---	---	---

<b>Maschine / Anwendung</b>   Plattenaufteilsägen   für Formatschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen	<b>Ausführung</b>   spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie   Diamantschneiden in polierter Ausführung   Bestückung in LEUCODIA Qualität	<b>Vorteile</b>   extrem geräuscharm   Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf	<b>Hinweise</b>   weitere Abmessungen und Zahnformen auf Anfrage möglich
---	---	---	---

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

205099

## Ritz-Kreissägeblätter DP - nn-System

Produkt

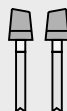


Zeichnung

KO-F



KO-WS



KO-HR-F-FA



LEUCO  
nn system



Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- NoNoise-Spanraumgeometrie
- Bestückung in LEUCODIA Qualität

Vorteile

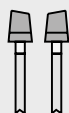
- die optimierte Zahnform reduziert die Instandsetzungskosten
- für jeden Anwendungsfall die richtige Zahnform

Hinweise



**KO-F**

Universeller Einsatz in beschichteten Platten



**KO-WS**

Für furnierte Platten, geringere Motorleistung



**KO-HR-F-FA**

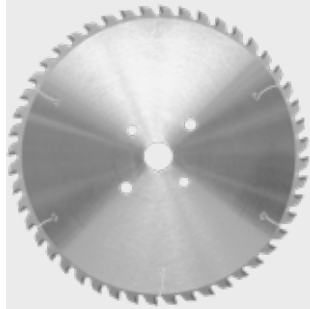
Sehr gute Schnittgüte in allen Beschichtungen

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

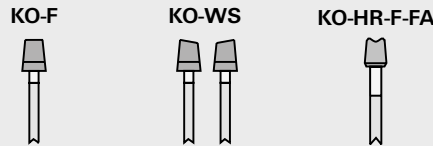
205090

## Ritz-Kreissägeblätter DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen


Ausführung

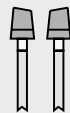
- Bestückung in LEUCODIA Qualität

Vorteile

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

Hinweise


**KO-F**  
 Universeller Einsatz in beschichteten Platten



**KO-WS**  
 Für furnierte Platten, geringere Motorleistung



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

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

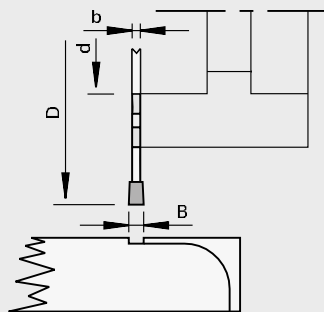
205010

## Ritz-Kreissägeblätter DP für Einlegeprofile „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

- der Einsatz erfolgt im Gleichlauf

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

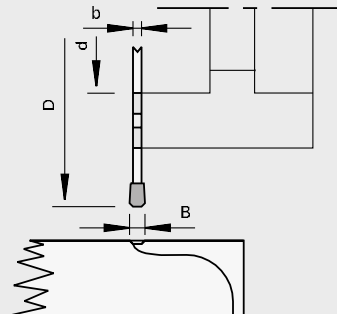
205080

### Ritz-Kreissägeblätter DP für Einlegeprofile „F-FA“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

| Maschinen Homag  
 | zum ausrissfreien Vorritzen von  
 | Softforming-Profilen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

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

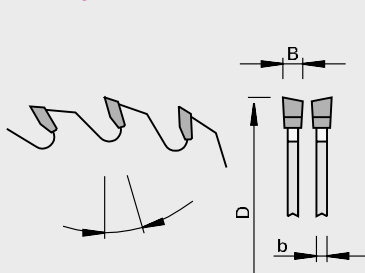
105320 / 105322

### Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Plattenaufteilsägen mit  
 | steuerbarem Vorritzaggregat  
 | zum Vorritzen von kunststoff-  
 | beschichteten Postforming-  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

| Schnittbreite konstant 0,2 mm  
 | breiter als das Hauptsägeblatt

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



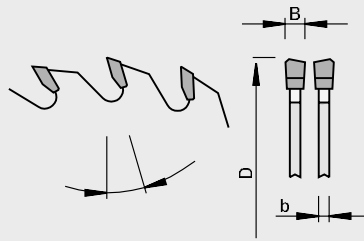
105320

## Ritz-Kreissägeblätter HW „WS-FA“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Hinweise

! Schnittbreite konstant 0,2 mm  
breiter als das Hauptsägeblatt

Maschine / Anwendung

! Plattenaufteilsägen mit  
steuerbarem Vorritzaggregat  
! zum Vorritzen von kunststoff-  
beschichteten Postforming-  
Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

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

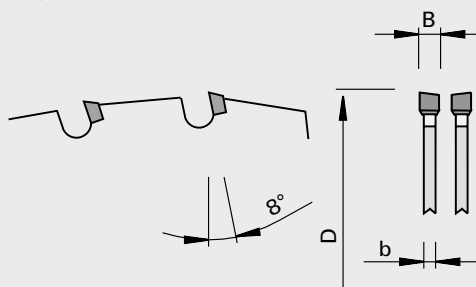
205229

## Ritz-Kreissägeblatt DP „WS“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
nnSystem

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

Hinweise

! Schnittbreite konstant 0,1 mm  
breiter als das Hauptsägeblatt

Maschine / Anwendung

! Format- und Tischkreissägen  
! zum ausrissfreien Vorritzen  
von melaminharz-, papierbe-  
schichteten, furnierten oder  
HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

! max. 2 mal nachschärfbar  
! kleinste Spanräume  
! spezielle Schneidengeometrie  
! Zahnform: Wechselzahn „WS“  
! Schneidstoff: DP

Vorteile

! kaum wahrnehmbare Geräus-  
entwicklung  
! höchste Wirtschaftlichkeit und  
Produktivität durch extrem  
lange Standwege aufgrund  
DP-Bestückung

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

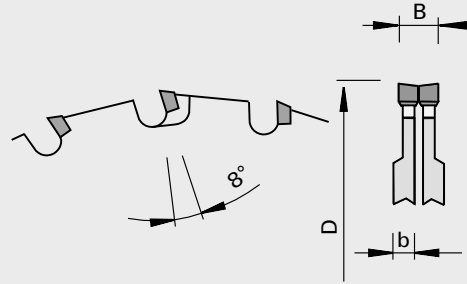
205288

## Ritz-Kreissägeblätter DP „WS“ - verstellbar, nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn system



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

max. 2 mal nachschärfbar  
kleinste Spanräume  
Zahnform: Wechselzahn „WS“  
Schneidstoff: DP

Vorteile

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

Hinweise

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

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

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

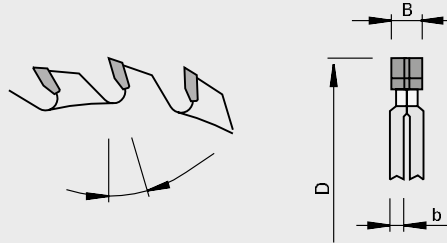
105318

## Ritz-Kreissägeblätter HW - verstellbar „F“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

## Maschine / Anwendung

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

## Ausführung

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

## Vorteile

- | universell einsetzbar

## Hinweise

- | zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar
- | Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang
- | X = Original Striebig Ritz-Kreissägeblätter, Schnittbreite verstellbar

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

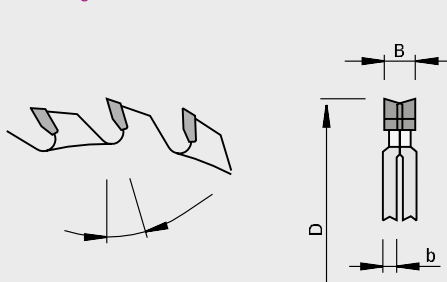
105325 / 105328

## Ritz-Kreissägeblätter HW - verstellbar „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

**Maschine / Anwendung**

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

**Ausführung**

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

**Vorteile**

- | geringere Motorleistung durch „WS“ Zahnform

**Hinweise**

- | zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar
- | Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang

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

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

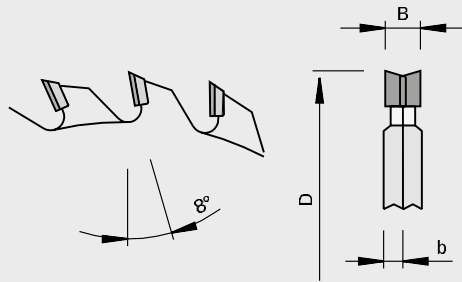
205088

## Ritz-Kreissägeblätter DP - verstellbar „WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

## Maschine / Anwendung

I Tischkreissägen  
I zum ausrissfreien Vorritzen  
von melaminharz-, papierbe-  
schichteten, furnierten oder  
HPL-belegten Holzwerkstoffen

## Ausführung

I Zahnform: Wechselzahn „WS“

## Vorteile

## Hinweise

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

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

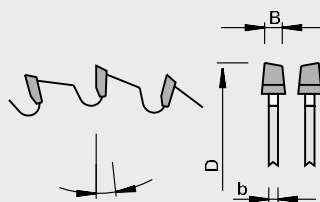
105390

## Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

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

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

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

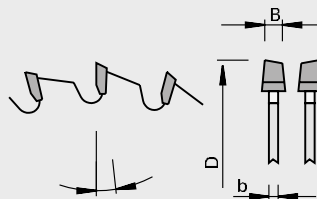
105390

### Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-WS“ - LowNoise

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

#### Maschine / Anwendung

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

#### Ausführung

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

#### Vorteile

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

#### Hinweise

- | durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite
- | 1 mm Ritztiefe = 0,21 mm Schnittbreite
- | optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm

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

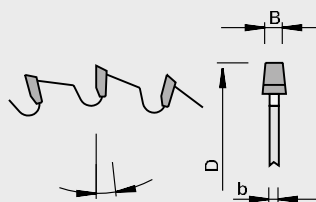
105390

## Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- | zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- | durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- | 1 mm Ritztiefe = 0,17 mm Schnittbreite
- | optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm
- | Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang

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

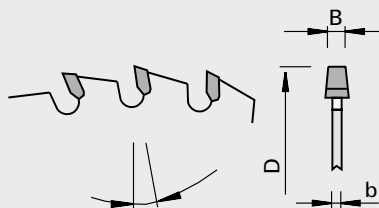
105390

## Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-F“ - LowNoise

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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



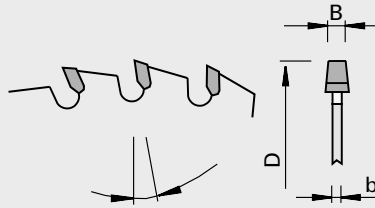
105399

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
nn-systemLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
noise

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie
- Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“
- Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

Vorteile

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

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- 1 mm Ritztiefe = 0,21 mm Schnittbreite
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm
- Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∠	Ident-No.
120	3,1-3,9	2,5	20	24		8	SCM
120	3,1-3,9	2,5	22	24		8	Altendorf, Martin
125	3,1-3,9	2,2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans
150	4,45-5,25	3,2	45	28		8	Holzma Typ 130
150	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130
180	4,45-5,25	3,2	30	36	2/10/60	8	HOLZ-HER
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma
180	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma Typ 11
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling
200	4,45-5,25	3,0	45	36		8	Homag Sawtech
200	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco
200	4,45-5,25	3,5	80	36	2/14/110	8	SCM
200	4,85-5,65	3,5	80	36	2/14/110	8	SCM
200	3,2-4,0	2,2	30	60		15	Scheer
250	4,45-5,25	3,5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER
280	4,45-5,25	3,2	30	48	2/10/60 + 2/11/66	8	HOLZ-HER
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

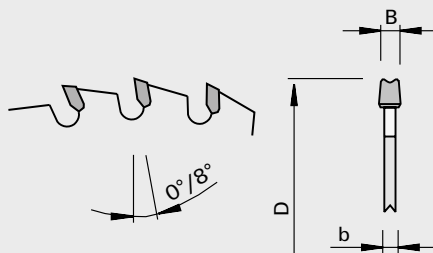
105399

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

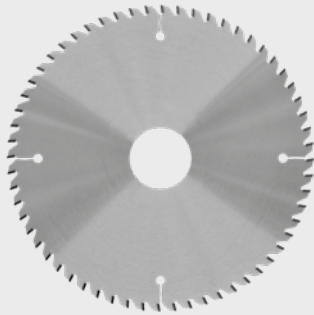
Hinweise

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

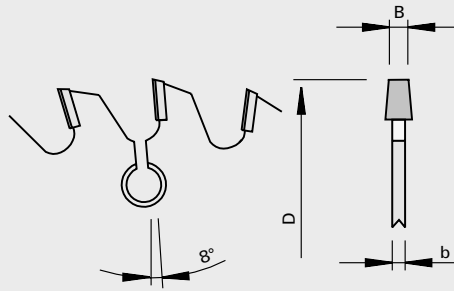
205090

## Ritz-Kreissägeblätter DP „KO-F“ - Homag HPS 320

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

! Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat  
! zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

! Diamantschnitten in polierter Ausführung  
! Bestückung in LEUCODIA Qualität  
! Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“

Vorteile

! für hohe Vorschübe geeignet

Hinweise

! Einsatz im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
220 [mm]	3,4 - 4,2 [mm]	2,4 [mm]	45 [mm]	60	Homag HPS 320	193105 S

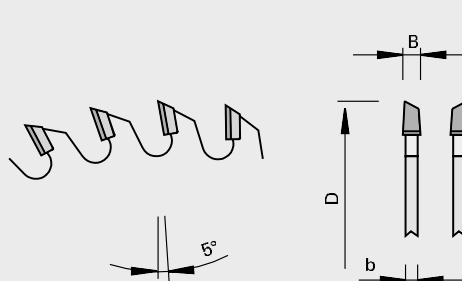
205091

## Ritz-Kreissägeblätter DP „KO-WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

! Zahnform: Konisch-Wechselzahn „KO-WS“

Vorteile

Hinweise

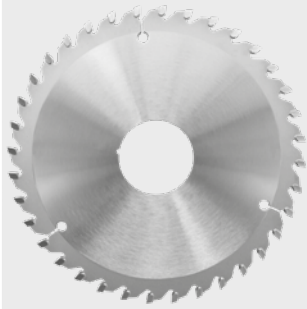
! der Einsatz erfolgt im Gleichlauf  
! Schnittbreite „B“ = Schnittbreite Hauptsäge

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

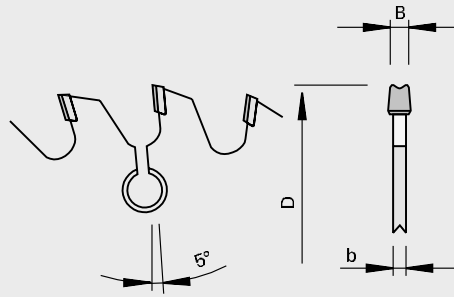
205090

## Ritz-Kreissägeblätter DP „KO-HR-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- | Zahnform: Konisch-Hohlrücken mit Fase „KO-HR-FA“

Vorteile

- | lange Standwege
- | beste Schnittqualität

Hinweise

- | der Einsatz erfolgt im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180 [mm]	4,8-5,6 [mm]	3,5 [mm]	45 [mm]	36	Holzma	182283 L

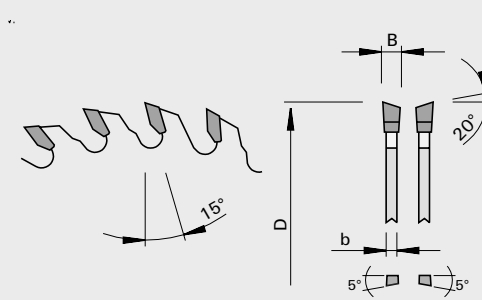
101320

## Doppelabkürz-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen „WSA“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

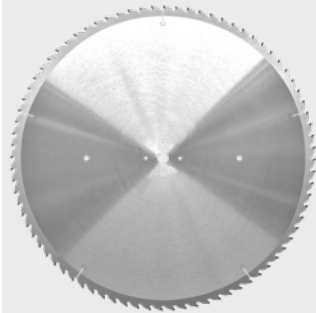
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	Ident-No.
350	4,0	2,6	30	54		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788 L
400	4,4	3,0	30	60		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789 L
450	4,4	3,0	30	72		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790 L
500	4,8	3,2	30	72		2/10/80	189792 L
500	4,8	3,2	30	108		2/10/80 + 2/15/63	189794 L
500	4,0	3,2	70	108	20x6		192954 L
550	4,8	3,2	30	72		2/10/80	189795 L
630	5,4	4,0	40	72		2/10/60	189797 C
650	5,6	4,0	30	96		2/10/80 + 2/15/63 + 2/14/100	189798 L
650	5,6	4,0	30	54		2/10/80 + 2/15/63	189799 C
720	6,2	4,4	30	48		Hundegger 2/8,5/90	189800 C
720	6,2	4,4	30	72		Hundegger 2/8,5/90	189801 L
735	6,2	4,4	30	48		Hundegger 2/8,5/90	189802 C
735	6,2	4,4	30	72		Hundegger 2/8,5/90	189803 C
760	6,2	4,4	30	48		Hundegger 2/14/400 + 4/8,5/90	189804 C
760	6,2	4,4	30	72		Hundegger 2/14/400 + 4/8,5/90	189805 C
760	6,2	4,4	30	96		Hundegger 2/14/400 + 4/8,5/90	189806 L
800	6,2	4,4	30	48		Paul	189807 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

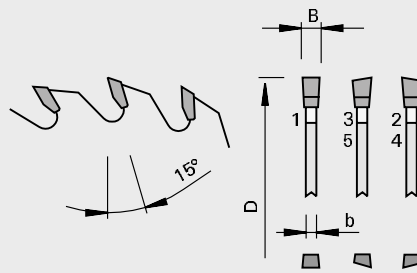
101340 / 101345

## Kapp-Kreissägeblätter HW - Abbund „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Abbundanlagen  
| für Kapp-, Quer- und 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]			

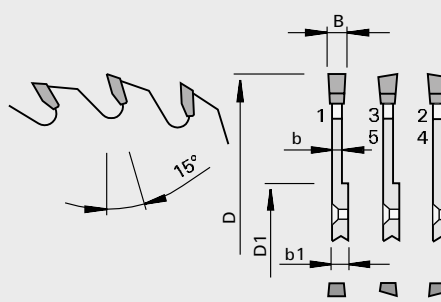
101347

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

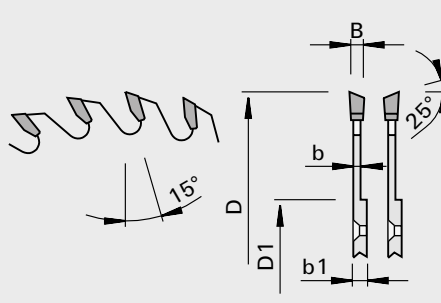
101327

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
top line

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]			

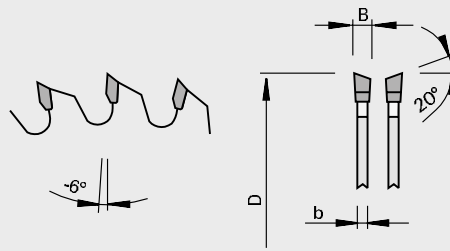
101322

### Kapp-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kapp- und Pendelsägemaschinen  
 | für Querschnitte in Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

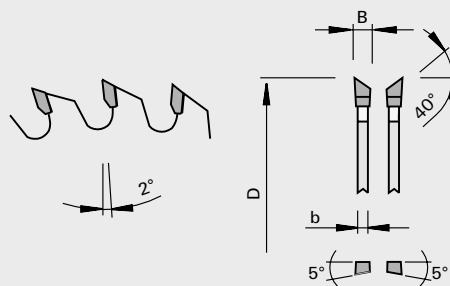
101322

### Kapp-Kreissägeblätter HW für Holzoptimierung „WSA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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



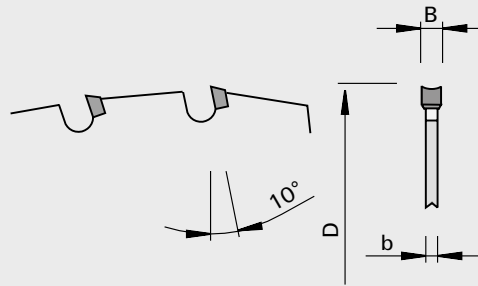
206289

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

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
nn-system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

NO  
1000

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

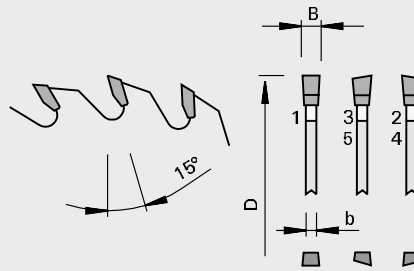
102348

## Kapp-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

| nmax BEACHTEN!!!

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

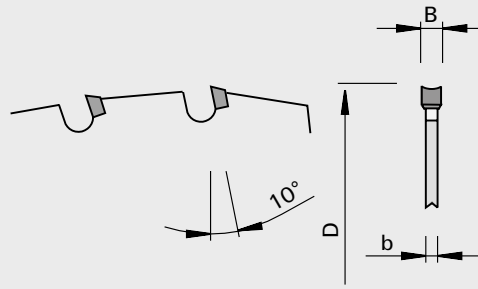
206289

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
nn-system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

NO  
2002

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

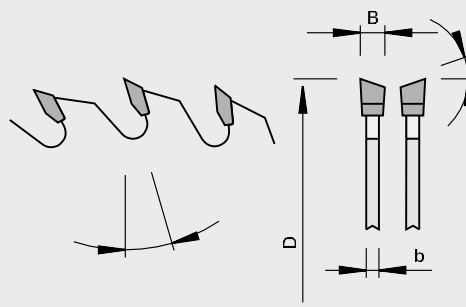
106320

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

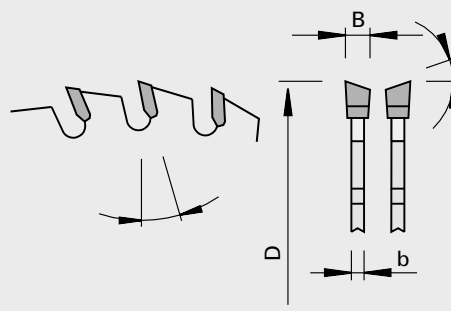
106329

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn/SYSTEM

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
NOISE

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

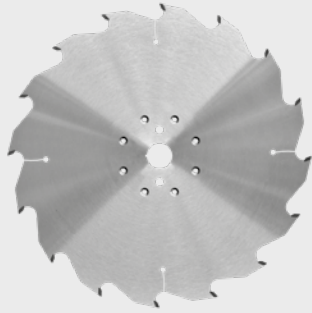
Hinweise

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

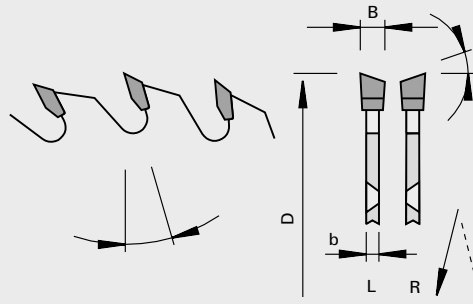
106320

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

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

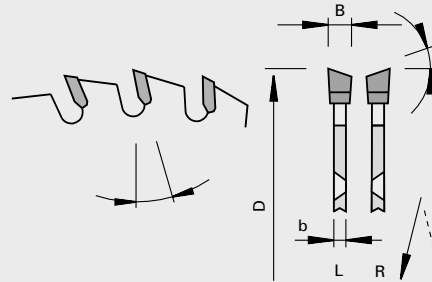
106329

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
nn/SYSTEMLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
NOISE

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

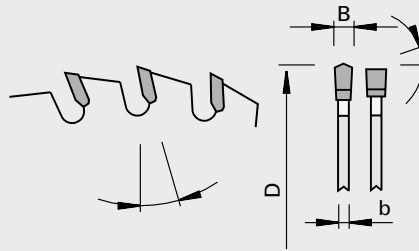
106379

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- | spezielle NoNoise-Spanraum-geometrie
- | ohne Achswinkel
- | Spanwinkel positiv
- | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

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

Hinweise

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

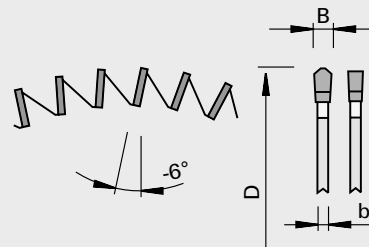
106370

## Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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



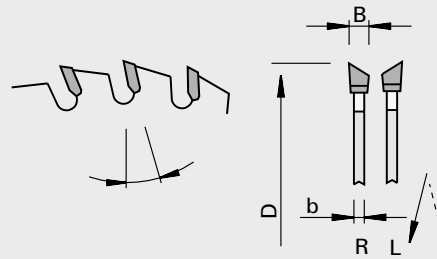
106359

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn/SYSTEM

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
noise

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- | Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	3,2	2,2	32	20		-6	30	5	Homag	192507 L	192508 C
100	3,0	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192505 L	192506 L
100	2,6	2,0	32	30		-10	15	0	Brandt	192510 L	192509 L
100	2,6	2,0	32	30		10	15	0	Homag CN	192514 C	192513 C
100	2,6	1,6	32	30		10	10	0	Brandt	192511 L	192512 L
125	2,6	1,6	32	30		10	10	0	Homag EDGETEQ S-380	193307 L	193308 L
150	3,5	2,2	22	30		-6	15	5	IMA	192521 C	192522 C
150	3,5	2,2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	192519 C	192520 C
150	3,5	2,2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192524 L	192523 L
160	3,6	2,5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	192525 C	192526 C
170	3,5	2,2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192528 L	192527 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

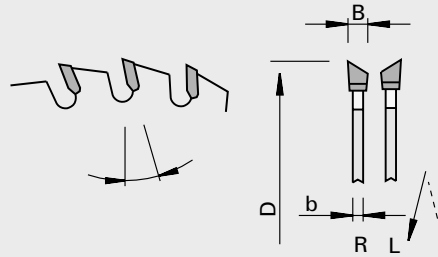
106359

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- | Drehrichtung siehe Skizze

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

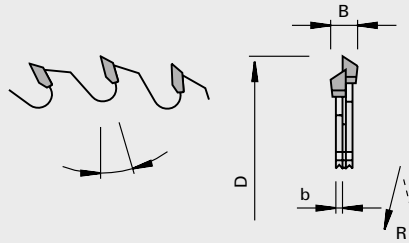
106354

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

| LEUCODUR HW  
 | Drehrichtung siehe Skizze

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

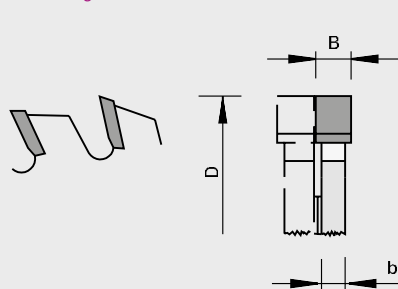
109015

## Nut-Kreissägeblätter HW - MAN

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

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

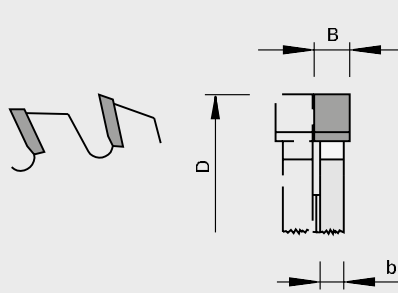
109010

## Nut-Kreissägeblätter HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- I Kehlmaschinen
- I Doppellendprofiler
- I zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- I bei Z = 12 und Z = 18 sind andere Nutbreiten durch Satz-Zusammenstellung möglich
- I Nutbreitenberechnung bei Satzwerkzeugen: Summe aller „b“ + HW-Überstand links und rechts + Zwischenringdicke

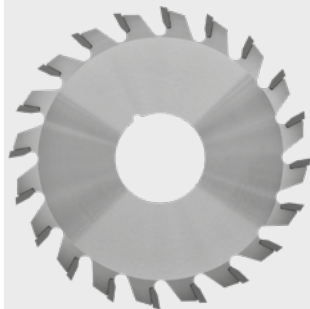
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
150	4,0	3,0	30	12		12700		160802 L
150	5,0	4,0	30	12		12700		001434 L
150	6,0	4,0	30	12		12700		161617 L
150	7,0	5,0	30	12		12700		161619 L
150	8,0	5,0	30	12		12700		161620 L
150	10	6,0	30	12		12700		161622 L
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700		001435 O
150	10	6,0	35	12	10x4	12700		161623 O
150	1,5	0,8	35	18	10x4	10200		001447 L
150	1,8	1,0	35	18	10x4	10200		001448 L
150	2,0	1,2	35	18	10x4	10200		001449 L
150	2,2	1,2	35	18	10x4	10200		001450 C
150	2,5	1,5	35	18	10x4	10200		001451 L
150	3,0	2,0	35	18	10x4	12700		001452 L
150	4,0	3,0	35	18	10x4	12700		001453 L
150	5,0	4,0	35	18	10x4	12700		001454 L
150	6,0	4,0	35	18	10x4	12700		161627 L
150	8,0	5,0	35	18	10x4	12700		161628 L
150	4,0	3,0	30	24		12700		169689 L
150	5,0	4,0	30	24		12700		169688 L
150	6,0	4,0	30	24		12700		169687 L
150	4,0	3,0	30	48 WS		12700		160804 L
180	4,0	3,0	30	12		10600		001442 L
180	5,0	4,0	30	12		10600		001443 L
180	6,0	4,0	30	12		10600		161624 L
180	8,0	5,0	30	12		10600		161625 L
180	10	6,0	30	12		10600		161626 L
180	4,0	3,0	30	18		10600		169685 L
180	5,0	4,0	30	18		10600		169684 L
180	8,0	5,0	30	18		10600		169683 L
180	10	6,0	30	18		10600		169682 L
180	4,0	2,8	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192991 L
180	3,5	2,5	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192990 L
180	3,0	2,2	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192989 C
196	6,0	5,0	30	12 WS		9500		163836 C
200	4,0	2,8	30	24		9500		1527332 C
200	4,5	2,8	30	24		9500		1527333 O
200	5,0	2,8	30	24		9500		1527334 C
200	5,5	2,8	30	24		9500		1527335 O
200	6,0	2,8	30	24		9500		1527336 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

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

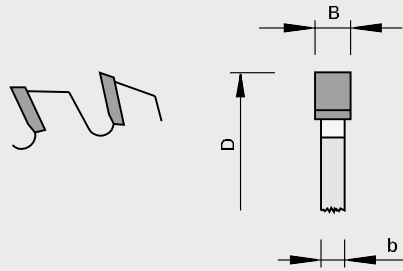
109010

## Nut-Kreissägeblätter HW - CNC-Bearbeitungszentren

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren  
| zum ausrissfreien Nuten in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

| Spanwinkel positiv  
| ohne Achswinkel  
| Nebenlöcher mit Senkung  
| Zahnform: Flachzahn „F“  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board O6

Vorteile

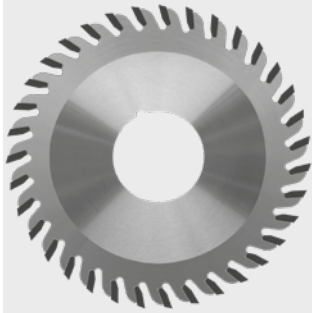
Hinweise

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

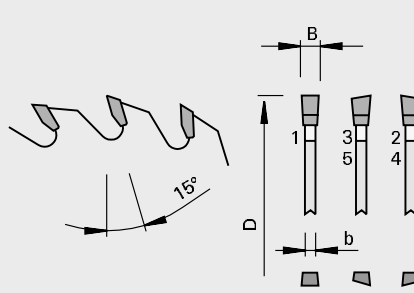
109340/122410

## Nut-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

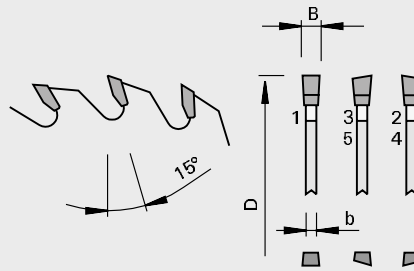
209080

## Nut-Kreissägeblätter DP „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform: G5  
 | Schneidstoff: DP

Vorteile

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

Hinweise

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

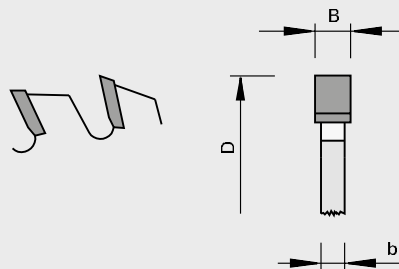
209010

## Nut-Kreissägeblätter DP - BAZ

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

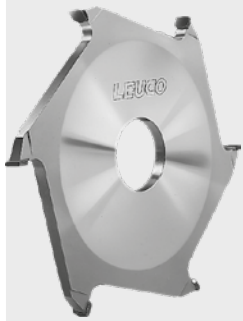
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
125	3,2	2,2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48 Weeke	189649 C
125	4,0	3,0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48 Weeke	189648 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



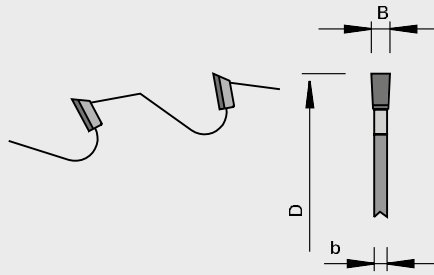
209010

## Nut-Kreissägeblätter DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- | Nachschärfzone 3,5 mm
- | Zahnform: flach

Vorteile

Hinweise

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

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

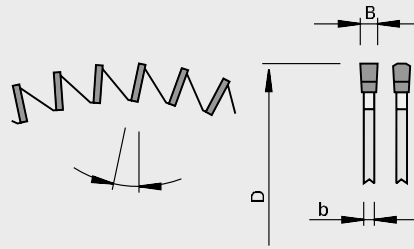
102370

## NE-Kapp-Kreissägeblätter HW „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

| kein Einhängen des Sägeblattes und Ausreißen der Werkstücke durch die hohe Zahnzahl

Hinweise

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

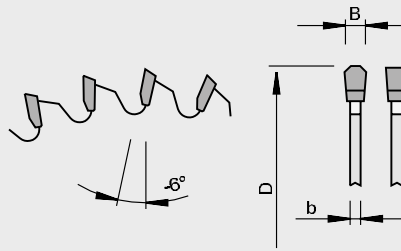
108672

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
highlineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
NOISE

Maschine / Anwendung

I Kapp- und Gehrungskreissägen  
I für Kapp- und Gehrungs-  
schnitte in Aluminium- und  
Kunststoffprofilen

Ausführung

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

Vorteile

I Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

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

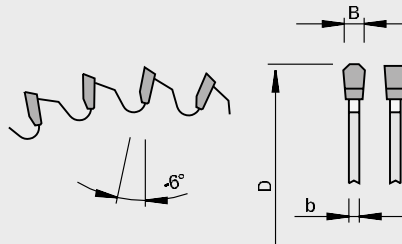
108372

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

| Kapp- und Gehrungskreissägen  
 | für Kapp- und Gehrungs-  
 | schnitte in Aluminium- und  
 | Kunststoffprofilen

Ausführung

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

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch  
 | Laserornamente

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	3,8	3,2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193115 L
350	3,2	2,5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	193116 L
350	3,2	2,5	30	96	2/10/60		193117 L
350	3,2	2,5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		193118 L
350	3,2	2,5	40	108	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193119 O
400	3,8	3,2	30	96	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	189863 L
400	3,8	3,2	50	96	4/15/80	Kaltenbach TL 400	189864 O
420	4,0	3,2	30	96		Rapid, ELU	189865 L
450	3,8	3,2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner	189866 L
500	4,0	3,4	30	120	2/10/70	Pfeiffer, Rapid	189867 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

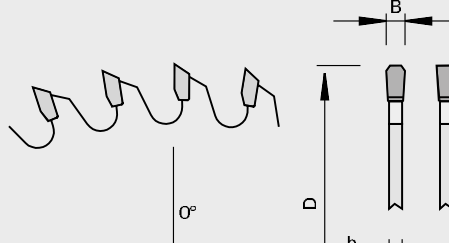
108370

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

| Kapp- und Gehrungskreissägen  
 | Tischkreissägen  
 | für Kapp- und Gehrungsschnit-  
 | te in Aluminiumprofilen

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

| feste Werkstückspannung  
 | erforderlich  
 | Kaltenbach als Aufbohrtype

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

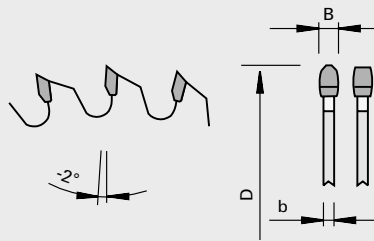
108377

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

easyFix

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

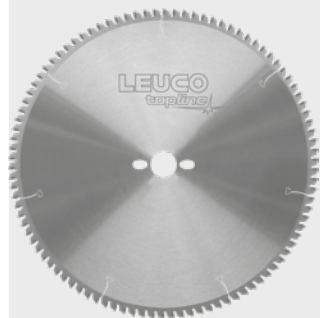
- | feste Werkstückspannung erforderlich
- | Wandungsstärke max. 5 mm (optimal 2-3 mm)

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

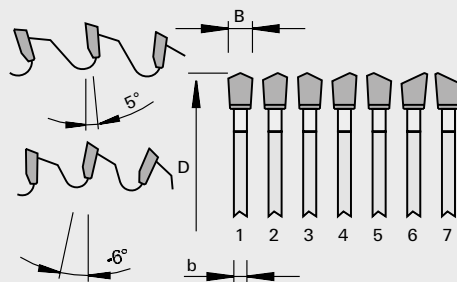
108351 / 108352

## NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Profile „G7“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- | feste Werkstückspannung erforderlich
- | Wandungsstärke max. 5 mm

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◄	NL	Ident-No.
250	3,2	2,5	30	84	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	192965 L
300	3,2	2,5	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70	192568 L
350	3,2	2,5	30	112	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	192275 L
350	3,2	2,5	32	112	-6	2/12/64	193355 L
350	3,5	2,8	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox 192274 L
350	3,8	3,2	40	84	-6	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LSM II, -LSM II-PV, -VA-L, Graule, Ulmia, Weidmann 192273 L
380	3,8	3,2	32	112	-6		Elumatec 192567 L
400	3,8	3,2	30	98	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner 192276 L
400	3,8	3,2	30	126	-6	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42 + 2/12/64	193356 L
420	4,0	3,2	30	98	-6	2/10/60 + 2/11/70	Rapid, ELU 192277 L
400	3,2	2,5	32	126	-6	2/12/64	193357 L
450	3,8	3,2	30	112	-6	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner 192278 L
450	3,8	3,2	32	112	-6	2/12/64	193358 L
450	3,8	3,2	32	126	-6	2/12/64	193359 L
500	4,0	3,4	30	126	-6	2/11/70 + 2/10/60	Pfeiffer, Rapid 192279 L
500	4,0	3,2	32	126	-6	2/12/64	193360 L
550	4,0	3,4	30	133	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	Pfeiffer, Rapid, Elumatec 192392 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◄	NL	Ident-No.
600	4,6	4,0	32	140	-6		Pfeiffer, Rapid
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		193341 L

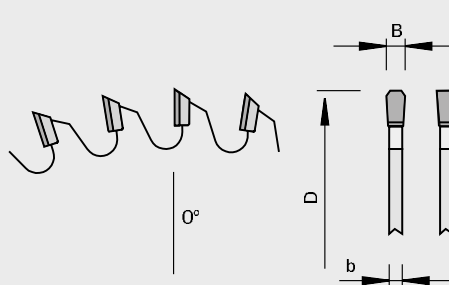
208170

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

! exzellente gratfreie Schnitte mit geringer Rauhtiefe durch spezielle Laserornamente und Zahnteilung

Hinweise

! feste Werkstückspannung erforderlich

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

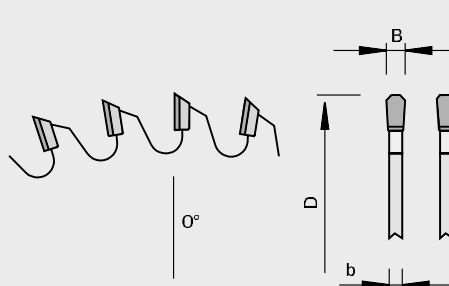
208180

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

! Kapp- und Gehrungskreissägen  
! Kappschnitte in Aluminium-Vollmaterial

Ausführung

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

Vorteile

! exzellente gratfreie Schnitte mit geringer Rauhtiefe durch spezielle Laserornamente und Zahnteilung

Hinweise

! feste Werkstückspannung erforderlich

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

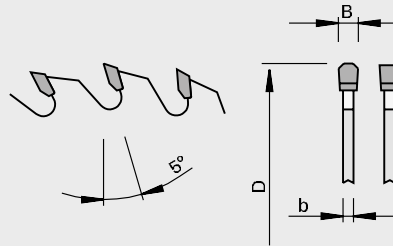
108671

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch  
 | Laserornamente

Hinweise

| feste Werkstückspannung  
 | erforderlich

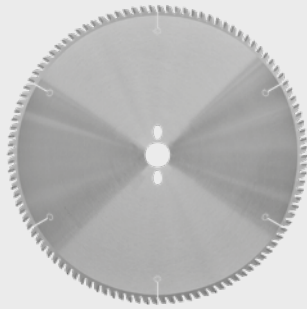
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, ELU, Makita 189877 L
300	3,2	2,5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid 189878 L
300	3,2	2,5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid 189879 L
300	3,2	2,5	32	96		189880 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



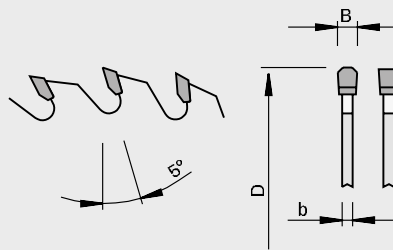
108371

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

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

| feste Werkstückspannung  
erforderlich

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

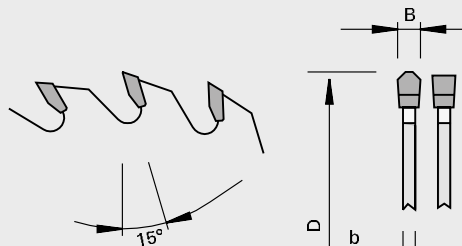
108373

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

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

| Horizontale Plattenaufteilsägen  
| zum Auftrennen von  
Aluminium-Blockmaterial

Ausführung

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

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

| für Pakethöhen bis 200 mm  
(bei großen Sägendurchmes-  
sern)

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

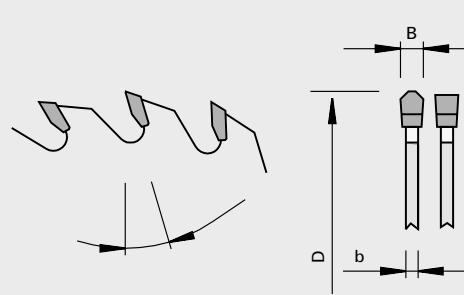
108271

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
VIBRATION

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

| Vibrations- und Geräuschredu-  
zierung durch Laserornamente

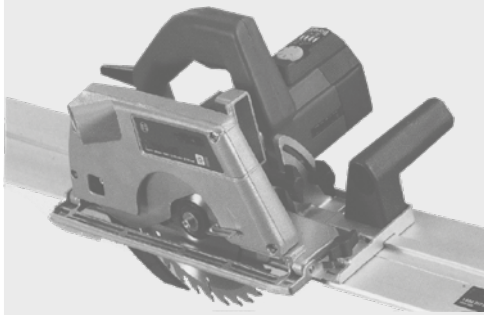
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span∠	NL	Ident-No.	
285	2,0	1,6	32	60	5	4/9/50 + 4/11/63	Kasto Speed C9, Kasto WAC-70, Tsune, Nishijima, Rhobi, Everising, I.T.E.C	189655 C
360	3,4	2,6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189657 S
360	3,4	2,6	50	80	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189656 S
425	3,4	2,6	50	50	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15	189658 S
425	3,4	2,6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15	189659 S
460	3,4	2,6	50	50	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189660 S
460	3,4	2,6	50	60	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189662 C
460	3,4	2,6	50	80	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189661 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

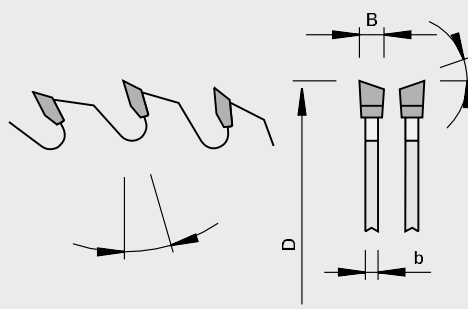
107520

## Hand-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
eurolineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Hand-Kreissägen  
 | Kapp- und Gehrungskreissägen  
 | für Längs- und Querschnitte in  
 Massivhölzern und Holzwerk-  
 stoffen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

| niedrigere Zahnreihe für  
 Massivholz geeignet  
 | höhere Zahnreihe für  
 Holzwerkstoffe geeignet

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∠	Ident-No.
100	2,4	1,4	12	30		10	50110001 L
100	2,4	1,4	22	30		10	50110003 L
105	2,4	1,4	22	30		10	50110006 L
120	1,8	1,3	20	24		15	50104061 L
125	2,4	1,6	20	20	2/5,5/30	15	50110011 L
125	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110012 L
130	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110017 L
130	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110018 L
140	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110028 L
140	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110029 L
150	2,6	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110243 L
150	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110039 L
150	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110040 L
150	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110041 L
160	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110051 L
160	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110053 L
160	2,2	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110244 L
160	2,2	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110054 L
160	2,2	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110055 L
160	2,2	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110056 L
160	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110057 L
160	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110058 L
160	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110059 L
165	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110060 L
165	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110061 L
165	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110062 L
165	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110130 L
170	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110069 L
170	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110070 L
170	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110071 L
180	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110081 L
180	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110183 L
180	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	20	50110075 L
180	2,6	1,6	20	40	2/6/32,5	15	50110076 L
180	2,6	1,6	30	14	2/7/42	20	50110248 L
180	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110078 L
180	2,6	1,6	30	40	2/7/42	15	50110079 L
180	2,6	1,6	30	54	2/7/42	10	50110080 L
190	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110153 L
190	2,6	1,6	16	30	2/6/32,5	15	50110083 L
190	2,6	1,6	16	42	2/6/32,5	10	50110084 L
190	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110154 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span¶	Ident-No.
190	2,6	1,6	20	30	2/6/32,5	15	50110086 L
190	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110087 L
190	2,6	1,6	30	16	2/7/42	20	50110251 L
190	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110155 L
190	2,6	1,6	30	30	2/7/42	15	50110089 L
190	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110090 L
190	2,6	1,6	30	60	2/7/42	10	50110091 L
200	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110252 L
200	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110095 L
200	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110096 L
205	2,6	1,8	18	30		15	50110286 L
210	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110253 L
210	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110104 L
210	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110105 L
210	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110106 L
216	2,8	1,8	30	30	2/7/42	20	50110107 L
216	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110108 L
216	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110109 L
220	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110164 L
220	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110110 L
220	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110111 L
220	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110112 L
225	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110165 L
225	2,8	1,8	30	34	2/7/42	15	50110228 L
225	2,8	1,8	30	48	2/7/42	10	50110237 L
230	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110255 L
230	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110168 L
230	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110113 L
230	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110114 L
230	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110115 L
235	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110256 L
235	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110170 L
235	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110117 L
240	2,8	1,8	30	24	2/7/42	20	50110174 L
240	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110123 L
240	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110124 L
235	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	58110121 L
235	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	58110118 L
250	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060 L
250	3,2	2,2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061 L
250	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018 L
250	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026 L
250	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031 L
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038 L
254	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067 L
254	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068 L
260	3,2	2,2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185 L
260	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175 L
260	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254 L
270	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176 L
270	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

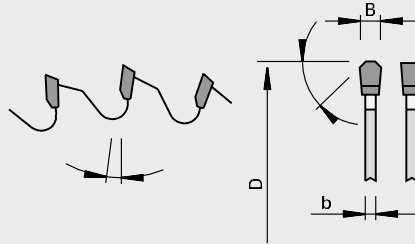
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∠	Ident-No.
280	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

108472

## Hand-Kreissägeblätter HW „TR-F“

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
prolineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Hand-Kreissägen  
 | für Längs- und Querschnitte in  
 Massivhölzern, Holzwerkstoffen  
 und NE-Metall

Ausführung

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

Vorteile

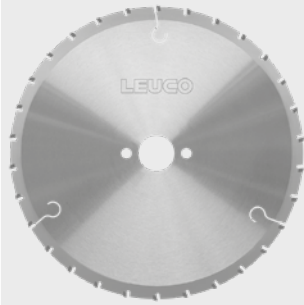
Hinweise

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

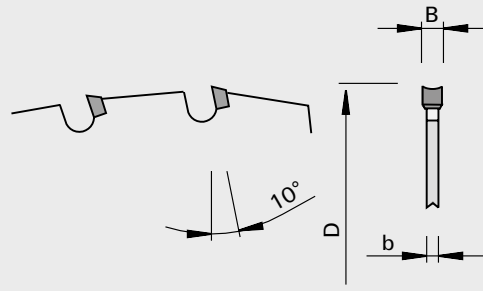
207289

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system

DP FLEXI

Polykristalliner Diamant [DP]

NO  
2000

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- | Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- | Schneidstoff: DP
- | spezielle Schneidengeometrie
- | kleinste Spanräume

Vorteile

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

Hinweise








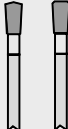

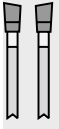


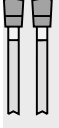





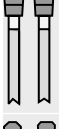

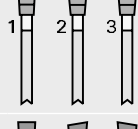
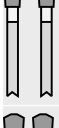

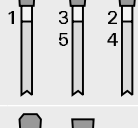


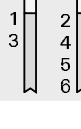
- | reinigen Sie Ihre nn-System DP flex Kreissägeblätter, regelmäßig. Sie profitieren von einer langanhaltenden, präzisen Schnittgüte und maximieren die Standwege Ihrer innovativen Sägeblätter um ein Vielfaches!

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

## Zahnformen

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

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

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

## Zähnezahl

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

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

## Schnittgeschwindigkeit (Richtwerte)

### HW-Kreissägeblätter

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

### DP-Kreissägeblätter

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

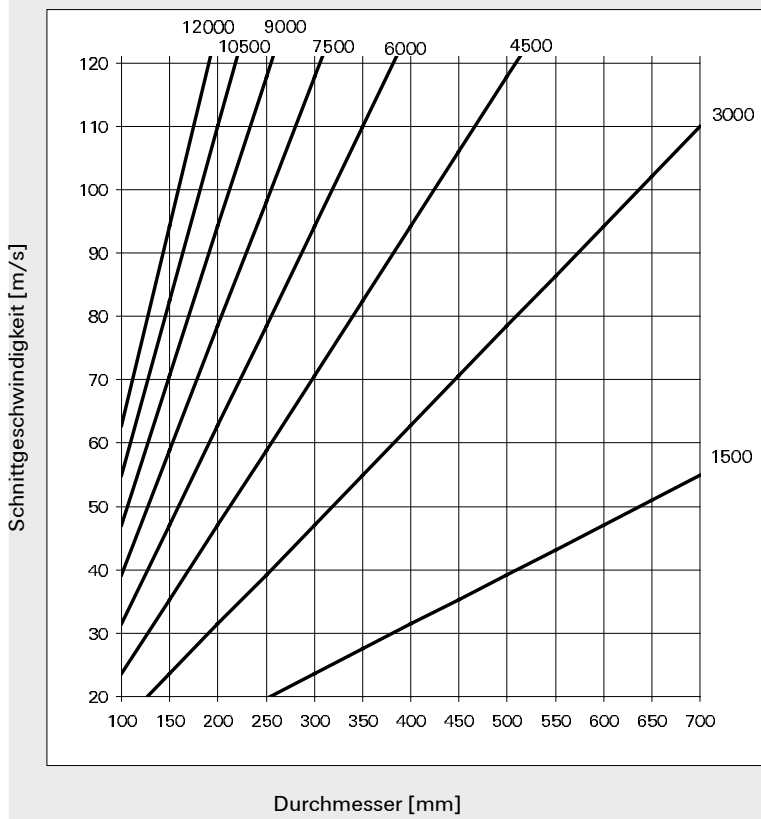
## Vorschub pro Zahn

### HW-Kreissägeblätter

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



## Ermittlung der Drehzahl [min<sup>-1</sup>]



## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Kreissägeblätter

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

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____	Liefertermin KW:	_____
Straße / Nr.:	_____	(unverbindlich)	
PLZ / Ort:	_____	Stückzahl:	_____
Land:	_____	Telefax:	_____
Ansprechpartner:	_____	Unterschrift:	_____
Telefon:	_____		
Ort, Datum:	_____		

### Maschine

Hersteller: \_\_\_\_\_

Typ: \_\_\_\_\_

Art: \_\_\_\_\_

Betriebsdrehzahl [min-1]: \_\_\_\_\_

Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: \_\_\_\_\_

Flanschdurchmesser [mm]: \_\_\_\_\_

Motorleistung [kW]: \_\_\_\_\_

Maschinenart:  einwellig  zweiwellig

Einsatzart: \_\_\_\_\_

Gegenlauf:  von oben  von unten

Gleichlauf:  von oben  von unten

### Werkstück

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Schnitthöhe [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittweise:  einzeln  Paket

Schnittgüte:  grob  Zuschnitt  Fertigschnitt

bei Massivholz:  längs  quer

bei Holzwerkstoffen:  aufteilen  besäumen

### Werkzeug

Schneiddurchmesser D [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittbreite B [mm]: \_\_\_\_\_

Stammblattdicke b [mm]: \_\_\_\_\_

Bohrungsdurchmesser d [mm]: \_\_\_\_\_

### Senkungen und Aussparungen

Anzahl der Senkungen: \_\_\_\_\_

Bohrungsdurchmesser db [mm]: \_\_\_\_\_

Senkungs-Durchmesser ds [mm]: \_\_\_\_\_

Positionswinkel  $\alpha$  [°]: \_\_\_\_\_

Bohrkreis-Durchmesser Dt [mm]: \_\_\_\_\_

Anzahl der Aussparungen:

Doppelkeilnut:		Breite bk	Höhe hk
Keilnut:		Breite bk	Höhe hk
Nebenlöcher:	Anzahl	Ø NL	Ø TK

Senkungen (nach Skizze):

Aussparungen für Zerspaner (nach Skizze):

Schneidenanzahl [St.]: \_\_\_\_\_

Räumer: \_\_\_\_\_

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

Mit abgesetztem Stammblatt: \_\_\_\_\_

Nabenlage (nach Skizze):  A  B

Naben-Durchmesser D1 [mm]: \_\_\_\_\_

Nabenbreite b1 [mm]: \_\_\_\_\_

Drehrichtung:  rechts  links

Einsatz:  einzeln  Satz

Zutreffendes bitte ankreuzen

## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Kreissägeblätter

Name: \_\_\_\_\_ Ort, Datum: \_\_\_\_\_

### Produktlinie

topline  
proline  
euroline (nur Hand-Kreissägeblätter)

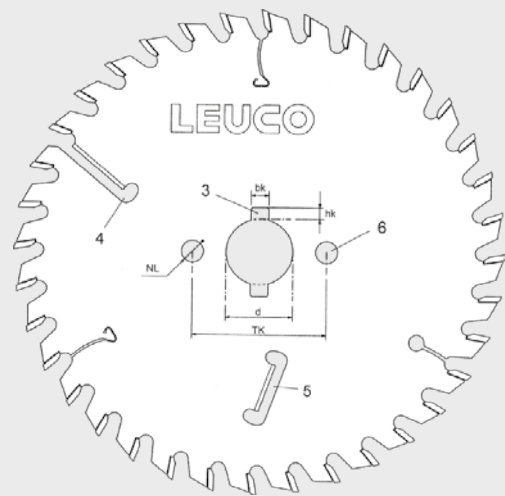
### Schneidstoff

Hartmetall  
Diamant  
Stellit  
HS

Bitte die weiteren Bemaßungen und Markierungen in der Prinzipskizze vornehmen.

### Stammblatt

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

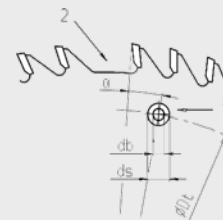


### Zusatzelemente im Stammblatt

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

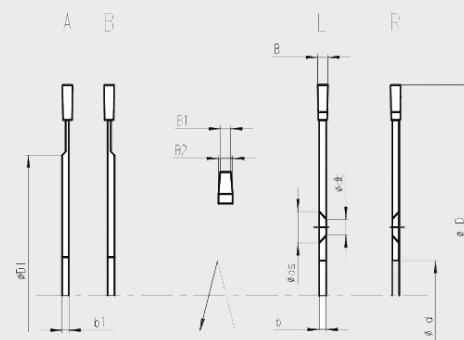
### Ansenkung und Aussparung für Zerspaner

1 Ansenkung für Senkschraube  
2 Aussparung für Zerspaner  
db Bohrungsdurchmesser  
ds Senkungs-Durchmesser  
 $\alpha$  Positionswinkel  
Dt Bohrkreis-Durchmesser



### Stammblatt

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



### Drehrichtung

L links  
R rechts

516-01.0708

Seite 2

## Checkliste zur Erfassung der Einsatzdaten bei NE-Verarbeitern

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

### Maschinendaten

Hersteller: \_\_\_\_\_

Typ: \_\_\_\_\_

Baujahr: \_\_\_\_\_

Antriebsleistung [kW]: \_\_\_\_\_

Drehzahl [min<sup>-1</sup>]: min \_\_\_\_\_ max \_\_\_\_\_

Vorschubart: MAN  MEC

Schnittgeschwindigkeit vc [m/min] max: \_\_\_\_\_

Maschinenart:

Plattenaufteilanlage: Plattenhöhe [mm]: \_\_\_\_\_

Ablänganlage: Säge kommt von oben \_\_\_\_\_

von unten \_\_\_\_\_

sonst. \_\_\_\_\_

### Werkstück

Werkstoff: \_\_\_\_\_

Werkstoff-Nr.: \_\_\_\_\_

Werkstückspannung: \_\_\_\_\_

Werkstückform: \_\_\_\_\_

(z.B. rund, Rohr, Profil, massiv, etc.) \_\_\_\_\_

Abmessung: \_\_\_\_\_

Für Profile, Wandstärke [mm]: \_\_\_\_\_

### Einsatzdaten

Vorschub vf [m/min]: \_\_\_\_\_

Kühlung (sprühen, trocken, etc.): \_\_\_\_\_

Schnittgeschwindigkeit vc [m/min]: \_\_\_\_\_

Drehzahl n [min<sup>-1</sup>]: \_\_\_\_\_

### Sägeblatt zur Zeit im Einsatz

Hersteller: \_\_\_\_\_

Durchmesser [mm]: \_\_\_\_\_

Bohrung [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittbreite [mm]: \_\_\_\_\_

Zähnezahl [St.]: \_\_\_\_\_

Spanwinkel [°]: \_\_\_\_\_

Schneidstoff: \_\_\_\_\_

Flansch-Durchmesser [mm]: \_\_\_\_\_

Nebenlöcher: \_\_\_\_\_

Stammblattdicke b [mm]: \_\_\_\_\_

Zahnform: \_\_\_\_\_

Ungleiche Teilung: ja  nein

Lärmarme Ausführung: ja  nein

### Anforderungen an die Schnittqualität

Schnittzeit [sec]: \_\_\_\_\_

Oberflächenqualität: \_\_\_\_\_

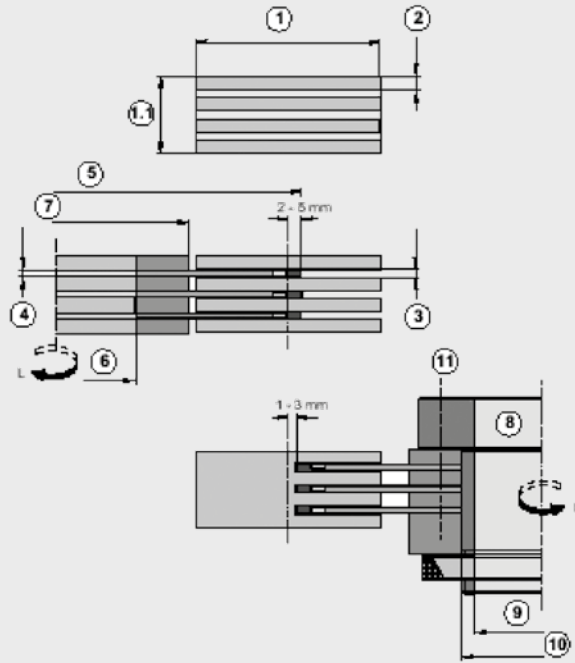
Standzeit (z.B. Abschnitte): \_\_\_\_\_

Sonstiges: \_\_\_\_\_

### Bemerkungen

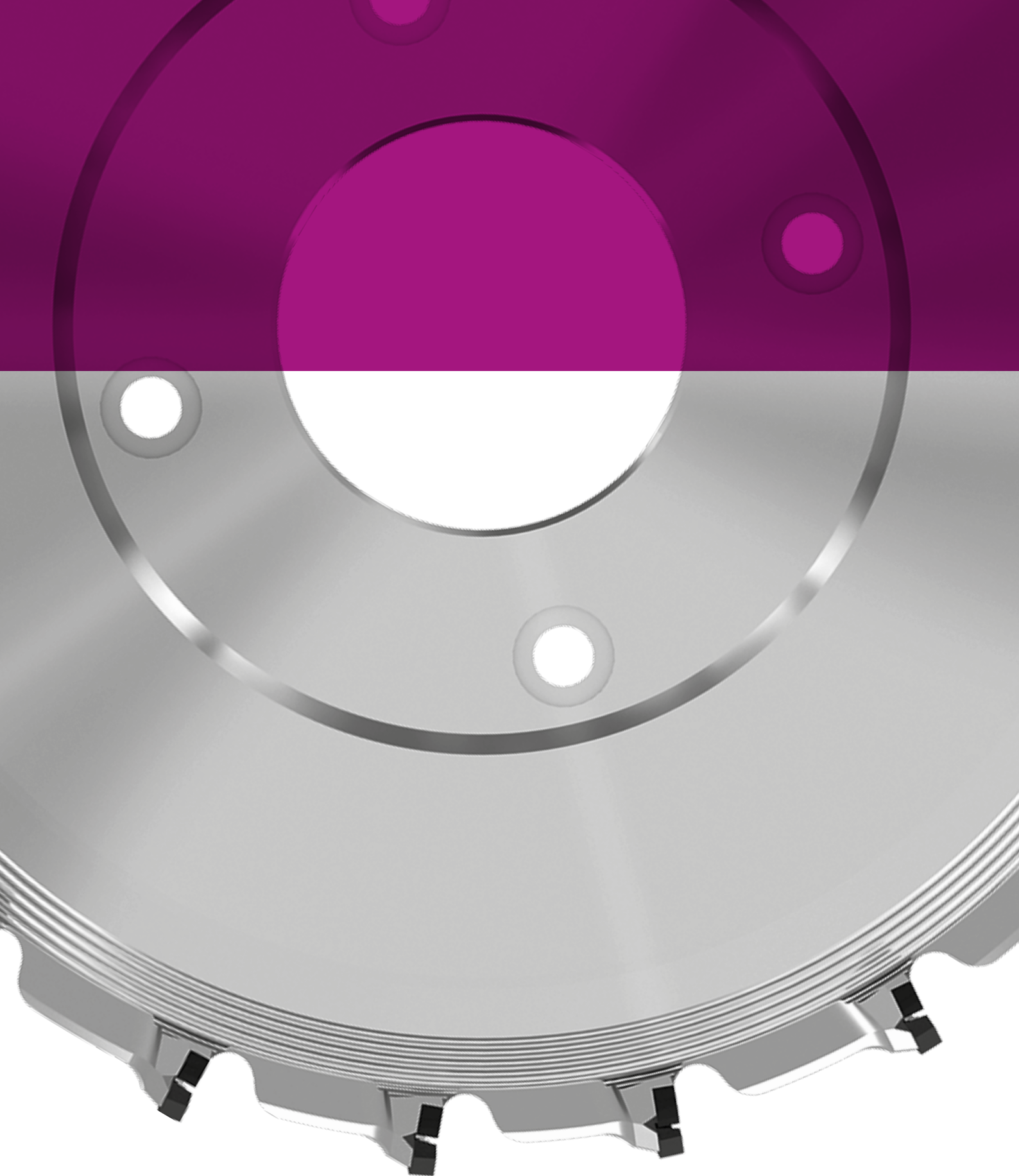
## Checkliste Dünnschnittsägen auf Spaltanlagen

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



1.1 Holzart:	_____	Feuchte [%]:	_____	Anzahl Sägen pro Spindel [St.]:	_____
0 Kantelabmessung: Dicke	_____	Länge [mm]:	_____	Randsäge:	ja <input type="radio"/> nein <input type="radio"/>
1 Lamellenbreite [mm]:	_____			Abmessung heute:	_____
2 Lamellendicke [mm]:	_____			Sägen z.Zt. im Einsatz (Abmessung):	_____
3 Sägen-Schnittbreite [mm]:	_____			Drehzahl [min-1]:	_____
4 Stammblattdicke b [mm]:	_____			Vorschub [m/min]:	_____
5 Durchmesser KSB [mm]:	_____			Spindeldurchmesser [mm]:	_____
6 Bohrungsdurchmesser KSB [mm]:	_____			Spindellänge [mm]:	_____
7 Flansch-Durchmesser [mm]:	_____			Mitnahmestift:	
8 Buchse: Hydro	ja <input type="radio"/> nein <input type="radio"/>			Spindel / Buchse:	oben <input type="radio"/> unten <input type="radio"/>
9 Buchse Innendurchmesser [mm]:	_____			Durchmesser [mm]:	_____
10 Buchse Außendurchmesser [mm]:	_____			Teilkreis-Durchmesser [mm]:	_____
11 Nebenlöcher:	_____	DKN:	_____		

508-01.1006





# Zerspaner

Produkt	Seite
PowerTec-Zerspaner	2-1
UniTec-Zerspaner	2-3
CompactTec-Zerspaner	2-7
Segment-Zerspaner	2-12
Folding-Segment-Zerspaner	2-25
Sägen-Zerspaner	2-27
Zubehör für Zerspaner	2-31
Technische Informationen	2-41

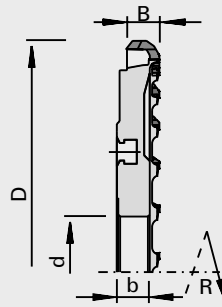
215332

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
powerTec 5  
airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

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



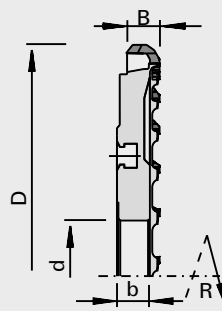
215332

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
powerTec 5s  
airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

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

## Ausführung

| LEUCO airFace Design:  
 schwingungsreduziert und aerodynamisch  
 | polierte Schneiden für optimale Schnittqualität  
 | Schnittunterteilung mit bombierten Schneiden auf einem Flügel  
 | Nachschärfzone 4 mm  
 |  $n_{max} = 7.200 \text{ min}^{-1}$

## Vorteile

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

## Hinweise

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

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

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

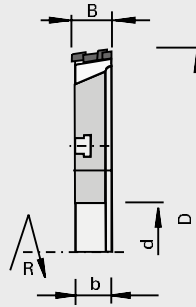
215044

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

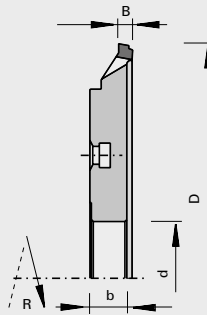
215044

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

Produkt



Zeichnung


**LEUCO**  
*unitec*

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

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

**Ausführung**

- | Nachschärfzone 5 mm
- |  $n_{max} = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | Schnittunterteilung in Vor- und Nachschneidzahn
- | ansteigende Fase an der Stufe
- | Schneidbreitenkonstant

**Vorteile**

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

**Hinweise**

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

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

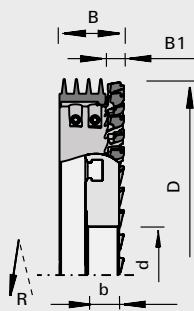
215044

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
  - zum ausrissfreien Formatieren von furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

Ersatzteile

HS Messereinsatz

Class-No.	VP	Ident-No.
332921	4	50570980 L
	[St.]	

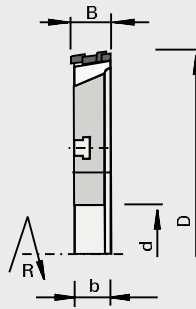
215044

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- | Nachschärfzone 5 mm
- |  $n_{max} = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | Schnittunterteilung in Vor- und Nachschneidzahn
- | Schneidbreitenkonstant

Vorteile

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

Hinweise

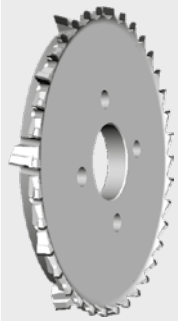
- | besonders geeignet für Spanplatten mit loser Mittel- lage, Recycling-Spanplatten, Spanplatten mit empfindlichen Beschichtungen
- | auch Bearbeitung von 8 mm dünnen Platten möglich
- | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- | Einsatz im Gleichlauf
- | Drehrichtung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

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

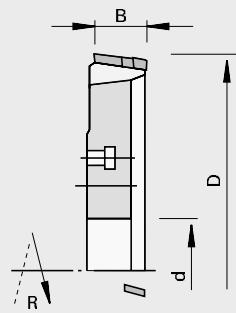
215082

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

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
CompactTec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

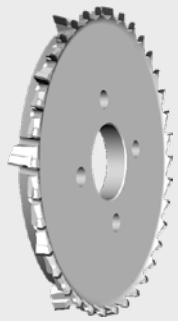
- | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- | Einsatz im Gleichlauf für Längs- und Querbearbeitung
- | flankenseitig nachschärfbar
- | die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

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

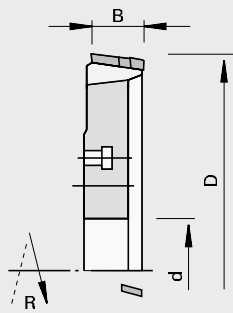
215082

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
compacttec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

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

## Ausführung

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

## Vorteile

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

## Hinweise

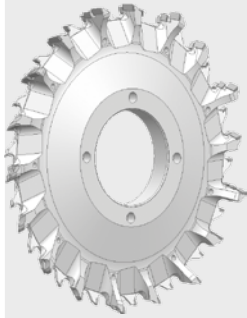
- | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- | Einsatz im Gleichlauf für Längs- und Querbearbeitung
- | flankenseitig nachschärfbar
- | die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

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

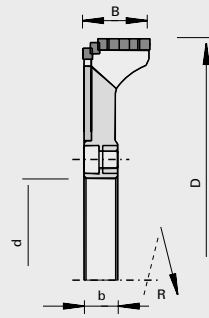
215089

## Compact-Zerspaner DP - Laminatplattenaufteilung

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
CompactTec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Plattenaufteilanlagen
- | Laminatfußboden

Ausführung

- | offener Spanraum
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone 4 mm

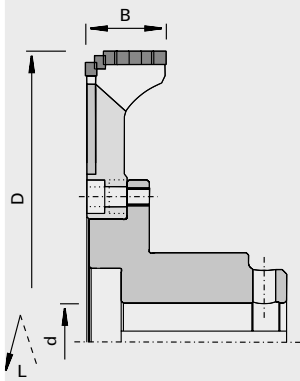
Vorteile

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

Hinweise

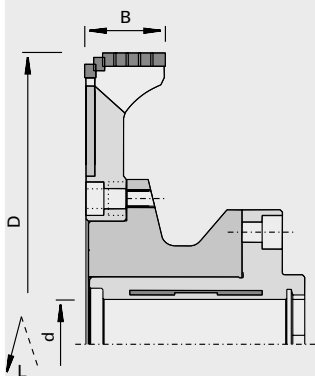
- | Einsatz im Gegenlauf für Längs- und Querbearbeitung
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Zerspaner auf Sonderflansch 35 DKN 189750



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

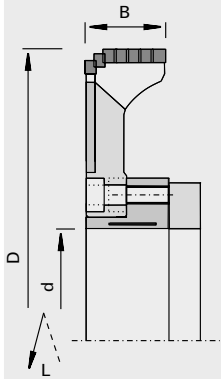
Zerspaner auf Hydrobuchse 172678 mit Sonderflansch 189749





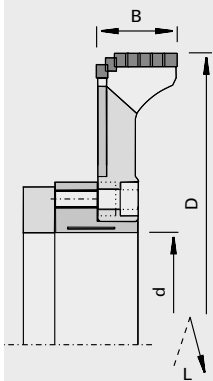
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 S	189753 S
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 S	189755 S
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 S	189757 S
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 S	189759 S
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760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

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



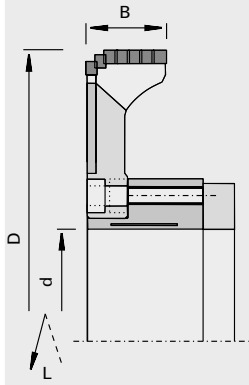
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 S	189810 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 S	189812 S
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 S	189814 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 S	189816 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817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

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



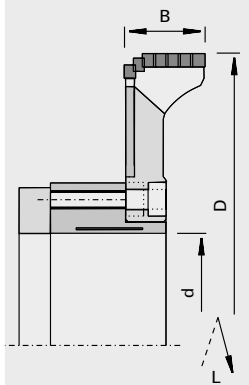
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 S	189822 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 S	189824 S
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 S	189826 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 S	189828 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829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

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



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189764 S	189765 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189766 S	189767 S
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189768 S	189769 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189770 S	189771 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189772 S	189773 S
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189774 S	189775 S
[mm]	[mm]	[mm]				

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



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189776 S	189777 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189778 C	189779 C
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189780 S	189781 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189782 S	189783 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189784 S	189785 S
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189786 S	189787 S
[mm]	[mm]	[mm]				

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

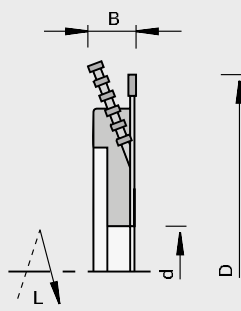
115122

## Segment-Zerspaner HW - Kreisrundlage „WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

## Maschine / Anwendung

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

## Ausführung

| Zahnform Kreissägeblatt:  
 Wechselzahn „WS“

## Vorteile

| höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit  
 | optimale Zerspanung der Säumlänge durch parzellierte Schneidanordnung

## Hinweise

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

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

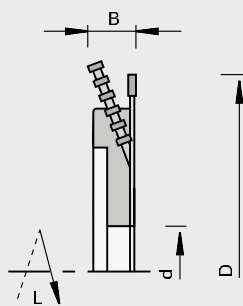
115122

## Segment-Zerspaner HW - Stufenschnitt „WS“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform Kreissägeblatt:  
 Wechselzahn „WS“

Vorteile

| höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit  
 | optimale Zerspanung der Säumlänge durch parzellierte Schneidanordnung

Hinweise

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

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

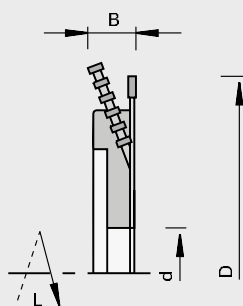
115147

## Segment-Zerspaner HW - Kreisrundlage „TR-F“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

| höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit  
 | optimale Zerspanung der Säumlänge durch parzellierte Schneidanordnung

Hinweise

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

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

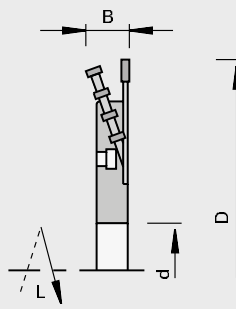
115521

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform Kreissägeblatt: Flachzahn „F“  
 | Drehzahl: bei B = 18 mm  $n_{\max} = 7.200 \text{ min}^{-1}$  / bei B = 36 mm  $n_{\max} = 6.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

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

Hinweise

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

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

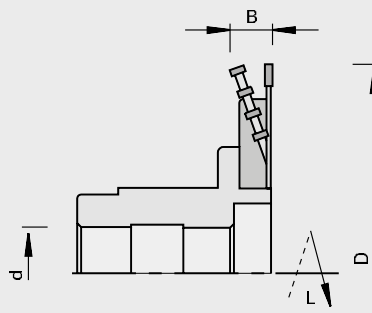
115321

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

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

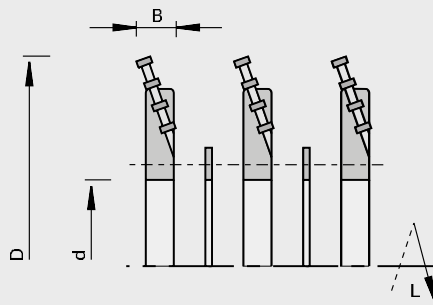
115301

## Segment-Verbreiterung HW - Kreisrundlage

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

zum Zerspanen von großen Säumlingsbreiten und Furnierstreifen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

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

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Zwischenringe	Ø 115x1,0xØ80	955520	1	009255 L	
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (18 und 36 mm)	M8x16-8.8 DIN 7984	995111	10	180004 L
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (54 mm)	M8x30-8.8 DIN 7984	995111	10	180005 L
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (72 mm)	M8x50-8.8 DIN 7984	995111	10	180006 L
Winkelschraubendreher	SW5 DIN ISO 2936 [mm]	985730	1	009674 L	
			[St.]		

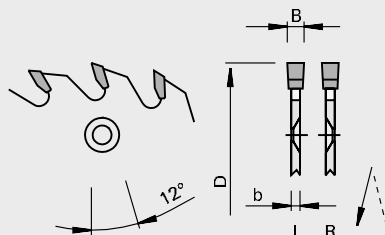
102312

## Format-Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

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

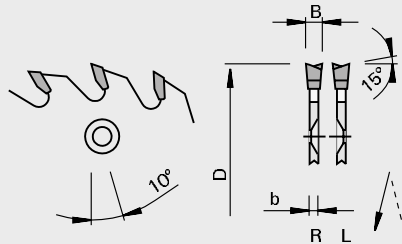
102322

## Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

| optimale Schneideigenschaften und Standweg

Hinweise

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

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



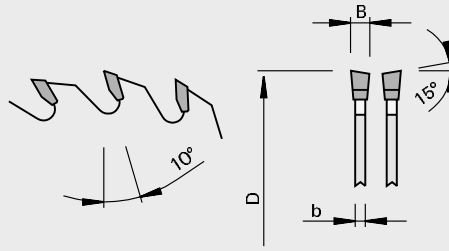
102328

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
NOISE

Maschine / Anwendung

Ausführung

| Zahnform: Wechselzahn „WS“

Vorteile

Hinweise

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

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

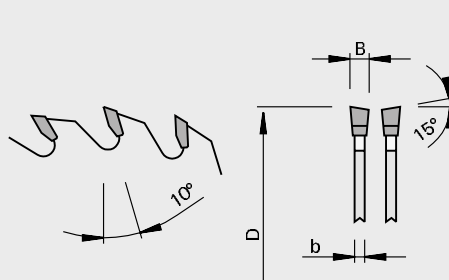
104320

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

U-CUT WS

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

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

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

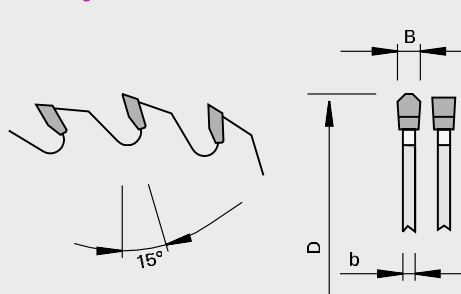
104370

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

U-CUT TR-F

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“

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

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

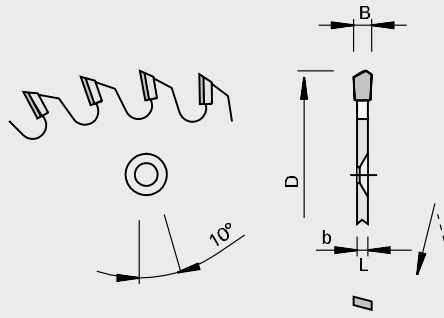
202062

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

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform: einseitig spitz mit Fase und Achswinkel „ES-FA“  
 | Kreissägeblatt mit gleicher Zahnteilung  
 |  $n_{max} = 9.000 \text{ min}^{-1}$  bei  $\varnothing 200 \text{ mm}$   
 |  $n_{max} = 7.200 \text{ min}^{-1}$  bei  $\varnothing 250 \text{ mm}$   
 | Nachschärfzone 4 mm; flankenseitig nachschärfbar

Vorteile

Hinweise

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

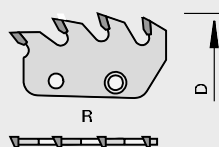
$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	Vorschub_RZ	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2,8	80	24	15	25	170397 S	170398 S
200	4,0	2,8	80	28	17,5	30	170399 S	170400 S
200	4,0	2,8	80	32	20	32,5	170401 S	170402 S
200	4,0	2,8	80	36	22,5	35	170403 S	170404 S
200	4,0	2,8	80	40	25	40	170405 S	170406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

116200

## Segmente HW für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung

Hinweise

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

Ø D Z

200/250  
[mm]

4

DZ

VP Ident-No. [L] Ident-No. [R]

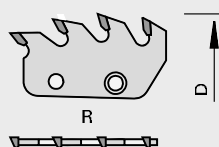
12 171395 L 171396 L  
[St.]

116200

## Segmente HW für Segment-Zerspaner - Stufenschnitt

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

keine Endausbrüche bei der Querbearbeitung

Hinweise

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

Ø D Z

200/250  
200/250  
[mm]

4

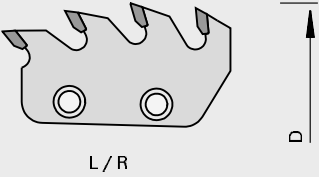

Stufenschnitt  
Stufenschnitt

VP Ident-No. [L] Ident-No. [R]

12 177374 L 177375 L  
12 177376 C 177377 C  
[St.]

116200

## Segmente HW für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage

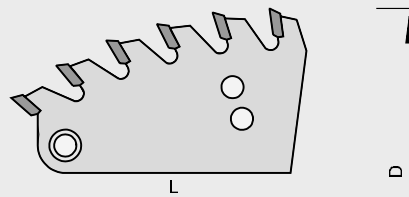
<p>Produkt</p>		<p>Zeichnung</p> 		 <p>Hartmetall [HW]</p>	
<p>Maschine / Anwendung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen</li> </ul>	<p>Ausführung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>HW-bestückt</li> <li>Segmente sind rechts und links einsetzbar</li> </ul>	<p>Vorteile</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung</li> </ul>	<p>Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>für Säumlängsbreiten bis 18 mm</li> <li>einbaufertig für HW-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm</li> <li>Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 200 mm / 6 HW Segmenten bei Ø 250 mm</li> <li>einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)</li> </ul>		
<p>Ø D</p>	<p>Z</p>			<p>VP</p>	<p>Ident-No.</p>
<p>200/250</p>	<p>4</p>	<p>RZ</p>		<p>12</p>	<p>168680 L</p>
<p>200/250</p>	<p>4</p>	<p>DZ</p>		<p>12</p>	<p>167118 L</p>
<p>[mm]</p>				<p>[St.]</p>	

116100

## Segmente HW für Segment-Zerspaner - Stufenschnitt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

Segmente sind rechts und links einsetzbar

Vorteile

keine Endausbrüche bei der Längs- oder Querbearbeitung

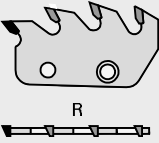
Hinweise

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

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

216200

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

Produkt		Zeichnung		LEUCO DIA			
				LEUCODUR LEUCODIA		Polykristalliner Diamant [DP]	
<b>Maschine / Anwendung</b>	zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen	<b>Ausführung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>der erste Zahn ist DP-bestückt, die nachfolgenden Zähne sind HW-bestückt</li> <li>der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen</li> <li>mit Achswinkel</li> </ul>	<b>Vorteile</b>	keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung	<b>Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>für Säumlängsbreiten bis 18 mm</li> <li>einbaufertig für DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm</li> <li>Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 DP Segmenten bei Ø 200 mm / 6 DP Segmenten bei Ø 250 mm</li> <li>einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)</li> </ul>
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]			
200/250 [mm]	1+3	12 [St.]	172288 C	172289 C			

216200

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

Produkt		Zeichnung		LEUCO DIA			
				LEUCODUR LEUCODIA		Polykristalliner Diamant [DP]	
<b>Maschine / Anwendung</b>	zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen	<b>Ausführung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>die ersten zwei Zähne sind DP-bestückt, die nachfolgenden Zähne sind HW-bestückt</li> <li>der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen</li> <li>mit Achswinkel</li> </ul>	<b>Vorteile</b>	keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung	<b>Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>für Säumlängsbreiten bis 18 mm</li> <li>einbaufertig für DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm</li> <li>Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 DP Segmenten bei Ø 200 mm / 6 DP Segmenten bei Ø 250 mm</li> <li>einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)</li> </ul>
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]			
200/250 [mm]	2+2	12 [St.]	172290 C	172291 C			
<b>Ersatzteile</b>		<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>		
Senkkopfschrauben	zum Befestigen der Segmente	M8x12,5	995192	10	180010 L		
Senkkopfschrauben		M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007 L		
Schraubendreher	für Zerspaner	9,0 [mm]	985730	1 [St.]	011088 L		

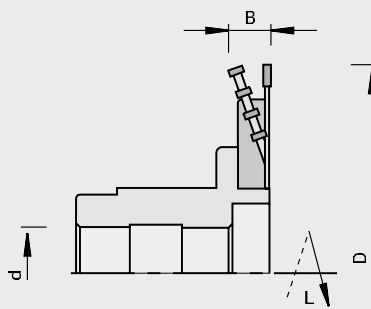
115421

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

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- I Zahnform Kreissägeblatt: Flachzahn „F“
- I Drehzahl  $n = 3.000 \text{ min}^{-1}$  und  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$  abhängig von der Maschine

Vorteile

Hinweise

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

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

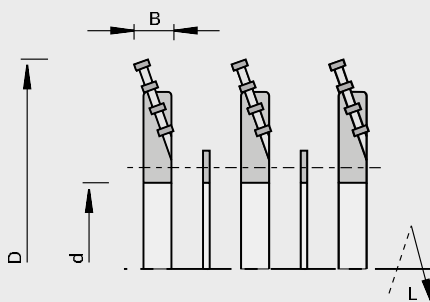
115401

## Folding-Segment-Verbreiterungen HW - Kreisrundlage

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- I zum V-Nutfräsen bei großen Plattendicken

Ausführung

- I HW-bestückt

Vorteile

Hinweise


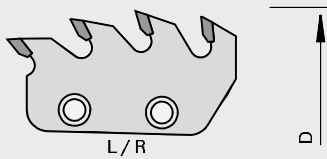
- I Aufbaumaß bis 54 mm möglich
- I zur nachträglichen Verbreiterung vorhandener Folding-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- I vorhandene Folding-Zerspaner und Folding-Verbreiterungen müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden
- I die Verbreiterungseinheiten bestehen aus Grundkörper mit eingebauten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

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




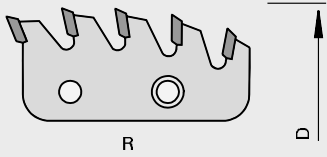
116210

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

Produkt		Zeichnung		 Hartmetall [HW] MEC	
					
Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise		
zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge beim V-Nut Fräsen	HW-bestückt		einbaufertig für HW-Folding-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm und für Verbreiterungen   Segmente und Kreissägeblatt müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden   Segmente sind rechts und links einsetzbar		
Ø D	Z				Ident-No.
200	4				168757 L
250	4				168760 L
[mm]					

116210

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

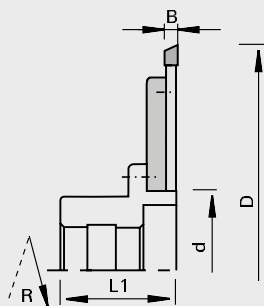
Produkt		Zeichnung		 Hartmetall [HW] MEC	
					
Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise		
zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge beim V-Nut Fräsen	HW-bestückt		einbaufertig für HW-Folding-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm und für Verbreiterungen   Segmente und Kreissägeblatt müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden		
Ø D	Z			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5			168759 S	168758 S
250	5			168761 L	168762 L
[mm]					

115775

## Sägen-Zerspaner HW für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Keilzinkenanlagen  
I zum ausrissfreien Ablängen  
von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

I saubere ausrissfreie Schnitte  
bei langem Standweg durch  
spezielle Schneidengeometrie  
I präzise Passungen bei Minizinken-  
verbindungen  
I geräuscharm

Hinweise

I Lieferumfang: Zerspanersäge,  
Flansch, Schrauben und  
Schraubendreher (nicht mon-  
tiert); Buchse im Lieferumfang  
nicht enthalten  
I 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]

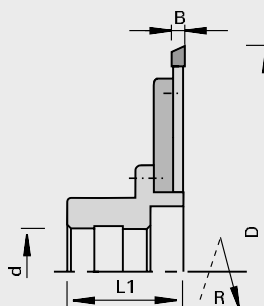
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102352	1	189033 L	189032 L
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Flansche	Ø210x8,4xØ80	997300	1		182377 L
Senkkopfschrauben	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378 L
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10		166709 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

I Keilzinkenanlagen  
I zum ausrissfreien Ablängen  
von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

I saubere ausrissfreie Schnitte  
bei langem Standweg durch  
spezielle Schneidengeometrie  
I präzise Passungen bei Minizinken-  
verbindungen  
I geräuscharm

Hinweise

I 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	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> <li>Keilzinkenanlagen</li> <li>zum ausrissfreien Ablängen von Massivhölzern</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>saubere ausrissfreie Schnitte bei langem Standweg durch spezielle Schneidengeometrie</li> <li>präzise Passungen bei Minizinkenverbindungen</li> <li>geräuscharm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Drehrichtung nach VDMA 8849</li> </ul>

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]			

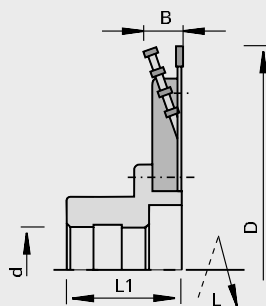
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189244 L	189245 L
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102352	1	189246 L	189247 L
Senkkopfschrauben	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 Minizinken-  
verbindungen  
geräuscharm

Hinweise

Drehrichtung siehe Skizze

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

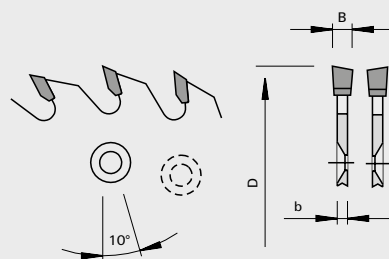
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092 L	189093 L
HW-Segmente	Ø250 Z=4	116200	12	189094 L	189094 L
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100 L
Senkkopfschrauben	M6x10 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598 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 [mm]	985730	1		053874 L

105320

## Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt

Zeichnung



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 [mm]	7,0 [mm]	4,0 [mm]	75 [mm]	48	2x6/6,5/95	10 [°]	10 [°]	Grecon	189539 L

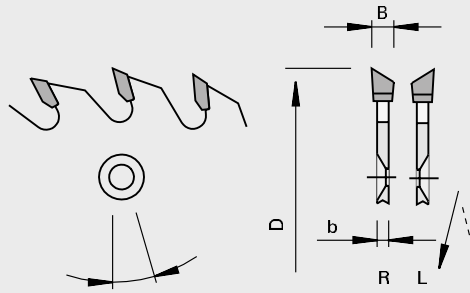
105350

## Ritz-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l Keilzinkenanlagen Grecon  
Combipact  
l zum Ritzen von Massivholzern

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

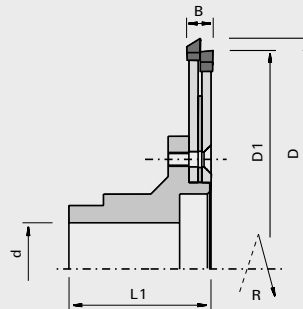
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span	Eck		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			
200	5,1	3,5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947 L	188948 L
200	6,0	4,0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon		189540 L
200	4,7	3,4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034 L	189035 L

105355

## Ritz-Kreissägeblättersatz HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l Keilzinkenanlagen Grecon Ultra  
/ Profi Joint  
l zum Ritzen von Massivholzern

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

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

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Ritz-Kreissägeblätter HW	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537 L
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.]

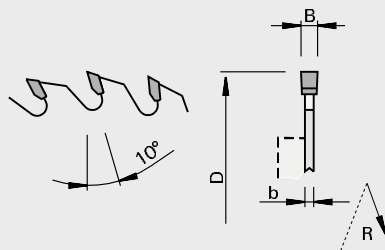
105311

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

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | für Flansch Ident-No. L  
 164770 / R 164758 passend  
 auf LEUCO s-System  
 | für Flansch Ident-No. 006480  
 passend auf Homag, Brandt,  
 IMA-Motorwelle Ø 30 DKN  
 | Flansche siehe Kapitel  
 Spannsysteme  
 | Lieferumfang: Säge ohne  
 Flansch  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	3,2	2,2	65	36	6/6,5/90	188266 L	188267 L
180	3,2	2,2	65	48	6/6,5/90	188268 L	188269 L
180	3,2	2,2	65	54	6/6,5/90	188270 L	188271 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Komplette Sätze mit Flansch

Ø D	Z	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	36	Homag, Brandt, IMA	105311 1	160656 O	160655 O
180	48	Homag, Brandt, IMA	105311 1	161274 O	161273 O
180	54	Homag, Brandt, IMA	105311 1	161272 O	161271 O
[mm]			[St.]		

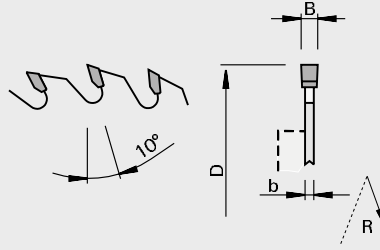
105311

## Ritz-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner und Flansch 160849

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | für Flansch Ident-No.160849  
 passend auf LEUCO s-System  
 | Flansche siehe Kapitel  
 Spannsysteme  
 | Lieferumfang: Säge ohne  
 Flansch  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	3,2	2,2	50	36	3/22/80	188263 L
180	3,2	2,2	50	48	3/22/80	188264 L
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	188265 L
200	3,2	2,2	50	42	3/22/80	188272 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

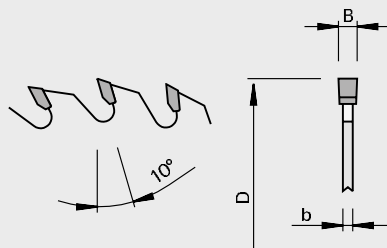
105311

## Ritz-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Doppelendprofiler mit Vorritzaggregat in Verbindung mit Zerspaner

I zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

I Zahnform: Flachzahn „F“

I Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

I Einsatz im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	3,2	2,2	30	36		188295 L
150	3,2	2,2	40	36		188255 O
150	3,2	2,2	40	48		188256 L
150	3,2	2,2	55	36		188274 L
180	3,2	2,2	30	36		188257 L
180	3,2	2,2	30	54		188259 L
200	3,2	2,2	30	42		188260 L
200	3,2	2,2	60	64		188276 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

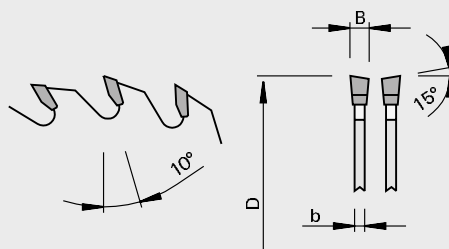
105320

## Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“ - für Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Doppelendprofiler mit Vorritzaggregat in Verbindung mit Zerspaner

I zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

I Zahnform: Wechselzahn „WS“

I Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

I Einsatz im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2,2	30	48	188292 L
180	3,2	2,2	30	54	188293 L
200	3,2	2,2	30	64	188294 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



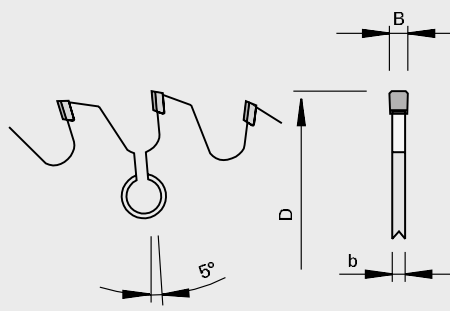
205241

## DIAMAX-Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 160849

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 | beidseitiger Fase „F-FA“  
 | n max = 10.000 min<sup>-1</sup>  
 | reduzierte Nachschärfzone

Vorteile

| extrem lange Standwege  
 | kostengünstiger Anschaffungs-  
 | preis durch Großserienfertigung

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 | werte finden Anwendung bei  
 | n = 6.000 min<sup>-1</sup>  
 | für Flansch Ident-No.160849  
 | passend auf LEUCO s-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180 [mm]	3,2 [mm]	2,2 [mm]	50 [mm]	24	3/22/80	20 [m/min]	173712 S

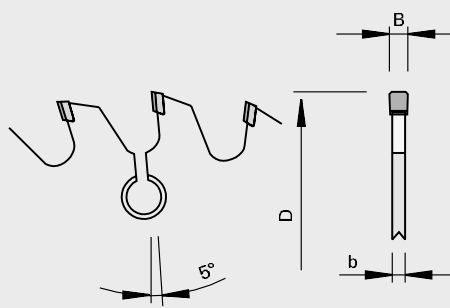
205241

## DIAMAX-Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 006480

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 | beidseitiger Fase „F-FA“  
 | n max = 10.000 min<sup>-1</sup>  
 | reduzierte Nachschärfzone

Vorteile

| extrem lange Standwege  
 | kostengünstiger Anschaffungs-  
 | preis durch Großserienfertigung

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 | werte finden Anwendung bei  
 | n = 6.000 min<sup>-1</sup>  
 | für Flansch Ident-No. 006480  
 | (Homag, Brandt, IMA)  
 | passend auf LEUCO s-System

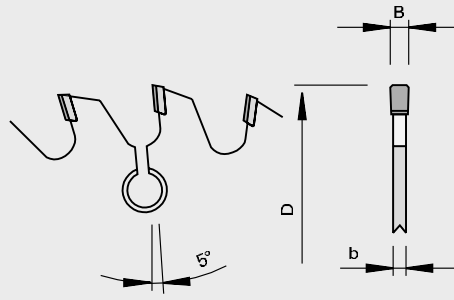
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180 [mm]	3,2 [mm]	2,2 [mm]	65 [mm]	32	6/6,5/90	30 [m/min]	173722 L

205041

## Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofile  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 von rohen, melaminharz- und  
 papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 beidseitiger Fase „F-FA“  
 | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

| extrem lange Standwege

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 werte finden Anwendung bei  
 $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$

Ø D	B	b	Ø d	Z	empfohlener Vorschub	Ident-No.
150	3,2	2,2	55	28	25	169322 S
180	3,2	2,2	30	48	50	169338 S
180	3,2	2,2	30	44	45	169335 S
180	3,2	2,2	30	40	40	169332 S
180	3,2	2,2	30	36	35	169329 S
180	3,2	2,2	30	32	30	169327 S
180	3,2	2,2	30	28	25	169326 S
180	3,2	2,2	30	24	20	169325 S
150	3,2	2,2	55	32	30	169323 S
150	3,2	2,2	55	24	20	169321 S
200	3,2	2,2	30	24	20	169341 S
150	3,2	2,2	60	36	35	170173 S
150	3,2	2,2	55	36	35	169324 S
150	3,2	2,2	60	28	25	170171 S
150	3,2	2,2	60	32	30	170172 S
200	3,2	2,2	30	28	25	169343 S
150	3,2	2,2	60	24	20	170170 S
200	3,2	2,2	30	48	50	169353 S
200	3,2	2,2	30	44	45	169351 S
200	3,2	2,2	30	40	40	169349 S
200	3,2	2,2	30	36	35	169347 S
200	3,2	2,2	30	32	30	169345 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	

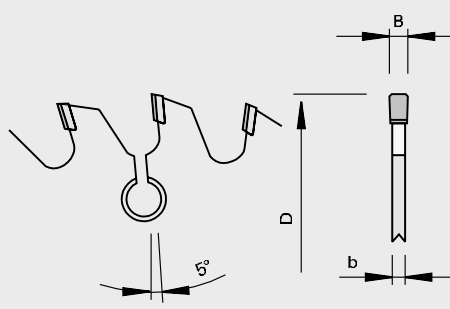
205040 / 205041

## Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 160849

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 beidseitiger Fase „F-FA“  
 | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

| extrem lange Standwege

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 werte finden Anwendung bei  
 $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$   
 | für Flansch Ident-No.160849  
 passend auf LEUCO s-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	168905 S
180	3,2	2,2	50	28	3/22/80	25	168907 C
180	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	168909 C
180	3,2	2,2	50	36	3/22/80	35	169330 S
180	3,2	2,2	50	40	3/22/80	40	169333 S
180	3,2	2,2	50	44	3/22/80	45	169336 S
180	3,2	2,2	50	48	3/22/80	50	169339 S
200	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	169342 S
200	3,2	2,2	50	28	3/22/80	25	169344 S
200	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	169346 S
200	3,2	2,2	50	36	3/22/80	35	169348 S
200	3,2	2,2	50	40	3/22/80	40	169350 S
200	3,2	2,2	50	44	3/22/80	45	169352 S
200	3,2	2,2	50	48	3/22/80	50	169354 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

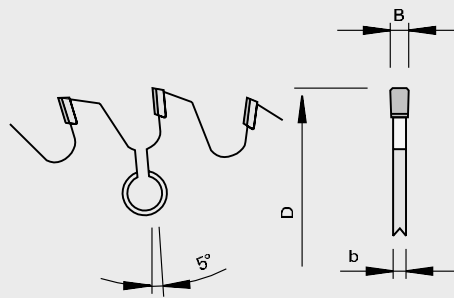
205041

## Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 006480

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 | beidseitiger Fase „F-FA“  
 | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

| extrem lange Standwege

Hinweise

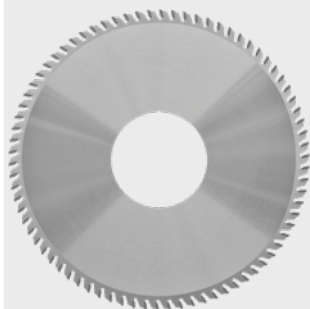
| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 | werte finden Anwendung bei  
 |  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$   
 | für Flansch Ident-No. 006480  
 | (Homag, Brandt, IMA)  
 | passend auf LEUCO s-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	65	24	6/5,5/90	20	168906 C
180	3,2	2,2	65	28	6/5,5/90	25	168908 C
180	3,2	2,2	65	32	6/6,5/90	30	169328 S
180	3,2	2,2	65	36	6/5,5/90	35	169331 S
180	3,2	2,2	65	40	6/6,5/90	40	169334 S
180	3,2	2,2	65	44	6/5,5/90	45	169337 S
180	3,2	2,2	65	48	6/6,5/90	50	169340 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

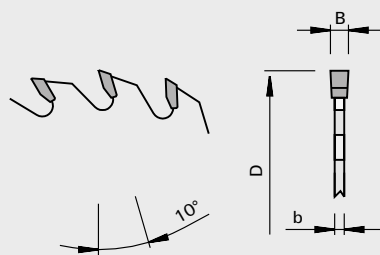
102312

## Format-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | für Formatschnitte in beschich-  
 | teten und unbeschichteten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn „F“  
 | Schneidstoff: HW HL Board O6

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Zahnform	Ident-No.
250	4,0	2,8	80	54	Flachzahn ohne Zahnücke	188248 L
250	4,0	2,8	80	78	Flachzahn ohne Zahnücke	188249 L
255	4,0	2,8	60	60	Flachzahn ohne Zahnücke	188251 L
255	4,0	2,8	80	60	Flachzahn ohne Zahnücke	188253 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

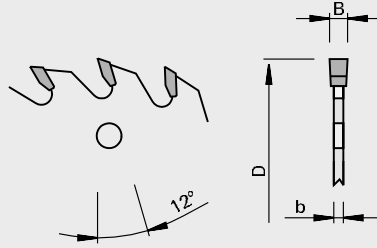
102312

## Format-Kreissägeblätter HW „F“ - für High-Tech-Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform	Ident-No.
250 [mm]	4,0 [mm]	2,8 [mm]	100 [mm]	72	6/6,5/172	Flachzahn mit 6 Zahnlücken	188245 S

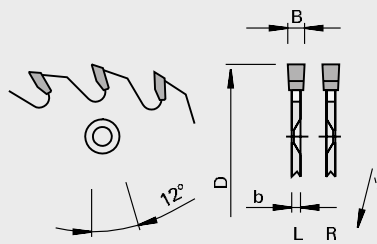
102312

## Format-Kreissägeblätter HW für TwinTec-Zerspaner „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220 [mm]	4,0 [mm]	2,8 [mm]	80 [mm]	48	6/6/154	169820 L	169819 L
220 [mm]	4,0 [mm]	2,8 [mm]	80 [mm]	60	6/6/154	169818 L	169817 L

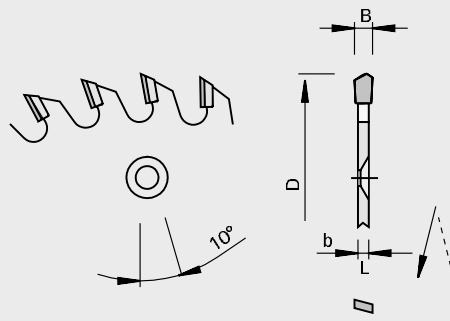
202062

## Kreissägeblätter DP für TwinTec-Zerspaner „ES-FA“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- l minimierte Rüstzeiten durch sehr lange Standwege

Hinweise

- l Einsatz im Gleichlauf
- l einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- l zum Kombinieren mit LEUCO TwinTec-Zerspanern
- l die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- l Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_RZ	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2,8	80	24	15	25	171353 C	171354 C
220	4,0	2,8	80	30	20	32,5	171355 C	171356 C
220	4,0	2,8	80	36	25	40		171358 C
220	4,0	2,8	80	42	27,5	45	171359 C	171360 C
220	4,0	2,8	80	48	30	50	171361 C	171362 C
220	4,0	2,8	80	54	35	55	171363 C	171364 C
220	4,0	2,8	80	60	40	60	171365 C	171366 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

150501

## Schneidlinge VHW für TwinTec-Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

Maschine / Anwendung

- l für den Einsatz im TwinTec-Zerspaner-Ring

Ausführung

- l Z = 1 VHW
- l mit Achswinkel

Vorteile

Hinweise

- l ein Satz besteht aus 6 Schneidlingen
- l komplette Bestückung für Kreisrundlagen: 12 Schneidlinge / Stufenschnitt: 24 Schneidlinge

Ident-No. [L] Ident-No. [R]

171232 L 171233 L

Ersatzteile

Abmessung

Class-No. VP Ident-No.

Senkkopfschrauben M5x13,5 T20 D=Ø10

995125 10 171238 L

Schraubendreher T20x100

985730 1 166092 L

[mm]

[St.]

232921

## Schneidlinge für TwinTec-Zerspaner DP-bestückt

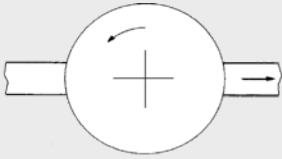
<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		 Polykristalliner Diamant [DP]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
für den Einsatz im TwinTec-Zerspaner-Ring	Z = 1 DP-bestückt   mit Achswinkel		ein Satz besteht aus 6 Schneidlingen   komplette Bestückung für Kreisrundlagen: 12 Schneidlinge / Stufenschnitt: 24 Schneidlinge

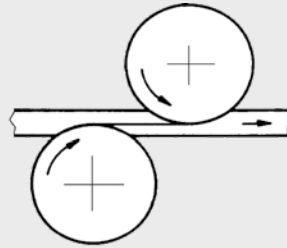
		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
		171234 C	171235 C
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20 D=Ø10	995125	10 171238 L
Schraubendreher	T20x100 [mm]	985730	1 166092 L [St.]

## Einsatzbeispiel

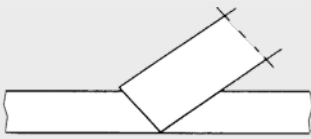
Zerspanen



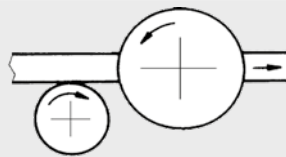
Doppel-Zerspanen



Folding-Zerspanen



Ritzen / Zerspanen





## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Zerspaner

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

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____	Liefertermin KW:	_____
Straße / Nr.:	_____	(unverbindlich)	
PLZ / Ort:	_____	Stückzahl:	_____
Land:	_____	Fax:	_____
Ansprechpartner:	_____	Unterschrift:	_____
Tel.:	_____		
Ort, Datum:	_____		

### Maschine

Hersteller:	_____	Schneiddurchmesser D [mm]	_____
Typ:	_____	Zerspanbreite [mm]:	_____
Art:	_____	Schneidenanzahl [St.]:	_____
Betriebsdrehzahl [min <sup>-1</sup> ]:	_____	Kreissägeblatt	_____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]:	_____	Anzahl x Zähnezahl der Segmente	<input checked="" type="radio"/> X
Flanschdurchmesser [mm]:	_____	Drehrichtung	rechts <input type="radio"/> links <input type="radio"/>
Motorleistung Zerspanermotor [kW]:	_____		

Einsatzart:			
Zerspaner:	Gegenlauf:	<input type="radio"/>	
	Gleichlauf:	<input type="radio"/>	
Bearbeitungsart:	Zerspanen	<input type="radio"/>	
	Ritzen / Zerspanen	<input type="radio"/>	
	Doppel-Zerspanen	<input type="radio"/>	

### Schnittstelle

Buchse:			
Doppelkeilnut	Breite	Höhe	
Keilnut	Breite	Höhe	

### Werkstück

Bezeichnung:	_____
Materialdicke [mm]:	_____
Zerspanbreite [mm]:	_____
Schnittgüte:	
	Vorzerspanen <input type="radio"/>
	Fertigzerspanen <input type="radio"/>
	Folding <input type="radio"/>
	Kreisrund <input type="radio"/>
	Stufenschnitt <input type="radio"/>
Bearbeitungsrichtung:	längs <input type="radio"/>
(Massivholz)	quer <input type="radio"/>
<b>Beschichtung</b>	ja <input type="radio"/> nein <input type="radio"/>

Hydro-Buchse:	_____
Hydro s-System:	_____
s-System:	_____
andere:	_____

### Schneidstoff

Kreissägeblatt	Hartmetall	<input type="radio"/>
	Diamant	<input type="radio"/>
Segmente:	Hartmetall	<input type="radio"/>
	Diamant	<input type="radio"/>

Zutreffendes bitte ankreuzen

Werkzeugskizze: \_\_\_\_\_

Weitere Informationen: \_\_\_\_\_

### Werkzeug

Kompakt-Zerspaner	<input type="radio"/>
Segment-Zerspaner	<input type="radio"/>
TwinTec-Zerspaner	<input type="radio"/>
Radius-Zerspaner	<input type="radio"/>
andere:	<input type="radio"/>

517-01.0708

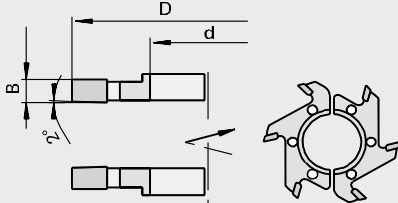



# Fräswerkzeuge mit Bohrung

Produkt	Seite
Kanten Bearbeiten	3-1
Postforming	3-69
Nuten	3-73
Fügen/Falzen/Fasen	3-84
Profilieren	3-112
Nutenbett	3-131
Hobeln	3-133
Verbinden	3-147
Technische Informationen	3-169

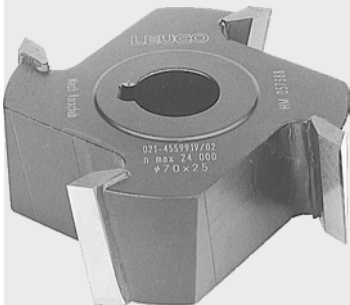
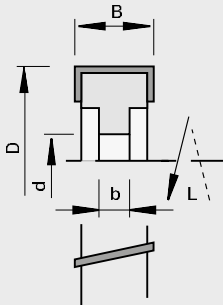

122110

### Kanten-Füge-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

<b>Produkt</b> 		<b>Zeichnung</b>		 Hartmetall [HW] MEC			
<b>Maschine / Anwendung</b>   Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135   zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten		<b>Ausführung</b>   Schneiden achsparallel   Ausführung zweiteilig   beidseitig angesenkt   n max = 18.000 min-1		<b>Vorteile</b> 		<b>Hinweise</b>   Drehrichtung siehe Skizze	
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	6,0 [mm]	6,0 [mm]	30 [mm]	6	IMA (BIMA)	716658 C	716657 C

122110

### Kanten-Füge-Fräser HW

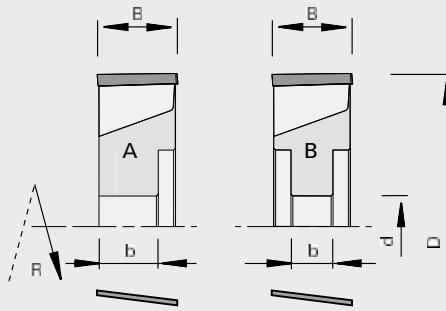
<b>Produkt</b> 		<b>Zeichnung</b> 		 Hartmetall [HW] MEC				
<b>Maschine / Anwendung</b>   Kantenanleimmaschinen   zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten		<b>Ausführung</b>   mit Achswinkel   n max = 18.000 min-1		<b>Vorteile</b> 		<b>Hinweise</b>   Drehrichtung nach VDMA 8849		
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achswinkel	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	25 [mm]	10,5 [mm]	16 [mm]	4	5x2,3 [mm]	10 [°]	180796 C	180795 C
100 [mm]	25 [mm]	15 [mm]	30 [mm]	4		15 [°]	160647 L	160109 C

122112

**Kanten-Füge-Fräser HW - SCM-Stefani**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 SCM-Stefani mit ED-System  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | n max = 18.000 min -1

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◄	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 S	182986 S
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 C	182990 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

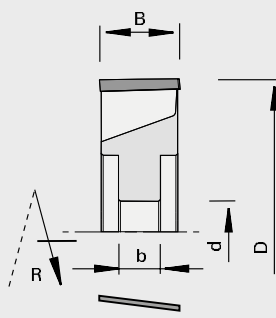
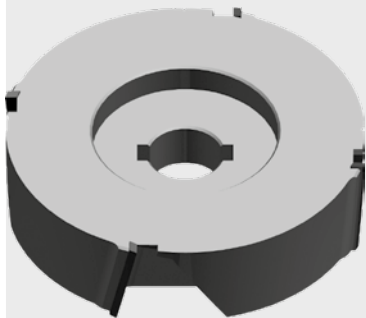
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◄	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 C	182992 C
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 C	182618 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

222210

**DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - SCM-Stefani**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 SCM-Stefani mit ED-System  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | reduzierte Nachschärfzone  
 | n max = 23.800 min -1

Vorteile

Hinweise

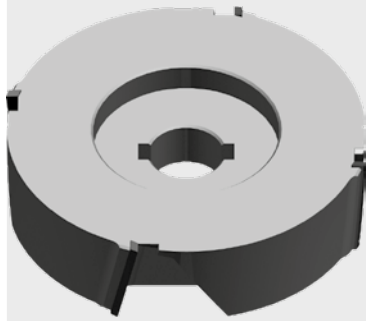
| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◄	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 C	182975 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

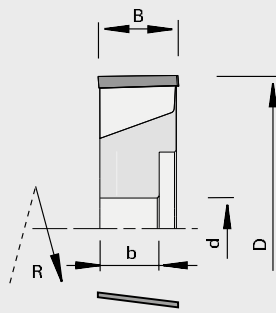
222810

### DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | SCM-Stefani mit ED-System  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 | Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 | Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 | stung  
 | geräuscharm

Hinweise

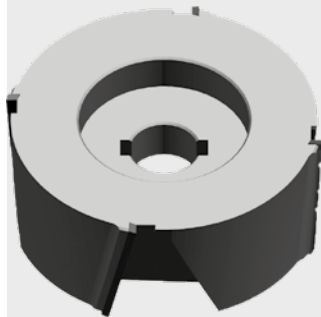
| Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achswinkel		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	14,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 S	182980 S
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 S	182978 S
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 S	182982 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

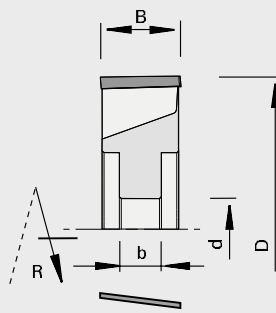
222810

### DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | SCM-Stefani mit ED-System  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 | Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 | Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 | stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

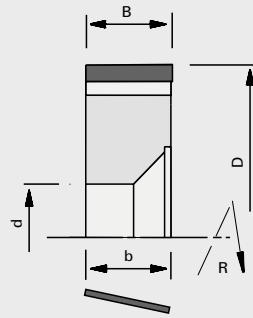
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achswinkel		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 C	182984 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122110

## Kanten-Füge-Fräser CM HW - HOLZ-HER

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER  
| zum Fügen und Bündigfräsen  
von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

| mit Achswinkel

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
8849

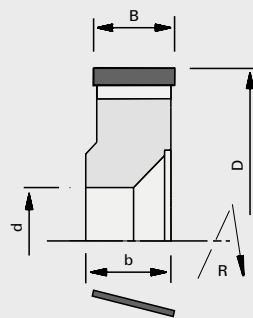
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs∠	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 C	183112 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

122110

## Kanten-Füge-Fräser CM HW - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1828  
| zum Fügen und Bündigfräsen  
von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| AirStream-System  
| ChipMeister

Vorteile

| verbesserte Spanerfassung  
durch ChipMeister Version und  
AirStream-System  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

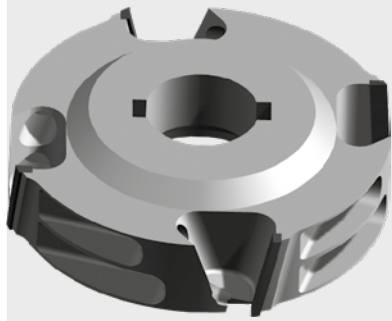
| Drehrichtung nach VDMA  
8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs∠	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747 L	184746 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

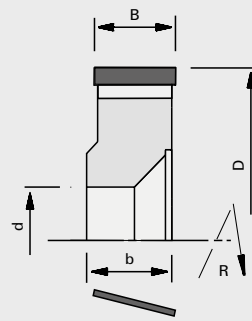
222810

## Kanten-Füge-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | HOLZ-HER Aggregat 1828  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | AirStream-System  
 | ChipMeister  
 |  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| verbesserte Spanerfassung  
 | durch ChipMeister Version und  
 | AirStream-System  
 | keine Verschmutzung der  
 | Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 | Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 | stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs∠	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 C	184748 C
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 C	184750 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min <sup>-1</sup> ]			

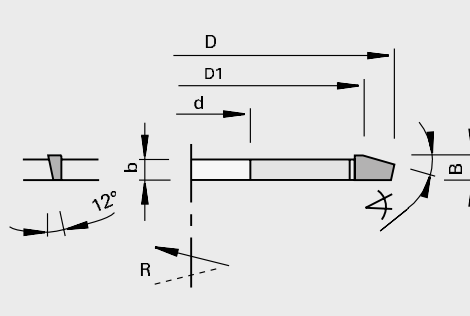
122115

## Kanten-Füge-Fräser HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 |  $n = 8.100 - 13.800 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

Fase∠	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs∠		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	60	66	4,0	3,0	16	6	12	Brandt	819482 S	819481 S
16		96	5,8	5,0	40	12	12	Brandt	164658 C	164657 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			



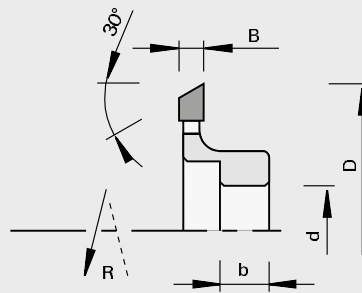
122100

**Kanten-Füge-Fräser HW - IMA**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
| zum Bündigfräsen und Anfasen  
| von Massivholzanleimern  
| sowie Furnier- und Kunststoff-  
| kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
| n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73	6,0	12	20	12	6x3,5	IMA	171240 C	171239 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

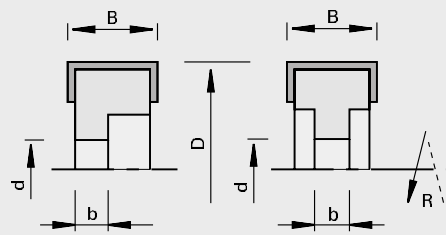
120100

# Kanten-Füge-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen  
I zum Fügen und Bündigfräsen  
von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

I Drehrichtung nach VDMA  
8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney		167258 L
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg		164066 C
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM		179139 L
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann		164067 C
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag		167899 C
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag		167900 C
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag		164073 C
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag		164068 C
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich		182077 S
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, HOLZ-HER 1823, Biesse Akron 400 RS 502		164071 L
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott		164069 L
70	20	12,5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 C	164080 C
70	20	12,5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 C	164079 C
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER		164070 C
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER		164072 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080 L
	15	12	1,5	150515	10	003081 L
	20	12	1,5	150515	10	003082 L
	40	12	1,5	150515	10	164078 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	2	164526 L
Druckleisten	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	2	164076 L
Druckleisten	B=39	164072	925300	2	164077 L
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	10	180002 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936 [mm]	für alle	985730	1	009672 L
				[St.]	

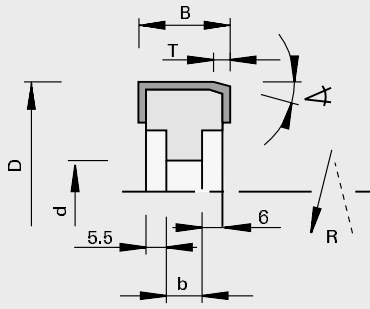
120100

## Kanten-Füge-Messerköpfe HW - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06  
 |  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Fase	$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	T	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15 [°]	70 [mm]	29,5 [mm]	17 [mm]	20 [mm]	5,0 [mm]	4	HOLZ-HER	164462 C	164463 C

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Drehrichtung links	29,5	12	1,5	150515	10	160618 L
für Drehrichtung rechts	29,5	12	1,5	150515	10	160118 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	925300	2	164185 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

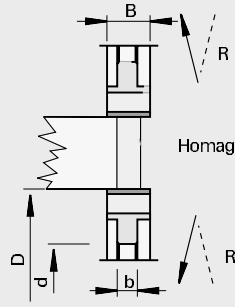
120101

## Kanten-Füge-Messerköpfe HW - Homag

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen
- | zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | Schneiden achsparallel
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247 C
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248 L
	20	14,3	2,5	150517	10	168509 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

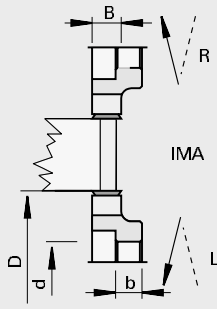
120101

## Kanten-Füge-Messerköpfe HW - IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | zum Fügen und Bündigräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	14,3 [mm]	13 [mm]	20 [mm]	4	6x3,5 [mm]	IMA	172717 S 172718 S

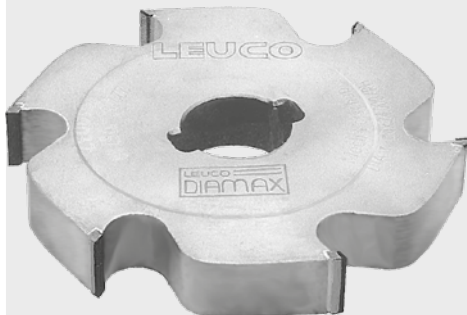
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3 [mm]	14,3 [mm]	2,5 [mm]	150517	10	170248 L

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Schraubendreher	T20x100 [mm]	985730	1 [St.]	166092 L

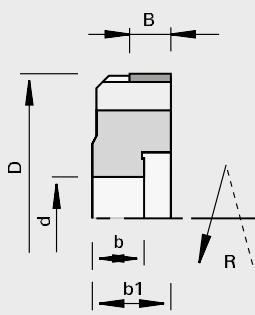
222510

## DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | zum Fügen und Bündigräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche und  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | reduzierte Nachschärfzone  
 | achsgerade  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 | hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 | Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

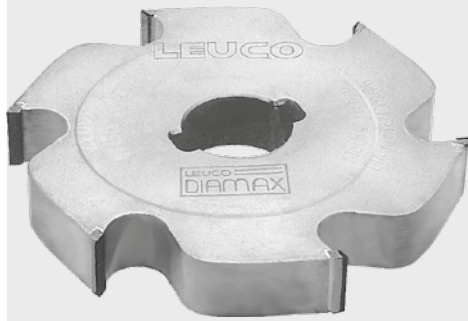
| Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	10 [mm]	12,5 [mm]	19 [mm]	20 [mm]	4	6x2,8	Brandt, Homag, IMA	175787 C 175786 C
70 [mm]	10 [mm]	12,5 [mm]	19 [mm]	20 [mm]	6	6x2,8	Brandt, Homag, IMA	187248 C 187247 C
70 [mm]	10 [mm]	12,5 [mm]	19 [mm]	20 [mm]	6	5x2,3	SCM-IDM	175789 C 175788 C

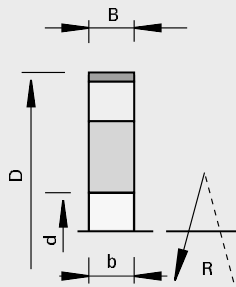
222510

## DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - Brandt, Homag, Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline<sub>AS</sub>

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | Biesse Akron 400 RS 502  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche und  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | reduzierte Nachschärfzone 2,0  
 | mm  
 | achsgerade  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 | hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 | Laufruhe des Werkzeuges

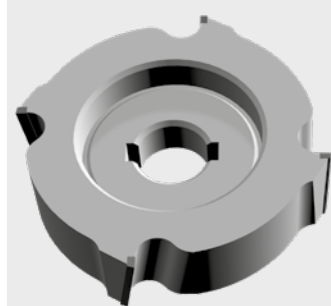
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
70	10	10	16	4	5x2,3	175779 L
70	10	10	16	6	5x2,3	175780 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

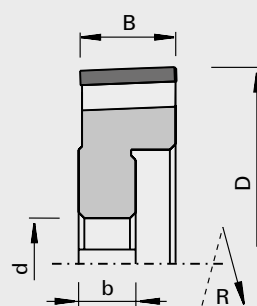
222810

## DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline<sub>AS</sub>

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen Ott  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 | Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 | Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 | stung  
 | geräuscharm

Hinweise

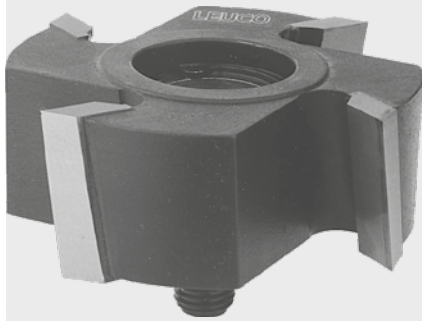
| Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	16,5	10	16	4	5x2,3	185677 C	185678 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

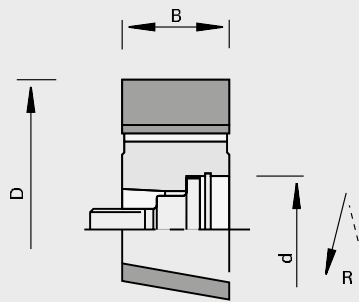
122110

**Kanten-Füge-Fräser HW HSK 25R - Homag, IMA**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag, IMA  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	35 [mm]	HSK 25R [mm]	4	178035 C	178034 C

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

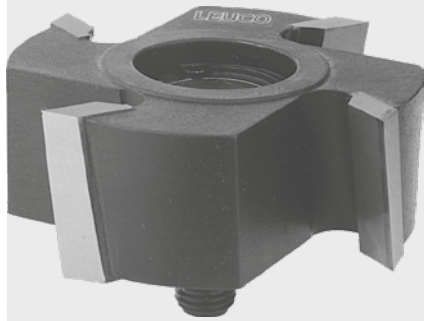
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10 [St.]	177782 L

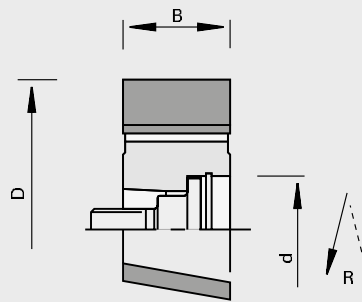
122110

## Kanten-Füge-Fräser CM HW HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ins Werkzeug integrierte  
 Spanableitung  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

$\emptyset D$	B	$\emptyset d$	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	25 [mm]	HSK 25R [mm]	4	180765 L	180766 L

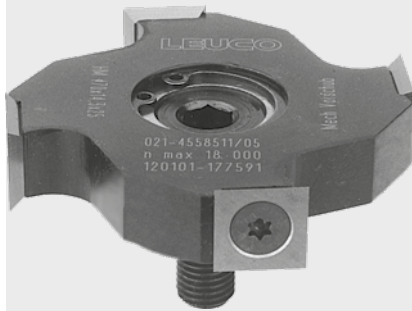
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10 [St.]	177782 L



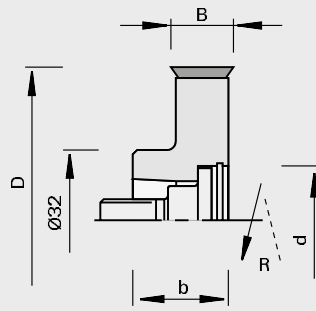
120101

## Kanten-Füge-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag, IMA  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel, 4  
 Schneidkanten  
 | Schneidstoff: HW HL Solid 20  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	14,3 [mm]	23 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177592 L	177591 L

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3 [mm]	14,3 [mm]	2,5 [mm]	150517	10 [St.]	170248 L

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10 [St.]	177782 L

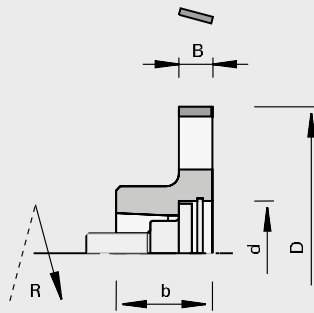
222510

## DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline<sub>AS</sub>

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag, IMA  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | kostengünstiger Anschaffungs-  
 preis durch Großserienfertigung

Hinweise

| wegen Einhaltung des  
 Null-Durchmessers nicht  
 nachschärfbar  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8,0	23	HSK 25R	4	177651 L	177652 L
70	15	23	HSK 25R	4	177653 L	177654 L
70	8,0	23	HSK 25R	6	180492 L	180493 L
70	15	23	HSK 25R	6	180494 C	180495 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

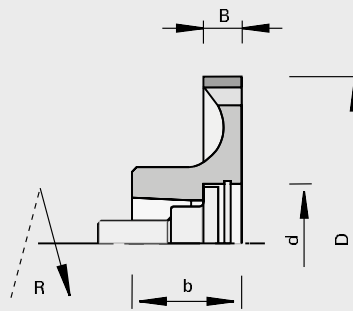
222810

## Kanten-Füge-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
i@system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag Aggregat FF und Feinfräsen, IMA
- | zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | mit Achswinkel

Vorteile

- | höchste Rundlaufgenauigkeit
- | optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm
- | kostengünstiger Anschaffungspreis durch Großserienfertigung

Hinweise

- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- | Z = 8 für Vorschub 45 - 60 m/min
- | Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- | Basismaße konstant
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	15	23	HSK 25R	4	180934 C	180935 C
70	15	23	HSK 25R	6	180936 C	180937 C
70	8,0	23	HSK 25R	4	181176 L	181177 L
70	8,0	23	HSK 25R	6	181178 L	181179 L
70	8,0	23	HSK 25R	8	181180 C	181181 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

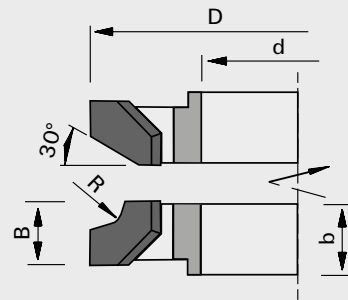
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

122110

### Kanten-Abrund- / Fase-Fräser HW einteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135 zum Bündigfräsen und Abrunden oder Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

I mit Achswinkel  
I Ausführung einteilig  
I n max = 18.000 min-1

I Drehrichtung nach VDMA 8849

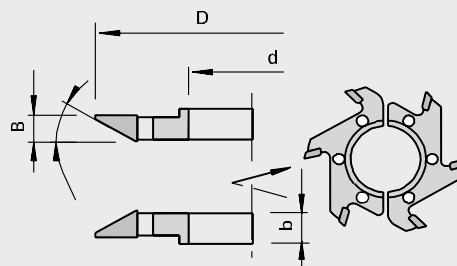
R	Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192419 L	192418 L
1,3		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192573 C	192574 C
1,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184351 L	184352 L
2,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184353 L	184354 L
2,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192575 C	192576 C
3,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184355 L	184356 L
	2	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192577 S	192578 S
	15	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192579 C	192580 C
	30	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184357 C	184358 C
	45	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192581 S	192582 S
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

### Kanten-Fase-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135 zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

I mit Achswinkel  
I Ausführung zweiteilig  
I n max = 18.000 min-1

I Drehrichtung siehe Skizze

Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180164 L	180163 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

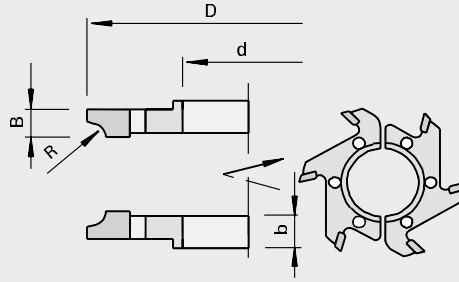
122110

**Kanten-Abrund-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen IMA  
 Modell BIMA mit Verleimteil /  
 Bündigfräsaggregat 6135  
 | zum Abrunden und Bündigfrä-  
 sen von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| Ausführung zweiteilig  
 | mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung siehe Skizze

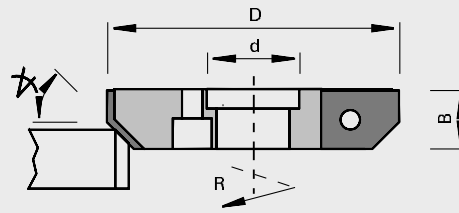
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	180155 C	180156 C
2,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180157 L	180158 L
3,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180167 C	180168 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

## Kanten-Fase-Messerköpfe HW für BAZ - Homag

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| BAZ Homag  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Auslieferung mit je 3  
 | zusätzlichen Profilplatten  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

Fase◄	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	60	12	19	3	179207 C	179206 C
15	60	12	19	3	178634 C	178633 C
30	60	13,5	19	3	178632 C	178631 L
45	60	12	19	3	178630 C	178629 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

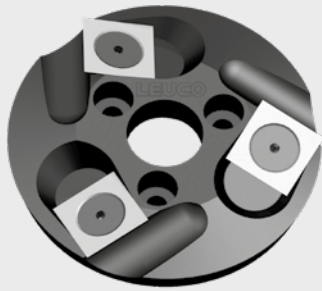
Wechselplatten	Fase◄	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2,0	151586	10	179174 C	179173 C
	15	11,7	16	2,0	151586	10	177042 L	177045 L
	30	13,5	16	2,0	151586	10	177043 L	177046 L
	45	12,2	16	2,0	151586	10	177822 L	177823 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	11x10x7	925300	2	178759 L
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

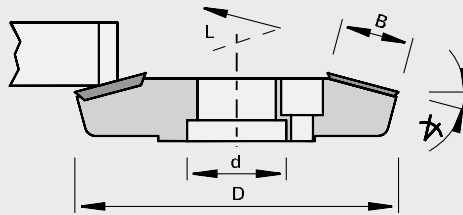
120101

## Kanten-Fase-Messerköpfe HW für BAZ (speziell für dünne Anleimer) - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| BAZ Homag  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| speziell für dünne Anleimer  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Fase	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	78	11,5	19	3	186577 C	186576 C
15	62	14	19	3	178640 L	178639 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	178639, 178640	150558	10	003079 L
Dreieck-Vorschneider	22	19,05	2,0	186576, 186577	150557	10	180779 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneiderschrauben	M5x6,8 T15 D=Ø9,4	186576, 186577	995125	10	180839 L
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	178639, 178640	995125	10	176199 L
Schraubendreher	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092 L
	[mm]			[St.]	

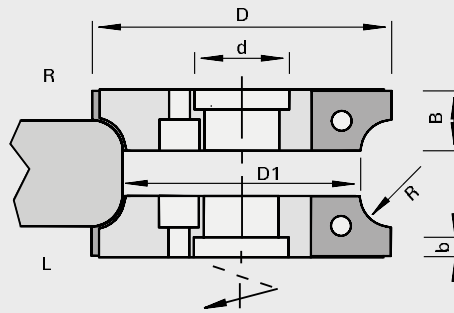
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW für BAZ - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| BAZ Homag  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 | anleimern sowie Furnier- und  
 | Kunststoffkanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| gleicher Messerkopfgrundkör-  
 | per für R 1 - 3 mm; R 4 - 5 mm  
 | Lieferumfang: zusätzlich mit 3  
 | Ersatzplatten  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	15	4,0	19	3	185197 O	185198 O
1,5	59	50	15	4,0	19	3	185199 O	185200 O
2,0	59	50	15	4,0	19	3	180749 O	180748 O
2,5	59	50	15	4,0	19	3	185201 C	185202 C
3,0	59	50	15	4,0	19	3	180751 O	180750 O
4,0	63	50	15	4,0	19	3	178795 S	178794 C
5,0	63	50	15	4,0	19	3	178797 C	178796 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,0	13	15	2,0	151545	10	180722 L	180721 L
	1,5	13	15	2,0	151545	10	181954 L	181953 L
	2,0	13	15	2,0	151545	10	181956 L	181955 L
	2,5	13	15	2,0	151545	10	180728 C	180727 C
	4,0	14	17	2,0	151546	10	177036 C	177040 C
	5,0	15	17	2,0	151545	10	177037 L	177041 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

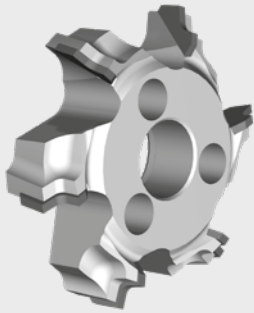
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	11x10x7	925300	2	178759 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613 L
	[mm]			[St.]



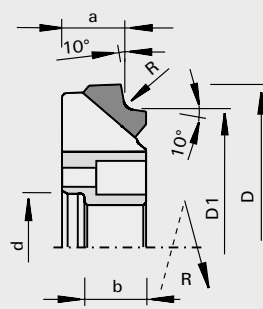
222582

## DIAMAX-Hochleistungs-Kanten-Abrund-Fräser DP für BAZ - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| BAZ Homag  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | sehr hohe Wuchtgüte  
 | Z6 Ausführung  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 exzellente Wuchtgüte und hohe  
 Zahnzahl  
 | Verzicht auf Ziehklängenbearbei-  
 tung möglich

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185977 C	185978 C
1,5	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185979 C	185980 C
2,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185981 C	185982 C
3,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185983 C	185984 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

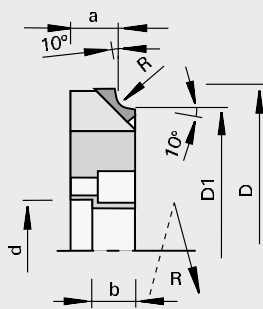
222582

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| BAZ Homag  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimale Schnittqualität

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

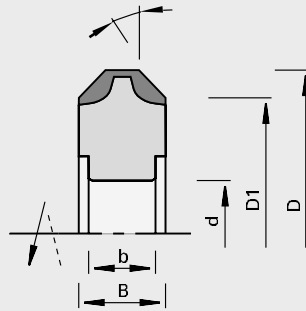
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	58	50	11	10,5	19	3	3/4,2/25	179414 C	179415 C
2,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179416 L	179417 L
3,0	59	50	11	10,5	19	3	3/4,2/25	179418 C	179419 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

# Kanten-Fase-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen  
I zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

I für Rechts- und Linkslauf  
I Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase∠	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 O
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 C
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 S
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 O
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 S
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	Fase∠	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 57	45	12	12	1,5	151545	10	171190 L
für Ø D = 62/73/82	45	16	17,5	2,0	151545	10	169292 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246 L
Druckleisten	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180214 L
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613 L
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	172728, 172729, 173379, 173380, 173381	985730	1	009671 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936 [mm]	für alle	985730	1	009672 L
				[St.]	

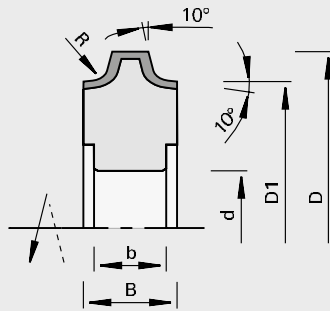
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen  
I zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

I für Rechts- und Linkslauf  
I Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
2,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 O
3,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 S
2,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030 L
3,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 O
2,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 C
3,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241 S
5,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 S
2,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128 L
3,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129 O
4,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 S
5,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 S
6,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 S
8,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 S
9,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 S
2,0	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 O
2,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 O
3,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 S
4,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 S
5,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 S
2,0	73	61	16	11	20	3	6x2,8	HOLZ-HER	171132 S
3,0	73	61	16	11	20	3	6x2,8	HOLZ-HER	171133 C
4,0	73	61	16	11	20	3	6x2,8	HOLZ-HER	171134 C
5,0	73	61	16	11	20	3	6x2,8	HOLZ-HER	171135 C
2,0	82	70	16	11	20	4	6x2,8	IMA, Wilmsmeyer	166882 S
3,0	82	70	16	11	20	4	6x2,8	IMA, Wilmsmeyer	166881 S
4,0	82	70	16	11	20	4	6x2,8	IMA, Wilmsmeyer	166880 S
5,0	82	70	16	11	20	4	6x2,8	IMA, Wilmsmeyer	166879 S

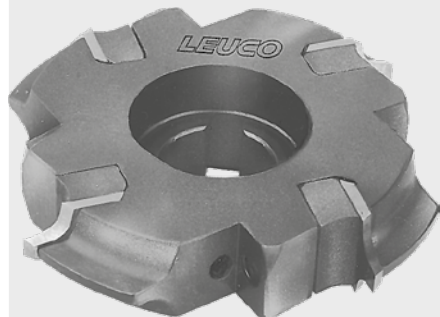
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 57	2,0	12	12	1,5	151545	10	170340 L
für Ø D = 57	3,0	12	12	1,5	151545	10	170341 L
für Ø D = 58	2,0	12	13	2,0	151545	10	177033 L
für Ø D = 58	3,0	12	13	2,0	151545	10	177032 L
für Ø D = 78	2,0	16	15,5	2,0	151545	10	182087 L
für Ø D = 81	6,0	24	22	2,0	151545	10	170258 L
für Ø D = 81	8,0	24	22	2,0	151545	10	170260 L
für Ø D = 81	9,0	24	22	2,0	151545	10	170261 S
für Ø D = 62/73/82	1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745 L
für Ø D = 62/73/82	1,5	16	17,5	2,0	151545	10	176583 L
für Ø D = 62/73/82	2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489 L
für Ø D = 62/73/82	3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490 L
für Ø D = 62/73/82	4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491 L
für Ø D = 62/73/82	5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492 L

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10,5	177030, 177031	925300	2	175640 L
Druckleisten	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	2	169246 L
Druckleisten	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	2	163488 L
Druckleisten	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	2	170262 L
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	10	050565 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086	995161	10	180214 L
Gewindestifte	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	10	180001 L
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613 L
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009671 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672 L
	[mm]			[St.]	

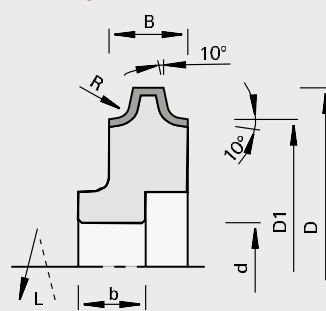
120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - IMA

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen IMA  
I zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

I gleicher Messerkopf-Grundkör-  
per für R 1 - 5 mm und Fase

Hinweise

I Drehrichtung siehe Skizze

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 C	168374 S
3,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 C	168354 C
4,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 S	168376 S
5,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 S	168378 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten

Fase

R	B	H	S
16	17,5	2,0	
1,0	16	17,5	2,0
2,0	16	17,5	2,0
3,0	16	17,5	2,0
4,0	16	17,5	2,0
5,0	16	17,5	2,0
[°]	[mm]	[mm]	[mm]

Class-No.	VP	Ident-No.
151545	10	169292 L
151545	10	186745 L
151545	10	163489 L
151545	10	163490 L
151545	10	163491 L
151545	10	163492 L
	[St.]	

Ersatzteile

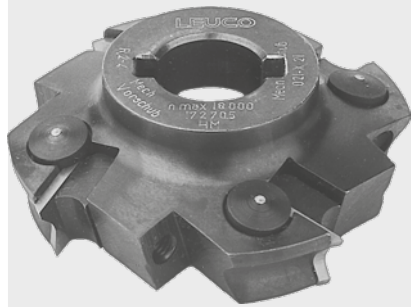
Abmessung

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=15,6	925300	2	163488 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[St.]	

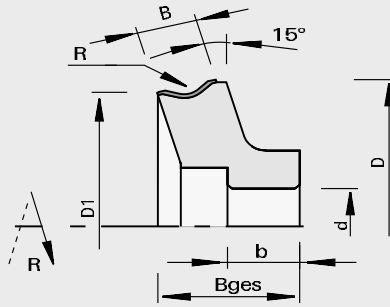
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW (gekröpft) - IMA

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen IMA  
I zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

I gleicher Messerkopfgrundkör-  
per für R 2 - 4 mm  
I Drehrichtung siehe Skizze

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172712 S	172711 S
3,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172710 S	172709 S
2,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172708 S	172707 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	13	16	2,0	151555	10	172713 L
	3,0	13	16	2,0	151555	10	172714 C
	4,0	13	16	2,0	151555	10	172715 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936 [mm]	985730	1	009672 L
			[St.]	

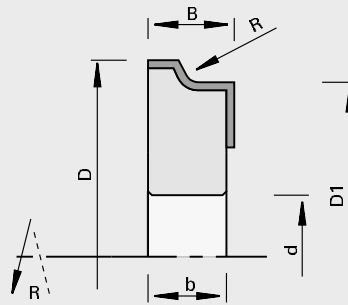
120112

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | Brandt  
 | zum Abrunden und Bündigfrä-  
 | sen von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

| optimale Schnittqualität an  
 | Massivholzkanten durch  
 | Schneiden mit Achswinkel

Hinweise

| gleicher Messerkopfgrundkör-  
 | per für R 2 - 3 mm  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 O	180440 O
3,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 O	173388 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	19,6	15,2	2,0	151545	10	173817 L	173816 L
	3,0	19,6	15,2	2,0	151545	10	173393 L	173392 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=17				
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	für alle	925300	2	167971 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	995161	10	180002 L
Magnetanschlag	0,0	für alle	985730	1	009672 L
	[mm]		997800	1	016613 L
					[St.]

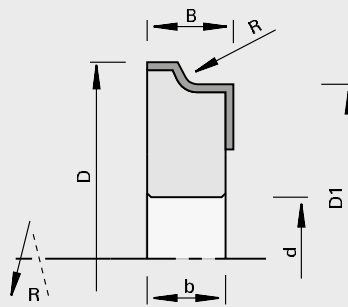
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen  
Brandt, EBM, HOLZ-HER  
1942M

I zum Abrunden und Bündigfrä-  
sen von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

I gleicher Messerkopfgrundkör-  
per für R 2 - 3 mm  
I Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995 O	179996 O
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 O	177326 O
3,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327 C	177328 C
2,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138 L	172137 L
3,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 C	172139 C
2,0	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 C	178214 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

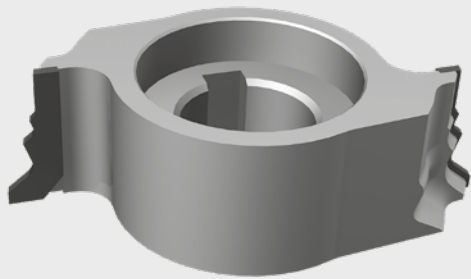
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	14,5	2,0	151545	10	172142 L	172141 L
	3,0	12	14,5	2,0	151545	10	172144 L	172143 L
	2,0	15	14,5	2,0	151545	10	177317 L	177318 L
	2,5	15	14,5	2,0	151545	10	177319 L	177320 L
	3,0	15	14,5	2,0	151545	10	177321 L	177322 L
	2,0	16,1	14	2,0	151546	10	178219 L	178218 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	2	171221 L
Druckleisten	B=14	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	2	50774928 L
Druckleisten	B=15	178214, 178215	925300	2	178213 S
Gewindestifte	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	10	180028 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	10	180214 L
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613 L
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	1	009671 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	1	009672 L
	[mm]				[St.]

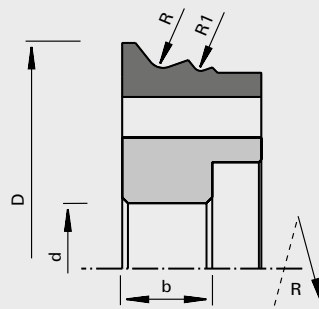
222212

## DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - EBM

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen EBM  
 mit 2-Profil Technik  
 | zum Abrunden von Weichholz-,  
 Hartholz-, Furnier- und  
 Kunststoffleimkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeugs  
 | Kombination von bis zu 2  
 unterschiedlichen Profilen in  
 einem Werkzeug

Hinweise

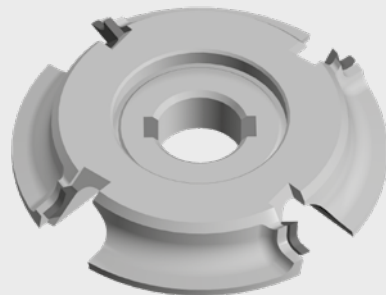
| nicht zum Nachschärfen  
 vorgesehen  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,0	56	11	16	2	8x3,3	187129 L	187130 L
3,0	2,0	56	11	16	2	8x3,3	187131 C	187132 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

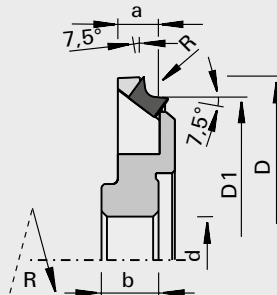
222882

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP - Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen Ott  
 | zum Abrunden und Bündigfrä-  
 sen von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

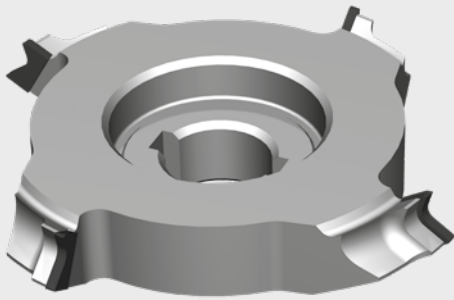
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	69	61	9,72	10,5	16	4	5x2,3	185681 C	185682 C
2,0	69	61	9,72	10,5	16	4	5x2,3	185679 L	185680 L
3,0	69	61	9,72	10,5	16	4	5x2,3	185683 C	185684 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		



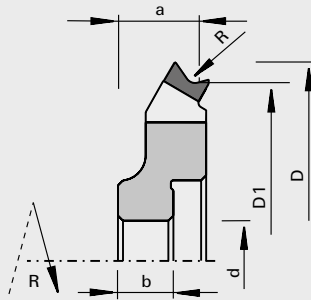
222582

**DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Ott HFR 06.2**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen Ott HFR 06.2  
| zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
| feinstbearbeitete Freifläche  
| ohne Achswinkel  
| n max = 23.800 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| optimale Schnittqualität

Hinweise

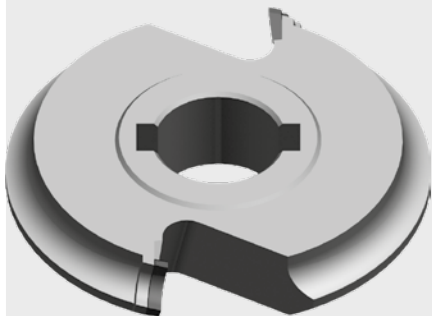
| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0 [mm]	80 [mm]	72 [mm]	15,3 [mm]	11 [mm]	16 [mm]	4	5x2,3 [mm]	185685 C	185686 C

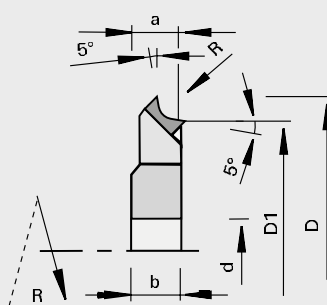
222582

**DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER  
| zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

Hinweise

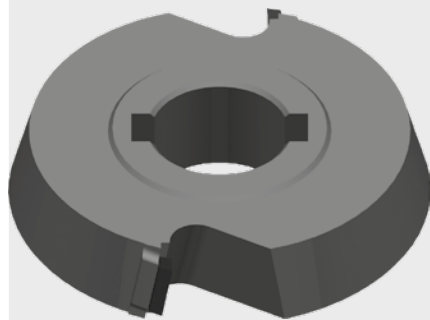
| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0 [mm]	57 [mm]	50 [mm]	8,5 [mm]	12,5 [mm]	16 [mm]	2	5x2,3 [mm]	182141 L	182142 L
2,5 [mm]	57 [mm]	50 [mm]	8,5 [mm]	12,5 [mm]	16 [mm]	2	5x2,3 [mm]	182143 C	182144 C
3,0 [mm]	57 [mm]	50 [mm]	8,5 [mm]	12,5 [mm]	16 [mm]	2	5x2,3 [mm]	182145 C	182146 C

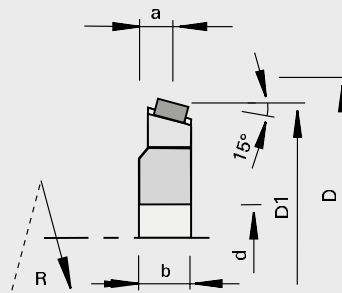
222212

### DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- | zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

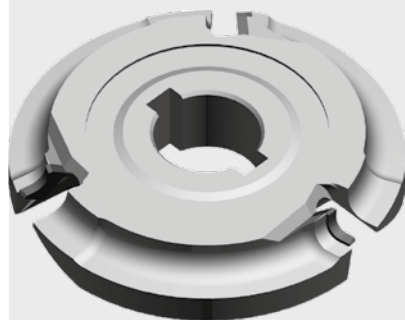
- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	52	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182147 C	182148 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

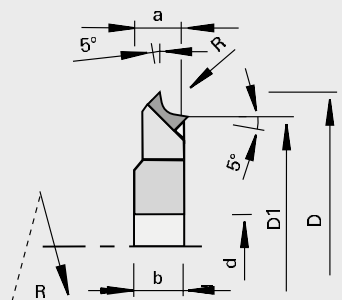
222882

### DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1832 / FF301

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1832 / FF301
- | zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

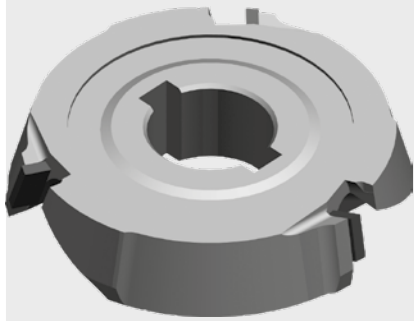
- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
1,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	187137 C
1,3	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	187138 L
1,5	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	187141 C
2,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	187135 L
2,5	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	187139 C
3,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	187140 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

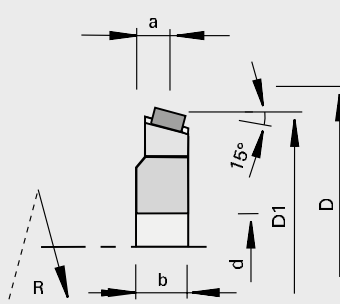
222812

**DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1832 / FF301**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1832 / FF301  
| zum Fasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
| Nachschärfzone 3,5 mm  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch Späne  
| Verringerung der Absaugleistung  
| geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 S
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

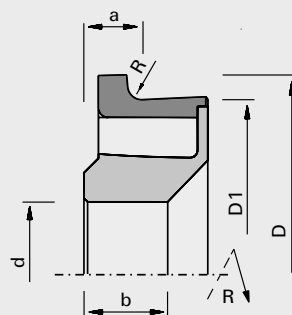
222882

**DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System**

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1827  
| zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| AirStream-System  
| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfasungsgrad durch AirStream-System  
| keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch Späne  
| Verringerung der Absaugleistung  
| sehr geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA 8849  
| nicht zum Nachschärfen vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185440 C	185441 C
1,3	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185434 L	185435 L
2,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185436 L	185437 L
3,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185438 L	185439 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

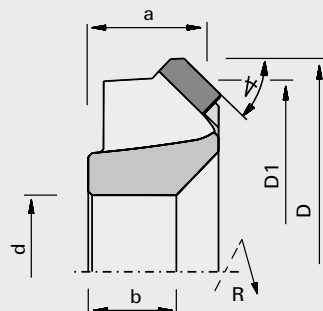
222812

### DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1827
- | zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | AirStream-System
- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | deutlich erhöhter Spanerfasungsgrad durch AirStream-System
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | sehr geräuscharm

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach VDMA 8849
- | nicht zum Nachschärfen vorgesehen

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	16	11,5	20	2	5x2,3	185442 C	185443 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

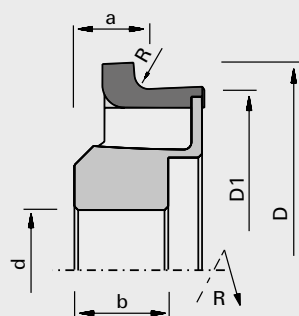
222882

### DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)
- | zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | AirStream-System
- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | deutlich erhöhter Spanerfasungsgrad durch AirStream-System
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | sehr geräuscharm

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach VDMA 8849
- | nicht zum Nachschärfen vorgesehen

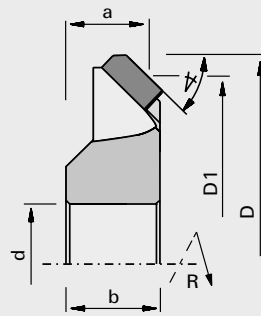
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185430 C	185431 C
1,3	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185424 L	185425 L
2,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185426 L	185427 L
3,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185428 L	185429 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222812

**DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System**

Produkt

Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat FR201  
(1825M)  
| zum Anfasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| AirStream-System  
| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfas-  
sungsgrad durch AirStream-  
System  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| sehr geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA  
8849  
| nicht zum Nachschärfen  
vorgesehen

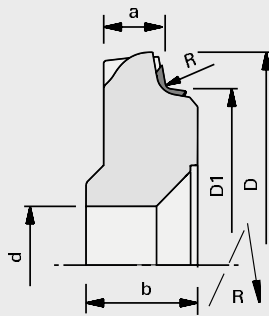
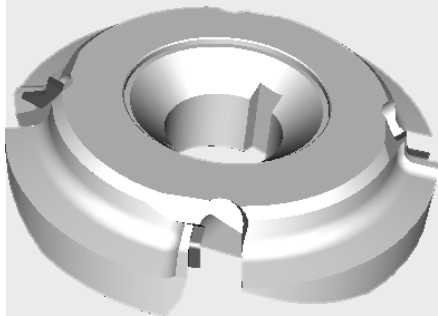
Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45 [°]	57 [mm]	50 [mm]	10 [mm]	12,5 [mm]	16 [mm]	2	5x2,3 [mm]	186115 C	186116 C

222882

**DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser CM DP - HOLZ-HER FF701 (FF501 / 1833)**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat FF701  
(FF501 / 1833)  
| zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| Nachschärfzone 3,5 mm  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

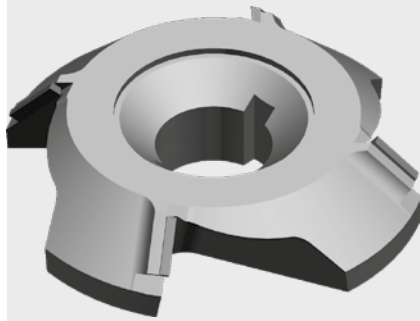
| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182501 C	182500 C
1,3	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	187035 L	187034 L
2,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182503 L	182502 L
2,5	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182505 C	182504 C
3,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182507 L	182506 L

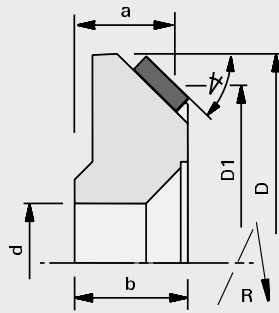
222812

### DIAMAX Kanten-Fase-Fräser CM DP - HOLZ-HER FF701 (FF501 / 1833)

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat FF701  
(FF501 / 1833)  
| zum Fasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| Nachschärfzone 3,5 mm  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

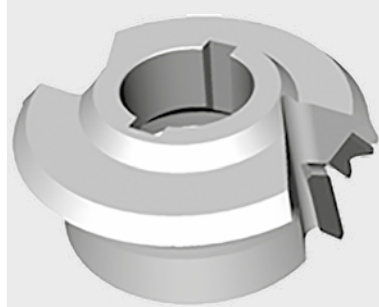
| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA  
8849

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45 [°]	72,5 [mm]	61 [mm]	17 [mm]	19 [mm]	20 [mm]	4	5x2,2 [mm]	182509 C	182508 C

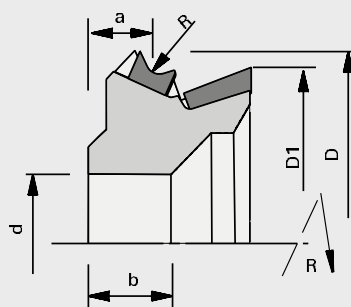
222882

### Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1826

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1826  
| zum Abrunden und Bündigfrä-  
sen von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| Nachschärfzone 3,5 mm  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57,25	50	10,76	12	20	2+2	5x2,2	182481 C	182480 C
1,0	57,25	50	10,76	12	20	3+3	5x2,2	182491 C	182490 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

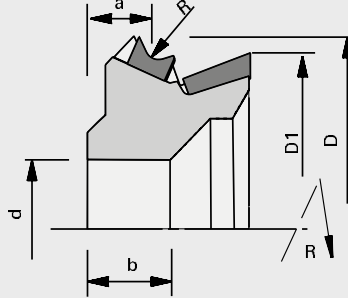
222882

## Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER Aggregat 1826  
 | zum Abrunden und Bündigfrä-  
 sen von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | AirStream-System  
 | ChipMeister  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| verbesserte Spanerfassung  
 durch ChipMeister Version und  
 AirStream-System  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

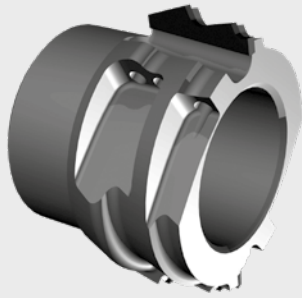
| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57,25	50	10,76	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	187634 C	187633 C
1,3	55	50	10,75	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	187632 L	187631 L
2,0	55	50	11,02	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735 L	184734 L
2,5	55,8	50	11,15	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 L	184736 L
3,0	56	50	11,28	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739 L	184738 L
2,0	55	50	11,02	12	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741 L	184740 L
3,0	56	50	11,28	12	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 C	184744 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

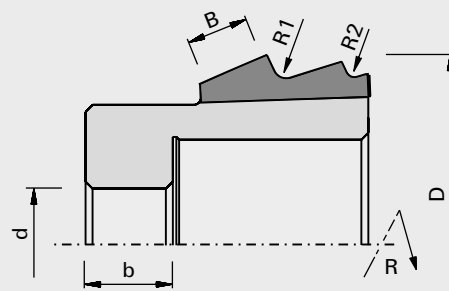
222882

## DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - HOLZ-HER FR502 Multi - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER Aggregat FR502  
 | zum Abrunden, Anfasen und  
 Bündigfräsen von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | AirStream-System  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfas-  
 sungsgrad durch AirStream-  
 System  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | sehr geräuscharm

Hinweise

| nicht zum Nachschärfen  
 vorgesehen  
 | Basismaße konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

B	R1	R2	Faseα	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	2,0	1,3		55,8	12,5	16	2	5x2,3	186787 L	186786 L
8	2,0		45	55,2	12,5	16	2	5x2,3	186917 L	186916 L
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]				

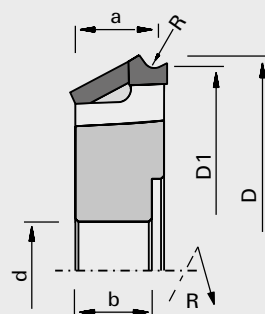
222882

## DIAMAX Kanten-Abrund-Bündig-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER Aggregat FR701  
 | zum Abrunden und Bündigfrä-  
 sen von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | AirStream-System  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfas-  
 sungsgrad durch AirStream-  
 System  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | sehr geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849  
 | nicht zum Nachschärfen  
 vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72,7	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185874 C	185451 C
1,3	72,4	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185875 L	185445 L
2,0	71,8	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185876 L	185447 L
3,0	70,9	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185877 L	185449 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		



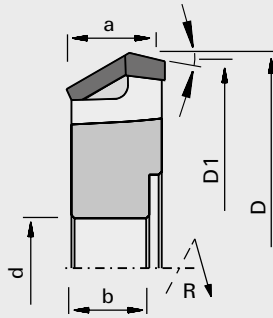
222812

**DIAMAX Kanten-Fase-Bündig-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System**

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat FR701  
| zum Fasen und Bündigfräsen  
von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| AirStream-System  
|  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfas-  
sungsgrad durch AirStream-  
System  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| sehr geräuscharm

Hinweise

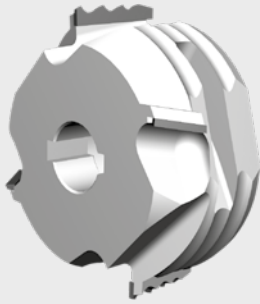
| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA  
8849  
| nicht zum Nachschärfen  
vorgesehen

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70,5	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185878 C	185453 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

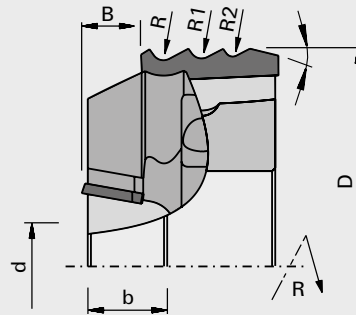
222882

## DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 Multi - AirStream-System

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR701 Multi  
 | zum Abrunden, Anfasen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
 | AirStream-System  
 |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System  
 | weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
 | weniger Funktionsstörungen durch Späne  
 | Verringerung der benötigten Absaugleistung  
 | geräuscharm - Kombination von 4 unterschiedlichen Profilen und Bündigschneide  
 | Nutzung unterschiedlicher Profile ohne Werkzeugwechsel

Hinweise

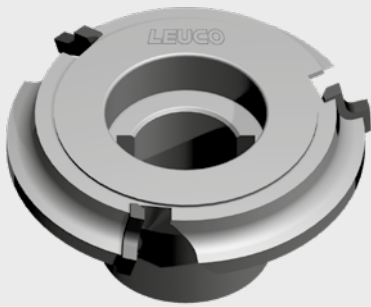
| nicht zum Nachschärfen vorgesehen  
 | Basismaße konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA 8849

B	R	R1	R2	R3	Fase∠	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	2,0	1,3	2,0	1,3		70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	186884 L	186885 L
8,0	2,0	1,3	1,3		45	71	12,5	16	2+2	5x2,3	187615 L	187616 L
8,0	2,0	2,0	1,3		45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185467 L	185466 L
8,0	3,0	2,0	1,3		10	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	187618 C	187617 C
8,0	3,0	2,0	1,3		45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185465 L	185464 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

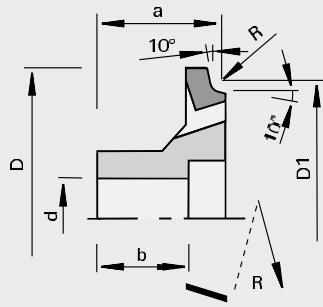
122110

## Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-Stefani Round/K

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
SCM-Stefani mit ED-System  
und Aggregat Round/K  
l zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l n max = 30.000 min-1

Vorteile

l optimierte Spanentsorgung  
l keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
l keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
l Verringerung der Absauglei-  
stung  
l geräuscharm

Hinweise

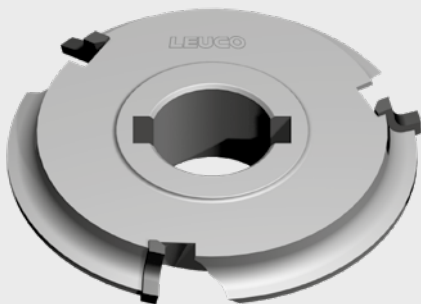
l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,7	49,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182446 C	182447 C
1,5	55,7	50,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182448 C	182449 C
2,0	55,7	51,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182450 L	182451 L
3,0	55,7	53,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182454 L	182455 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

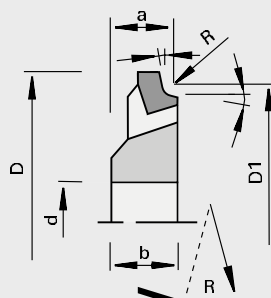
122112

## Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-Stefani K130

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen SCM-  
Stefani mit Aggregat K130  
l zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l n max = 30.000 min-1

Vorteile

l optimierte Spanentsorgung  
l keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
l keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
l Verringerung der Absauglei-  
stung  
l geräuscharm

Hinweise

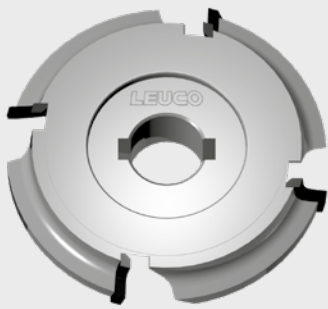
l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55,3	52	12	13,5	16	3	5x2,3	192213 L	192214 L
3,0	55,3	54	13	13,5	16	3	5x2,3	192216 L	192215 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

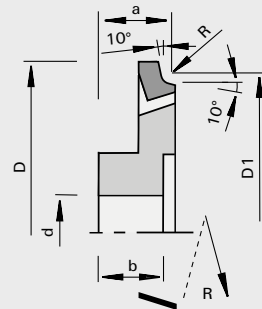
122122

### Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-IDM

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline!  
AS

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 SCM-IDM mit ED-System und  
 Aggregat C1 / C2  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

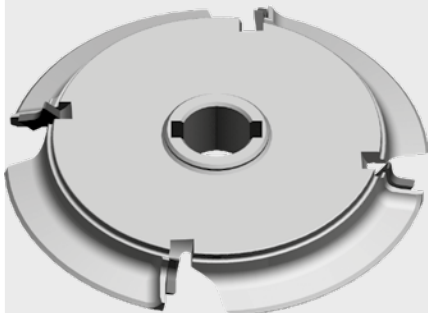
| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62,031	14,5	14	16	4	5x2,3	182911 C	182910 C
1,5	70	63,046	14,5	14	16	4	5x2,3	182909 C	182908 C
2,0	70	64,062	14,5	14	16	4	5x2,3	182907 L	182906 L
3,0	70	66,092	14,5	14	16	4	5x2,3	182903 C	182902 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

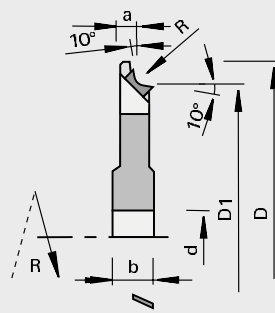
222882

### DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline!  
AS

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 SCM-Stefani mit ED-System  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | n max = 20.000 min-1  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

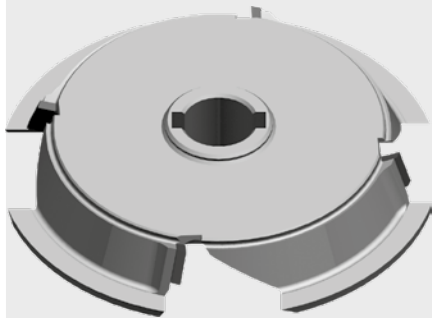
| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	73	61,7	8,1	12	12	4	4x1,8	182288 C	182289 C
2,0	73	61,7	7,1	12	12	4	4x1,8	182292 C	182293 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

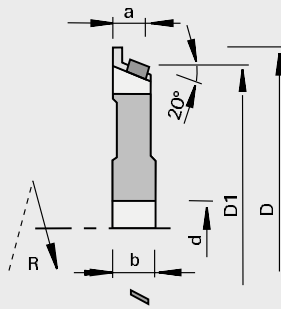
222812

**DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - SCM-Stefani**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
SCM-Stefani mit ED-System  
! zum Anfasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

! mit Achswinkel  
! n max = 20.000 min-1  
! polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

! optimierte Spanentsorgung  
! keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
! Verringerung der Absauglei-  
stung  
! geräuscharm

Hinweise

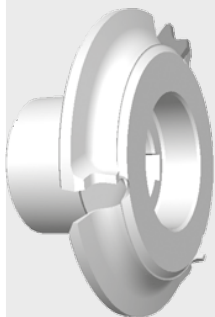
! Basismaße a und D1 konstant  
! Drehrichtung nach VDMA  
8849

Fase $\angle$	$\emptyset D$	$\emptyset D1$	a	b	$\emptyset d$	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20 [°]	73 [mm]	61,7 [mm]	8,7 [mm]	12 [mm]	12 [mm]	4	4x1,8 [mm]	182302 S	182303 S

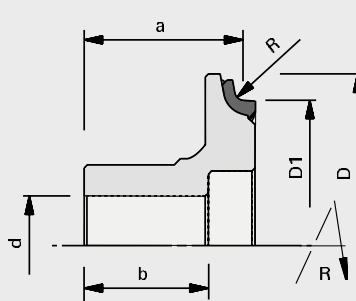
222882

**Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-IDM Round/K**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
SCM-IDM mit ED-System und  
Aggregat Round/K  
! zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

! mit Achswinkel  
! n max = 20.000 min-1  
! polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

! optimierte Spanentsorgung  
! keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
! Verringerung der Absauglei-  
stung  
! geräuscharm

Hinweise

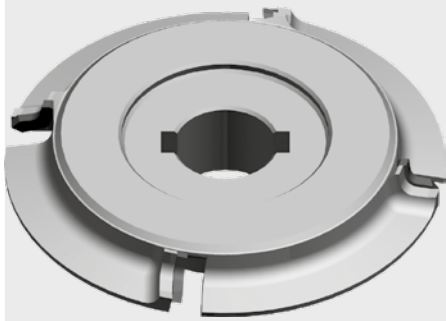
! Basismaße a und D1 konstant  
! Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	$\emptyset D$	$\emptyset D1$	a	b	$\emptyset d$	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0 [mm]	55,3 [mm]	48 [mm]	25,4 [mm]	20 [mm]	16 [mm]	3	5x2,3 [mm]	182416 C	182415 C
1,5	55,3	48	25,4	20	16	3	5x2,3	182418 S	182417 S
2,0	55,3	48	25,4	20	16	3	5x2,3	182414 C	182413 C
3,0	55,7	48	25,4	20	16	3	5x2,3	182412 C	182411 C

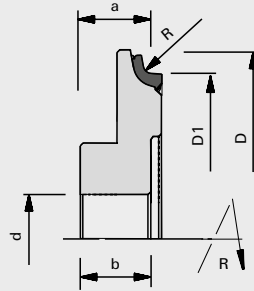
222882

### Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-IDM C1/C2

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | SCM-IDM mit ED-System und  
 | Aggregat C1 / C2  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 | anleimern sowie Furnier- und  
 | Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | n max = 18.000 min-1  
 | polierte Spanfläche und  
 | feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | keine Verschmutzung der  
 | Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 | Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 | stung  
 | geräuscharm

Hinweise

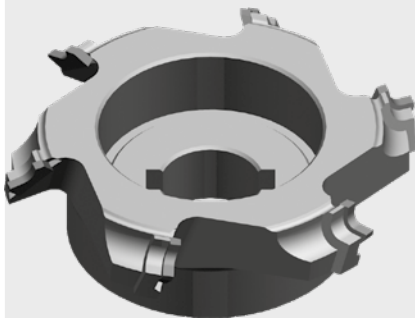
| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182901 C	182900 C
1,5	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182899 S	182898 S
2,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182897 C	182896 C
3,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182893 C	182892 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

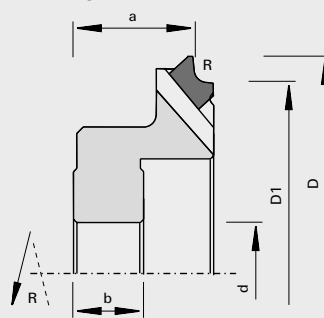
222282

### DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Biesse Ergho, Akron

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | Biesse Ergho/Akron 200/800  
 | - CR 200/CR 202  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 | anleimern sowie Furnier- und  
 | Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | reduzierte Nachschärfzone  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

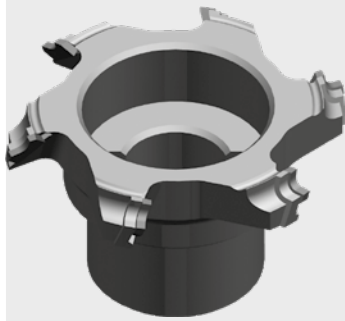
| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 | 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183699 C	183700 C
2,0	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183701 C	183702 C
3,0	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183703 C	183704 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

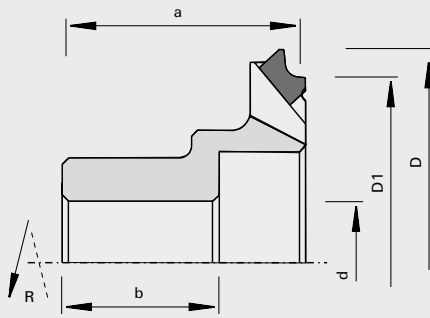
222582

**DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Biesse**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Biesse
- | zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | reduzierte Nachschärfzone
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | optimale Schnittqualität

Hinweise

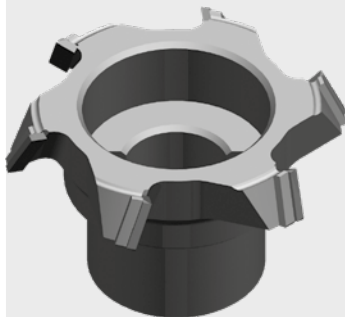
- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	67	60	38,5	25,5	20	6	6x2,8	183709 C	183710 C
2,0	67	60	38,5	25,5	20	6	6x2,8	183711 C	183712 C
3,0	67	60	38,5	25,5	20	6	6x2,8	183713 S	183714 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

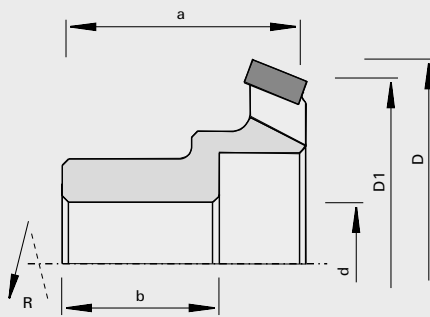
222512

**DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - Biesse**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Biesse
- | zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | reduzierte Nachschärfzone
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | optimale Schnittqualität

Hinweise

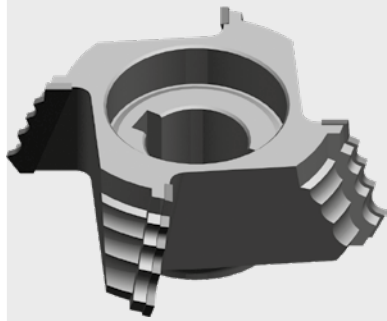
- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	67	60	38,5	25,5	20	6	6x2,8	183715 S	183716 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

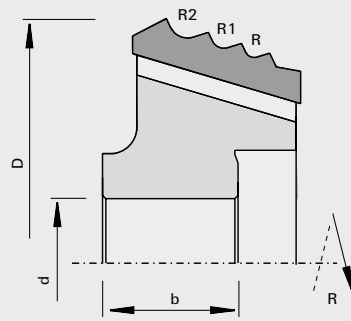
222582

## DIAMAX Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP Multi - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Biesse RF 40  
 | zum Abrunden und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | Nachschärfzone 1,0 mm  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| optimale Schnittqualität

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	R1	R2	Fase∠	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5 [mm]	2,0 [mm]	3,0 [mm]	25 [°]	75,4 [mm]	21 [mm]	20 [mm]	4	6x2,8 [mm]	183707 C	183708 C

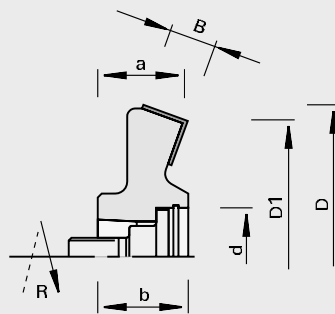
120120

## Kanten-Fase-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag, IMA  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

Fase∠	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20 [°]	77 [mm]	70 [mm]	21,5 [mm]	12 [mm]	23 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177594 C	177593 C

Wendeplatten

B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
12 [mm]	12 [mm]	1,5 [mm]	150515	10 [St.]	003080 L

Ersatzteile

Abmessung

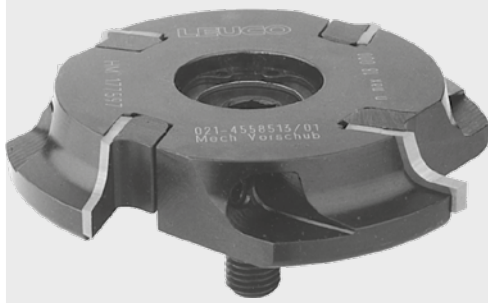
	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Druckleisten	B=10	925300	2	164526 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Schraubendreher	SW3x100 [mm]	985730	1 [St.]	166090 L



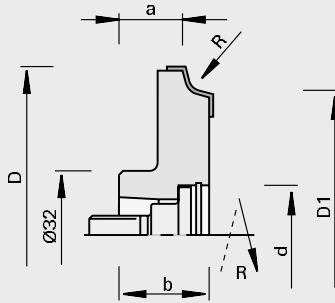
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

## Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

## Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05

## Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

## Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | gleicher Messerkopfgrundkör-  
 per für R 1,5 - 3 mm  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177734 O	177733 O
2,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177738 S	177737 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

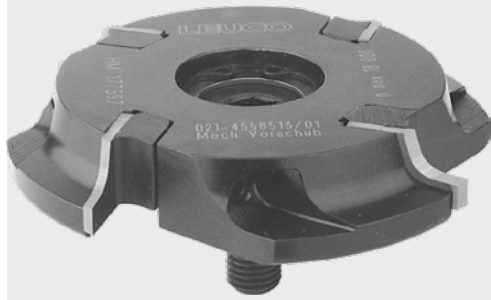
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2,0	15 1546	10	177606 L	177605 L
	2,0	12	17	2,0	15 1546	10	177608 L	177607 L
	2,5	12	17	2,0	15 1546	10	177610 C	177609 C
	3,0	12	17	2,0	15 1546	10	177612 L	177611 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	12x11x7	925300	2	177724 L
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[St.]	

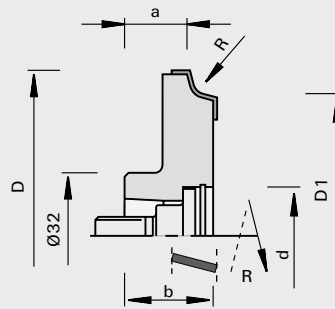
120112

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW HSK 25R - IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen IMA  
I zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

I mit Achswinkel  
I Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

I beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

I Basismaße a und D1 konstant  
I Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180170 O	180169 O
3,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180172 O	180171 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Wechselplatten

R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	18	2,0	151586	10	180174 L	180173 L
3,0	12	18	2,0	151586	10	180176 L	180175 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile

Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	12x11x7	links	925300 2 180255 S
Druckleisten	12x11x7	rechts	925300 2 180256 L
Schrauben	M10x1,25x32 SW8		995190 1 177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988		995440 10 177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472		995460 10 177782 L
Gewindestifte	M6x16 SW3		995161 10 001617 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936		985730 1 009672 L
[mm]			[St.]

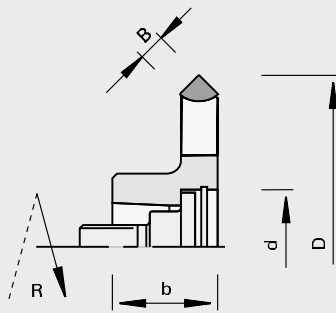
222512

## Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
Homag, IMA  
l zum Anfasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l polierte Spanfläche  
l feinstbearbeitete Freifläche  
l nachschärfbar  
l n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

l beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

l Drehrichtung nach VDMA  
8849

Fase	Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	75	8,0	23	HSK 25R	4	177705 C	177706 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

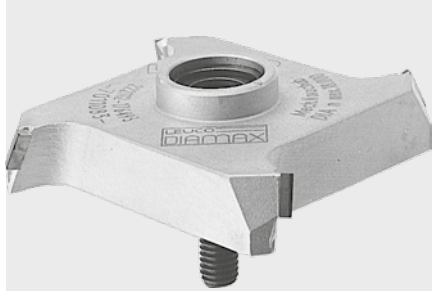
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

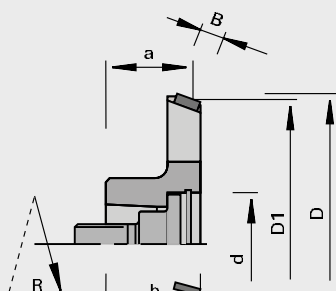
222512

## DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
Homag Aggregate FF, IMA  
l zum Bündigfräsen und Anfasen  
von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

l polierte Spanfläche  
l feinstbearbeitete Freifläche  
l mit Achswinkel  
l n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

l beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach VDMA  
8849

Fase	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	70	73	21,5	6,0	23	HSK 25R	4	177649 C	177650 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

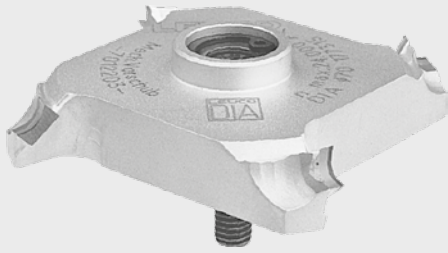
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

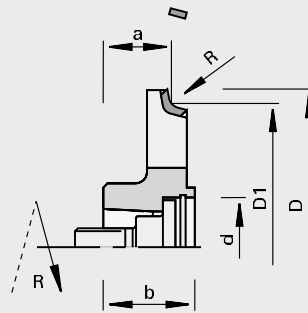
222582

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
Homag Aggregate FF, IMA  
! zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

! polierte Spanfläche  
! feinstbearbeitete Freifläche  
! mit Achswinkel  
!  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

! beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

! Basismaße a und D1 konstant  
! Z = 4 für Vorschub 20 - 30  
m/min  
! Z = 6 für Vorschub 30 - 45  
m/min  
! Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177655 C	177656 C
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177657 C	177658 C
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	4	177659 L	177660 L
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177661 C	177662 C
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	4	177663 C	177664 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178545 C	178546 C
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178547 C	178548 C
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	6	178549 C	178550 C
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178551 S	178552 S
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	6	178553 C	178554 C
4,0	81,2	70	16,5	23	HSK 25R	6	178557 C	178558 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

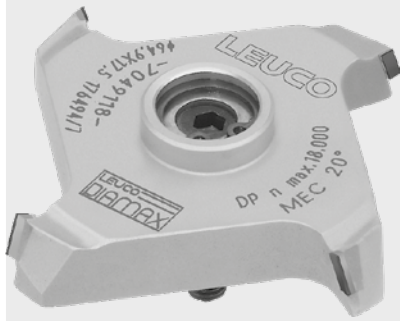
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

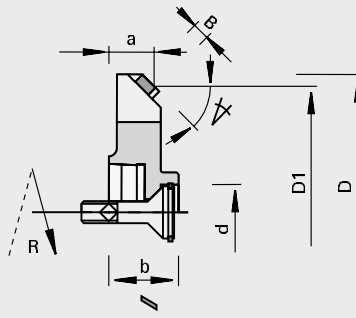
222512

**DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP HSK 32 - Homag**

## Produkt



## Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
Homag / Aggregat FK 01, FK 02, FK 03  
| zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

## Ausführung

| polierte Spanfläche  
| feinstbearbeitete Freifläche  
| mit Achswinkel  
| n max = 18.000 min-1

## Vorteile

| beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

## Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	65,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177407 C	177406 C
45	71,5	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177409 C	177408 C
20	64,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	176494 C	176493 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Senkkopfschrauben	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[St.]	

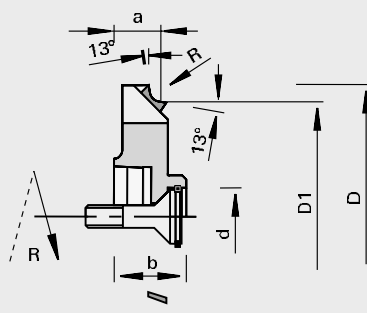
222582

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 32 - Homag FK

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag / Aggregat FK 01, FK  
 02, FK 03  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 18.000 min-1  
 | HSK 32 gekürzt

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/  
 min  
 | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/  
 min  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179376 C	179377 S
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179378 C	179379 C
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179380 C	179381 C
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179382 L	179383 L
2,5	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179384 C	179385 C
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179386 C	179387 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178466 C	178467 C
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178468 C	178469 C
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178470 C	178471 C
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178474 S	178475 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Senkkopfschrauben	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[St.]	

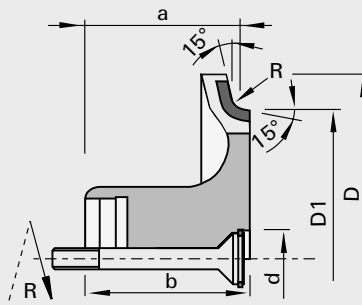
222882

## Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 32 - Homag FK

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
i-systemLEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
Homag Aggregate FK  
! zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

## Ausführung

! polierte Spanfläche  
! feinstbearbeitete Freifläche  
! mit Achswinkel  
! Auslaufwinkel 15°

## Vorteile

! beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges  
! optimierte Spanentsorgung  
durch ins Werkzeug integrierte  
Spanableitung  
! keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
! Verringerung der Absauglei-  
stung  
! geräuscharm

## Hinweise

! Basismaße a und D1 konstant  
! Maschinen müssen mit  
i-System ausgerüstet sein  
! Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180301 L	180300 L
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180278 L	180279 L
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180280 L	180281 L
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180303 C	180302 C
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180282 L	180283 L
4,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180307 S	180306 S
5,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180311 S	180310 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180313 C	180312 C
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180315 L	180314 L
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180284 L	180285 L
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180317 C	180316 C
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180286 C	180287 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

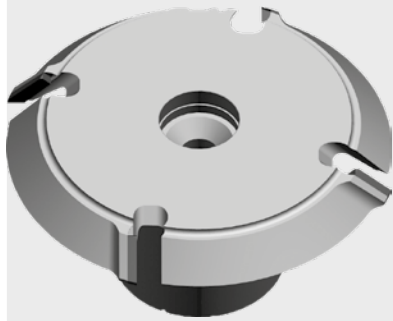
## Ident-No.

Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Senkkopfschrauben	M6x45-10.9 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	180293 L
	[mm]		[St.]	

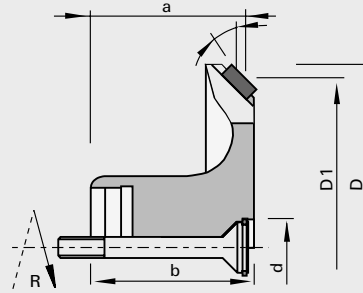
222812

## Kanten-Fase-Fräser DP HSK 32 - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Kantenanleimmaschinen Homag / FK-Aggregat
- | zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

**Ausführung**

- | polierte Spanfläche
- | feinstbearbeitete Freifläche
- | mit Achswinkel

**Vorteile**

- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- | optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

**Hinweise**

- | Basismaße a und D1 konstant
- | Achtung: Maschinen müssen entsprechend nachgerüstet werden
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180288 L	180289 L
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180319 L	180318 L
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180290 L	180291 L
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180321 C	180320 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

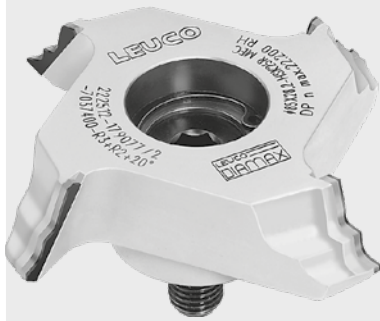
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Senkkopfschrauben	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[St.]	



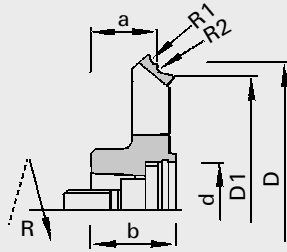
222582

**DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag Aggregate FF  
 | zum Abrunden und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R1	R2	Fase∠	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	2,0	20	85	69	22,75	28	HSK 25R	4	179076 C	179077 C
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

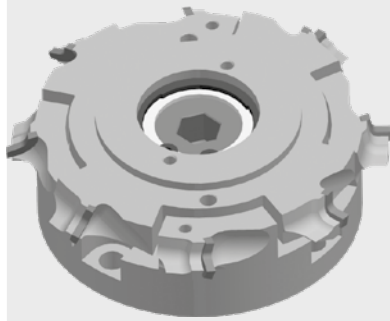
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

223882

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase-Fräser CM DP HSK 25R - flexTrim - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag für Formfräsaggregate  
 FK11, FK20, FK21, FF32,  
 FF12, PF21 mit flexTrim  
 Fräskopf  
 | zum Abrunden und / oder  
 Anfasen von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

## Ausführung

| 2-teiliges Werkzeug  
 | polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | Auslaufwinkel 15°  
 | n max = 18.000 min-1

## Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 durch ChipMeister Version  
 | kurze Rüstlücken bei hohen  
 Vorschüben  
 | beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | Kombination von 2 unterschied-  
 lichen Profilen

## Hinweise

| weitere Kombinationen auf  
 Anfrage möglich  
 | Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849

R1	R2	Fase∠	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	1,0		78	70	19,5	HSK 25R	4	185077 L	185076 L
2,0	1,0		78	70	19,5	HSK 25R	4	185189 L	185188 L
2,0	1,2		78	70	19,5	HSK 25R	4	185975 C	185976 C
2,0	1,3		78	70	19,5	HSK 25R	4	187122 L	187123 L
2,0	1,5		78	70	19,5	HSK 25R	4	183121 L	183122 L
3,0	1,0		78	70	19,5	HSK 25R	4	186583 L	186582 L
3,0	2,0		78	70	19,5	HSK 25R	4	183115 L	183116 L
2,0		20	78	70	19,5	HSK 25R	4	185191 C	185190 C
2,0		45	78	70	19,5	HSK 25R	4	185193 C	185192 C
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

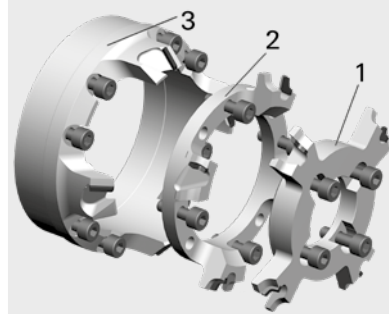
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Zylinderschrauben	M5x12-10.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320 L
O-Ringe	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135 L
	[mm]			[St.]

222582

**DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase-Fräser CM DP - FK31 - Homag**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| Kantenanleimmaschinen  
 HOMAG mit Formfräsaggregat  
 FK30 oder FK31  
 | zum Abrunden und / oder  
 Anfasen von von Anleimerstirn-  
 kanten aus Massivholz, Furnier  
 und Kunststoff

**Ausführung**

| 3-teiliges Werkzeug  
 | polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | Auslaufwinkel 15°  
 | n max = 18.000 min-1

**Vorteile**

| sehr kurze Rüstlücken von 400  
 mm bei einer max. Teillänge  
 von 600 mm  
 | Vorschübe von bis zu 35 m/min  
 | Kombination von bis zu 3  
 unterschiedlichen Profilen ohne  
 Werkzeugwechsel  
 | beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe  
 | Austausch einzelner Profile im  
 Satz möglich  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ChipMeister Version

**Hinweise**

| das Profil von Werkzeug 1  
 muss größer sein als von  
 Werkzeug 2 und 3. Der  
 größte Radius bestimmt die  
 maximale Fasengröße der  
 beweglichen Fasenwerkzeuge  
 2 und 3.  
 | weitere Profilkombinationen  
 auf Anfrage kurzfristig  
 lieferbar  
 | mit dem Auslaufwinkel kann  
 ein zusätzliches Faseprofil  
 angebracht werden  
 | Referenzdurchmesser D1  
 konstant  
 | Werkzeuge werden inklusive  
 Montageschrauben geliefert  
 | Drehrichtung nach VDMA  
 8849  
 | nicht zum Nachschärfen  
 vorgesehen

**Werkzeug 1, fest**

R	Fase◁	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		88,5	7	12	30	4	187050 C	187051 C
1,2		88,5	7	12	30	4	187045 C	187046 C
1,3		88,5	7	12	30	4	187048 C	187049 C
1,5		88,5	7	12	30	4	184111 C	184112 L
2,0		88,5	7	12	30	4	184090 L	184091 C
3,0		88,5	7	12	30	4	184107 C	184108 C
	20	88,5	7	12	30	4	187052 C	187053 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

**Werkzeug 2, beweglich**

R	Fase◁	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,6		88,5	18,5	19,5	55	4	187057 C	187058 C
1,0		88,5	18,5	19,5	55	4	184094 C	184095 L
1,3		88,5	18,5	19,5	55	4	187055 C	187056 C
1,5		88,5	18,5	19,5	55	4	184092 L	184093 C
2,0		88,5	18,5	19,5	55	4	184113 C	184114 C
3,0		88,5	18,5	19,5	55	4	184125 C	184126 C
	45	88,5	18,5	19,5	55	4	184129 C	184130 C
	20	88,5	18,5	19,5	55	4	184133 C	184134 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Werkzeug 3, beweglich

R	Fase	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8		92	43	44	73	4	187065 C	187066 C
1,0		92	43	44	73	4	184096 L	184097 C
1,2		92	43	44	73	4	187060 C	187061 C
1,3		92	43	44	73	4	187067 C	187069 C
1,5		92	43	44	73	4	184115 C	184116 C
2,0		92	43	44	73	4	184135 C	184136 C
	15	92	43	44	73	4	187063 C	187062 C
	20	92	43	44	73	4	184098 L	184099 C
	30	92	43	44	73	4	184119 C	184120 C
	45	92	43	44	73	4	184117 C	184118 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M5x12 DIN 7984	995111	10	184175 L
Zylinderschrauben	M5x30 DIN EN ISO 4762	995111	10	185496 L
	[mm]		[St.]	

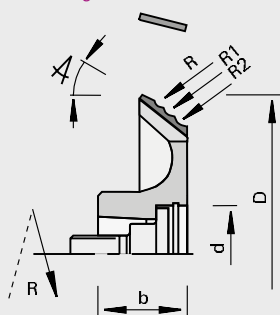
222882

## Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate MF20 / MF21
- | zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | polierte Spanfläche
- | feinstbearbeitete Freifläche
- | mit Achswinkel
- | Auslaufwinkel 15°
- | Nachschärfzone 1,0 mm

Vorteile

- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- | optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

- | Basismaße konstant
- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- | Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

R	R1	R2	Fase	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	3,0		20	81,6	28	HSK 25R	4	180757 L	180758 L
2,0	3,0		20	81,6	28	HSK 25R	6	180759 C	180760 C
1,5	2,0		20	80,6	28	HSK 25R	4	185075 L	185074 L
1,5	2,0	3,0	20	82	28	HSK 25R	4	180708 C	180709 C
1,5	2,0	3,0	20	82	28	HSK 25R	6	180763 C	180764 C
1,0	1,5	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186677 L	186676 L
1,0	1,3	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186679 C	186678 C
1,0	2,0		45	83	28	HSK 25R	4	187677 L	187678 L
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

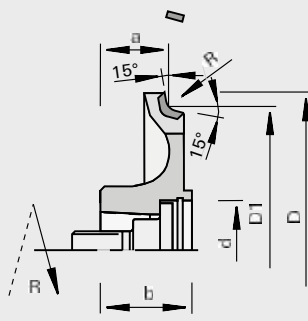
222882

## Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
i-systemLEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag FF, IMA
- | zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | polierte Spanfläche
- | feinstbearbeitete Freifläche
- | mit Achswinkel
- | Auslaufwinkel 15°

Vorteile

- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- | optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- | Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	4	184923 L	184924 L
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	4	184927 L	184928 L
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	4	184921 L	184922 L
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	4	184919 L	184920 L
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	4	184925 C	184926 C
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	4	184917 L	184918 L
4,0	84	70	20,5	23	HSK 25R	4	180554 C	180555 C
5,0	84	70	21,5	23	HSK 25R	4	180558 C	180559 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	6	184939 C	184940 C
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	6	184937 C	184938 C
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935 L	184936 L
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	6	184933 L	184934 L
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 C	184932 C
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	6	184929 L	184930 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

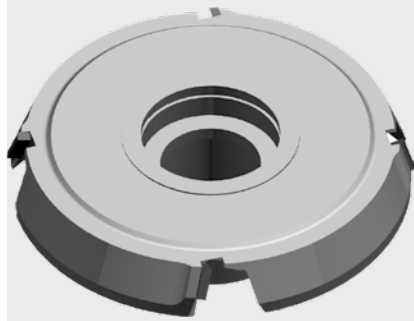
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

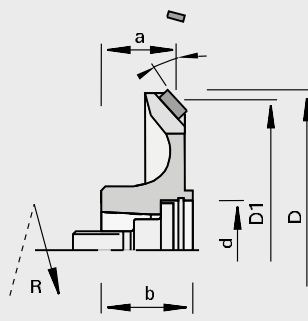
222812

## Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline<sub>xt</sub>

LEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF, IMA
- | zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | polierte Spanfläche
- | feinstbearbeitete Freifläche
- | mit Achswinkel

Vorteile

- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- | optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- | Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	70	19,5	22,2	HSK 25R	4	180578 L	180579 L
45	78,7	70	19,5	22,2	HSK 25R	4	180580 C	180581 C
20	73	70	19,5	22,2	HSK 25R	6	180582 C	180583 C
45	78,7	70	19,5	22,2	HSK 25R	6	180584 L	180585 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

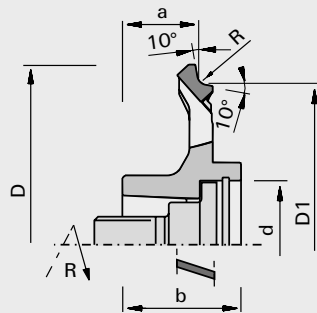
222582

## DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Brandt

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
Brandt  
l zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
l  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$   
l Auslaufwinkel  $10^\circ$

Vorteile

l beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

l Basismaße a und D1 konstant  
l  $Z = 4$  für Vorschub 20 - 30 m/  
min  
l Drehrichtung nach VDMA  
8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185279 L	185278 L
1,3	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185283 C	185282 C
1,5	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185285 C	185284 C
2,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185236 L	185237 L
3,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185287 L	185286 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

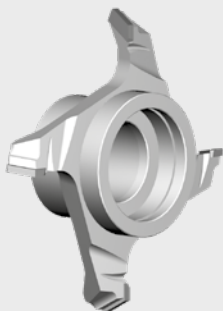
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

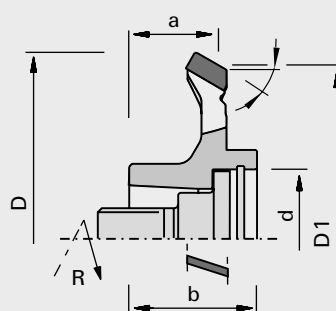
222512

## DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Brandt

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
Brandt  
l zum Fasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
l  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

l beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

l Basismaße a und D1 konstant  
l  $Z = 4$  für Vorschub 20 - 30 m/  
min  
l Drehrichtung nach VDMA  
8849

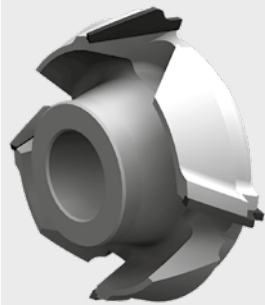
Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185289 S	185288 S
30	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185297 C	185298 C
45	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185291 C	185290 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

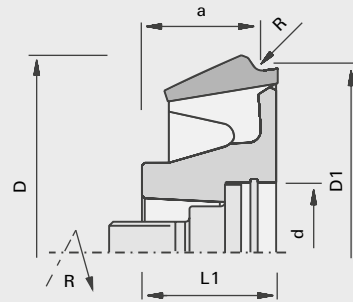
222882

## Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag für Aggregat BF40 zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | Auslaufwinkel 13°
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Drehrichtung nach VDMA 8849
- | nicht zum Nachschärfen vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	L1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70,57	67,12	21,88	24,3	HSK 25R	4	187314 C	187306 C
1,3	70,57	67,70	21,78	24,3	HSK 25R	4	187315 C	187307 C
1,5	70,57	68,08	21,72	24,3	HSK 25R	4	187316 C	187308 C
2,0	70,57	69,05	21,55	24,3	HSK 25R	4	187318 C	187309 C
3,0	70,57	70,98	21,22	24,3	HSK 25R	4	187319 C	187310 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

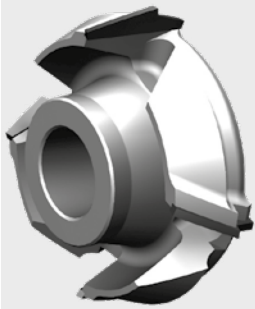
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	



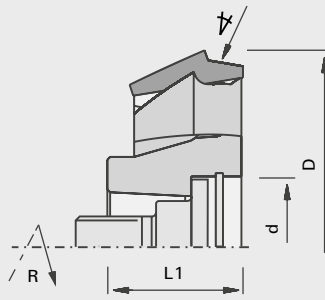
222882

## Kanten-Fase-Bündig-Fräser CM DP CM DP HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag für Aggregat BF40
- | zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Drehrichtung nach VDMA 8849
- | nicht zum Nachschärfen vorgesehen

Fase	Ø D	L1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	70,23	24,3	HSK 25R	4	187320 C	187311 C
30	70,23	24,3	HSK 25R	4	187321 C	187312 C
45	70,23	24,3	HSK 25R	4	187322 C	187313 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

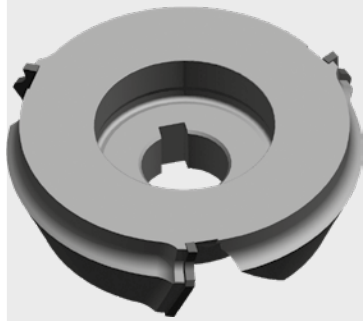
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

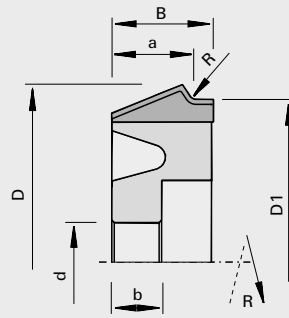
222882

### Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | Nachschärfzone ca. 2 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

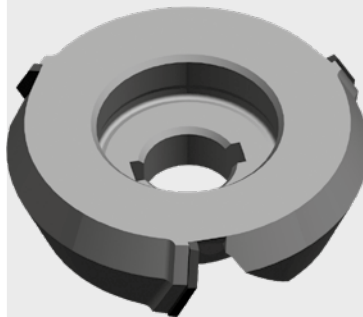
- | Z = 3 für Vorschub 8 - 20 m/min
- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	3	5x2,3	183169 C	183168 C
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	4	5x2,3	185234 L	185235 L
3,0	70,57	20,3	10	16	65,02	17,59	4	5x2,3	185305 C	185304 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

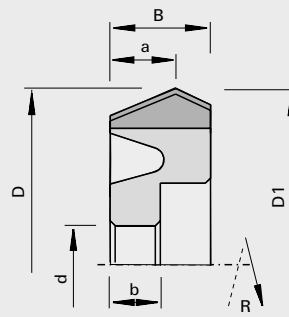
222812

### Kanten-Fase-Bündig-Fräser CM DP - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | Nachschärfzone ca. 2 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

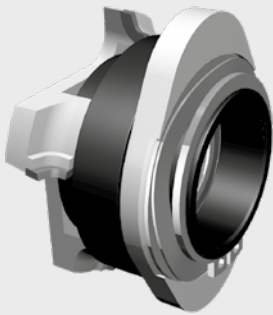
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70,6	20	10	16	69,98	13,07	3	5x2,3	183171 C	183170 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

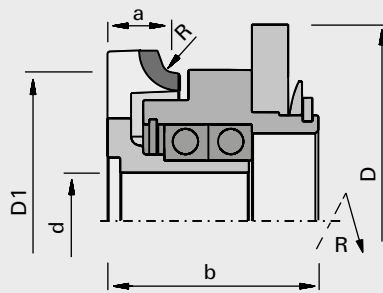
222582

**DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP mit Tastrolle und Drehmomentstütze - Brandt**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | Fräser mit integrierter Tastfunktion und Drehmomentstütze
- | Drehmomentstütze aus Kunststoff zum Schutz des Werkstückes
- | Lagerung durch Wälzlager
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

- | hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | für diesen Einsatzfall wird nur eine Drehrichtung benötigt
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
1,0	65	49,9	11	34,9	16	4	186746 L
1,3	65	49,9	11	34,9	16	4	186878 L
1,5	65	49,9	11	34,9	16	4	185357 L
2,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185358 L
3,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185359 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Drehmomentstütze	65x48x6 [mm]	997500	1 [St.]	185361 L
------------------	-----------------	--------	------------	----------

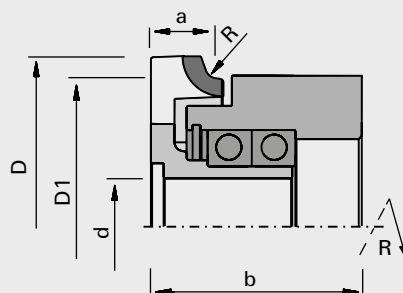
222582

**DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP mit Tastrolle ohne Drehmomentstütze - Brandt**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | Fräser mit integrierter Tastfunktion
- | Lagerung durch Wälzlager
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

- | hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

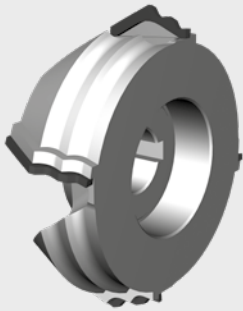
- | Basismaße a und D1 konstant
- | für diesen Einsatzfall wird nur eine Drehrichtung benötigt
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
2,0	58	49,9	11	32,5	16	4	185360 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

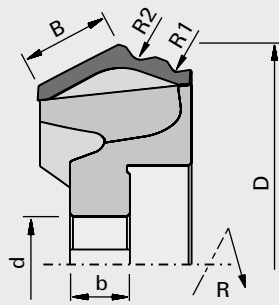
222882

## DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser CM DP - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag (Brandt) mit 2-Profil  
 Technik  
 | zum Abrunden von Weichholz-,  
 Hartholz-, Furnier- und  
 Kunststoffanleimerkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | n max=24.000 min-1

Vorteile

| sehr hohe Standzeit im  
 Vergleich zur HW-Messerkopf  
 Ausführung  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

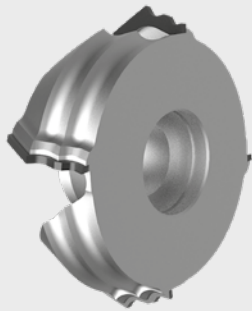
B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1,0	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186471 L	186472 L
14	1,3	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186757 C	186758 C
14	1,3	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186477 C	186478 C
14	1,3	3,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186473 C	186474 C
14	1,5	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186475 C	186476 C
14	2,0	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186755 C	186756 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

B	Fase	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186749 C	186750 C
14	45	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186751 C	186752 C
14	45	1,5	74,67	10	16	4	5x2,3	186753 C	186754 C
14	45	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186747 C	186748 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

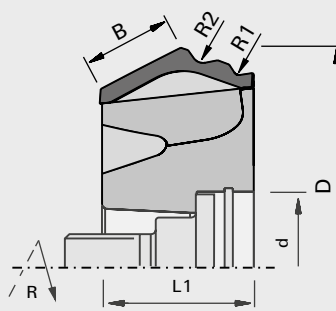
222882

## DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser CM DP HSK 25R - Homag (Brandt) MS 40

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag (Brandt) mit 2-Profil  
 Technik und Aggregat MS 40  
 zum Abrunden von Weichholz-,  
 Hartholz-, Furnier- und  
 Kunststoffanleimerkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | n max=24.000 min-1

Vorteile

| sehr hohe Standzeit im  
 Vergleich zur HW-Messerkopf  
 Ausführung  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

B	R1	R2	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1,0	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476484 L	80476483 L
14	1,3	1,3	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476486 C	80476485 C
14	1,3	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476488 L	80476487 L
14	1,3	3,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476490 C	80476489 C
14	1,5	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476492 L	80476491 L
14	2,0	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476494 C	80476493 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

B	Fase	R1	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476496 C	80476495 C
14	45	1,3	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476498 C	80476497 C
14	45	1,5	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476500 C	80476499 C
14	45	2,0	74,67	HSK 25R	25,28	4	80476502 C	80476501 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

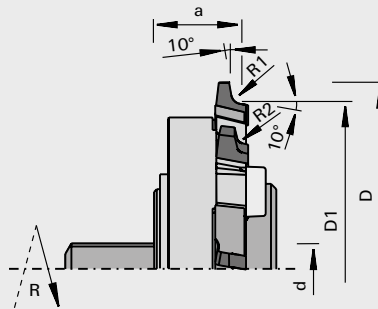
223882

# DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP HSK 25R - flexClick - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate MF50, MF60
- | zum Abrunden und / oder Anfasen von MDF-Platten und Kunststoffkanten

Ausführung

- | 2-profiliges Werkzeug inklusive Verstellmechanik
- | polierte Spanfläche
- | feinstbearbeitete Freifläche
- | mit Achswinkel
- | Auslaufwinkel 10°
- | n max = 13.000 min-1

Vorteile

- | Kombination von 2 unterschiedlichen Profilen
- | einfacher Profilwechsel ohne Demontage des Werkzeuges realisierbar
- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version

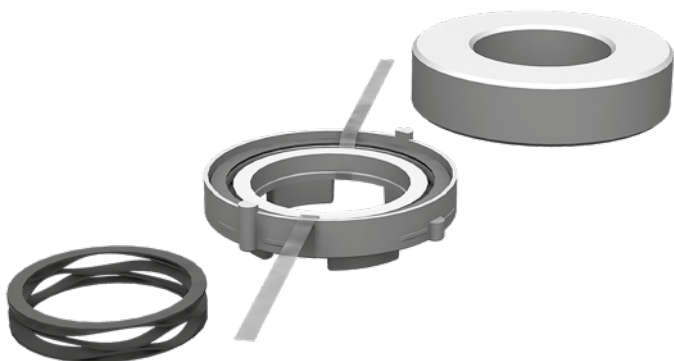
Hinweise

- | weitere Kombinationen auf Anfrage möglich
- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

R1	R2	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,0	70	62	16,5	HSK 25R	4	186203 L	186204 L
2,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186201 L	186202 L
2,0	1,5	70	62	16,5	HSK 25R	4	186199 C	186200 C
3,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186197 L	186198 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

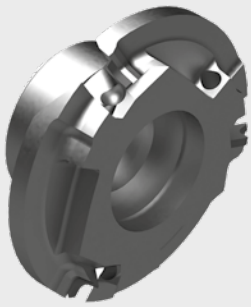
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Wartungskit flexClick	für flexClick Kanten-Fräser mit Drehrichtung rechts	997100	1	186981 L
Wartungskit flexClick	für flexClick Kanten-Fräser mit Drehrichtung links	997100	1	186982 L
			[St.]	



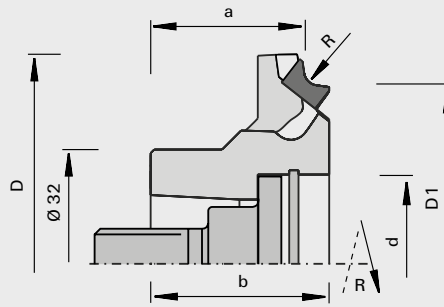
222882

**DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP HSK 25R - HOLZ-HER FF502 - AirStream-System**

## Produkt



## Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat FF502
- | zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

## Ausführung

- | AirStream-System
- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche
- |  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

## Vorteile

- | deutlich erhöhter Spanerfas-  
sungsgrad durch AirStream-  
System
- | keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch  
Späne
- | Verringerung der Absauglei-  
stung
- | sehr geräuscharm

## Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach VDMA  
8849
- | nicht zum Nachschärfen  
vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No.
1,0	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80477406 C
1,3	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80477407 L
1,5	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80477408 C
2,0	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80472258 L
3,0	58,7	50	21,5	25	HSK 25R	3	80477409 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

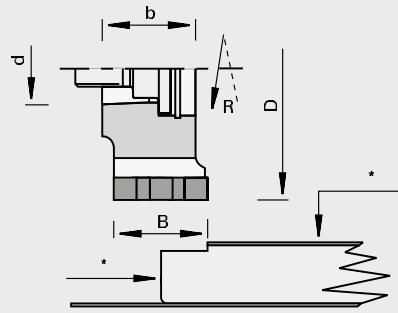
222020

## Abplatt-Fräser DP HSK 25R Postforming für Einlegeprofile - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

Postforminganlagen Homag zum Abplatten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung

Nachschärfzone 3,5 mm  
stirnseitig Z = 9 bzw. Z = 12  
Achswinkel und extreme Schnittunterteilung  
n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges  
Vorritzen nicht erforderlich

Hinweise

bei Einlegeprofilen Einsatz im Gleichlauf  
\* Abtastung durch Tastrolle  
Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	empfohlener Vorschub	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 S	179019 S
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 C	180463 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

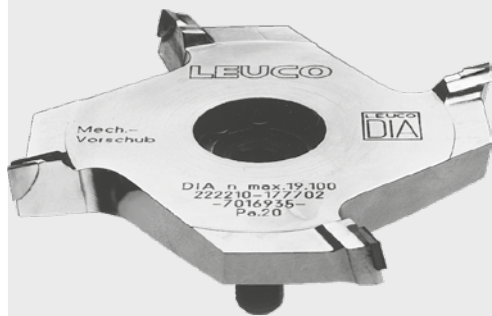
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	



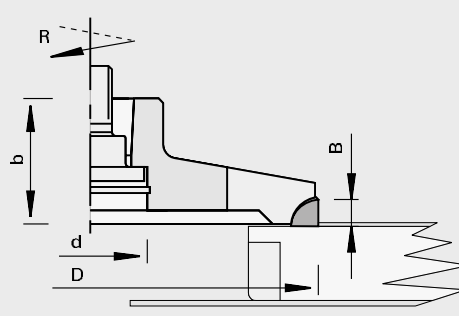
222020

## Abplatt-Fräser DP HSK 25R Postforming für U- und L-Profile - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

Postforminganlagen Homag zum Abplatten beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung

mit Achswinkel  
Nachschärfzone 3,5 mm  
n max = 24.000 min-1

Vorteile

beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

zum Abplatten des U-Profils und Bündigfräsen des L-Profils  
Einsatz im Gegenlauf  
Drehrichtung nach VDMA 8849

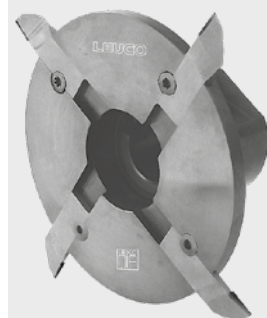
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
100 [mm]	5,0 [mm]	28 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177702 S

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10 [St.]	177782 L

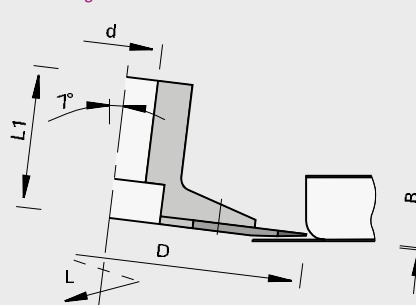
209080

## Ausspitz-Messerköpfe DP Postforming - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

Postforminganlagen Homag, IMA zum Ausspitzen der Radien beim Postforming-Verfahren

Ausführung

auswechselbare Schneiden  
achsgerade  
Zahnform: symmetrisch für alle Radien  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

einsetzbar ohne Einlegestab  
Einsatz im Gegenlauf  
LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen  
B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware; hier sollte B=1,2 mm verwendet werden  
Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125 [mm]	0,5 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3 [mm]	180073 S	180074 S
125 [mm]	0,8 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3 [mm]	180955 S	180956 S
125 [mm]	1,2 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3 [mm]	180830 S	180831 S

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 0,5 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180063 L	180064 L
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 0,8 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180959 C	180960 C
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 1,2 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180834 C	180835 C
Senkkopfschrauben	995125	10		178722 L
Schraubendreher	985730	1		171188 L
			[St.]	

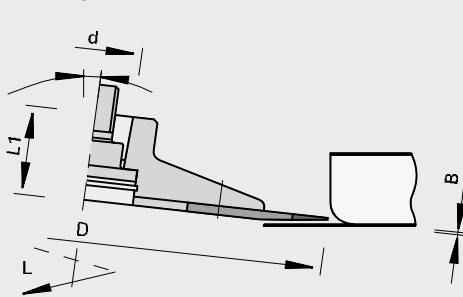
209080

## Ausspitz-Messerköpfe DP HSK 25R Postforming - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

Postforminganlagen Homag zum Ausspitz der Radien beim Postforming-Verfahren

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Zahnform: symmetrisch für alle Radien  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

beste Schnittqualität durch hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

einsetzbar ohne Einlegestab  
Einsatz im Gegenlauf  
LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen  
B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware; hier sollte B=1,2 mm verwendet werden  
Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4	180075 S	180076 S
125	0,8	HSK 25R	26	4	180957 S	180958 S
125	1,2	HSK 25R	26	4	180832 S	180833 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 0,5 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180063 L	180064 L
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 0,8 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180959 C	180960 C
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 1,2 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180834 C	180835 C
Schrauben	995190	1		177780 L
Paßscheiben	995440	10		177781 L
Sicherungsringe	995460	10		177782 L
Senkkopfschrauben	995125	10		178722 L
Schraubendreher	985730	1		171188 L
			[St.]	

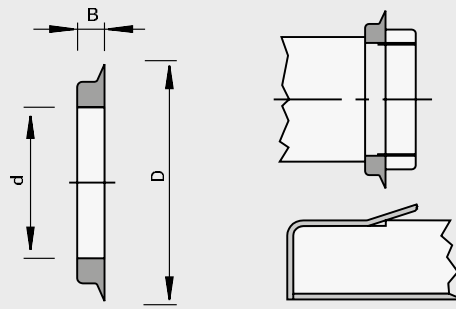
164507

## Kreismesser VHW für Kantenbearbeitung Softforming - Homag

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Maschinen Homag  
 | zum Schneiden von  
 | Softforming-Einlegeprofilen

Ausführung

| Kreismesser aus LEUCODUR-  
 | Vollhartmetall

Vorteile

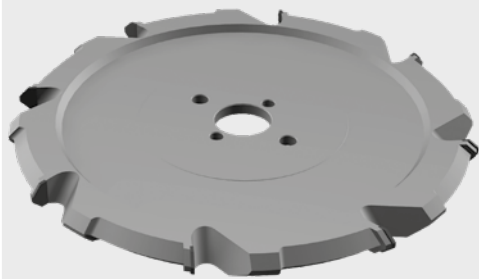
Hinweise

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Ident-No.
40 [mm]	3,0 [mm]	25 [mm]	172757 L

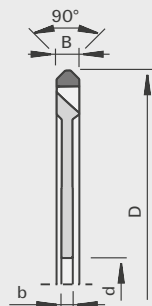
222065

## DIAMAX V-Nut-Profilfräser DP für Aluminium-Verbundmaterial

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

vertikale Plattenaufteilsägen  
für V-Nut-Fräsen in  
Aluminium Verbundmaterialien  
(Alucobond, Dibond, etc.)

Ausführung

Schneidstoff: DP  
polierte Spanfläche  
feinstbearbeitete Freifläche  
Fräserwinkel = 90°  
n max=5300 min-1

Vorteile

sehr lange Standwege insbe-  
sondere in Verbundplatten mit  
mineralischem Kern  
beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeugs

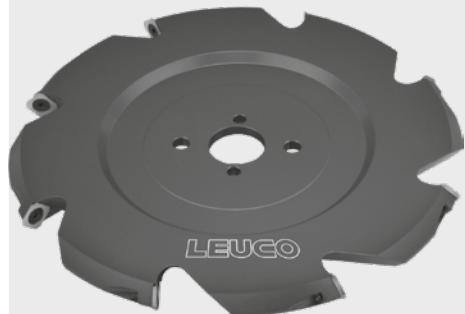
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244 [mm]	13 [mm]	6,5 [mm]	30 [mm]	8	187124 L

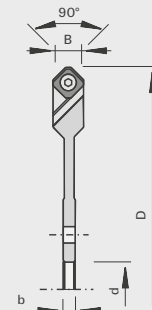
120405

## V-Nut-Profilmesserköpfe HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

vertikale Plattenaufteilsägen  
zur Herstellung von  
Fassadenelementen, Zargen,  
Eckelementen aus Aluminium-  
Verbundmaterial, Gutbond usw.

Ausführung

Grundkörper aus Aluminium  
eloxiert  
Schneidstoff: HL Solid 40

Vorteile

flugkreisstantes Werkzeug  
durch Einsatz von Wendeplatten  
einfaches Handling durch  
schnellen Messerwechsel

Hinweise

Wendeplatten-Befestigungs-  
schraube ist mit zwei Torx  
ausgeführt. T15 von vorne  
und T10 von hinten

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244 [mm]	16,5 [mm]	6,5 [mm]	30 [mm]	8	182616 L

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14 [mm]	14 [mm]	2,0 [mm]	151553	10 [St.]	182079 L

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309 L
Schraubendreher mit Kraftgriff	T10x80	985730	1	879329 C
Schraubendreher	T15x80 [mm]	985730	1 [St.]	171188 L

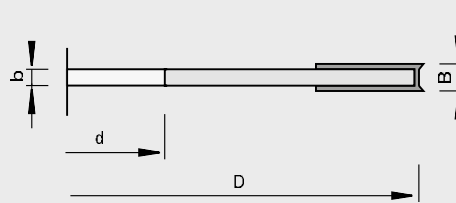
120455

## Nutmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I Einsatz im Gegenlauf längs  
und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	4,0	3,0	30	40	4+4	6500-11000	167253 L
125	5,0	4,0	30	40	4+4	6500-11000	165922 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

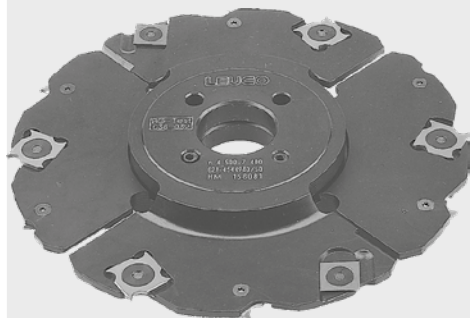
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	1,2	150558	10	163701 L
Wendeplatten für B = 4	18	18	1,95	150508	10	163699 L
Wendeplatten für B = 5	18	18	2,5	150508	10	165906 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	167253	995125	10	163925 L
Senkkopfschrauben	M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6	165922	995125	10	165908 L
Sondermutter für Vorschneider	M4x0,5x1,6	für alle	995290	10	163704 L
Sondermutter für WPL	M4x0,5x2,2	167253	995290	10	163703 L
Sondermutter für WPL	M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907 L
Schraubendreher	T9	für alle	985730	1	164344 L
	[mm]				

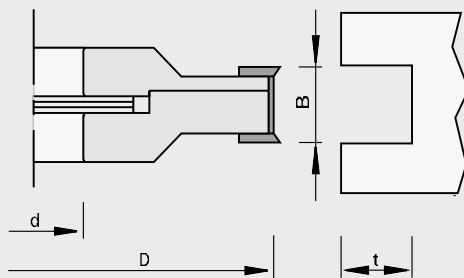
121455

## 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.]	

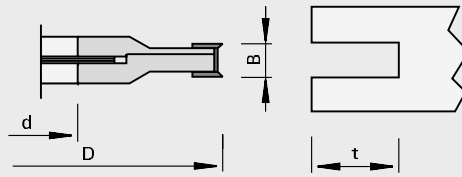
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074 L	
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565 L	
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	für alle	995125	10	163925 L	
Zwischenring-Sätze	50x3,5x30	166509	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 C	
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



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | Kehlmaschinen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum ausrissfreien Nuten in  
 Massivhölzern und Holzwerk-  
 stoffen

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]	

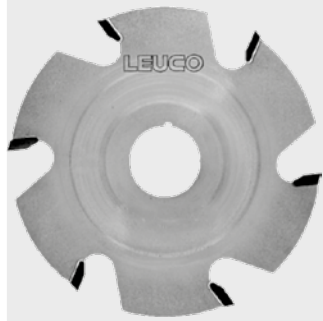
Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	für alle	150558	10	003079 L
Wendeplatten	7,5	12	1,5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543 L
Wendeplatten	12	12	1,5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

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

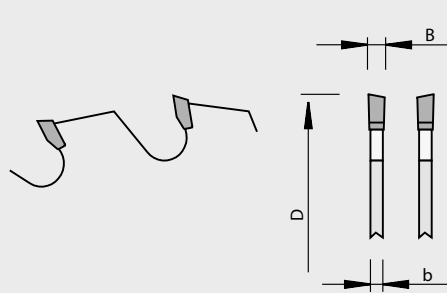
109085

### Nutfräser HW - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Maschinen Lamello®, ELU  
 | zum ausrissfreien Nuten für  
 | Lamello®-Holzverbindungen in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf längs  
 | und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	4,0	3,45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello® 189095 L
102	3,85	3,0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140 188358 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

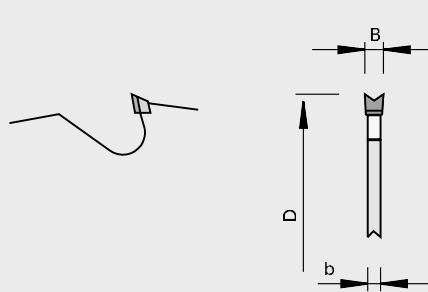
209285

### Nutfräser DP - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

| Maschinen Lamello®  
 | zum ausrissfreien Nuten für  
 | Lamello®-Holzverbindungen in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf längs  
 | und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	3,95	4,0	22	4	4/4,3/36	7000-13300	178496 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	



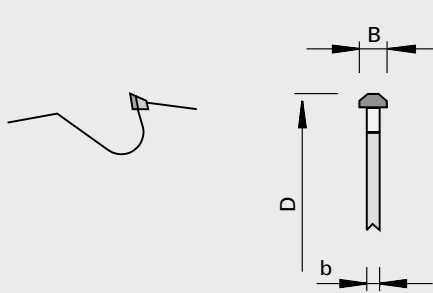
222240

### Nutfräser DP - für Lamello Clamex P® - MEC

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren zum ausrissfreien Nuten für Lamello Clamex P® Verbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | nicht nachschärfbar
- | Zahnform: spezifisch

Vorteile

Hinweise

- | Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- | als Nuter einsetzbar auf CNC-Maschinen
- | Mosquito Durchgangsbohrer VHW für Lamello Clamex P® siehe Kapitel Bohrer

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax		Ident-No.
100,4	7,0	4,0	30	3	4/6,6/48	15200		189711 L
100,4	7,0	4,0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse	186094 L
100,4	7,0	4,0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+	186093 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]		

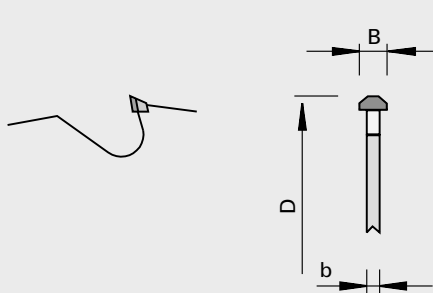
222245

### Nutfräser DP für Lamello Clamex P® - MAN

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Lamello Zeta P2 zum ausrissfreien Nuten für Lamello Clamex P® Verbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | nicht nachschärfbar
- | Zahnform: spezifisch

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100,4	7,0	4,0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2	186501 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

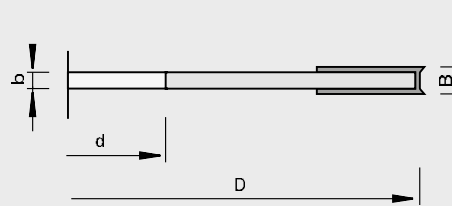
120455

## Nutmesserköpfe HW - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Maschinen Lamello®  
 | zum ausrissfreien Nuten für  
 | Lamello®-Holzverbindungen in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf längs  
 | und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	4,0	4,0	22	4+4	4/4,5/36	7700-13300	164838 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

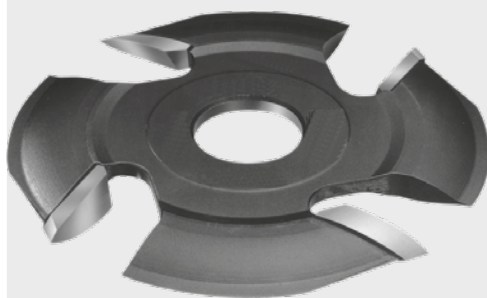
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	1,2	150558	10	163701 L
Wendeplatten	18	18	1,95	150508	10	163699 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	995125	10	163925 L
Sondermuttern	für WPL M4x0,5x2,2	995290	10	163703 L
Sondermuttern	für Vorschneider M4x0,5x1,6	995290	10	163704 L
Schraubendreher	T9 [mm]	985730	1	164344 L
			[St.]	

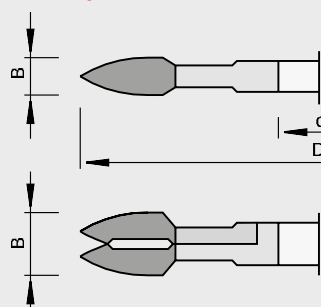
122415

## Harzgallen-Fräser HW

Produkt



Zeichnung



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]	

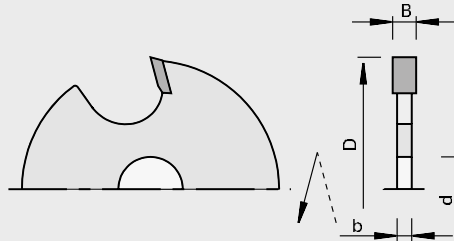
109015

**Nutfräser HW - Handoberfräsen**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Nuten in Massivhölzern  
und Holzwerkstoffen

Ausführung

zwei festbestückte Flachzahn-  
schneiden

Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Fräsdorn

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
40	1,8	1,0	8,0	2	24000	001367 C
40	2,0	1,2	8,0	2	24000	001370 L
40	2,5	1,5	8,0	2	24000	001374 L
40	3,0	2,0	8,0	2	24000	001377 L
40	3,5	2,5	8,0	2	24000	001380 L
40	4,0	3,0	8,0	2	24000	001383 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Aufnahmedorne

8x8

997200

1

160363 L

[mm]

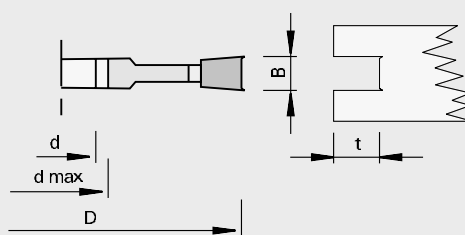
[St.]

122455

**Nutfräser HW mit Vorschneider**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

stationäre Fräsmaschinen  
Tischfräsmaschinen im  
Gegenlauf  
zum ausrissfreien Nuten in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

Einsatz längs und quer zur  
Faser  
Schnittbreite = Nabenbreite

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 C
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

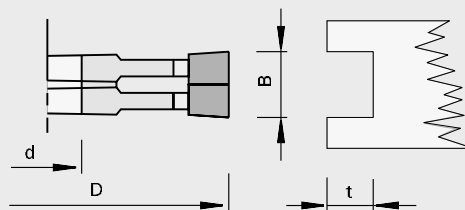
123455

## Nutfräser-Satz HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

Vorteile

Hinweise

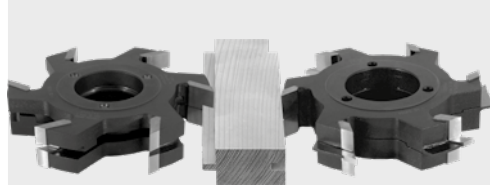
- | Einsatz längs und quer zur Faser (Massivholz)
- | Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Ident-No.
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188 C
120	2,2-4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 C
150	4,0-7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 C
150	7,5-14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 C
140	2,2-4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

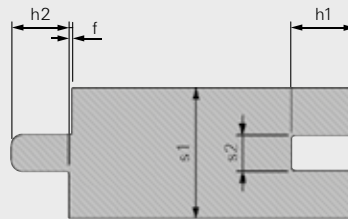
323500

# Nut- und Federwerkzeuge HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

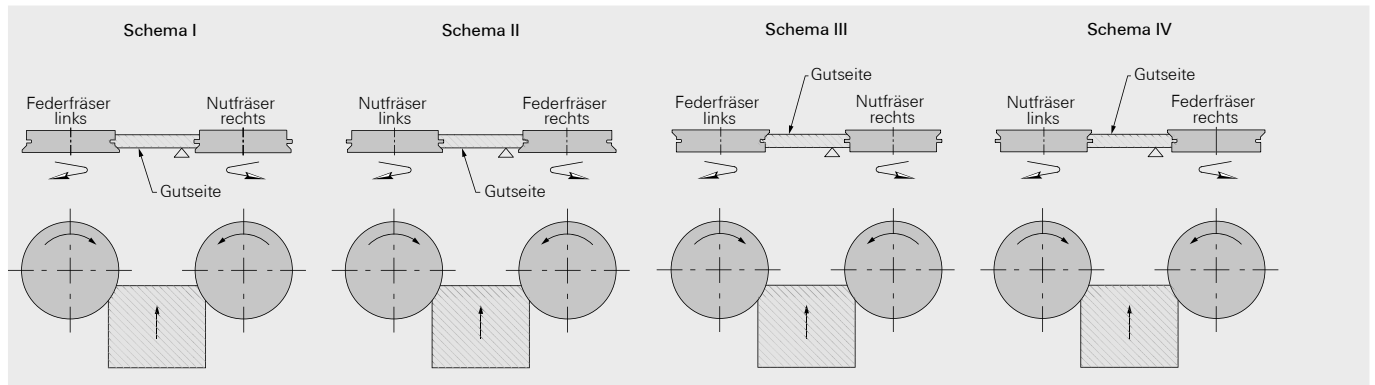
- | Tragkörper aus Stahl
- | verstellbar durch Zwischenringe
- | größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile
- | 3 Mitnahmestifte auf Teilkreis 75mm als Verdrehsicherung

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 C
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 Profil 501		Nutfräser 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

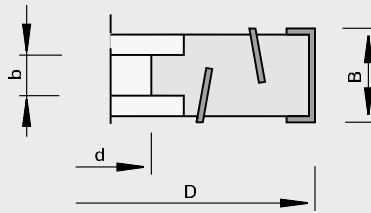
120215

## Füge-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | zum ausrissfreien Fügen  
 | von kunststoffbeschichteten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Achswinkel pfeilverzahlt  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf längs  
 | und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 C
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004 L
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006 C
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

20

12

1,5

150515

10

003082 L

30

12

1,5

150515

10

003083 L

[mm]

[mm]

[mm]

[St.]

Ersatzteile

Abmessung

für Ident-No.

Class-No.

VP

Ident-No.

Druckleisten

B=17

171972

925300

2

167971 L

Druckleisten

28x11x6

177002, 177004, 177006

925300

2

180344 L

Spannstücke

12x8,5/M6L

177002, 177004, 177006

925100

2

180356 L

Gewindestifte

M8x12 DIN EN ISO 4028

171972

995161

10

180001 L

Spanngewindestifte

M6/M6Lx20 T15

177002, 177004, 177006

995195

10

50930405 L

Schraubendreher

SW4x100

171972

985730

1

166091 L

Schraubendreher

T15x80

177002, 177004, 177006

985730

1

171188 L

[mm]

[St.]

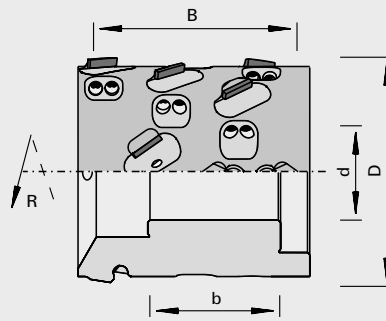
222220

## DIAMAX-Füge-Fräser DP - HOLZ-HER - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Durchlaufanlagen HOLZ-HER Aggregat 1801 / 1802 / 1804  
 | zum sehr lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| mit patentiertem AirStream-System  
 | symmetrische und asymmetrische Ausführung  
 | 35° Achswinkel  
 | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

| optimale Verleimung der Kanten  
 | sehr geräusch- und strömungsoptimiert durch AirStream-System  
 | deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System  
 | Standwegerhöhung durch Reduzierung der Doppelerspannung  
 | weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
 | gute Schnittqualität durch großen Achswinkel

Hinweise

| kompatibel mit Pro Lock Spannung bei älteren Aggregaten  
 | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185800 L	185801 L
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185802 L	185803 L
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185806 C	185807 C
70	64	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185808 C	185809 C
100	63	40	30	3+3	8x3,3	18500	HOLZ-HER Aggr. 1804	symmetrisch	186937 L	186936 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

Zubehör

Stirnlochschlüssel

Abmessung

14-100/5  
[mm]

Class-No.

985720

VP

1  
[St.]

Ident-No.

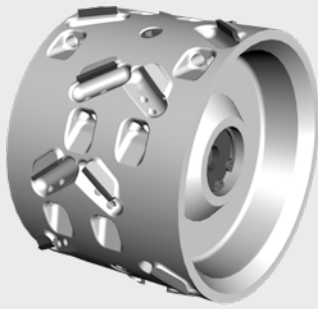
187136 L



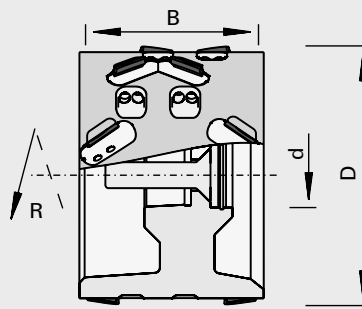
222220

**DIAMAX-Füge-Fräser DP HSK 32R - HOLZ-HER - AirStream-System**

## Produkt



## Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

- | Durchlaufanlagen HOLZ-HER Aggregat FG701
- | zum sehr lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | mit patentiertem AirStream-System
- | symmetrische Ausführung
- | 35° Achswinkel
- | integrierte Wuchtschrauben
- | HSK 32R
- | Nachschärfzone 1,5 mm

## Vorteile

- | optimale Verleimung der Kanten
- | sehr geräusch- und strömungsoptimiert durch AirStream-System
- | deutlich erhöhter Spanerfasungsgrad durch AirStream-System
- | Standwegerhöhung durch Reduzierung der Doppelerspannung und besten Rundlauf
- | weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel und besten Rundlauf

## Hinweise

- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	42,3	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	symmetrisch	187624 L	187629 L
100	63	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	symmetrisch	186939 L	186938 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

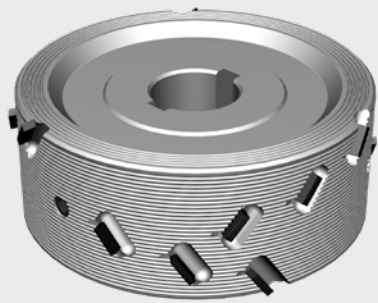
## Ident-No.

Senkkopfschrauben	M10x40-10.9 SW6 ISO 10642	995121	1	186761 L
Reduzierringe	25x3x9	955530	1	186762 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[St.]	

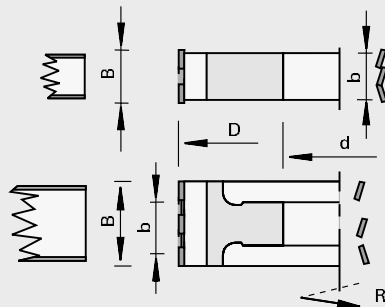
222220

# DIAMAX airFace Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX  
airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Durchlaufanlagen
- ! Kantenanleimmaschinen
- ! zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung

Ausführung

- ! Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- ! integrierte Wuchtschrauben
- ! verstärkte DP-Schneiden
- ! verringertes Spanraumvolumen
- ! Achswinkel 35°
- ! Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- ! geräuschreduziert um weitere -1 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- ! gute Standwegleistung und Schnittqualität durch großen Achswinkel
- ! Bearbeitung von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

Hinweise

- ! Möglichkeit zur Regeneration
- ! Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	24000	Felder/Format 4	asymmetrisch	186382 L	186381 L
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	asymmetrisch	186380 C	186379 C
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (alt)	asymmetrisch	186390 C	186389 C
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	quasisymmetrisch	186364 C	186364 C
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186365 L	186365 L
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186366 L	186366 L
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	asymmetrisch	186384 C	186383 C
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186408 L	186409 L
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186410 C	186411 C
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symmetrisch	186367 C	186367 C
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symmetrisch	186368 C	186368 C
100	64,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	186371 L	186372 L
100	43,2	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	186373 L	186374 L
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asymmetrisch	186376 C	186375 C
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asymmetrisch	186378 L	186377 L
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER bis 2008, SCM-Stefani	asymmetrisch	186385 L	186386 L
100	64,5	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymmetrisch	186412 L	186413 L
100	43,2	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymmetrisch	186414 L	186415 L
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER bis 2008, SCM-Stefani	asymmetrisch	186387 L	186388 L
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186391 C	186392 C
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186395 L	186396 L
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186399 L	186399 L
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186400 L	186400 L
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186401 L	186401 L
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186402 L	186402 L
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186393 C	186394 C
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186397 O	186398 O
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186404 C	186405 C
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186406 C	186407 C
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symmetrisch	186403 L	186403 L
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symmetrisch	186519 L	186519 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	186743 L	186744 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	asymmetrisch		

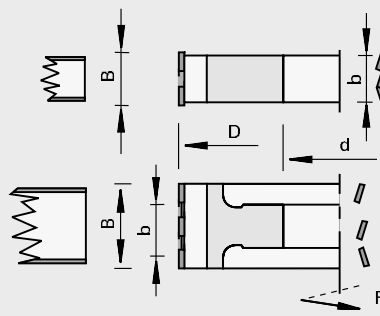
222220

## DIAMAX-Füge-Fräser DP LowNoise

Produkt



Zeichnung



LOW NOISE

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen
- zum lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- links und rechts einsetzbar
- Achswinkel pfeilverzahnt
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- optimale Verleimung der Kanten
- geräusch- und strömungsoptimiert

Hinweise

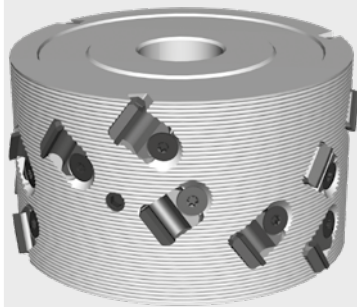
- Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	34	37,6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	184673 L	184672 L
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961	182173 C	182172 C
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184029 L	184029 L
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184030 L	184030 L
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	185258 L	185257 L
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	184763 L	184764 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

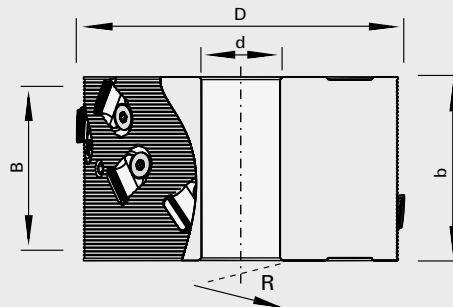
220225

## DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP - MAN

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
SmartJointer airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Tischfräsmaschinen
- | zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Durchmesserkonstanz und Geräuschreduzierung

Ausführung

- | Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche
- | mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl
- | DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- | Achswinkel 35°
- | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- | geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design
- | reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Ausführung mit Aluminium-Grundkörper
- | weniger Spindellagerbelastung durch verringerte Unwucht
- | austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum
- | Durchmesserkonstanz nach dem Einsatz neuer DP-Schneiden
- | sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel
- | Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

Hinweise

- | **ACHTUNG!** Beim Wechsel der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten
- | DP-Schneidlinge Verpackungseinheit 4 Stück
- | Steckeinsatz Verpackungseinheit 2 Stück
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax		Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	49	30	3+3	6 100-10500	symmetrisch	12	186987 C	186987 C
125	64	70	30	3+3	6 100-10500	symmetrisch	18	186986 C	186986 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 35° 17,2x14,2x8,9 [mm]	232239	4 [St.]	185974 L

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Steckeinsatz Torx	T20	985730	2	185293 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	5,0 Nm [mm]	985730	1 [St.]	185292 L

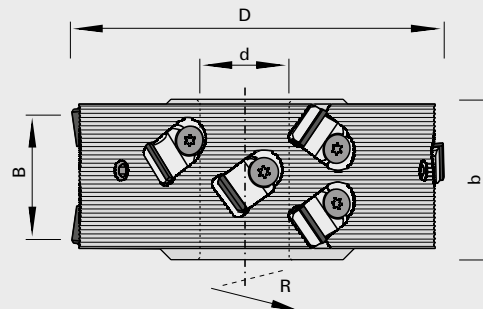
220220

## DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
SmartJointer airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Unwucht- und Geräuschreduzierung

Ausführung

! Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche  
! mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl  
! DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum  
! Achswinkel 35°  
! Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

! geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design  
! reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Ausführung mit Aluminium-Grundkörper  
! weniger Spindellagerbelastung durch verringerte Unwucht  
! austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum  
! sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel  
! Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

Hinweise

! **ACHTUNG!** Beim Wechsel der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten  
! DP-Schneidlinge Verpackungseinheit 4 Stück  
! Steckeinsatz Verpackungseinheit 2 Stück  
! Drehrichtung nach VDMA 8849

### SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
60	43	45	20	2+2	21700	asymmetrisch	Länge	8	187745 L	187746 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		
Ersatzteile		Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.				
DP-Schneidlinge		Ø D=60 / 35°		17,2x14,2x8,9	4	187743 L				
				[mm]	[St.]					

### SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
70	43	61	25	2+2	18700	asymmetrisch	EBM	8	186037 L	186038 L
70	43	41	30	2+2	18700	asymmetrisch	HOLZ-HER 1801/1802	8	187027 C	187028 C
70	64	56	30	2+2	18700	asymmetrisch	HOLZ-HER 1801/1802	12	187025 L	187026 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		
Ersatzteile		Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.				
DP-Schneidlinge		Ø D=70 / 35°		17,2x14,2x8,9	4	186076 L				
				[mm]	[St.]					

### SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
80	64	63	25	2+2	16400	asymmetrisch	Felder/Format 4	12	186040 L	186039 L
80	43	53	30	2+2	16400	symmetrisch	Biesse	8	186031 L	186031 L
80	43	53	30	3+3	16400	symmetrisch	Biesse	12	187267 L	187267 L
80	64	52	30	3+3	16400	symmetrisch	Biesse	18	186032 L	186032 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=80 / 35° 17,2x14,2x8,9 [mm]	232239	4 [St.]	186077 L

### SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	48	50	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	15	186058 L	186057 L
85	63	70	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	18	186060 L	186059 L
85	64	49	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	21	187762 L	187761 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	B	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	14,2	Ø D=85 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4 N	186078 L
DP-Schneidlinge	8,2	Ø D=85 / 35°	17,2x8,2x8,9	232239	3 L	187244 L
DP-Schneidlinge	8,2	Ø D=60 / 35°	17,2x8,2x8,9	232239	3 R	187243 L
	[mm]		[mm]			[St.]

### SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	43	61	30	2+2	13000	asymmetrisch	EBM	8	186034 C	186033 C
100	64	61	30	2+2	13000	asymmetrisch	EBM	12	186035 L	186036 C
100	43	40,6	25	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071 L	186072 L
100	64,4	40,6	25	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt 1110F, 1120 FC	12	187703 L	187702 L
100	43	25	30	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt	8	187636 C	187635 C
100	64	25	30	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt	12	187638 L	187637 L
100	43	40,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	12	186065 L	186066 L
100	64	40,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	18	186073 L	186074 L
100	85	85	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	24	186067 C	186068 C
100	106	85	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	30	186069 C	186070 C
100	43	60,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	SCM	12	186063 L	186064 L
100	64	60,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	SCM	18	186062 L	186061 L
100	64	75	30	3+3	13000	symmetrisch	Biesse	18	186030 C	186030 C
100	64	40	30	3+3	13000	symmetrisch	HOLZ-HER 1804	18	186045 C	186046 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=100 / 35° 17,2x14,2x8,9 [mm]	232239	4 [St.]	185250 L

### SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	12	186047 L	186047 L
125	64	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	18	186048 L	186048 L
125	32,5	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	9	186307 L	186306 L
125	43,2	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	12	185971 L	185970 L
125	64,4	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	18	185973 L	185972 L
125	43,2	72	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.378	12	186051 O	186052 O
125	64,4	72	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.378	18	186049 O	186050 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 35° 17,2x14,2x8,9 [mm]	232239	4 [St.]	185974 L

**SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°**

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	45	57	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.379	15	186053 C	186054 C
125	63	57	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.379	21	186055 L	186056 L
125	45	51	30	3+3	10500	asymmetrisch	Biesse	15	187264 L	187263 L
125	63	51	30	3+3	10500	asymmetrisch	Biesse	21	187266 L	187265 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 43° 17,2x14,2x8,9 [mm]	232239	4	186075 L
			[St.]	

**SmartJointer airFace Ø D=150 / 35°**

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	40	30	4+4	9000	symmetrisch	Homag	15	187241 L	187241 L
150	64	40	30	4+4	9000	symmetrisch	Homag	24	187242 C	187242 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

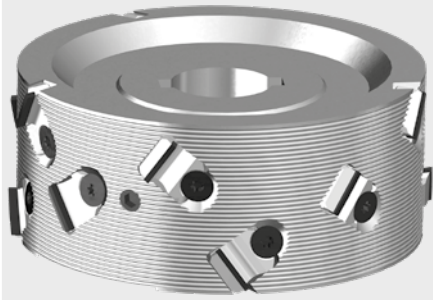
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=150 / 35° 17,2x14,2x8,9 [mm]	232239	4	187245 L
			[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Steckeinsatz Torx	T20	985730	2	185293 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[St.]	

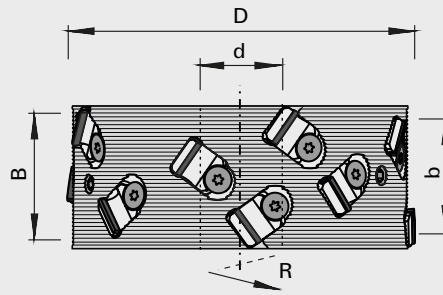
220220

## DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP - Fibonacci

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Kantenanleimmaschinen
- | zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Unwucht- und Geräuschreduzierung

**Ausführung**

- | Patentierte Schneidanordnung nach dem Fibonacci Prinzip
- | Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche
- | mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl
- | DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- | Achswinkel 35°
- | Nachschärfzone 1,5 mm

**Vorteile**

- | einzigartige optimale Schneidanordnung ohne Überschnitte
- | geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design
- | reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Aluminium-Ausführung und optimale Schneidenverteilung weniger Spindellagerbelastung durch extrem ruhigen Lauf
- | austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum
- | sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel und optimale Schneidanordnung
- | Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

**Hinweise**

- | **ACHTUNG!** Beim Wechsel der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten
- | DP-Schneidlinge Verpackungseinheit 4 Stück
- | Steckesatz Verpackungseinheit 2 Stück
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

### SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

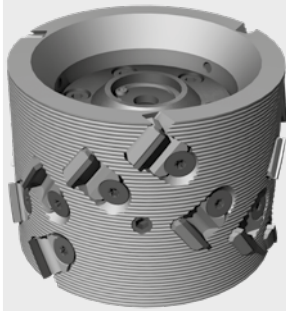
Ø D	B	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
125 [mm]	45,7 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	3+3	10500 [min-1]	symmetrisch	Homag	14 [St.]	187764 L	187764 L	
<b>Ersatzteile</b>						<b>Abmessung</b>			<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>
DP-Schneidlinge				Ø D=125 / 35°		17,2x14,2x8,9 [mm]			232239	4	185974 L
<b>Ersatzteile / Zubehör</b>						<b>Abmessung</b>			<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>
Senkkopfschrauben						M5x13,5 T20			995125	10	185080 L
Steckesatz Torx						T20			985730	2	185293 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz						5,0 Nm [mm]			985730	1	185292 L
											[St.]



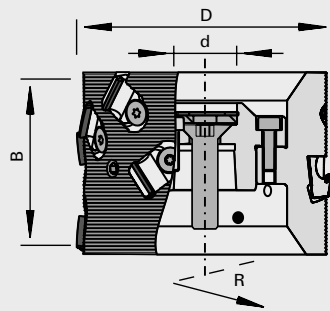
220220

## DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP - HSK 32R

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
SmartJointer airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Durchlaufanlagen HOLZ-HER Aggregat FG701
- | zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Durchmesserkonstanz, Geräuschreduzierung und optimalen Rundlauf durch HSK-Spannung

**Ausführung**

- | Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche
- | mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl
- | DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- | Achswinkel 35°
- | integrierte Wuchtschrauben HSK 32R
- | Nachschärfzone 1,5 mm

**Vorteile**

- | Standwegerhöhung durch Reduzierung der Doppelzerspannung und besten Rundlauf
- | sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel und besten Rundlauf
- | geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design
- | reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Ausführung mit Aluminium-Grundkörper
- | weniger Spindellagerbelastung durch verringerte Unwucht
- | austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum
- | sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel
- | Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

**Hinweise**

- | bei Fokus auf beste Schnittqualität und Standwege empfiehlt es sich den LEUCO Schärfservice in Anspruch zu nehmen und auf selbständigen Schneidenwechsel zu verzichten
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
100	64	HSK 32R	3+3	13000	asymmetrisch	HOLZ-HER	18	187619 L	187621 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

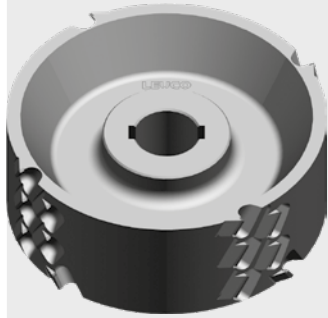
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=100 / 35°	17,2x14,2x8,9	4	185250 L
		[mm]	[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Steckeinsatz Torx	T20	985730	2	185293 L
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[St.]	

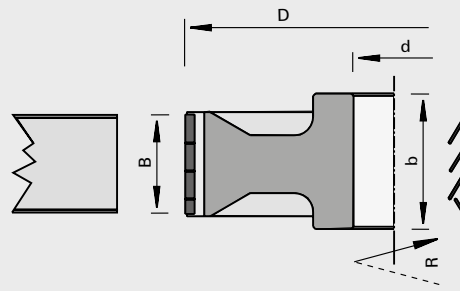
222220

## DIAMAX-Füge-Fräser CM DP - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Durchlaufanlagen Homag zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Achswinkel pfeilverzahnt
- | spiralförmige Schneidenanordnung
- | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- | hohe Qualität im Dekor
- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version (mit i-System Einsatzfügefräsaggregat)
- | geräuscharm

Hinweise

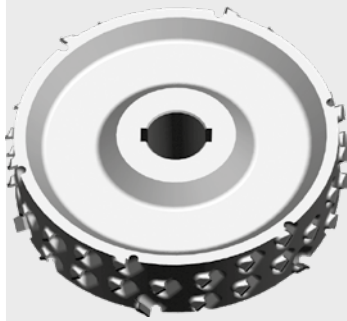
- | Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180 [mm]	63 [mm]	58,5 [mm]	35 [mm]	4+4	10x3,3 [mm]	10000 [min-1]	181261 C	181262 C

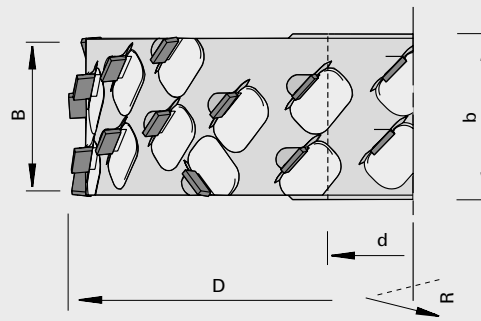
222020

## Füge-Fräser CM DP - einteilig

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Kantenanleimmaschinen
- | teilweise zum Einsatz auf Schutzfräsaggregaten Homag KD11
- | zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | asymmetrische Ausführung
- | Achswinkel 43°
- | Nachschärfzone 4 mm

## Vorteile

- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | optimale Verleimung der Kanten
- | beste Schnittqualität auch bei loser Mittellage
- | geeignet für Laser-Bekantung
- | geräusch- und strömungsoptimiert

## Hinweise

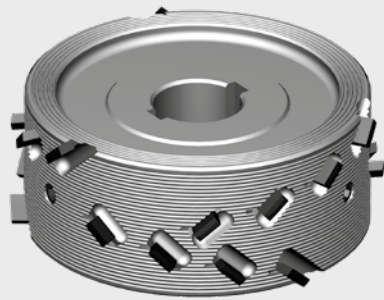
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10300	asymmetrisch	185065 L	185066 L
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10300	asymmetrisch	185067 C	185068 C
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10300	asymmetrisch	185131 C	185130 C
180	32,4	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	80456242 L	80456241 L
180	43	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	80456244 L	80456243 L
180	64,2	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	80456246 C	80456245 C
180	32,4	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	80456248 C	80456247 C
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10300	asymmetrisch	185047 C	185048 C
180	43	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	80456250 C	80456249 C
180	64,2	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	80456252 C	80456251 C
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10300	asymmetrisch	185049 C	185050 C
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	asymmetrisch	185133 C	185132 C
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	asymmetrisch	185069 C	185070 C
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	asymmetrisch	185053 C	185054 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

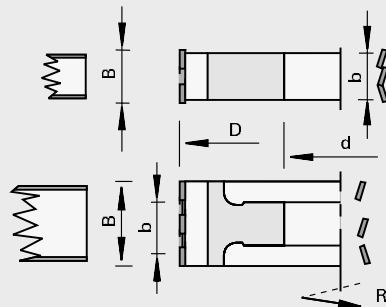
222120 / 223120

## DIAREX airFace Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAREX  
airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Durchlaufanlagen
- | Kantenanleimmaschinen
- | zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung und Qualitätsanspruch

Ausführung

- | Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- | integrierte Wuchtschrauben
- | verstärkte DP-Schneiden
- | verringertes Spanraumvolumen
- | Achswinkel 48°
- | Nachschärfzone 3 mm

Vorteile

- | geräuschreduziert um weitere -2 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- | erhöhte Standwegleistung im Vergleich zu Standard Füge-Fräsern
- | optimale Schnittqualität durch sehr großen Achswinkel
- | geeignet für Nullfugen Technologie
- | Eignung für anspruchsvolle, abrasive Plattenmaterialien
- | Bearbeitung von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

Hinweise

- | Z=4+4 Werkzeuge für Maschinen-Vorschub ab 22 m/min!
- | Möglichkeit zur Regeneration
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n <sub>max</sub>				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48,1	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymmetrisch		186316 C	186317 C
70	64	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymmetrisch		186318 C	186319 C
80	42,8	53	30	2+2	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch		186309 C	186309 C
85	48,1	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch		186356 L	186357 L
85	64	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch		186358 L	186359 L
100	64	75	30	3+3	8x3,3	18000	Biesse	symmetrisch		186308 C	186308 C
100	42,8	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch		186312 L	186313 L
100	64	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch		186310 C	186311 C
100	42,8	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	asymmetrisch		186315 C	186314 C
100	64	40	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER 1804	symmetrisch		186320 L	186321 L
100	42,8	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymmetrisch		186362 L	186363 L
100	64	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymmetrisch		186360 C	186361 C
125	26,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186904 C	186905 C
125	32,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186900 L	186901 L
125	42,8	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186332 L	186333 L
125	42,8	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186336 C	186337 C
125	64	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186328 L	186329 L
125	64	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186340 C	186341 C
125	32,2	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186322 L	186322 L
125	32,2	36,8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186325 L	186325 L
125	42,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186323 L	186323 L
125	42,8	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186326 L	186326 L
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186324 L	186324 L
125	64	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186327 C	186327 C
125	26,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186906 C	186907 C
125	32,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186902 O	186903 O
125	42,8	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186334 O	186335 O
125	64	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186330 O	186331 O
125	42,8	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186338 C	186339 C
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186342 C	186343 C
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch		186910 C	186911 C
125	32,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch		186908 C	186909 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186350 C	186351 C
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186348 C	186349 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

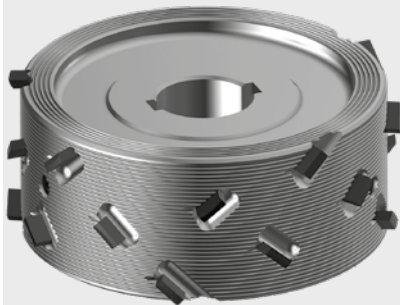
**montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310**

Ø D	B	Ø d	Z	nmax				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch		186352 C	186353 C
125	64	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch		186354 C	186355 C
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch		186344 C	186345 C
125	64	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch		186346 C	186347 C
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 ab 2023	symmetrisch		187726 L	187728 L
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 ab 2023	symmetrisch		187731 L	187733 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]					

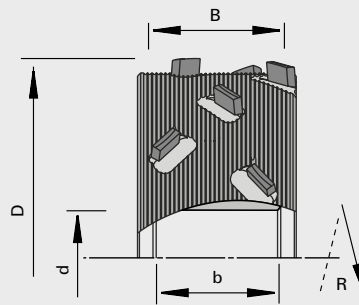
222127

**DIAREX airFace Füge-Fräser DP - Fibonacci**

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Durchlaufanlagen
- | Kantenanleimmaschinen
- | zum sehr geräuscharmen und ausriffsfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung und Qualitätsanspruch

**Ausführung**

- | Patentierte Schneidenanordnung nach dem Fibonacci Prinzip
- | Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- | integrierte Wuchtschrauben
- | verstärkte DP-Schneiden
- | verringertes Spanraumvolumen
- | Achswinkel 48°
- | Nachschärfzone 3 mm

**Vorteile**

- | einzigartige optimale Schneidenanordnung ohne Überschnitte
- | geräuschreduziert um weitere -2 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- | erhöhte Standwegleistung im Vergleich zu Standard Füge-Fräsern
- | optimale Schnittqualität durch sehr großen Achswinkel
- | geeignet für Nullfugen Technologie
- | Eignung für anspruchsvolle, abrasive Plattenmaterialien
- | Bearbeitug von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

**Hinweise**

- | Möglichkeit zur Regeneration
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	62,4	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	187863 L	187863 L
125	43,7	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	quasisymmetrisch	187864 L	187864 L
100	43,7	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch	187865 L	187868 L
125	62,4	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	187869 L	187870 L
100	62,4	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch	187871 C	187872 C
125	37,5	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	187874 L	187874 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

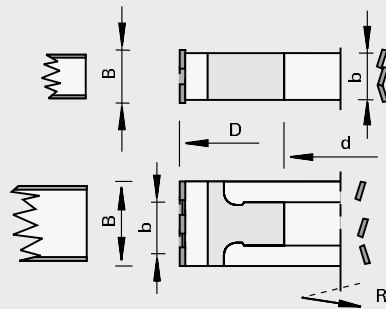
223120

## DIAREX-Füge-Fräser CM DP LowNoise

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | zum lärmarmen ausrissfreien  
 Fügen von melaminharz- und  
 papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| symmetrische und asymmetrische  
 Ausführung  
 | großer Achswinkel pfeilverzähnt  
 | ungleiche Schneidenanordnung  
 | Nachschärfzone 3 mm

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absaugleistung  
 | optimale Verleimung der Kanten  
 | geräusch- und strömungsoptimiert  
 | beste Schnittqualität auch bei  
 lose verdichteter Mittellage  
 | geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA  
 8849

### montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	184969 C	184970 C
125	43	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	185119 C	185118 C
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185169 L	185170 L
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185171 L	185172 L
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185165 L	185166 L
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185167 L	185168 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

Ersatzteile / Zubehör

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Stirnlochschlüssel

14-100/5  
[mm]

985720

1

187136 L

[St.]

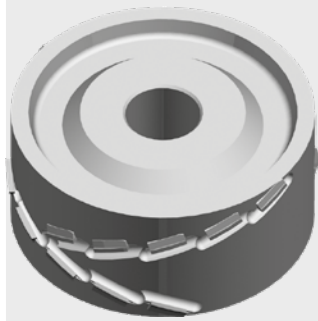
### montiert auf Aufnahmedorn HSK 63F modifiziert Ident-No. 184787

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	symmetrisch	185173 C	185174 C
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	symmetrisch	185175 C	185176 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

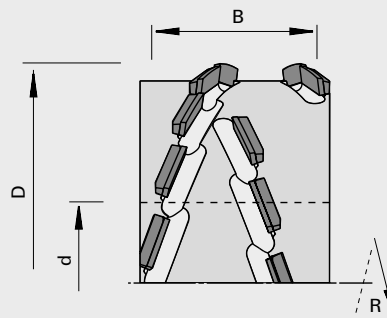
222226

## p-System Füge-Fräser CM DP - MAN

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

## Maschine / Anwendung

- | Tischfräsmaschine
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Formatieren von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

## Ausführung

- | symmetrische Ausführung
- | nicht ballig
- | extrem ziehender Schnitt
- | Nachschärfzone 1,5 mm

## Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | große Schnitttiefen möglich

## Hinweise

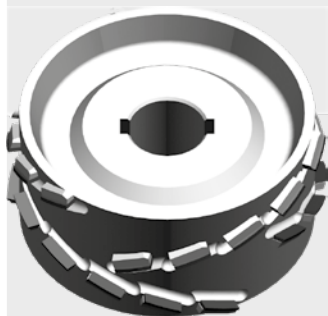
- | Einsatz im Gegenlauf
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- | auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs↙	nmin-nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	28,2	35,2	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184332 S	184332 S
125	47,8	54,8	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184333 L	184333 L
125	28,2	35,2	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184329 C	184329 C
125	47,8	54,8	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184330 S	184330 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]			

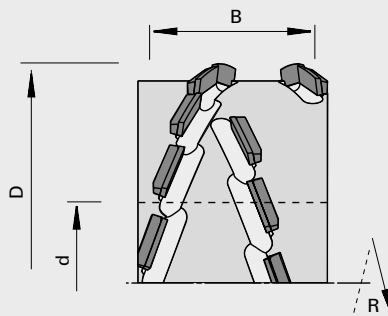
222324

## p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP - Fibonacci

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Kantenleimmaschinen
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- | patentierte Schneidenanordnung nach dem Fibonacci Prinzip
- | symmetrische Ausführung
- | extrem ziehender Schnitt
- | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- | einzigartige optimale Schneidenanordnung ohne Überschnitte
- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | extrem ruhiger Lauf
- | weniger Leistungsbedarf

Hinweise

- | Einsatz im Gegenlauf
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- | auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

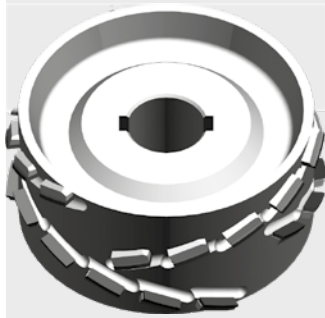
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	187765 L	187765 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				



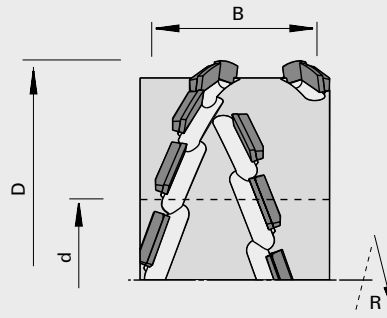
222324 / 223324

## p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Doppelendprofiler
- | Kantenanleimmaschinen
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

**Ausführung**

- | symmetrische und asymmetrische Ausführung
- | extrem ziehender Schnitt
- | Nachschärfzone 4 mm

**Vorteile**

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | große Schnitttiefen möglich
- | ideal geeignet für Laser-Bekantungen

**Hinweise**

- | Einsatz im Gegenlauf
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- | auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000		asymmetrisch	184079 C	184078 C
100	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asymmetrisch	184074 C	184073 C
100	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asymmetrisch	184077 C	184076 C
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	185818 L	185818 L
125	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	asymmetrisch	184961 C	184962 C
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	184987 C	184988 C
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184071 L	184071 L
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	quasisymmetrisch	184328 C	184327 C
125	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	asymmetrisch	184963 C	184964 C
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	184989 C	184990 C
180	42,9	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymmetrisch	184085 C	184063 C
180	62,5	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymmetrisch	184086 S	184064 S
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		quasisymmetrisch	184088 S	184066 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

### montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	asymmetrisch	185127 C	185126 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

### montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 172678

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000		asymmetrisch	184068 C	184067 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

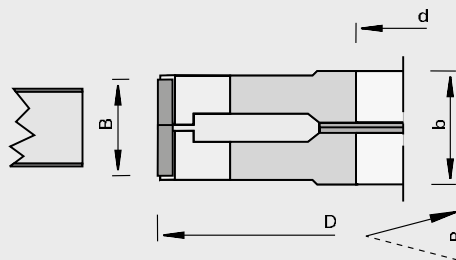
223020

## Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Kantenbearbeitungsanlagen
- | zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Nachschärfzone 3,5 mm
- | Achswinkel pfeilverzahnt
- | Ø 150 mm: n max = 12.000 min-1 / Ø 200 mm: n max = 9.000 min-1
- | zweiteilig mit Distanzringen

Vorteile

- | Werkzeug ist dreimal verstellbar = vier Einzelstandwege pro Schärfintervall

Hinweise

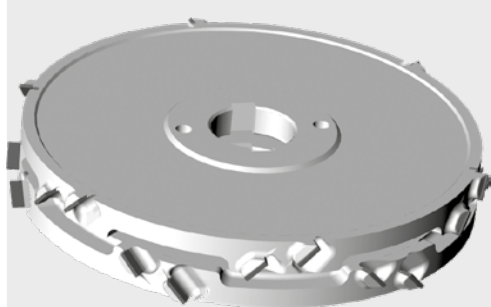
- | die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei Ø 150 mm: n = 9.000 min-1 / Ø 200 mm: n = 6.000 min-1
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	empfohlener Vorschub	Ident-No.
150	22-28	32	30	3+3	8x3	23	178798 C
200	22-28	32	35	4+4	10x4	20	178801 C
200	22-28	32	35	5+5	10x4	25	179073 C
200	22-28	32	35	6+6	10x4	30	178804 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	

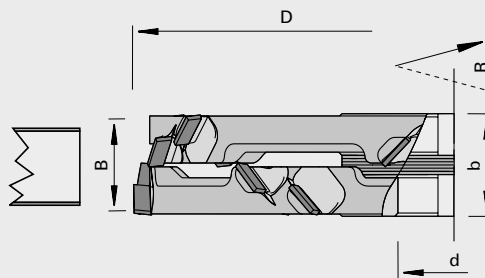
223020

## Füge-Fräser CM DP - zweiteilig

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Kantenanleimmaschinen
- | zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | symmetrische Ausführung
- | zweiteilig verstellbar über Distanzringe
- | großer Achswinkel pfeilverzahnt
- | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- | Werkzeug ist dreimal verstellbar = vier Einzelstandwege pro Schärfintervall
- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | optimale Verleimung der Kanten
- | beste Schnittqualität auch bei loser Mittellage
- | geeignet für Laser-Bekantung

Hinweise

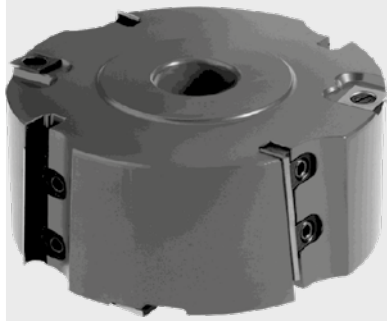
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
200	22-28	32	35	6+6	10x3,3	9000	symmetrisch	185079 L	185079 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

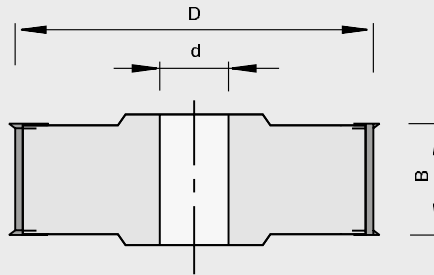
120265

## Füge- und Falz-Messerköpfe HW mit Achswinkel

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

l Tischfräsmaschinen  
l zum ausrissfreien Fügen und  
Fälzen in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

Ausführung

l mit Achswinkel  
l Schneidstoff: HW HL Board 05  
l Grundkörper aus hochwertiger  
Leichtmetall-Legierung

Vorteile

l optimale Schnittqualität  
l plane Oberfläche

Hinweise

l Einsatz im Gegenlauf

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	60	30	4+4	5400-9400	179180 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

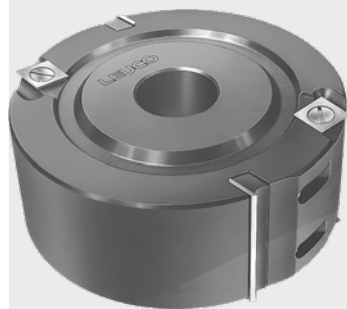
Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	für alle	150558	10	003079 L
Wechselplatten	ballig	49,6	11,8	1,5	179181	10	179330 L
Wendeplatten	50	12	1,5	179180	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	925300	2	180346 L
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995195	10	180340 L
Senkkopfschrauben	für Vorschneider M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]			

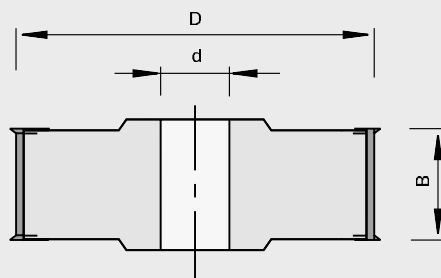
120255

## Füge- und Falz-Messerköpfe HW ohne Achswinkel

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Tischfräsmaschinen  
I zum Fügen und Fälzen in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

I Einsatz im Gegenlauf

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
85	50	30	2+4		9000-15500	167038 L
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 C
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 C
125	30	30	2+4		6100-10500	167041 L
125	50	30	2+4		6100-10500	167043 L
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 C
125	50	30	4+4		6100-10500	167046 L
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 C
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

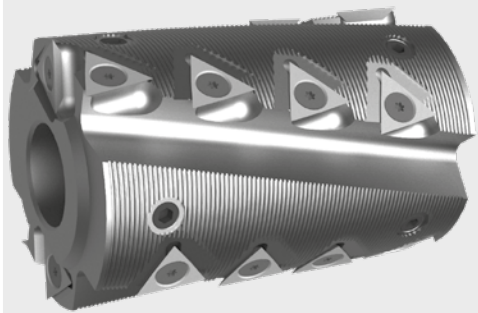
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten	30	12	1,5	150515	10	003083 L
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	167039, 167041	925300	2	164185 L
Druckleisten	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	2	166984 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	10	001617 L
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214 L
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	für alle	995125	10	180840 L
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090 L
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188 L
Einstelllehren	1,0	für alle	985200	1	011103 L
	[mm]				[St.]

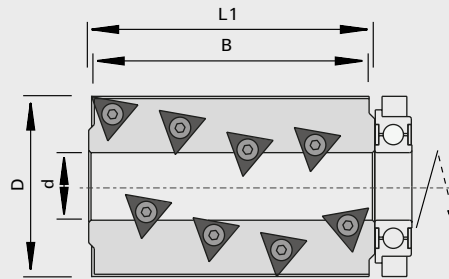
120265

## Kopierfräser mit HW-Wendepplatten - t3-System

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
t3system

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Tischmaschinen
- | Fügen, Fälzen, Kopieren von Massivhölzern und Schichthölzern

Ausführung

- | bombierte Triangel-Wendepplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden

Vorteile

- | absolut ausrissfreies Fügen und Fälzen
- | durch die bombierten Wendepplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche
- | ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität
- | sehr hohe Zerspanleistung
- | bombierte Triangel-Wendepplatten 3 Standzeiten

Hinweise

Ø D	B	L1	Ø d	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
80	82,1	85,8	30	2+2	12	187684 L
80	122,6	126	30	2+2	18	187685 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

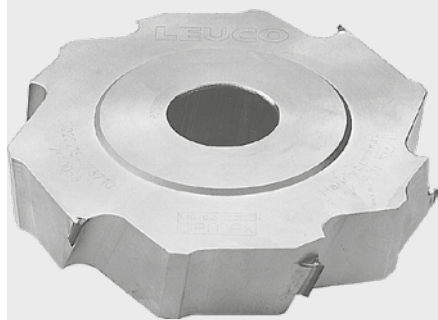
Wendepplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

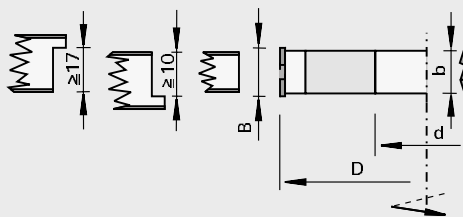
222225

## DIAMAX-Füge-Falz-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | Maschinen Homag  
 | zum ausrissfreien Fügen und Fälzen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Achswinkel pfeilverzahnt  
 | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

Hinweise

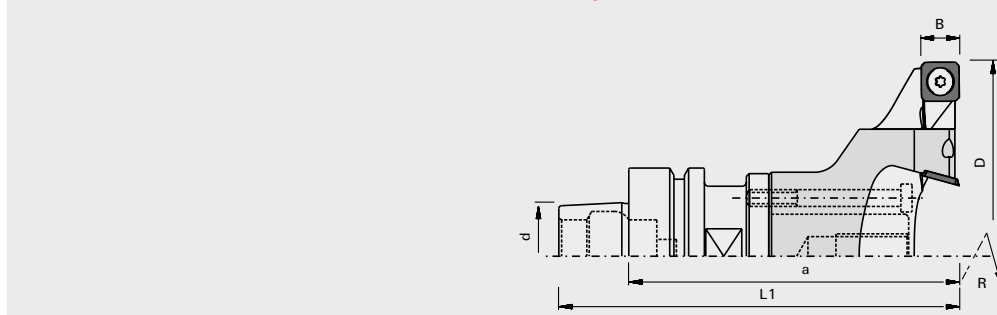
| Einsatz im Gegenlauf  
 | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710 L
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 C
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

128200

## Plan- und Falz-Messerköpfe HW - montiert auf Dorn

Produkt



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Planfräsen und Fälzen von Holzwerkstoffen

Ausführung

| montiert auf Aufnahme-Dorn HSK 63 F

Vorteile

| hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren  
 | glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

| Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Ersatzteile

Aufnahmedorne mit HSK-Schaft

Class-No.

933069

VP

1

[St.]

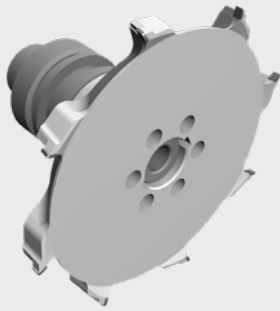
Ident-No.

183748 L

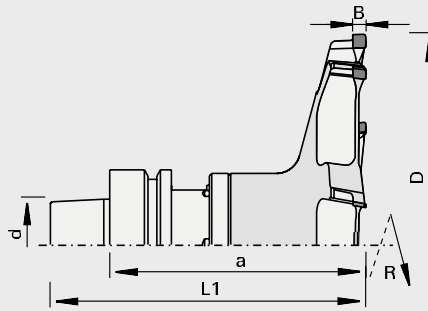
223020

## Plan- und Falz-Messerköpfe DP - montiert auf Dorn

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l CNC-Fräsmaschinen  
l zum Planfräsen und Fälzen von  
Holzwerkstoffen

Ausführung

l montiert auf Aufnahme-Dorn  
HSK 63 F  
l Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile

l hohe Zerspanleistung beim  
Abrichten der Arbeitsplatten,  
z.B. beim Nesting-Verfahren  
l glatte und ebene Oberfläche  
durch spezielle Schneidengeo-  
metrie

Hinweise

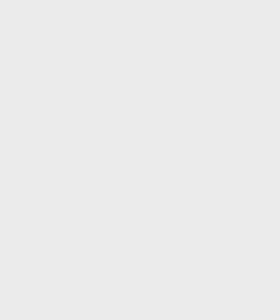
l Drehrichtung nach VDMA  
8849

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 C
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

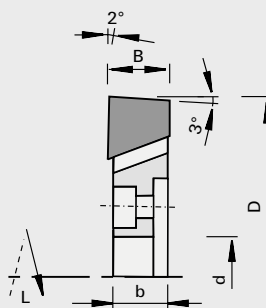
122200

## Eckenausklink-Fräser HW - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

l CNC-Bearbeitungszentren  
Homag / Aggregat 7547  
l zum scharfkantigen Ausfräsen  
von Innenecken

Ausführung

l n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

l Drehrichtung nach VDMA  
8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
75	15	13	16	4	182457 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

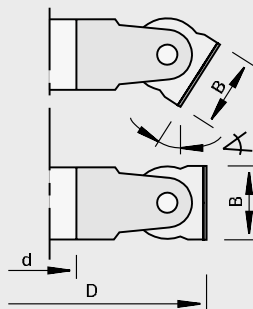
120305

## Schwenk-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | zum Anfasen, Fügen und  
 | Fälzen in Massivhölzern sowie  
 | furnierten und kunststoffbe-  
 | schichteten Holzwerkstoffen  
 | mit einstellbarem Fasewinkel

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf  
 | Fälzen mit zusätzlicher  
 | Vorschneidscheibe  
 | Fasewinkel bis 60 Grad  
 | schwenkbar  
 | Ø 120 mm Fasewinkel  
 | einstellbar von 5 Grad zu 5  
 | Grad  
 | Ø 150 mm Fasewinkel  
 | einstellbar von 1 Grad zu 1  
 | Grad

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No. oben
120	40	30	2	6400-11000	179184 C
150	50	30	2	5200-9000	179185 L
150	50	40	2	5200-9000	180903 C
160	50	50	2	4800-8000	180904 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Vorschneidscheiben	Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	VP	Ident-No.
	150	8,0	30	2	120255	1	179182 C
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079 L
Wendeplatten	40	12	1,5	150515	10	164078 L
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=40	925300	2	50930125 C
Druckleisten	B=50	925300	2	50930124 L
Vorschneiderschrauben	M5x6,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180839 L
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
Winkelschraubendreher	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675 L
	[mm]			[St.]



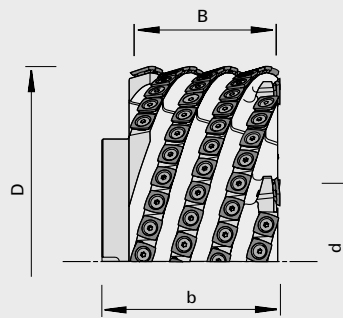
120281

**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 Oberflächenqualitäts-  
verbesserung zum bisherigen  
Hackmesser-System
- | kleine Späne geeignet für die  
Pelletherstellung
- | extrem verlängerte Standwege  
(bis zu 8 Mio lfm)

Hinweise

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

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

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

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

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

Zubehör		Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm links und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186446 S
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186447 S
			[St.]	

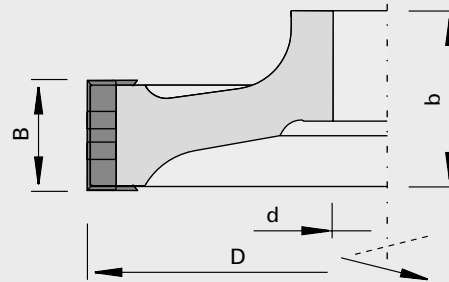
120261

## Zapfenschneid-Messerköpfe surfCut HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
surfCut

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

- l für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- l 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.]	

Ø D	B	Ø d	Z	Anzahl der Schneidlinge	Ident-No.
160	31-58	30	2+2	12	9260468 L
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

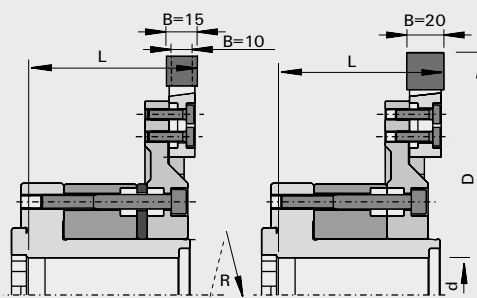
221060

## Profil-Messerkopf-Sätze DP - Fußboden - unprofiliert

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

**Maschine / Anwendung**

- | Durchlaufmaschinen
- | Doppellendprofiler
- | zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußbodenbearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

**Ausführung**

- | Schneidlinge sind unprofiliert
- | modularer Aufbau: Buchse, Flansch, Messerkopf und Schneidling
- | Ausführung von Z2 bis Z12
- | alle Bauteile sind lagerhaltig
- | Schneidling B=10 mm nicht fächerbündig verbaubar

**Vorteile**

- | schnelle, kundenindividuelle Profilierung
- | kurzfristige Werkzeugverfügbarkeit
- | ideal für Profilentwicklungen und Versuche

**Hinweise**

- | Einzelteile werden zu den entsprechenden Sätzen montiert
- | Schneidlinge können unabhängig vom Messerkopf profiliert werden
- | Reproduzierbarkeit bei Tausch: max 0,05 mm im Plan-/ Rundlauf

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	40	2	96,5	6000	186890 O	186889 O
250	10	40	3	96,5	6000	186892 O	186891 O
250	10	40	4	96,5	6000	186894 O	186893 O
250	10	40	6	96,5	6000	186896 O	186895 O
250	10	40	12	96,5	6000	186898 O	186897 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
251	15	40	2	98	6000	185309 O	185308 O
251	15	40	3	98	6000	185311 O	185310 O
251	15	40	4	98	6000	185313 O	185312 O
251	15	40	6	98	6000	185315 O	185314 O
251	15	40	12	98	6000	185317 O	185316 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

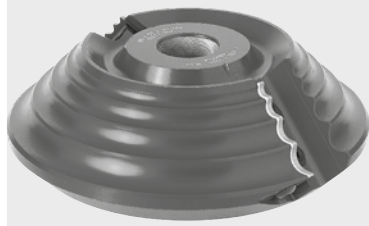
Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260,4	20	40	2	98	6000	185371 O	185381 O
260,4	20	40	3	98	6000	185372 O	185382 O
260,4	20	40	4	98	6000	185373 O	185383 O
260,4	20	40	6	98	6000	185374 O	185384 O
260,4	20	40	12	98	6000	185375 O	185385 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=10	232094	4	186888 L
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=15	232094	4	185045 L
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=20	232094	4	185370 L
Grundkörper-Profil-Messerköpfe	210X23X60	396291	1	185043 L
Zwischenringe (nur für B=10+15)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365 L
Zwischenringe	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044 L
Zylinderschrauben	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355 L
Zylinderschrauben	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470 L
Hydro-Spannbuchse	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678 L
	[mm]		[St.]	

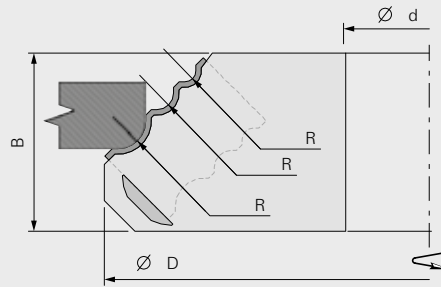
120325

# Rundstar-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Tischfräsmaschinen  
I zum Profilieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

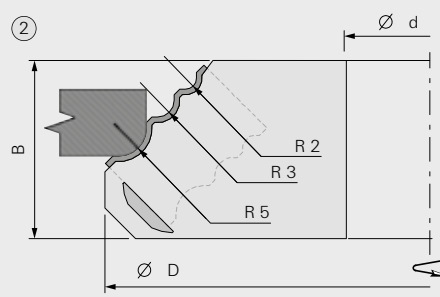
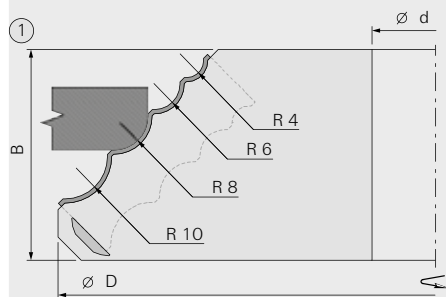
Hinweise

I Einsatz im Gegenlauf

R	$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	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]	

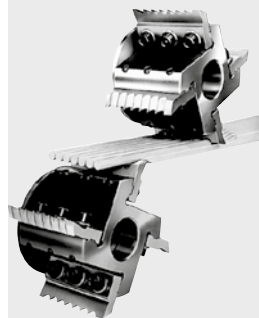
Wendeplatten	Type	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KB19	2	2, 3, 5	25	16	2,0	151547	2	50820002 L
Profil-Wechselplatten KB20	1	4,6,8,10	50	16	2,0	151547	2	50820001 L
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	925300	2	180346 L
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995195	10	180340 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

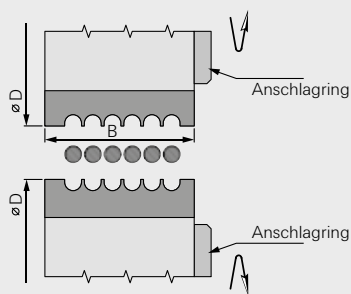


## Vielstab-Messerköpfe HS

**Produkt**



**Zeichnung**



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]
MEC

**Maschine / Anwendung**

| Mehrspindel-Fräsaufmaschinen  
 | 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

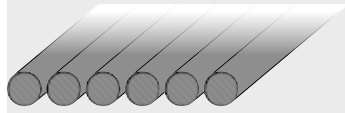
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	$\varnothing d_{max}$	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No.
102	50	35	40	2	6000	50389261 C
102	75	35	40	2	6000	50389262 S
102	100	35	40	2	6000	50389263 S
102	50	40	40	2	6000	50389264 C
102	75	40	40	2	6000	50389265 S
102	100	40	40	2	6000	50389266 S
102	125	40	40	2	6000	50389267 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
Unterlegscheiben	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505 S
Winkelschraubendreher	SW6x100	985730	1	180383 C
	[mm]		[St.]	

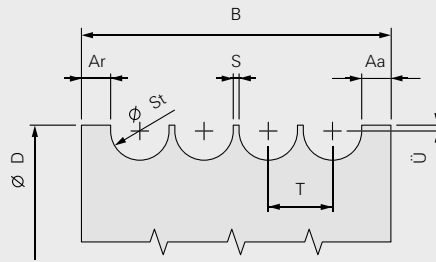
332990

# Messer HS - glatte Rundstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

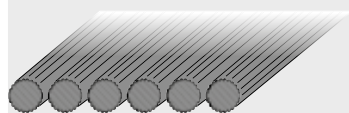
Messer

St= Stab-Ø	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
S= Stegbreite	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= Teilung	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12,5	13,5	14,5	15,5	16,5	17,5
D= Durchmesser	127	127	127	127	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50 Stabanzahl	12	9	8	7	6	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2
Ident-No.	50... 389200	389201	389202	389203	389204	389205	389206	389207	389208	389209	389210	389211	389212	389213	389214
B=75 Stabanzahl		16	13	11	9	8	7	6	6	5	5	4	4	4	4
Ident-No.	50... 389215	389216	389217	389218	389219	389220	389221	389222	389223	389224	389225	389226	389227	389228	
B=100 Stabanzahl			18	15	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5
Ident-No.	50... 389229	389230	389231	389232	389233	389234	389235	389236	389237	389238	389239	389240	389241		
B=125 Stabanzahl				16	14	13	11	10	9	8	8	7	7	7	
Ident-No.	50... 389242	389243	389244	389245	389246	389247	389248	389249	389250	389251	389252				
B=150 Stabanzahl							14	13	11	10	9	9	8	8	
Ident-No.	50... 389253	389254	389255	389256	389257	389258	389259	389260							

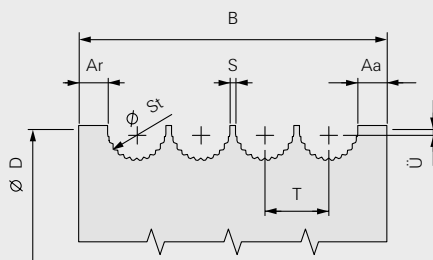
332990

### Messer HS - Riffelstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

Messer

St= Stab-Ø	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
Riffelanzahl	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
S= Stegbreite	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= Teilung	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
D= Durchmesser	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50 Stabanzahl	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
Ident-No. 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
B=75 Stabanzahl	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
Ident-No. 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
B=100 Stabanzahl	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
Ident-No. 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
B=125 Stabanzahl	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
Ident-No. 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
B=150 Stabanzahl				12	11	10	9	9	8	8
Ident-No. 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

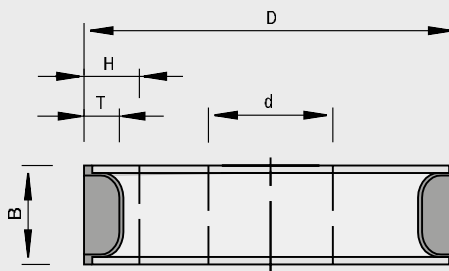
120607

## 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<sup>-1</sup>
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechsellplatten

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.]



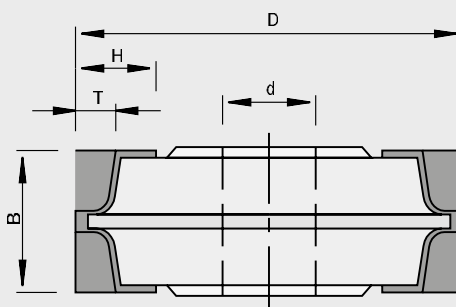
120607

## SuperProfiler HW (Außenprofil) - MAN

Produkt



Zeichnung



**SUPER  
PROFILER**

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
| zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

| Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

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

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	35 [mm]	13 [mm]	2	SP 3 [Folie]	167897 C

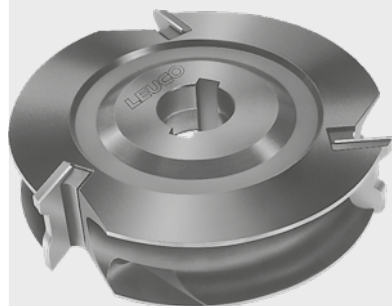
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 3	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367 L
Stützplatten	40	26,5		SP 3	925402	2	178011 L
Abweiserplatten	40	28		SP 3	925407	1	167898 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

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

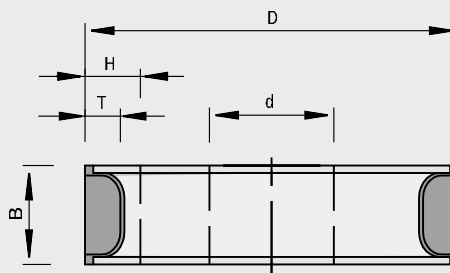
120602

## SuperProfiler HW (Innenprofil) - MEC

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofilier
- | Kehlmaschinen
- | Kopierfräs- und Langfräsaggregate IMA
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

- | Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439 C
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 C
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 C
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971 L
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 C
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972 C
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973 L
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975 C
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977 C
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230 C
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088 C
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 C
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721 C
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723 C
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724 C
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127 S
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131 C
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 7	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368 L
SP-Blanketts	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115 L
SP-Blanketts	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844 L
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999 L
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845 L
SP-Blanketts	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016 L
SP-Blanketts	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017 S
Stützplatten	40	26,5		SP 7	925402	2	178007 L
Stützplatten	40	38		SP 33	925402	2	178006 L
Stützplatten	60	28,5		SP 5	925402	2	178008 L
Stützplatten	60	43		SP 4	925402	2	178009 L
Stützplatten	80	43		SP 6	925402	2	178013 L
	[mm]	[mm]					[St.]

Ersatzteile	Abmessung	für Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	SP 7	925300	2	166737 L
Druckleisten	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 C
Druckleisten	56x15x8	SP 4	925300	2	167055 L
Druckleisten	58x12x8	SP 5	925300	2	166738 L
Druckleisten	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 S
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625 L
Schraubendreher	SW4x100		985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

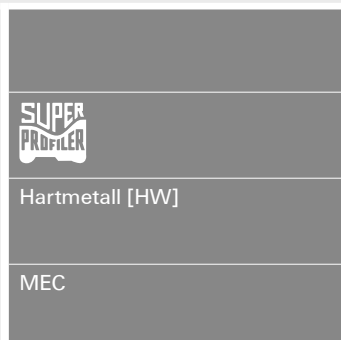
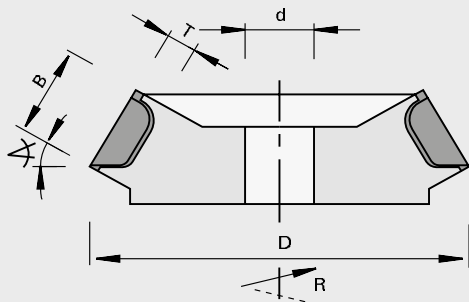
120622

## SuperProfiler HW (Außenprofil) - MEC

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- I Doppelendprofiler
- I Kehlmaschinen
- I zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

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

Vorteile

- I Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- I Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- I Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten
- I Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	Kröpfungswinkel	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 C	167968 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]	[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367 L
Stützplatten	40	26,5		SP 12 / 13	925402	2	178007 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

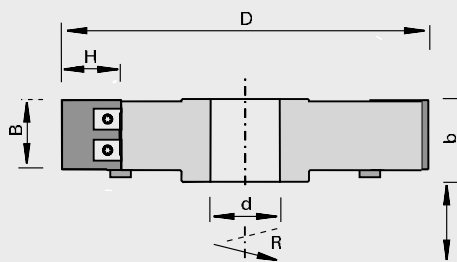
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	36x12x8	links	925300	2	166736 L
Druckleisten	36x12x8	rechts	925300	2	166737 L
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625 L
Schraubendreher	SW4x100		985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

120603

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

Vorteile

- | Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-No.	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	30	30	36	30	30	3	7700-10480	50	EP 382	179050 S
125	40	30	46	30	30	3	7700-9480	51	EP 384	179051 S
125	50	33	56	30	30	3	7700-8420	52	EP 386	179052 S
150	30	30	36	30	50	3	6200-9620	53	EP 382	179053 S
150	40	30	46	30	50	3	6200-8420	54	EP 384	179054 S
150	50	33	56	30	50	3	6200-7300	55	EP 386	179055 S
180	30	30	36	30	50	4	4800-8600	56	EP 382	179056 S
180	40	30	46	30	50	4	4800-7520	57	EP 384	179057 S
180	50	33	56	30	50	4	5200-6500	58	EP 386	179058 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		[Folie]	

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586	10		178528 L
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528 L
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534 L
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534 L
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540 L
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540 L
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 L	179586 O
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 O	179660 O
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 L	179598 O
	[mm]	[mm]				[St.]		

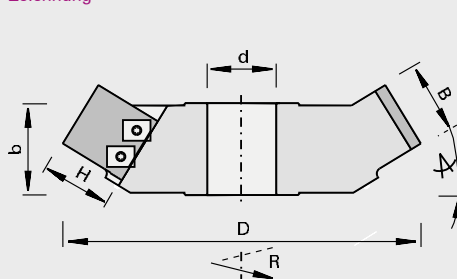
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 384	152789	10	179671 S	179672 S
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 L	179610 O
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 L	179684 L
	[mm]	[mm]				[St.]		
Ersatzteile			Abmessung			Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben			M4,5x4,6x9 T15			995195	10	178239 L
Schraubendreher			T15x80			985730	1	171188 L
			[mm]				[St.]	

### 120613 EcoPro-Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bearbeitungszentren
- | Doppelendprofilier
- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- | Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	Kröpfungs	nmin-nmax	EP-No.	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 S	179059 S
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 S	179061 S
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 S	179062 S
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 S	179063 S
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 S	179064 S
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 S	179065 S
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 S	179066 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]		[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 396	152586	10		178534 L
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534 L
	[mm]	[mm]				[St.]		

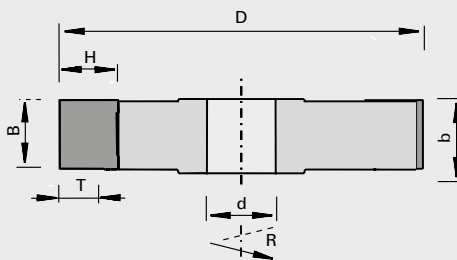
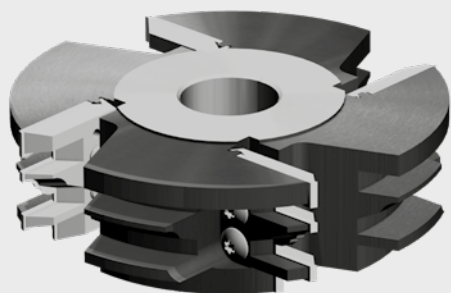
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 398	152586	10		178540 L
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 398	152589	10		179540 L
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	10	179597 L	179598 O
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	10	179671 S	179672 S
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 L	179610 O
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 L	179684 L
	[mm]	[mm]				[St.]		
<b>Ersatzteile</b>			<b>Abmessung</b>		<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>	
Schrauben			M4,5x4,6x9 T15		995195	10	178239 L	
Schraubendreher			T15x80		985730	1	171188 L	
			[mm]			[St.]		

120604/120606

## UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
ultraprofiler plus

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bearbeitungszentren
- | Doppellendprofiler
- | 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	T	Z	nmin-nmax
115	15	30	30	30	15	2-3	6500-13300
125	15-60	40	30	30	26	2-4	6500-12300
150	15-60	40	30	50	26	2-6	5500-10200
180	15-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]

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

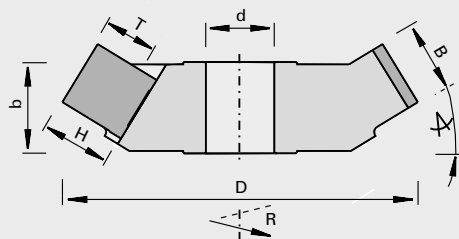
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 S	183680 S
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 S	183681 S
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 S	183682 S
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 C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

120614/120616

# UltraProfilier plus - Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
ultraprofilier plus

Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Bearbeitungszentren
- | Doppelendprofilier
- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

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

**Vorteile**

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

**Hinweise**

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

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

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

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



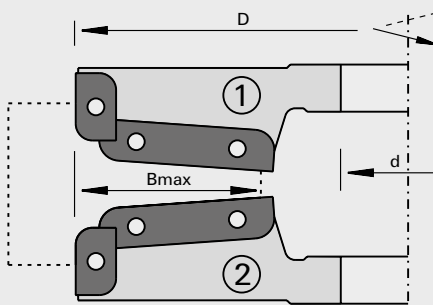
120645

## Abplatt-Messerköpfe HW - Silverline

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschine  
 | zum Abplatteln von Kassetten-  
 füllungen 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

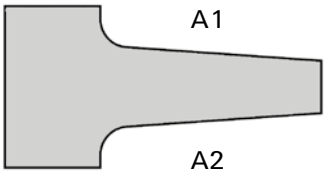
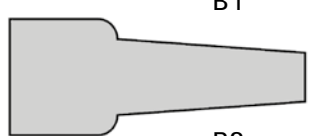
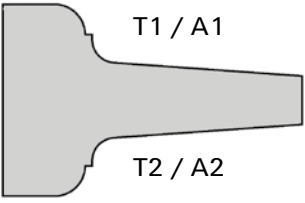
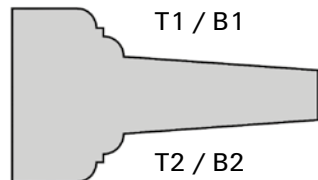
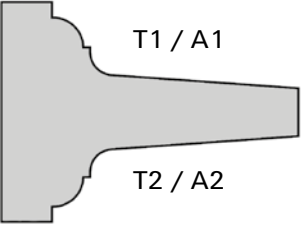

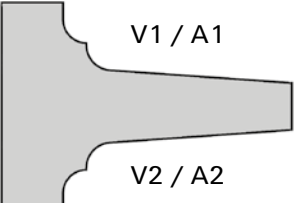
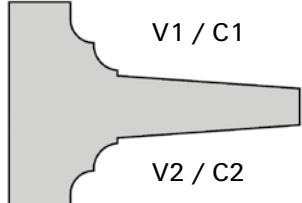
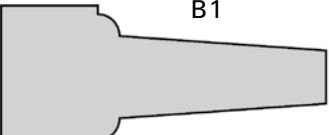
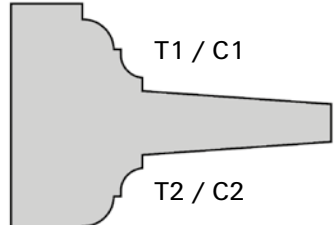
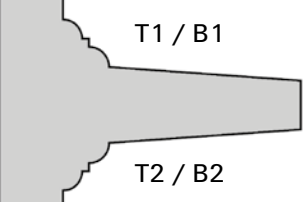
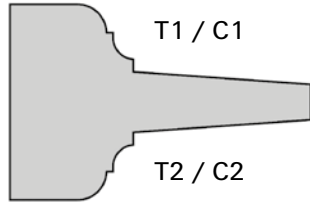
Hinweise

| 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

 <p>A1 A2</p>	<b>A</b>	 <p>B1 B2</p>	<b>B</b>
 <p>T1 / A1 T2 / A2</p>	<b>A/T</b>	 <p>T1 / B1 T2 / B2</p>	<b>BT</b>
 <p>T1 / A1 T2 / A2</p>	<b>A/T</b>	 <p>C1 C2</p>	<b>C</b>
 <p>V1 / A1 V2 / A2</p>	<b>A/V</b>	 <p>V1 / C1 V2 / C2</p>	<b>CV</b>
 <p>B1 B2</p>	<b>B</b>	 <p>T1 / C1 T2 / C2</p>	<b>CT</b>
 <p>T1 / B1 T2 / B2</p>	<b>B/T</b>	 <p>T1 / C1 T2 / C2</p>	<b>CT</b>

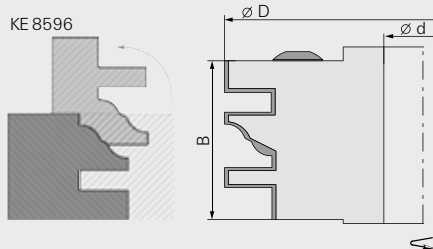
121625

## Konterprofil-Messerköpfe HW

**Produkt**



**Zeichnung**



**LEUCODUR**  
Hartmetall [HW]  
MAN

**Maschine / Anwendung**

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

**Ausführung**

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

**Vorteile**

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

**Hinweise**

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

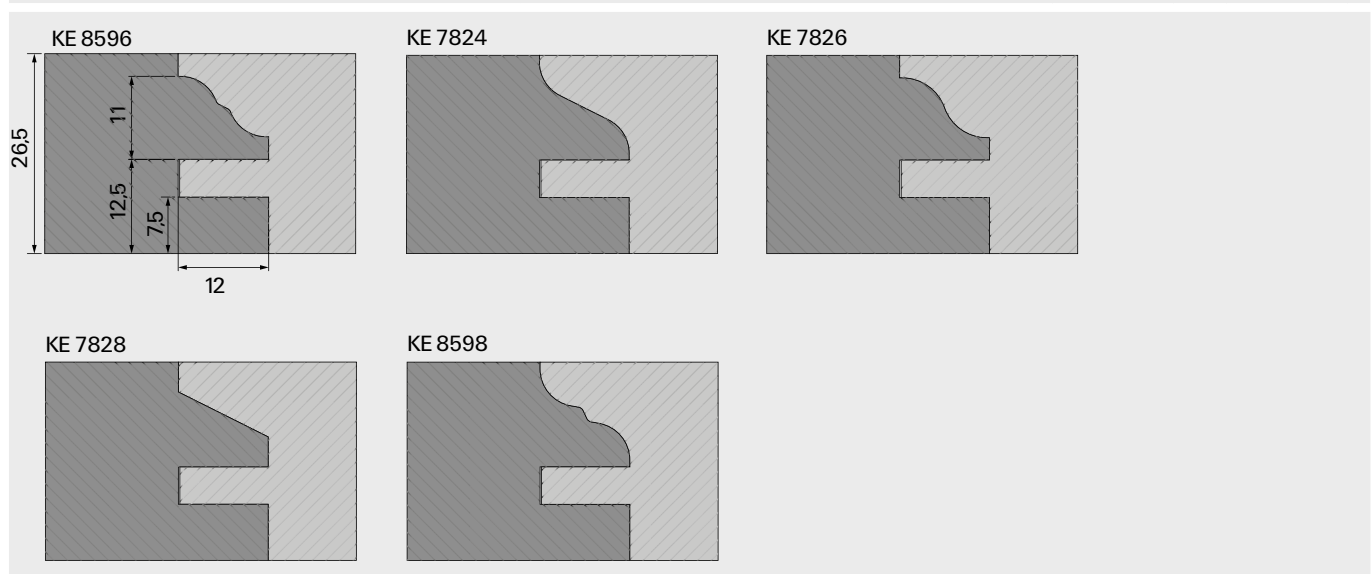
Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
130 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	2	6000-12000 [min-1]	50664637 L

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 [mm]	985730	1	166090 L

[St.]

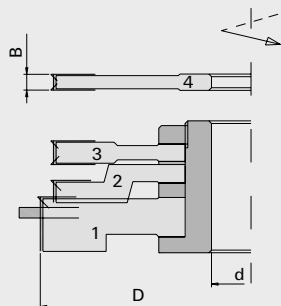


120450 / 121450

## Türfutter-Garnitur HW

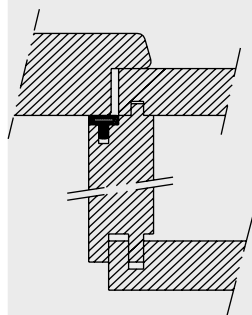
Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

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

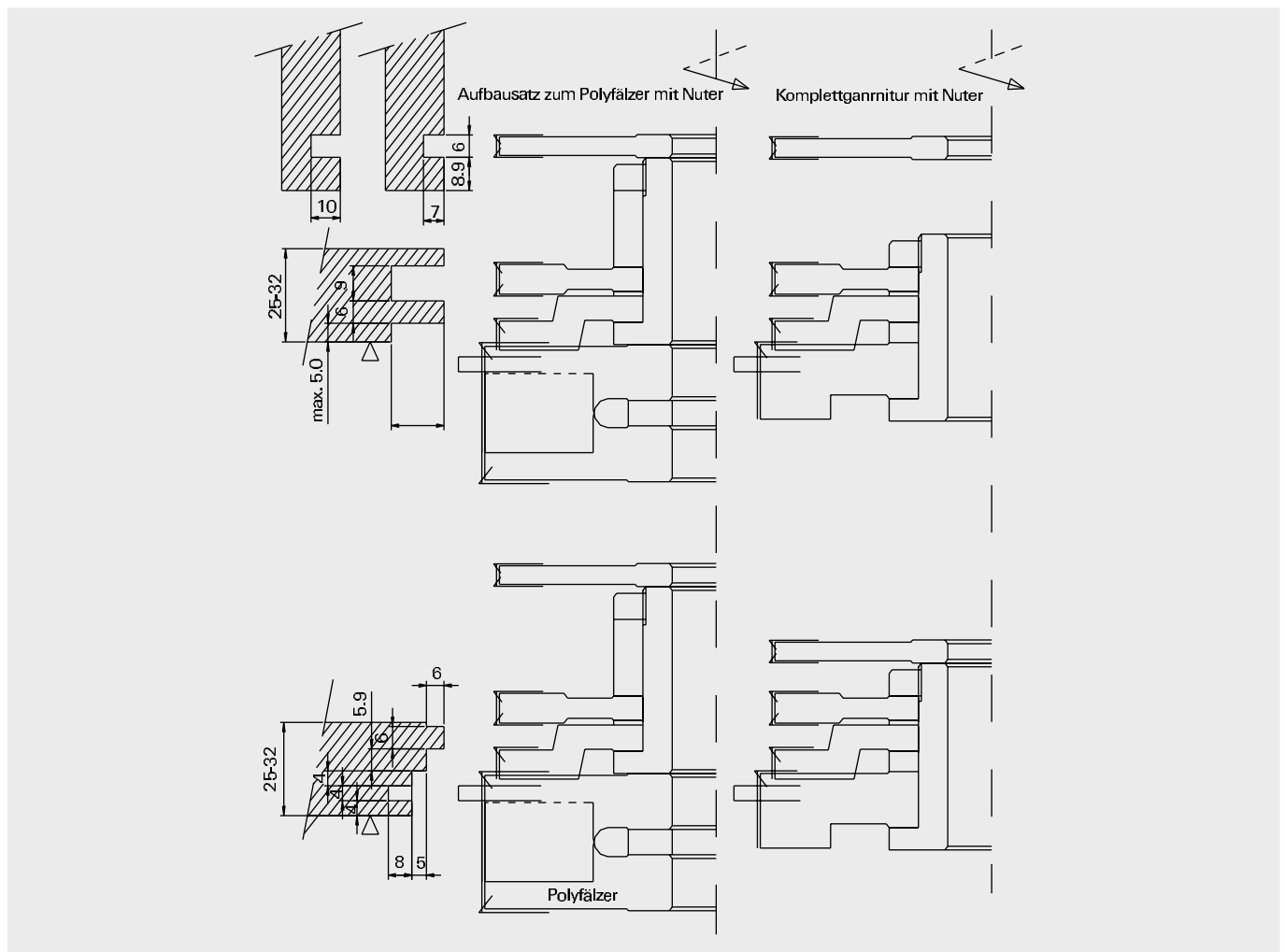
I Ident-No. 199399 mit 887060 für Komplettbearbeitung  
I Ident-No. 199398 als Aufbauersatz zu Poly-Falz-Messerkopf

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.]	

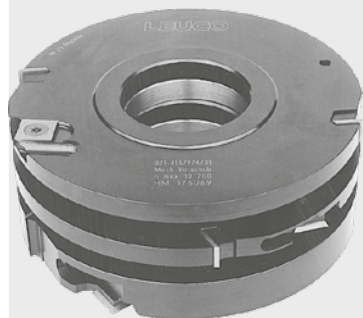
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für Fräser 1/2/3	985730	1	009671 L
Hakenschlüssel	68-75	für Spannbuchse	985720	1	873631 L
Magnetanschlag	0,5 [mm]	für Fräser 1/2/3	997800	1	166093 L



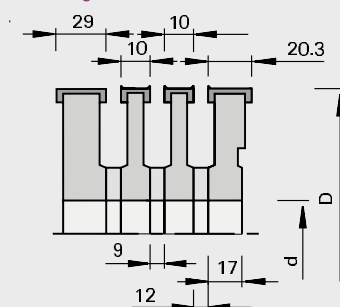
120450

# Nutenbett-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]
MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen mit Nutenbett-einrichtung Weinig
- | zum Fräsen von Führungsnuten in Massivhölzern

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	10	40	2+2	176066 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.]	

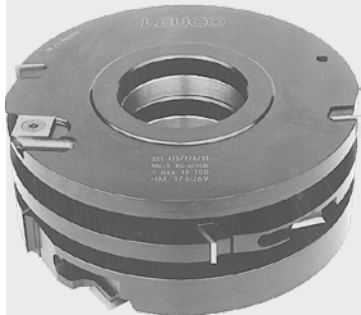
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074 L
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565 L
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	176066, 176069	995125	10	176199 L
Einstellehren	0,7	176066, 176069	985200	1	056096 L
Druckleisten	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
Einstellehren	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103 L
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	180536	925300	2	164185 L
Druckleisten	B=38	186498	925300	2	50775234 L
Gewindestifte	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404 L
Schraubendreher	SW2,5x100	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.]

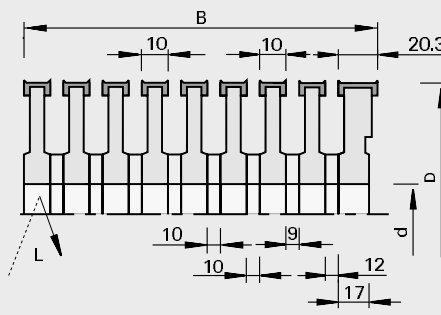
121450

## 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

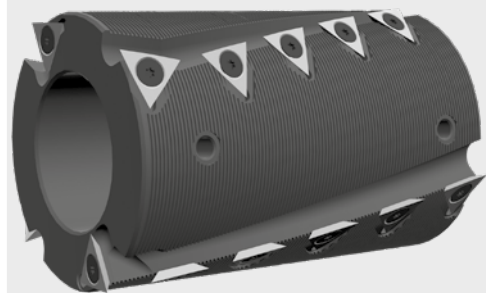
- ! Einsatz längs zur Faser
- ! komplette Werkzeugsätze für bestimmte Holzbreiten „B“

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]		

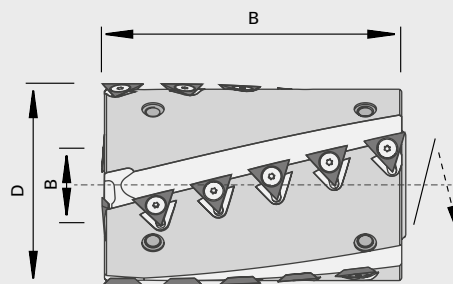
120260

## Spiral-Messerköpfe HW - t3-System

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
t3system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

bombierte Triangel-Wendeplatten mit von unten nach oben und von oben nach unten ziehende Schneiden  
Ident-No. 187359 und 187360 in Doppelfalzausführung mit Vorschneider oben und unten  
Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

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

Hinweise

für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe  
für Ident-No. 187359 Aufspannlänge 50 mm bei HSK-Aufnahmedorn  
für Ident-No. 187360 Aufspannlänge 80 mm bei HSK-Aufnahmedorn

Ø D	B	Ø d	Z	Anzahl der Schneidlinge	nmax	Ident-No.
80	78	30	2+2	10	18000	187359 L
80	106	30	2+2	14	18000	187360 L
100	149	30	2+2	22	15000	187679 L
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,88	18,3	3,0	für alle	150567	10	187251 L
	14	14	2,0	187359, 187360	150558	10	003079 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

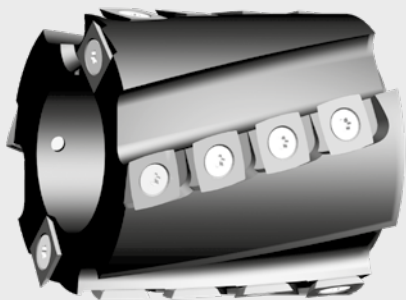
Zubehör	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Aufnahmedorne mit HSK-Schaft	Ø30x50xHSK 63F	187359	933069	1	183748 L
Aufnahmedorne mit HSK-Schaft	Ø30x80xHSK 63F	187360	933069	1	183749 L
	[mm]			[St.]	



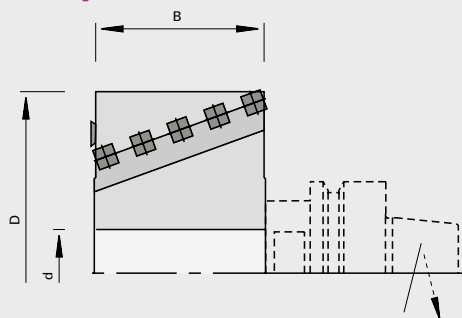
120760

## Spiral-Messerköpfe HW - mit Vorschneider

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

## Maschine / Anwendung

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

## Ausführung

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

## Vorteile

leichte Zerspanung, minimaler  
Schnittdruck und geräusch-  
armer Lauf  
hohe Zerspanungsleistung

## Hinweise

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

Ø D	B	Ø d	Z	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.
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 mit Bund 6 mm	M5x15,5 T20 D=Ø8,5	995125	10	182112 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.]	

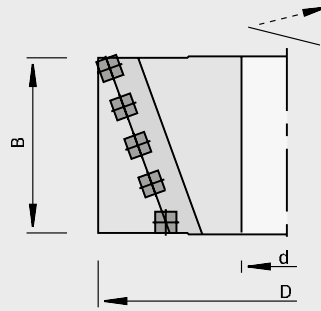
120710

## Spiral-Messerköpfe HW - Stahl

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
GNC

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	18000	187665 C
125	100	40	2+2	8x3	18000	187666 C
125	130	40	2+2	8x3	18000	187667 C
125	180	40	2+2	8x3	18000	187668 C
125	230	40	2+2	8x3	18000	187669 C
125	100	40	3+3	8x3	18000	187670 C
125	130	40	3+3	8x3	18000	187671 L
125	150	40	3+3	8x3	18000	187672 C
125	180	40	3+3	8x3	18000	187673 L
125	230	40	3+3	8x3	18000	187674 C
125	240	40	3+3	8x3	18000	187675 C
140	240	40	3+3	8x3	18000	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

M5x15,5 T20 D=Ø8,5

995125

10

182112 L

Schraubendreher

T20x100

985730

1

166092 L

[mm]

[St.]

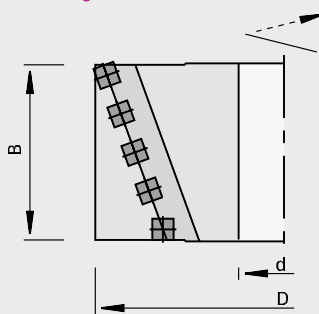
120710

## Spiral-Messerköpfe HW - Aluminium

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| mit vierschneidig bombierten  
 | Wendemessern  
 | spiralförmige Anordnung der  
 | Wendemesser und Schnittun-  
 | terteilung  
 | Grundkörper aus hochfestem  
 | Aluminium

Vorteile

| leichte Zerspanung, minimaler  
 | Schnittdruck und geräusch-  
 | armer Lauf

Hinweise

| für Fertigschnitt in mittlerer  
 | Qualität

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
100	80	40	2+2	12000	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	12000	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	M5x15,5 T20 D=Ø8,5	995125	10	182112 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

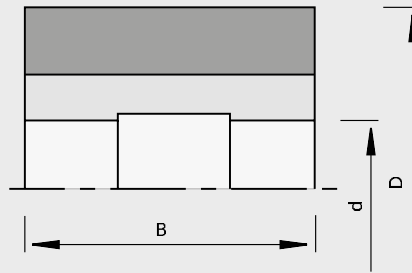
320700

## Hobel-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl  
[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 Hobelmes-  
ser 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 L
125	230	40	4	181190 L
[mm]	[mm]	[mm]		

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

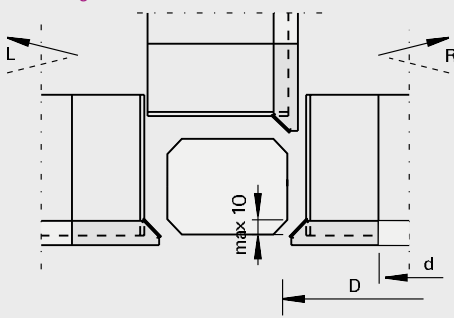
120301

## Fase-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- I** Kehlmaschinen zum Anfasen von Massivholzern

Ausführung

- I** n max = 9.000 min-1

Vorteile

- I** Hobeln und gleichzeitiges Anfasen von verschiedenen Holzquerschnitten ohne Werkzeugveränderungen durch Kombination mit Hobelmesserköpfen auf vertikaler und horizontaler Spindel

Hinweise

- I** Empfehlung: 4. Fase mit der Universalspindel herstellen
- I** Drehrichtung nach VDMA 8849

Fase	Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10x45	145,6	15	40	50	4	für Ø 125	181207 S	181206 S
10x45	160,6	15	40	50	4	für Ø 140	181209 S	181208 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	15	2,5	150517	10	181243 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M6x10 T20 D=Ø8,8	995125	10	181244 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

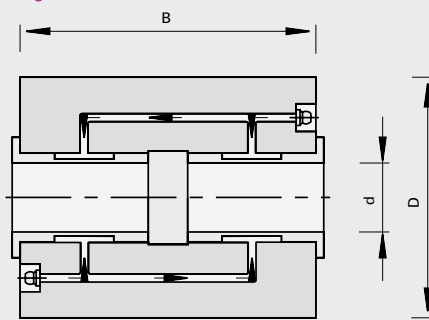
320700

## Hydro-Hobel-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [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 $\sphericalangle$	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

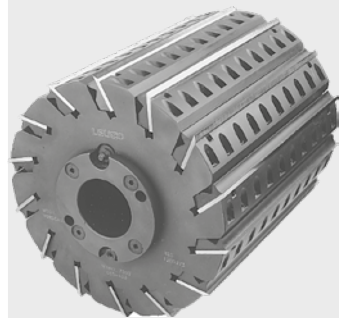
Ident-No.

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.]	

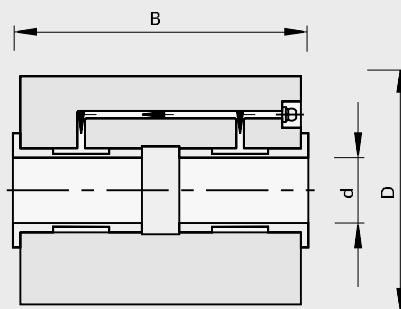
320700

## Hydro-Rotaplan-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hydro-Profil-Fräsmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- $n_{max} = 6.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

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

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern  $30 \times 3 \text{ mm}$
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	Span $\sphericalangle$	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

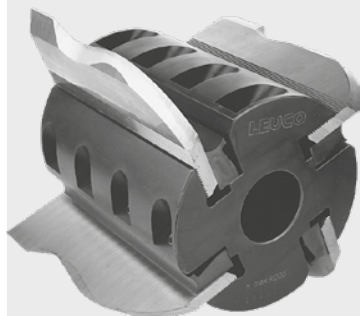
Ident-No.

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.]	

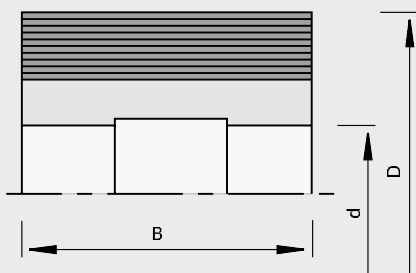
320600

## 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 rückenverzahnnte 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	B=40	925900	2	179229 C
Blindstücke	B=60	925900	2	179230 C
Blindstücke	B=80	925900	2	179231 S
Blindstücke	B=100	925900	2	179232 C
Blindstücke	B=130	925900	2	179233 C
Blindstücke	B=150	925900	2	179234 C
Blindstücke	B=180	925900	2	179235 S
Blindstücke	B=230	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

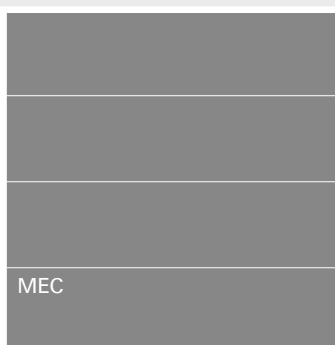
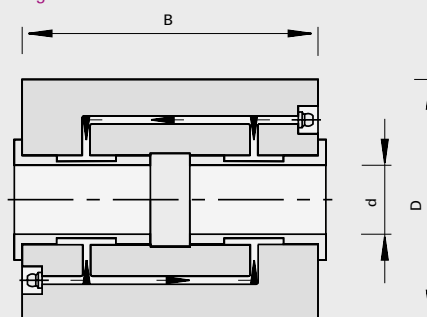
320600

## Hydro-Profil-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

Hydro-Profilfräsmaschinen zum Profilieren von Massivholzern

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

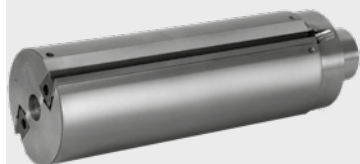
### Maximale Drehzahl

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

320208

## Hobel-Messerköpfe HS mit Weinig HSK und Centrolock Spannleiste

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kehlmaschinen „Weinig Powermat“  
| zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

| n max = 12.000 min-1

Vorteile

| schneller Messerwechsel durch Centrolock Spannleiste

Hinweise

| Spannung mittels stirnseitiger Schraube  
| bestückt mit HS-Wendemes-  
sern  
| Alternativ-Schneidstoff: HW  
für Harthölzer, verleimtes Holz  
und MDF  
| Bild zeigt Drehrichtung links  
(nach DIN links)  
| Wendemesser siehe  
Kapitel Wendeplatten, Messer,  
Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 S	181737 S
93	80	Weinig-HSK	2	181729 S	181738 S
93	100	Weinig-HSK	2	181730 S	181739 S
93	130	Weinig-HSK	2	181731 S	181740 S
93	150	Weinig-HSK	2	181732 S	181741 S
93	170	Weinig-HSK	2	181733 S	181742 S
93	190	Weinig-HSK	2	181734 S	181743 S
93	210	Weinig-HSK	2	181735 S	181744 S
93	240	Weinig-HSK	2	181736 S	181745 S
[mm]	[mm]	[mm]			

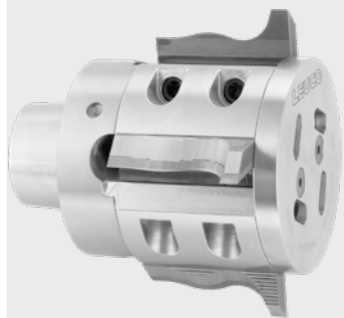
Ersatzteile

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

320608

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

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl  
[HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- I** Kehlmaschinen „Weinig Powermat“
- I** zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

- I** Spanwinkel 20 Grad (Sonder 12 Grad)

- I** n max = 12.000 min-1

Vorteile

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

Hinweise

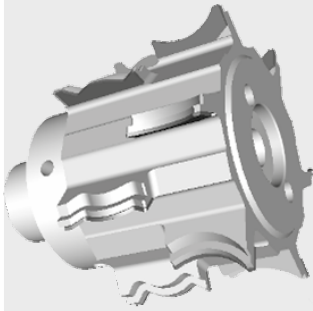
- I** Messer nachstellbar
- I** Möglichkeit des seitlichen Anschlags im Kopf
- I** Kontrolle der Verstellung durch Sichtlöcher
- I** Bild zeigt Drehrichtung rechts (nach DIN rechts)
- I** für alle rückenverzahnte Blanketts mit S = 5, 8, 10 mm
- I** Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts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

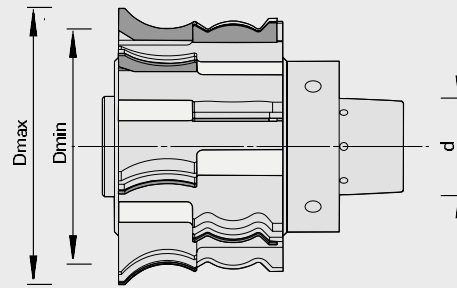
222068

# PowerDiaProfiler DP

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
power  
DIAProfiler

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlautomaten mit HSK-Schnittstelle
- | zum Profilieren von Hart- und Exotenhölzern und MDF

Ausführung

- | topline-Schliff (polierte Schneidenbrust und feinsterodierte Schneidkante)

Vorteile

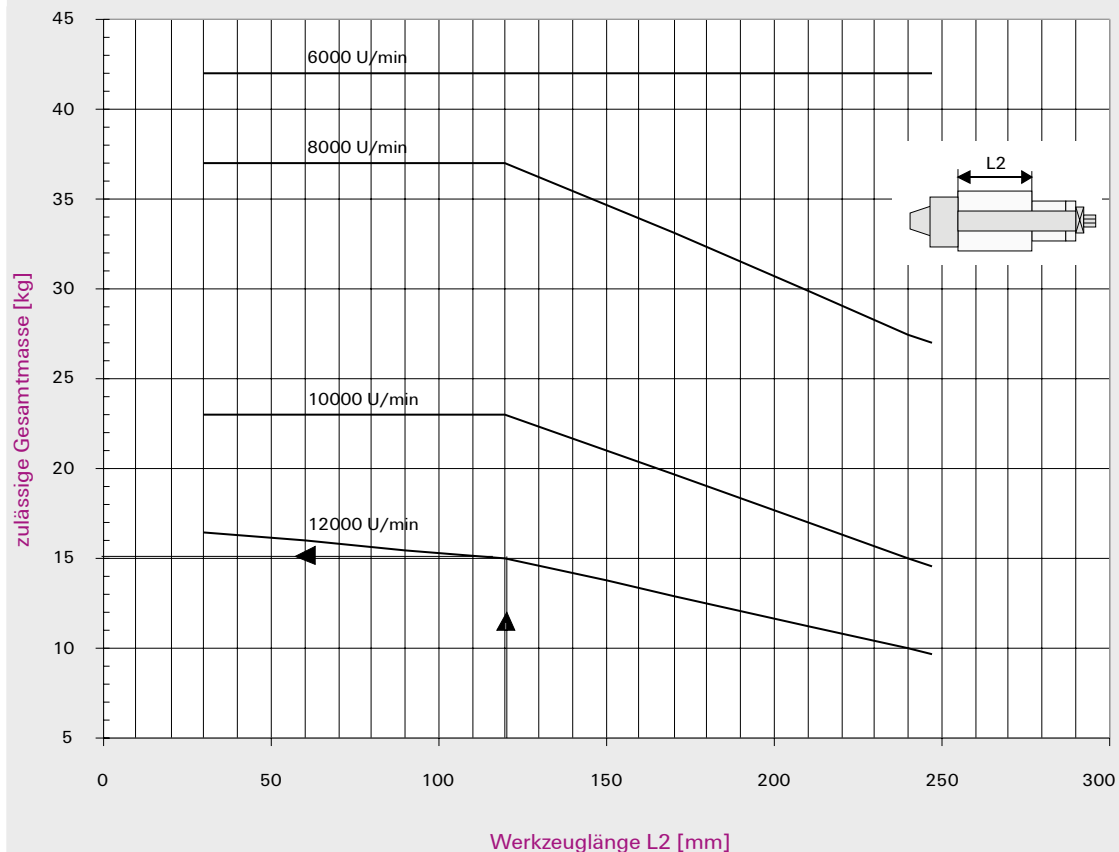
- | höchste Rundlaufgenauigkeit
- | Vorschubgeschwindigkeit und Werkstückoberfläche wie mit gejointeten HW-Werkzeugen

Hinweise

- | optimale Schnittgeschwindigkeit 80 - 100 m/s
- | Profile nach Kundenwunsch
- | Preis auf Anfrage
- | n max = abhängig von L2 und Gewicht (siehe Diagramm)

Ø Dmax	Ø Dmin	Ø d	Z	empfohlener Vorschub
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]

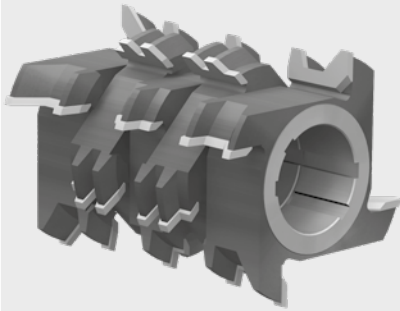
Diagramm für PowerLock-Adapter



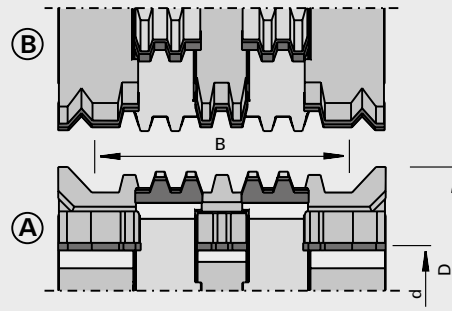
123600

## Konterprofil-Fräser-Satz HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | zur Herstellung von Längsverbindung bei Blockbohlen

Ausführung

- | Tragkörper aus Stahl
- | symmetrischer Aufbau
- | DKN als Verdrehsicherung

Vorteile

- | größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile

Hinweise

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

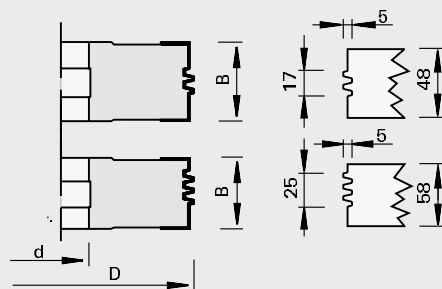
120505

## Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR  
Hartmetall [HW]  
MAN

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Fräsen von Breitenverbindungen in Massivhölzern

Ausführung

- | Schneiden achsparallel
- | n = 5.700 - 9.800 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | konstante Profilgenauigkeit durch Wendepplatten

Hinweise

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

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

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	23	2,0	151555	10	180431 L
	60	23	2,0	151555	10	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	995195	10	180340 L
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

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

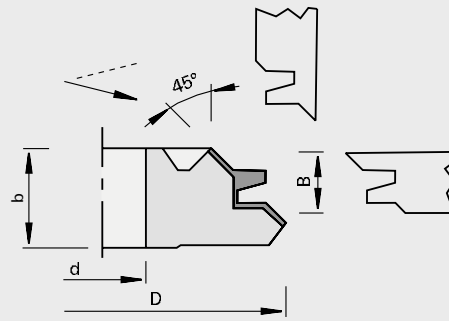
120525

## Gehrungs-Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Fräsen von Gehrungsverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Grundkörper aus hochfester AL-Legierung eloxiert
- | Schneiden achsparallel
- |  $n = 4.600 - 7.800 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

- | konstante Profilgenauigkeit durch Wechselplatten
- | Profilspiel einstellbar, durch verbaute Distanzringe unter den Nuter-Fasemessern

Hinweise

- | Einsatz im Gegenlauf
- | Holzdicke ca. 15 mm bis max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
174 [mm]	26 [mm]	30 [mm]	2+2	176097 L

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Nuter-Fasemesser	16	34	5,0	150508	5	184275 L
Gehrungs-Verleimprofil-Wechselplatten	39,5	12	1,5	151547	10	165916 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	38x11x6	925300	2	180538 L
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995195	10	180340 L
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	



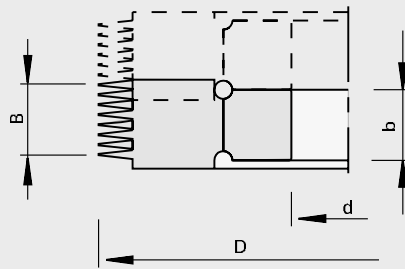
327110 / 327130

## Minizinkenfräser HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- | Standard und topcoat

Vorteile

- | längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax	Ident-No.
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	182122 C
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	182113 C
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192467 L
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192468 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax	Ident-No.
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	192202 S topcoat
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	192201 C topcoat
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192466 C topcoat
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192469 S topcoat
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

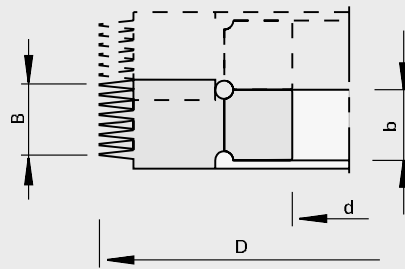
3271.. / 5271.. / 127110

## Minizinkenfräser 10/10

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [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	n <sub>max</sub>		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	n <sub>max</sub>		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]		

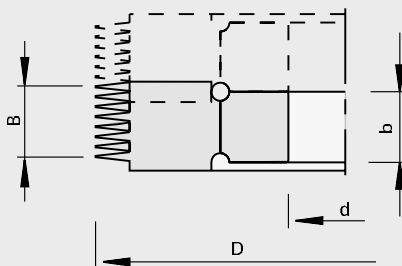
3271.. / 5271.. / 127110

# Minizinkenfräser 10/11

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| Keilzinkenanlagen  
 | Maschinen 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**

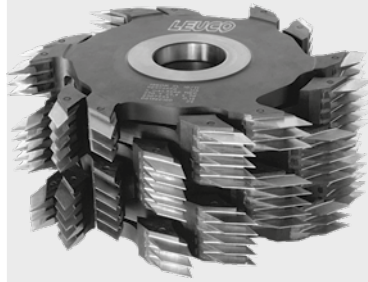
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HS	187389 L
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HS, topcoat 104	187391 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HS Solid 34	187388 C
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	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]		

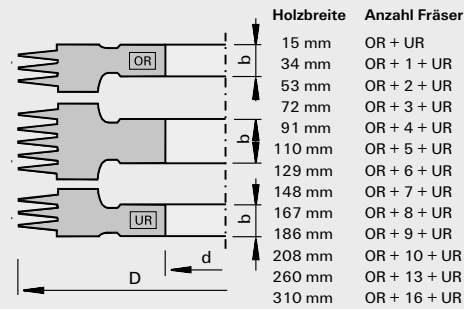
327610 / 327630 / 5276..

## Minizinkenfräser 10/11 - echte Z=6

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängereinheit
- 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]		

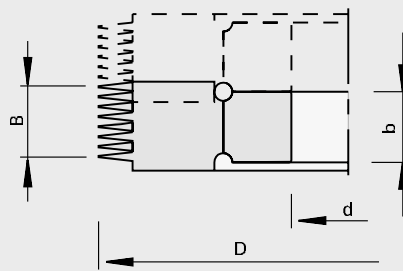
3271.. / 5271.. / 127110

## 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**

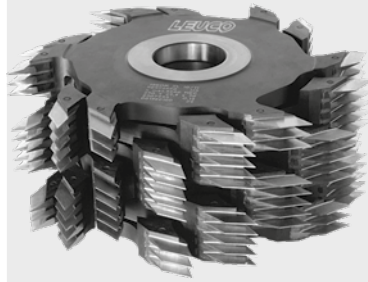
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS	187432 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS, topcoat 104	187706 C
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS Solid 34	187433 L
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	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]		

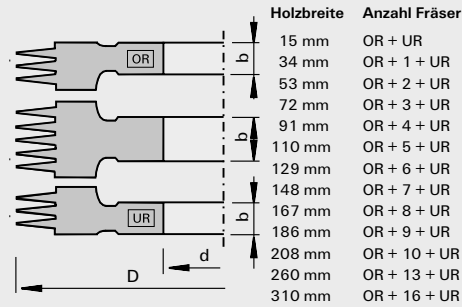
327610 / 327630 / 5276..

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

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängereinheit
- 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]		

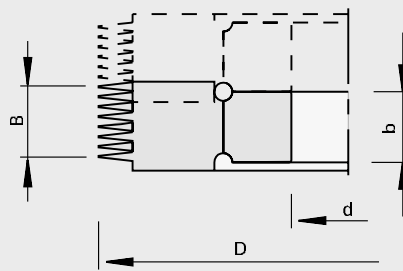
3271.. / 5271.. / 127110

## 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]		

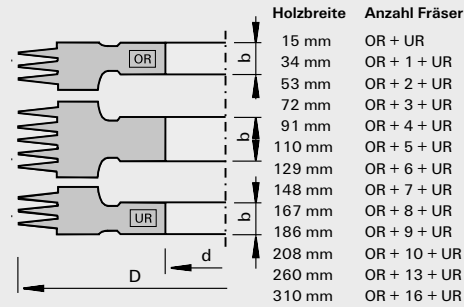
327610 / 327630 / 5276..

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

Produkt



Zeichnung



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]		



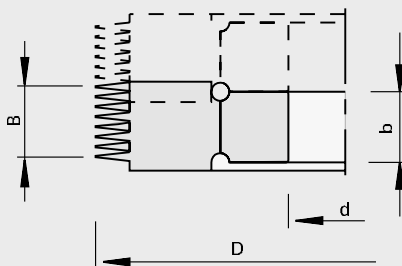
3271.. / 5271.. / 127110

# Minizinkenfräser 15/16,5

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| Keilzinkenanlagen  
 | Maschinen mit Ablängereinheit  
 | 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]		

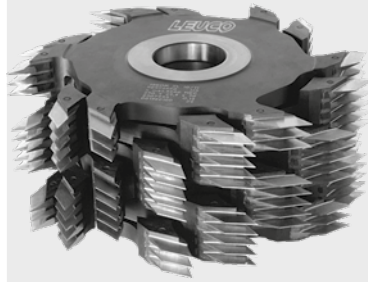
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	HS	187514 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	HS, topcoat 104	187511 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34	187513 C
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34, topcoat 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]		

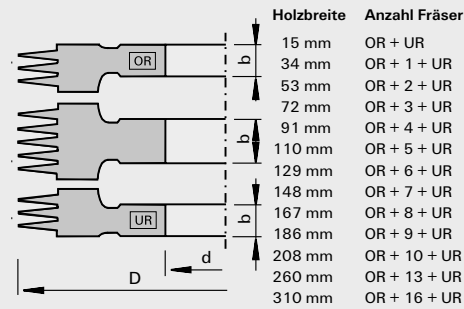
327610 / 327630 / 5276..

## Minizinkenfräser 15/16,5 - echte Z=4

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängereinheit
- 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]		

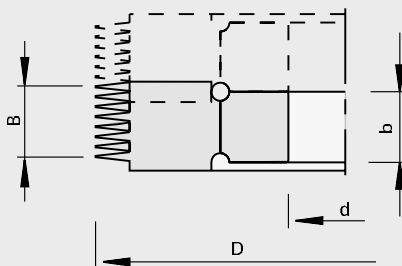
3271.. / 5271..

## 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	n <sub>max</sub>		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]		

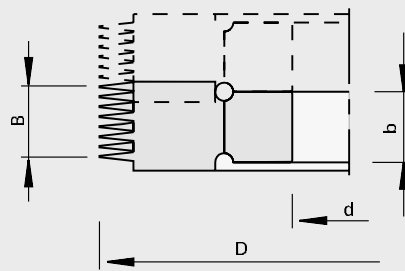
327140 / 5271160

## 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

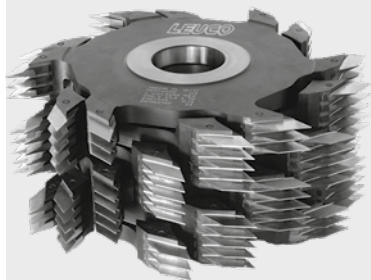
**Hinweise**

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]		

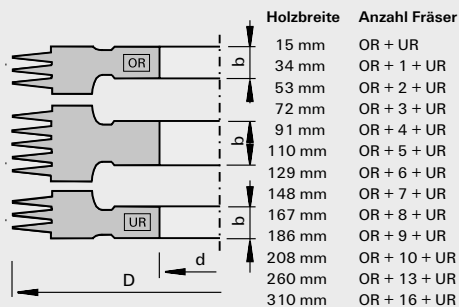
327640 / 527660

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

Produkt



Zeichnung



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]		

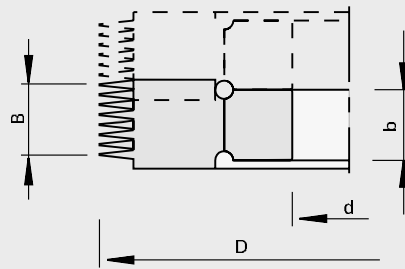
3271.. / 5271..

## Minizinkenfräser 20/22

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Keilzinkenanlagen
- | Maschinen mit Ablängereinheit
- | 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

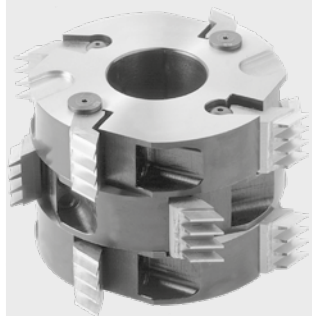
**Hinweise**

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	n <sub>max</sub>		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	n <sub>max</sub>		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

Hochleistungsschnellstahl  
[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 [mm]	995161	10 [St.]	001625 L

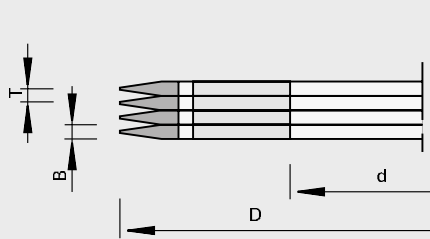
127210

## Minizinkenfräser-Scheiben HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- | extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden

Hinweise

- | in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

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

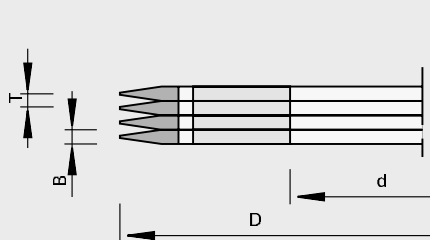
127230

## Minizinkenfräser-Scheiben HW - beschichtet

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
TOP  
COAT

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

- | extrem lange Standwege durch Beschichtung des Schneidstoffes und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- | 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HW-Minizinkenfräsern

Hinweise

- | in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

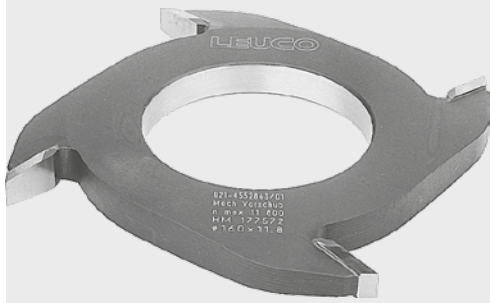
Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge		Ident-No.
160	3,8	70	4	3,8	10/11		181230 S
250	3,8	70	6	3,8	10/11		181233 S
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		



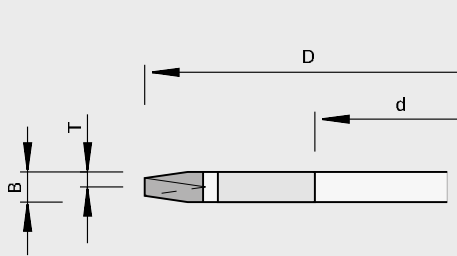
127310

## Randzinken-Fräser-Scheiben HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Hinweise

| in Verbindung mit Minizinken-  
 fräsern 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	3,8	70	4	3,8	5	180916 S
160	11,4	70	4	3,8	10/11	177574 S
239	3,8	70	6	3,8	10	180917 S
239	11,4	70	6	3,8	10/11	181245 L
250	11,4	70	6	3,8	10/11	177576 S
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

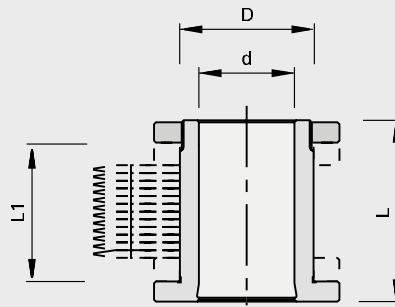
997300

## 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 L
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 C
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

## Minizinken-Schneidbreitenberechnung

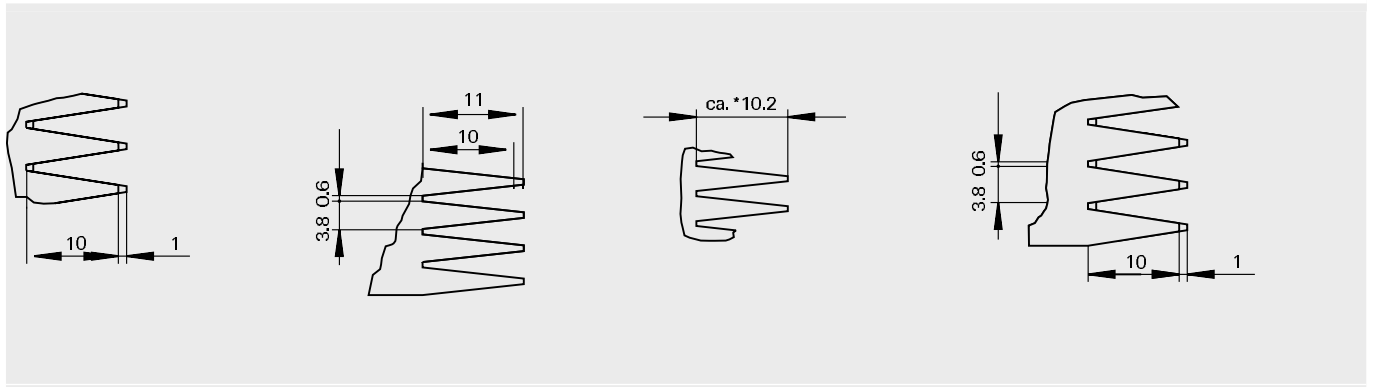
### Zusammenstellung der Fräsersätze bezogen auf die Holzdicke

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

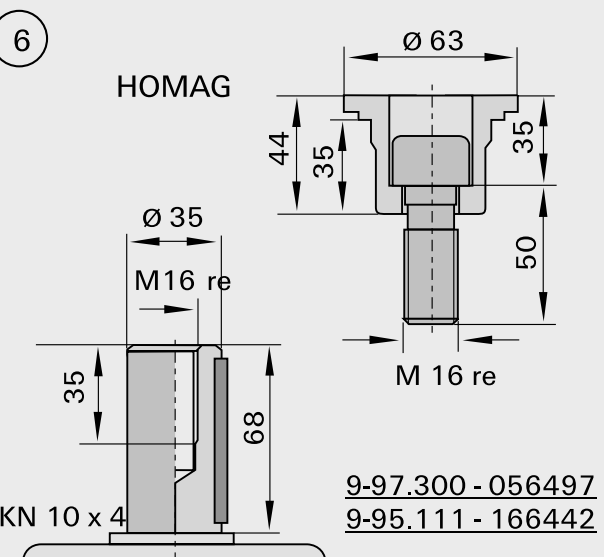
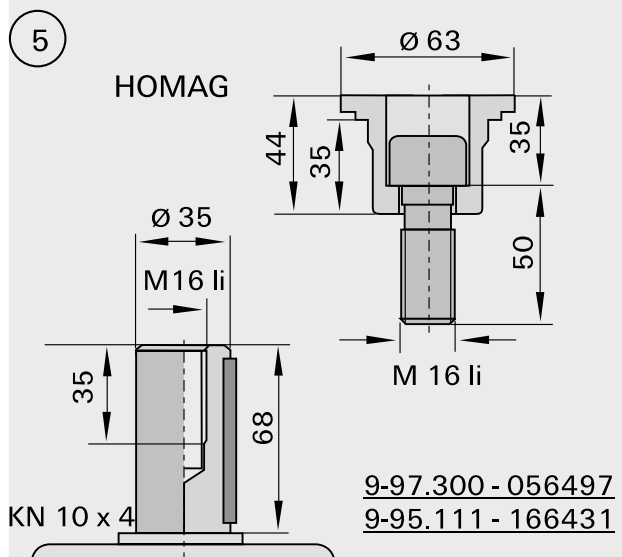
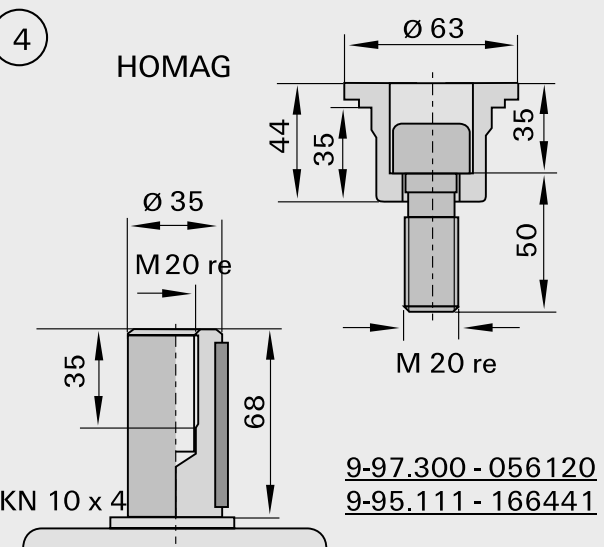
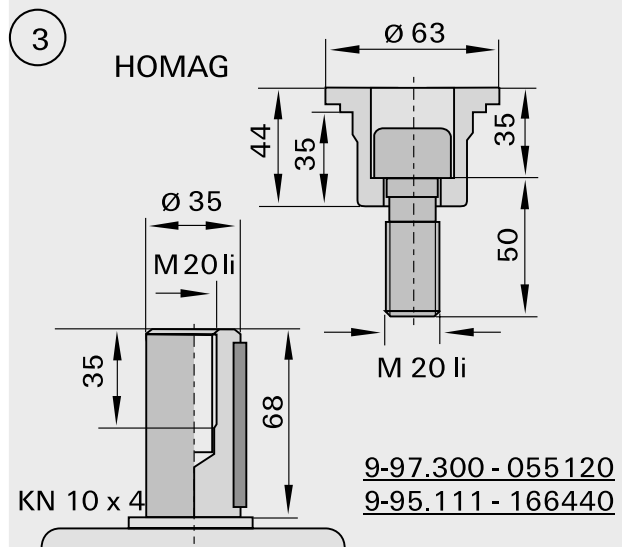
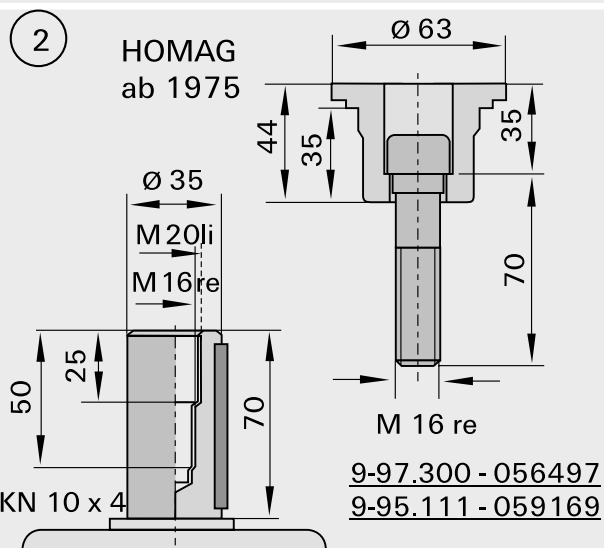
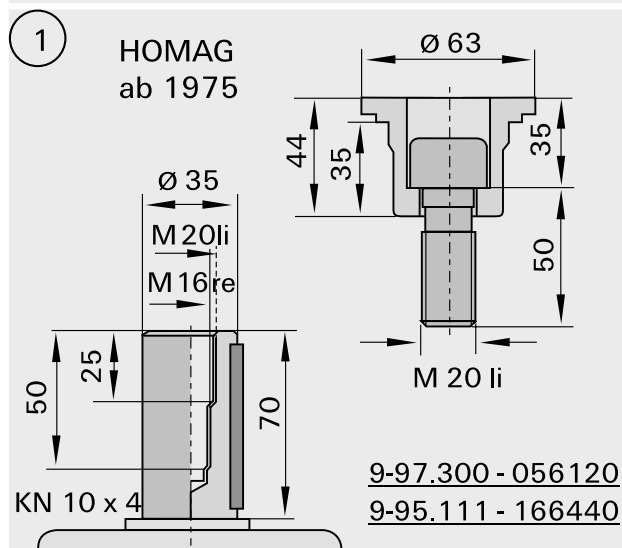
### Minizinkenfräser - Ablängen bei verlängertem Zinkenprofil

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

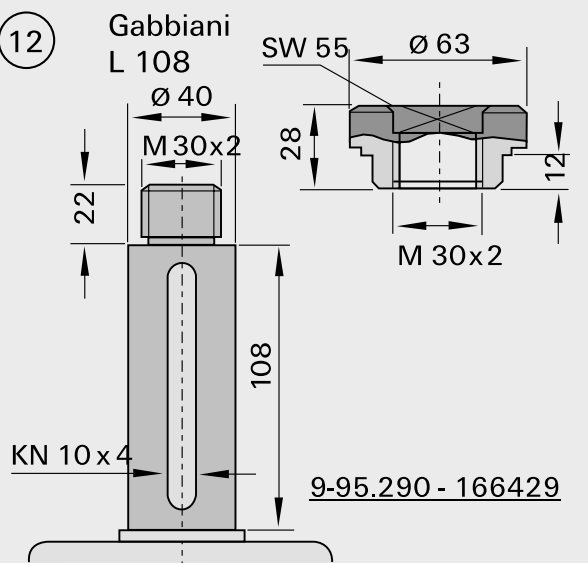
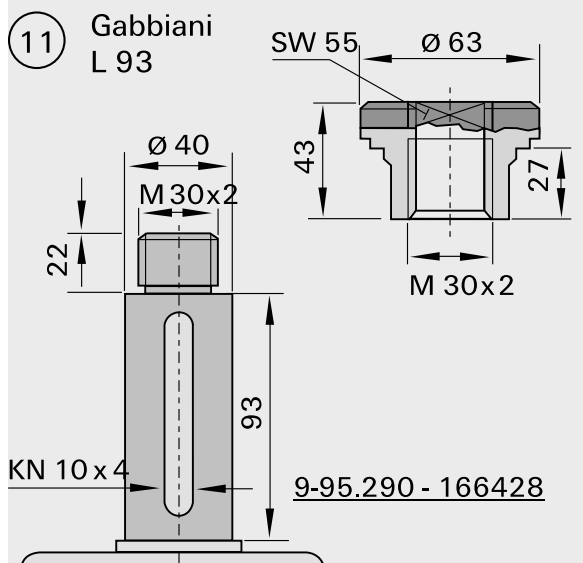
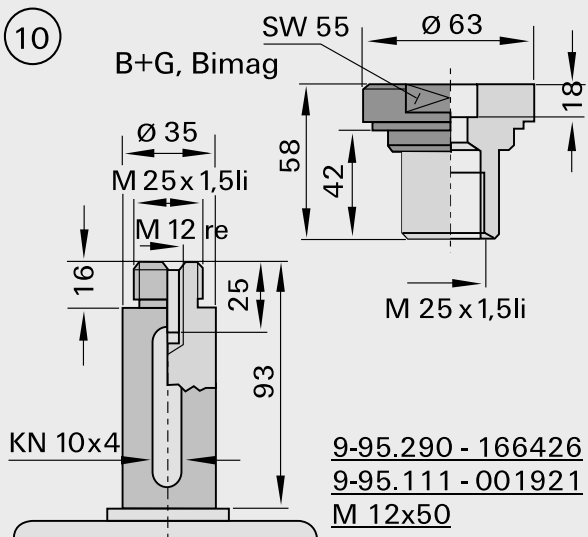
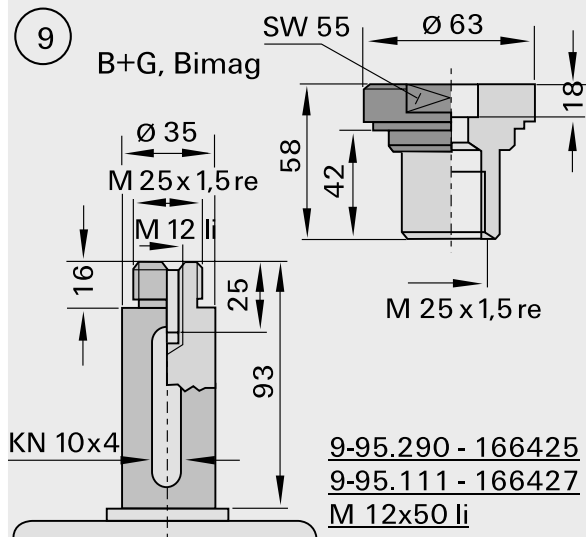
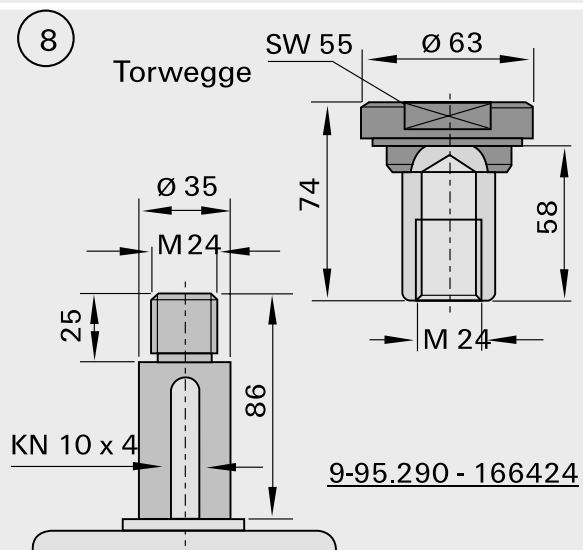
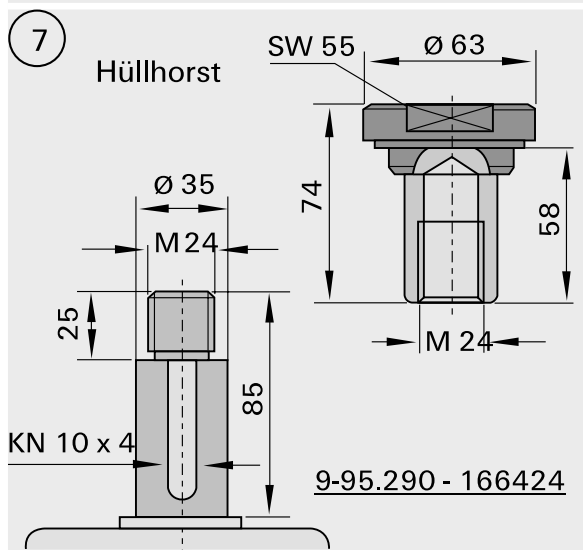
### Darstellung Profilbeispiel



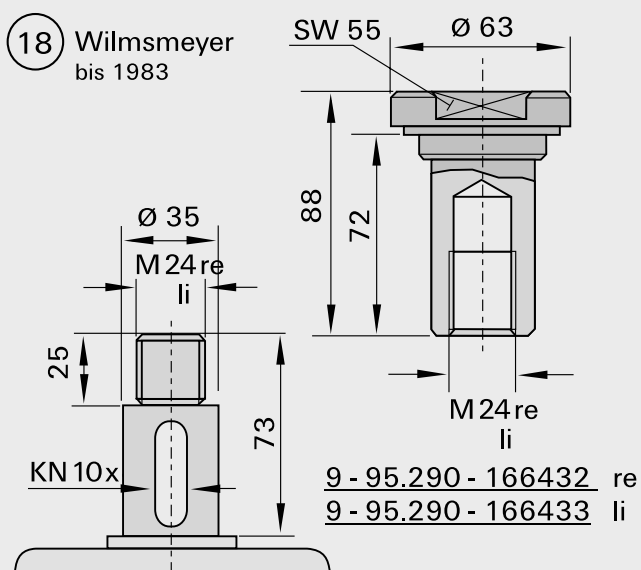
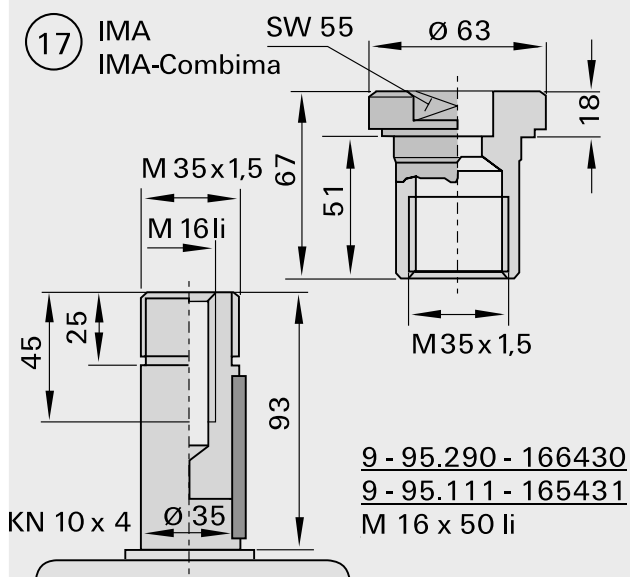
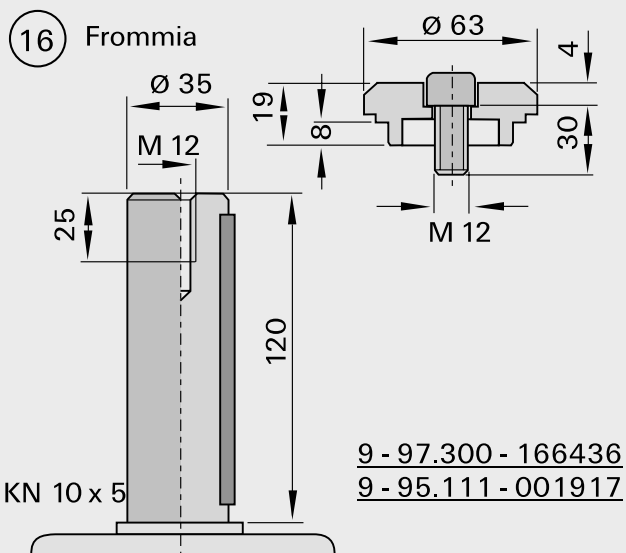
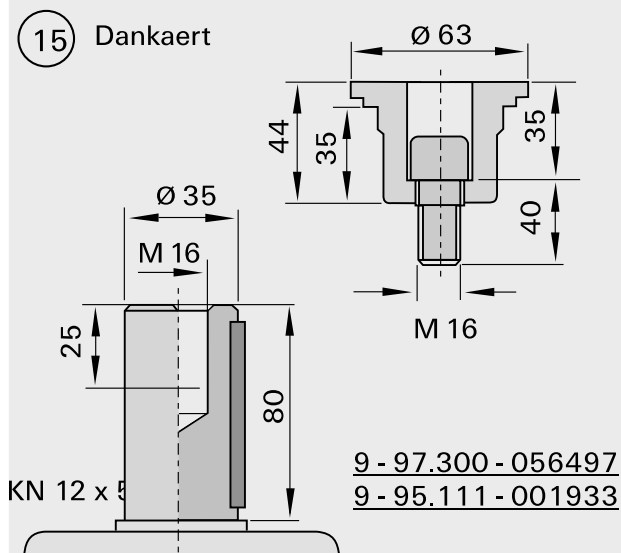
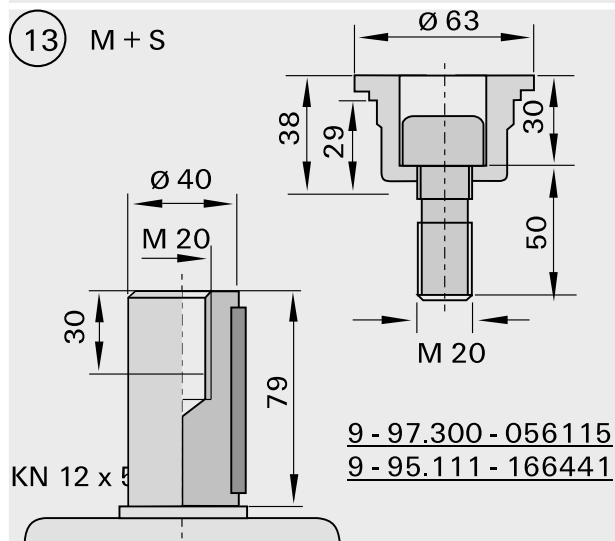
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



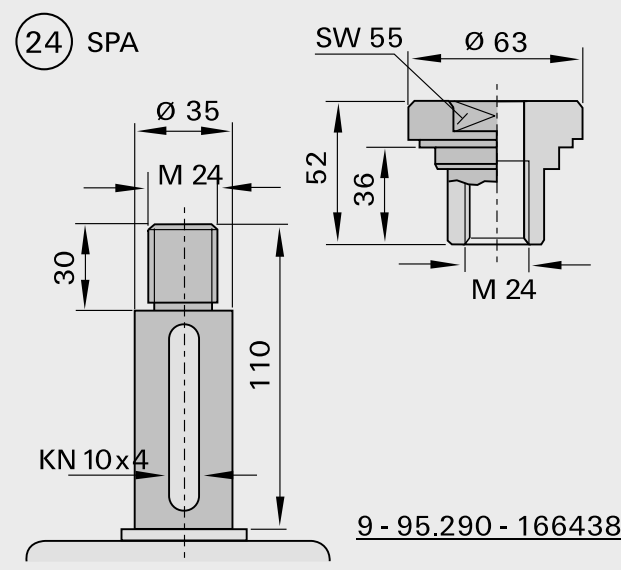
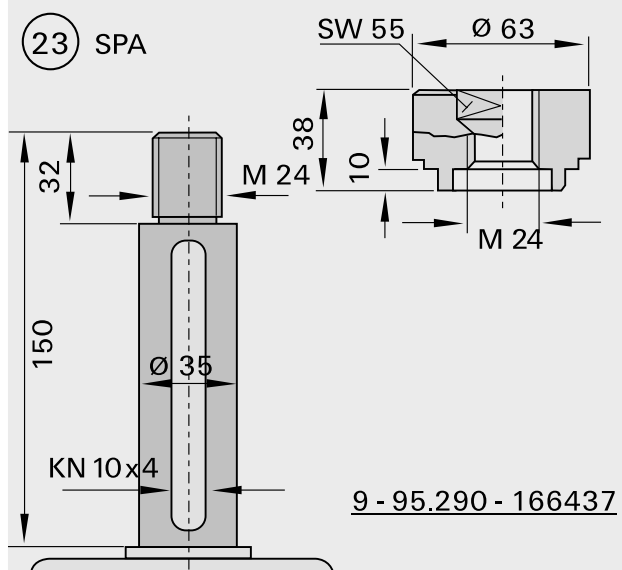
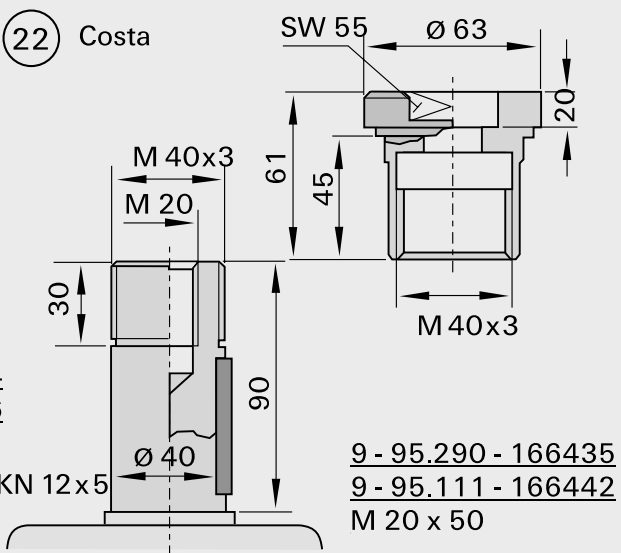
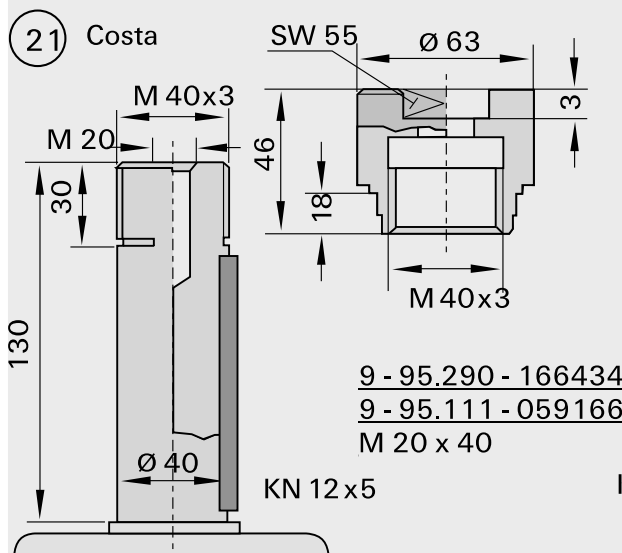
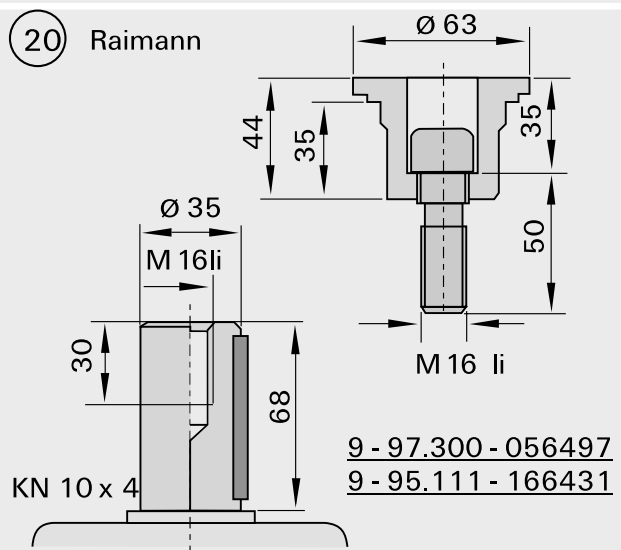
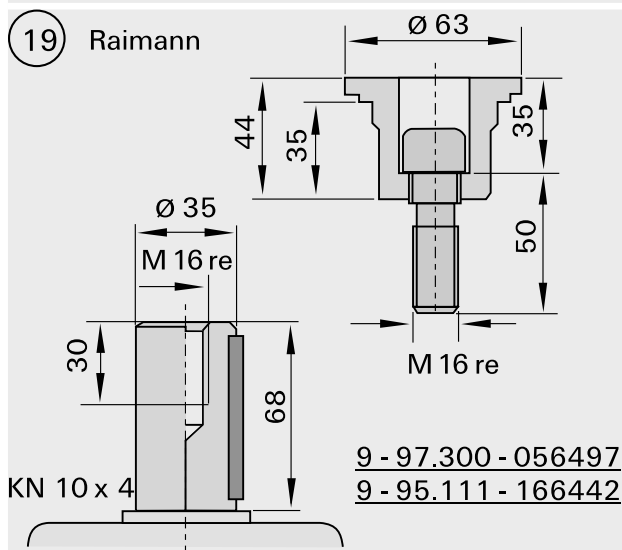
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



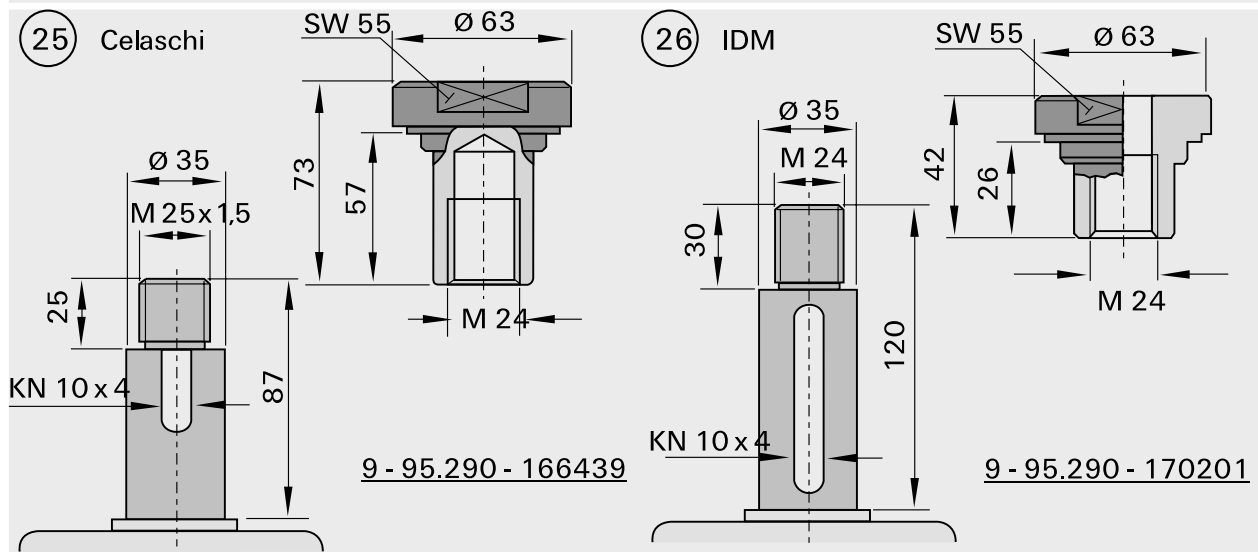
### Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



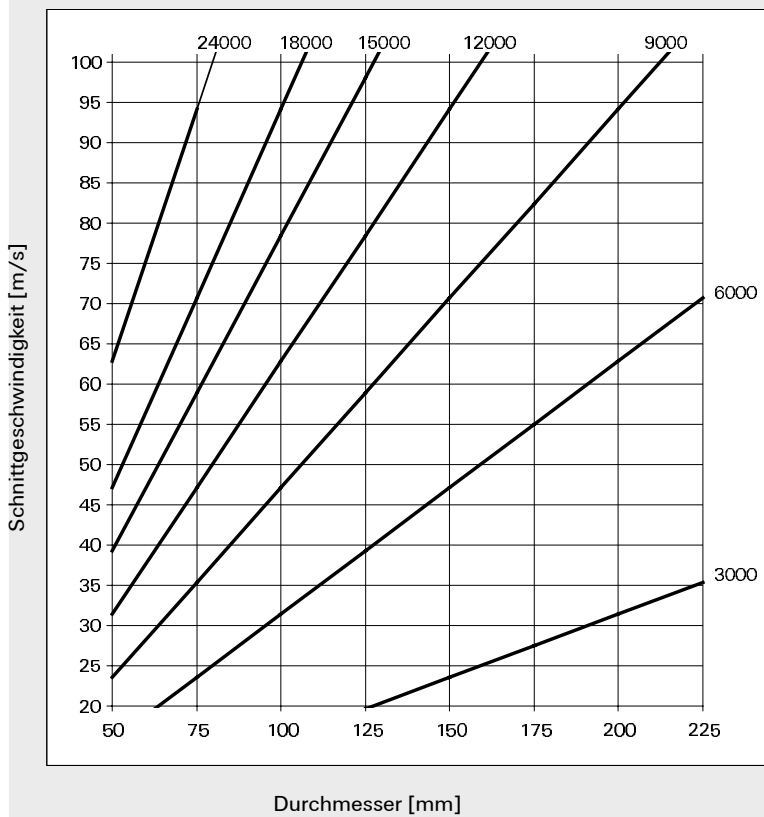
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



## Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



## Ermittlung der Drehzahl [min-1]





## Vorschub pro Zahn

### Fräsen

Werkstoff	Vorschub pro Zahn fz [mm]
Massivhölzer längs zur Faser	0,60 - 0,80
Massivhölzer quer zur Faser	0,30 - 0,40
Schichthölzer	0,40 - 0,50
Holzwerkstoffe roh	0,50 - 0,70
Holzwerkstoffe beschichtet	0,20 - 0,40
Holzwerkstoffe furniert	0,10 - 0,15

### Hobeln

Schnittgüte	effektiver Vorschub pro Zahn fz eff [mm]	Formeln zur Berechnung
fein	1,3 - 1,7	Vorschubgeschwindigkeit vf [m/min]
mittel	1,7 - 2,5	Drehzahl n [min <sup>-1</sup> ]
grob	2,5 - 5,0	Zähnezahl z
		effektiver Vorschub pro Zahn (Messerschlaglänge) fz eff [mm]
		<b>Werkzeuge mit konventioneller Spannung</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times 1)$
		<b>Werkzeuge mit Hydro-Spannung</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$

## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Fräswerkzeuge mit Bohrung

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

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____	Liefertermin KW:	_____
Straße / Nr.:	_____	(unverbindlich)	
PLZ / Ort:	_____	Stückzahl:	_____
Land:	_____	Telefax:	_____
Ansprechpartner:	_____	Unterschrift:	_____
Telefon:	_____		
Ort, Datum:	_____		

### Maschine

Hersteller: \_\_\_\_\_

Typ: \_\_\_\_\_

Art (z.B. DEP, etc.): \_\_\_\_\_

Drehzahlbereich [min-1] \_\_\_\_\_

Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: \_\_\_\_\_

Vorschubart:	MAN	<input type="radio"/>	MEC	<input type="radio"/>
Drehrichtung:	links	<input type="radio"/>	rechts	<input type="radio"/>
Einsatzart:	Gegenlauf	<input type="radio"/>	Gleichlauf	<input type="radio"/>
Schneidenanzahl [St.]:	_____			
Räumer:	_____			
Vorschneider:	_____			
Nutmesser:	_____			
Kantenbrecher:	_____			
Schneidenanordnung:	_____			
Achswinkel:	einseitig	<input type="radio"/>	wechselseitig	<input type="radio"/>

### Werkstück

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Schnittgüte: \_\_\_\_\_

Bearbeitungsrichtung:

Massivholz	längs	<input type="radio"/>	quer	<input type="radio"/>
	Hirn	<input type="radio"/>		
Holzwerkstoffe	Deckschicht	<input type="radio"/>	Mittelschicht	<input type="radio"/>
	Deck- u. Mittelschicht	<input type="radio"/>		
	ja	<input type="radio"/>	nein	<input type="radio"/>

### Schnittstelle

Bohrung d [mm]: \_\_\_\_\_

Doppelkeilnut:	Höhe	Breite
	_____	_____
Keilnut:	Höhe	Breite
	_____	_____

Spannbuchse [Ø]: \_\_\_\_\_

Hydro-Buchse [Ø]: \_\_\_\_\_

Hydro s-System [Ø]: \_\_\_\_\_

s-System [Ø]: \_\_\_\_\_

andere: \_\_\_\_\_

Zutreffendes bitte ankreuzen

### Beschichtung

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Weitere Informationen: \_\_\_\_\_

### Werkzeug

Einzelwerkzeug

Werkzeugsatz:

mit bestückten Schneiden:	<input type="radio"/>
mit auswechselbaren Schneiden:	<input type="radio"/>
EcoPro-Messerkopf	<input type="radio"/>
SuperProfiler	<input type="radio"/>
UltraProfiler	<input type="radio"/>
Standard	<input type="radio"/>

Schneiddurchmesser D [mm]: \_\_\_\_\_

Basisdurchmesser D1 [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittbreite B [mm]: \_\_\_\_\_

Frästiefe t [mm]: \_\_\_\_\_

Bitte auf den Werkzeugmustern oder Zeichnungen angeben:

Auflageseite	Abmessungen
Drehrichtung	Einsatzbedingungen
Motorspindel	Profilskizze
Hydro-Buchse [Ø]:	Werkzeugskizze

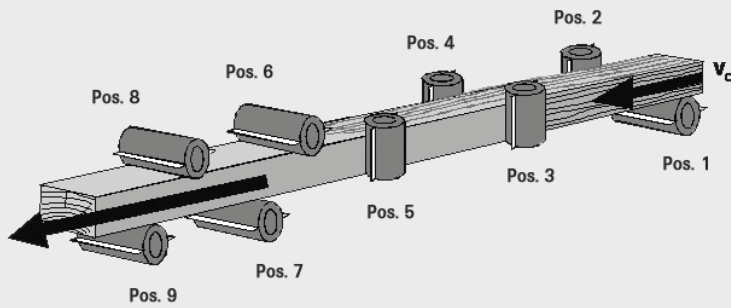
Bitte eindeutig angeben, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt wird.

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.

518-01.0708

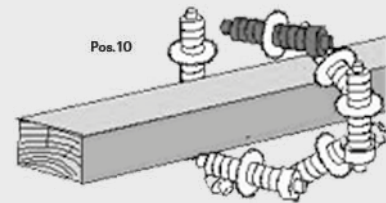
## Checkliste für Kehlmaschinen (incl. Weinig Powermat-Serie)

Übersicht über die maximal mögliche Anzahl von Spindeln (bitte ankreuzen)



Universalspindel (Pos.10) kann mit jeder Baureihe kombiniert werden.

Universalspindel vorhanden: ja  nein



Zusätzliche dritte obere Spindel (Pos.11) meist nach der ersten Spindel unten (Pos.1) (sehr selten): ja  nein

### Pos. 1

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 HSK-Schnittstelle: ja  nein   
 Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  nein  von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 2

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 HSK-Schnittstelle: ja  nein   
 Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  nein  von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 3

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 HSK-Schnittstelle: ja  nein   
 Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  nein  von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 4

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 HSK-Schnittstelle: ja  nein   
 Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  nein  von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

497-03.1207

## Checkliste für Kehlmaschinen (incl. Weinig Powermat-Serie)

### Pos. 5

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 6

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 7

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 6

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 9

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 10

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 11

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

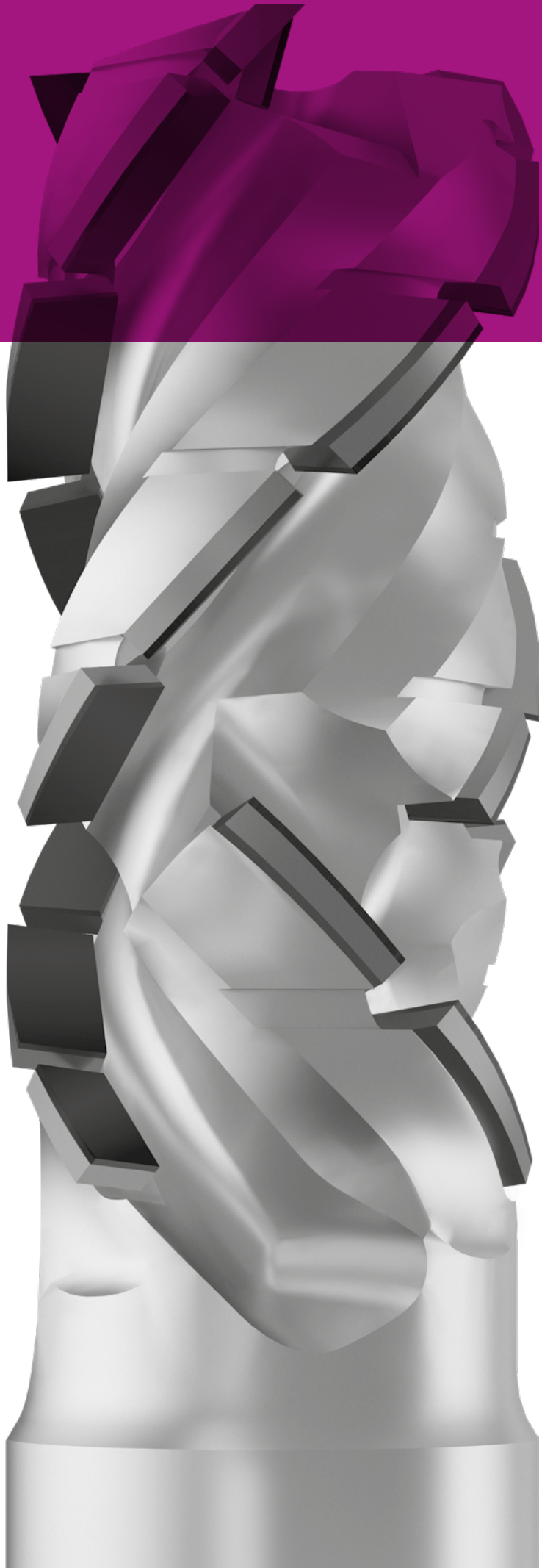
Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_





# Fräswerkzeuge mit Schaft

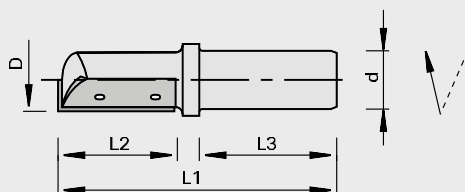
Produkt	Seite
Schaftwerkzeuge gerade für stationäre Oberfräsen	4-1
Schaftwerkzeuge profiliert für stationäre Oberfräsen	4-70
Schaftwerkzeuge gerade für Handoberfräsen	4-96
Schaftwerkzeuge profiliert für Handoberfräsen	4-105
Technische Informationen	4-111

128415

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1, MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
GNC

Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handoberfräsen
- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | Schneide achsparallel und stirnschneidend
- | Schneidstoff: HW HL Board 05

**Vorteile**

**Hinweise**

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	20	12	40	70	1	R 175669 L
10	25	10	40	75	1	R 175678 L
10	25	12	40	75	1	R 175670 L
10	25	16	45	80	1	R 180797 L
12	30	12	40	80	1	R 175664 L
12	30	12	40	80	1	L 175665 C
14	30	12	40	80	1	R 175666 L
16	50	12	40	100	1	R 175668 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480 L
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793 L
für Ø D = 12+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
für Ø D = 16	50	5,5	1,1	150535	10	173483 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	175669	925500	2	175722 L
Spannkeile	B=25	180797, 175670, 175678	925500	2	175724 C
Spannkeile	B=30	175664	925500	2	175726 C
Spannkeile	B=30	175665	925500	2	175730 C
Spannkeile	B=30	175666	925500	2	175728 C
Spannkeile	B=30	175667	925500	2	175731 C
Spannkeile	B=50	175668	925500	2	175729 C
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	175669	995115	10	168237 L
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	180797, 175670, 175678	995115	10	168238 L
Zylinderschrauben	M3x5,5 T8	175664, 175667, 175666, 175665	995115	10	168239 L
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175668	995115	10	168236 L
Schraubendreher mit Griffahne	T8	175664, 180797, 175667, 175670, 175678, 175666, 175669, 175665	985730	1	166499 L
Schraubendreher	T15	175668	985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

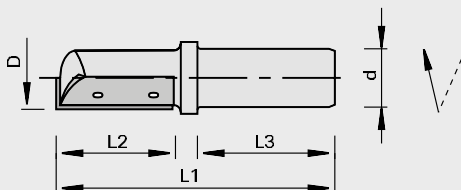


128415

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1 mit hoher Bruchfestigkeit, MAN

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handoberfräsen
- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | Grundkörper aus hochfestem Schwermetall
- | Schneide achsparallel und stirnschneidend
- | Schneidstoff: HW HL Board 05

**Vorteile**

- | hohe Bruchfestigkeit

**Hinweise**

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	20	12	40	80	1	180816 L
10	25	12	40	80	1	180817 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480 L
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

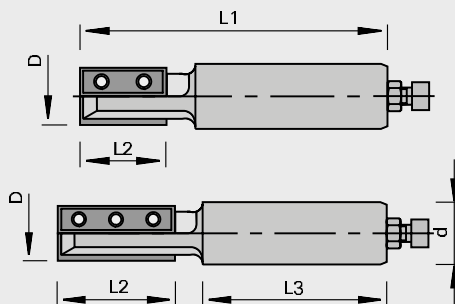
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	180816	925500	2	175722 L
Spannkeile	B=25	180817	925500	2	175724 C
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	180816	995115	10	168237 L
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	180817	995115	10	168238 L
Schraubendreher mit Griffahne	T8	für alle	985730	1	166499 L
	[mm]				[St.]

128410

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=2 mit Mini-Wendepplatten

Produkt

Zeichnung



LEUCODUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | Schneiden achsparallel, umfangserschneidend und stirnschneidend
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | Schneidstoff: HW HL Board 03 für abrasive Werkstoffe, wie z.B. beschichtete Holzwerkstoffe
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	100	2	180804 C
16	50	25	55	120	2	180805 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	9,0	1,5	HL Board 05	150515	10	180821 L
	29,5	9,0	1,5	HL Board 03	150513	10	180807 L
	50	9,0	1,5	HL Board 03	150513	10	181982 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

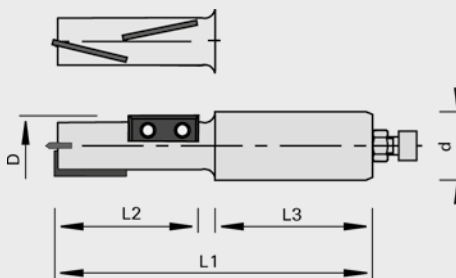
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3,5x4,8 T15	995195	10	180915 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

128260

## Schaftfräser mit HW-Wechselplatten - Z=1+1 mit wechselseitigem Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen von ausrissfreien Kanten in beschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | Bohrschneide: Ø 16 - Ø 18 HW-bestückt; Ø 30 HW-Wendeplatte
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

- | 2 Standwege durch Austausch der oberen und unteren Wechselplatte

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	30	25	55	110	1+1	R	180443 C
16	50	25	55	130	1+1	R	180444 L
18	50	25	55	130	1+1	R	180445 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 30	16	7,0	1,5	150523	10	180262 L
L2 = 50	28	7,0	1,5	150523	10	180260 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

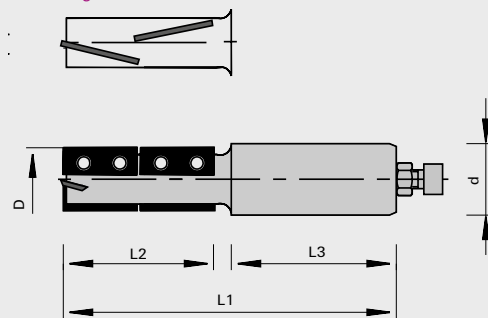
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796 L
	[mm]		[St.]	

128260

## Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+2 mit wechselseitigem Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Trennen, Nuten und Fälzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Massivhölzern
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- versetzt angeordnete HW-Wendeplatten mit wechselseitigem Achswinkel
- Bohrschneide: 4-seitige HW-Wendeplatte

Vorteile

- 4 Standwege durch Wenden und gegeneinander Austauschen der oberen und unteren Wendeplatte

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	33	25	55	110	2+2	R 184252 L
20	53	20	55	125	2+2	R 184253 L
20	53	25	55	125	2+2	R 184254 L
20	53	25	55	125	2+2	L 184256 C
30	75	25	55	145	2+2	R 180814 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 33	17,5	7,0	1,5	150515	10	184257 L
L2 = 53	29,5	7,0	1,5	150515	10	184258 L
L2 = 75	39,5	9,0	1,5	150515	10	180815 L
Bohrschneide für Ø 20	9,0	9,0	1,5	150515	10	184259 L
Bohrschneide für Ø 30	7,5	12	1,5	150515	10	052543 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

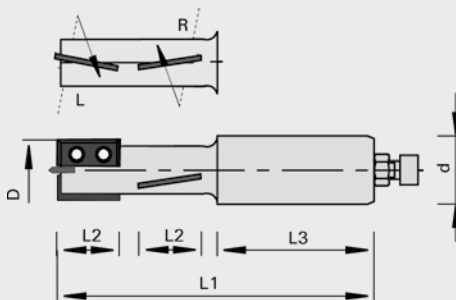
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796 L
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	995115	10	168236 L
Zylinderschrauben	M4x5 T15	995115	10	180819 C
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

128260

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=2+2, Drehrichtung L+R

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | Schneiden des rechts- bzw. linksdrehenden Schneideteils mit Achswinkel oben voreilend durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneideteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Werkstückspannung auf Spannklotzen erforderlich
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	28	25	55	130	2+2	180442 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	28	7,0	1,5	150523	10	180260 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

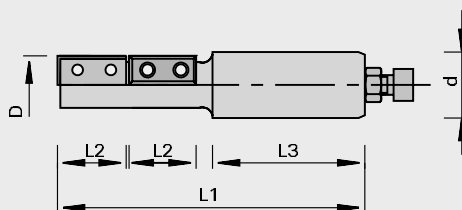
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796 L
	[mm]		[St.]	

128410

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1, 2+2 Drehrichtung L+R

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | Schneiden achsparallel und stirnschneidend
- | Drehrichtung rechts und links durch entsprechende Montage der Wendepplatte vom Kunden bestimmbar
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden
- | Ident-No. 172269 mit Anschlagsschraube
- | Ident-No. 180227 ohne Anschlagsschraube

**Vorteile**

**Hinweise**

- | Werkstückspannung auf Spannklotzen erforderlich
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	132	1L+1R	172269 L
40	39	25	55	158	2L+2R	180227 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

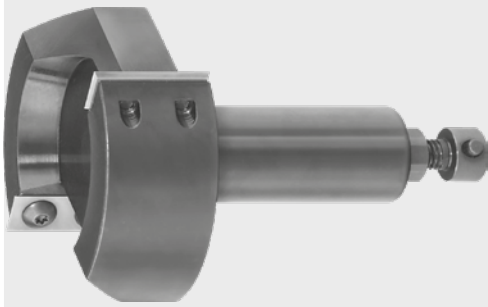
Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
	39,5	12	1,5	150515	10	171149 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=27	172269	925900	2	171068 L
Rundkopfschrauben	M3,5x6 T15	180227	995195	10	177549 L
Rundkopfschrauben	M3,5x12 T15	172269	995195	10	171067 L
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188 L
	[mm]			[St.]	

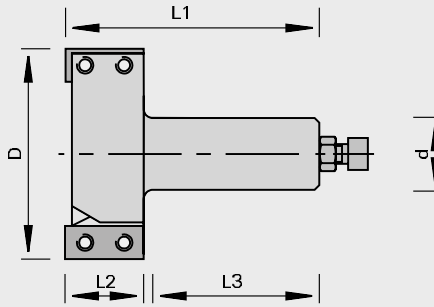
128210

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten für Fügen, Falzen, Planfräsen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen zum Fügen, Fälzen und Planfräsen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Schneiden achsparallel und stirnschneidend
- | Schneidstoff: HW HL Board 05 mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
80	30	25	55	89	2	168732 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

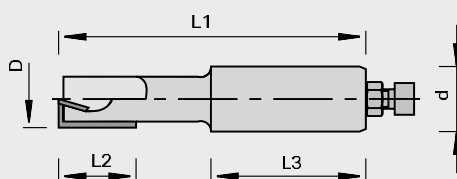
128215

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1, MEC

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | 1 Schneide achsparallel umfängsschneidend
- | 1 Schneide zum Einbohren mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	16	43	92	1+1	168682 L
20	30	16	43	96	1+1	168684 L
20	30	25	55	108	1+1	168685 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrschneide für Ø 16	7,5	12	1,5	150515	10	052543 L
Bohrschneide für Ø 20	9	12	1,5	150515	10	167256 L
Wendepplatten	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x3,8 T15	995115	10	162645 L
Rundkopfschrauben	M3,5x4 T15	995195	10	168893 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

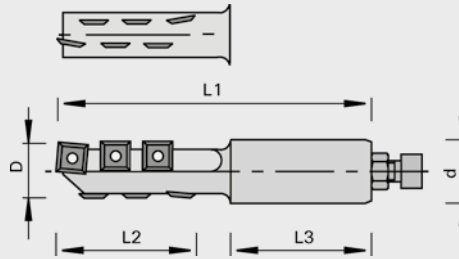


128210

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1 mit hoher Zerspanleistung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Vorfräsen und Ausfräsen in beschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | obere und untere Wendepplatte mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | Schneidstoff: HW HL Board 03
- | mit Anschlagschraube

Vorteile

- | hohe Zerspanleistung
- | ausrissfreie Kanten

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
22	60	25	55	131	1+1	180803 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	HL Board 05	150515	10	003080 L
	12	12	1,5	HL Board 03	150513	10	180820 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

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

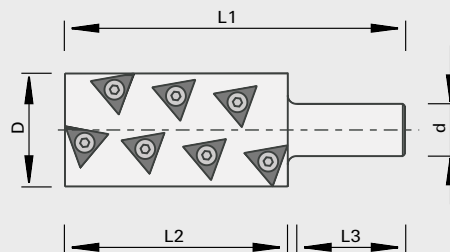
128260

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - t3-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
t3system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| bombierte Triangel-Wende-  
platten 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 Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer  
| topcoat Beschichtung für eine  
Erhöhung der Standwege

Vorteile

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

Hinweise

| spiralförmiges eintauchen,  
Taschen grösser Ø 60  
| Vorschub pro Zahn fz =  
0.2-0.5 mm  
| Wendepplatte 9209773  
Vorschneiden ohne Über-  
stand, 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.]	

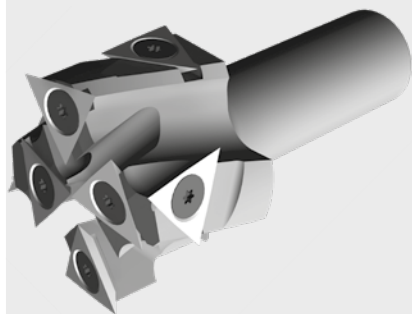
Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557 10	9209773 O
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566 10	187692 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150567 10	187251 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150567 10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

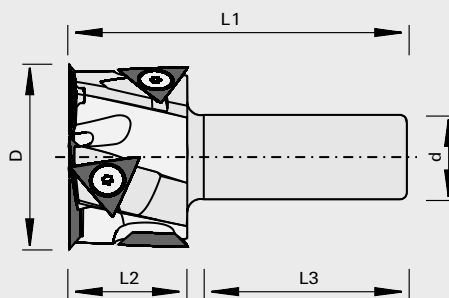
128260

## Falz-Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - t3-System

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
t3system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

| spiralförmiges eintauchen,  
Taschen grösser Ø 60  
| Vorschub pro Zahn fz =  
0.2-0.5 mm  
| Wendepplatte 9209773  
Vorschneiden ohne Über-  
stand, 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.]	

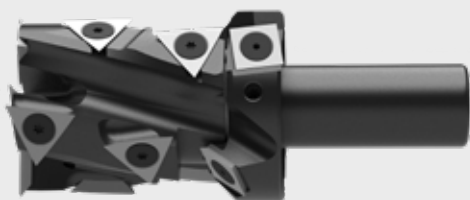
Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,38	17,9	3,0	HL Solid 20	150557 10	9209773 O
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566 10	187692 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150567 10	187251 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150567 10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

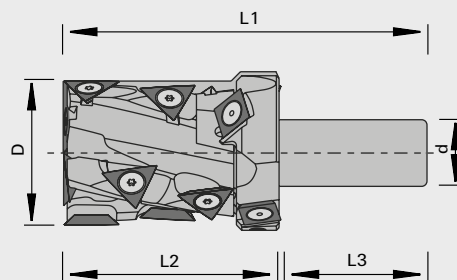
128260

## Steckdosenfräser HW - t3-System

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
t3system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Abbundanlagen, z. B. Hundeg-  
 ger, Weinmann, Krüsi  
 | zum Fräsen von Steckdosenlö-  
 chern in Weich- und Harthölzer,  
 Leimbinder, Holz- und Platten-  
 werkstoffe sowie Gipskarton  
 und Baubuche

Ausführung

| bombierte Triangel-Wende-  
 platten nach unten ziehende  
 Schneiden  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Solid 20

Vorteile

| Bohren und Fasen 2x45° im  
 gleichen Arbeitsgang  
 | durch die bombierten Wen-  
 deplatten ergeben sich keine  
 Absätze auf der bearbeiteten  
 Oberfläche  
 | ausgezeichnete Kanten- und  
 Oberflächenqualität  
 | sehr hohe Zerspanleistung  
 | spiralförmiges eintauchen für  
 Freiformfräsen  
 | bombierte Triangel-Wendeplat-  
 ten 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 O
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	20,88	18,3	3,0	HL Solid 20 topcoat	150567	10	187694 L
	20,88	18,3	3,0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

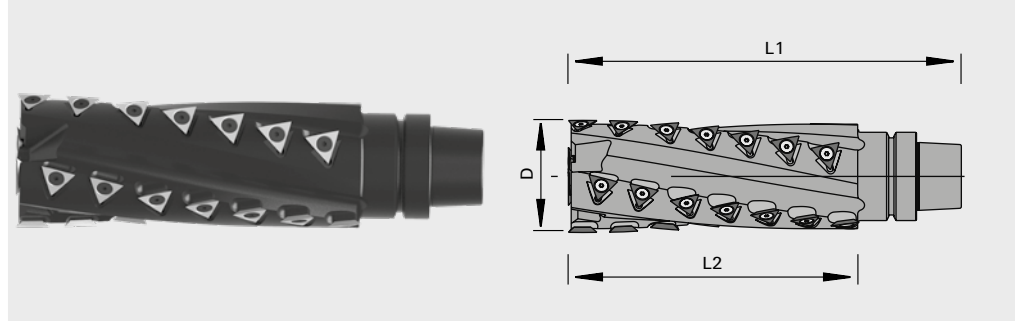
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	995125	10	176199 L
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

128260

## Monolith Schaftfräser HSK 63E mit HW-Wendepplatten - t3-System

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
t3system

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-Wendepplatten 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 Wendepplatten ergeben sich keine Absätze auf der bearbeiteten Oberfläche  
| ausgezeichnete Kanten- und Oberflächenqualität  
| sehr hohe Zerspanleistung  
| spiralförmiges eintauchen für Freiformfräsen  
| bombierte Triangel-Wendepplatten 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.]	

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

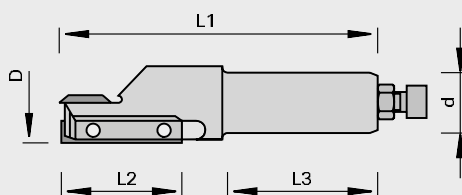
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

128415

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1 mit Mini-Wendepplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | 1 Schneide achsparallel umfängsschneidend
- | 1 Schneide zum Einbohren
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | mit Anschlagsschraube

**Vorteile**

**Hinweise**

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	50	16	45	106	1+1	R	175714 L
16	50	25	55	116	1+1	R	175715 L
18	30	12	40	81	1+1	R	175707 C
18	50	16	45	106	1+1	R	180798 L
18	50	25	55	116	1+1	L	175717 L
18	50	25	55	116	1+1	R	175716 L
22	30	12	40	81	1+1	R	175711 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

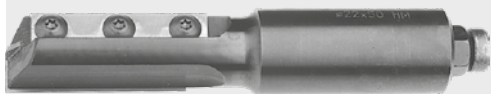
Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendepplatten	12	12	1,5	150515	10	003080 L
Mini-Wendepplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
Mini-Wendepplatten	50	5,5	1,1	150535	10	173483 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175707	925500	2	169281 O
Spannkeile	B=50	175714, 175715	925500	2	171111 O
Spannkeile	B=50	175717	925500	2	171114 O
Spannkeile	B=50	175716, 180798	925500	2	171113 L
Spannkeile	B=30	175711	925500	2	169283 S
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175714, 175715, 175716, 175707, 175717, 180798	995115	10	168236 L
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175711	995115	10	163223 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

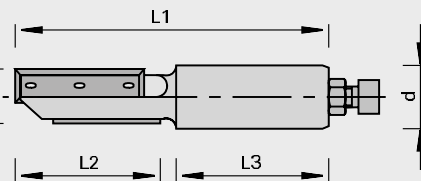
MEC

## Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2

Produkt



Zeichnung



XX,YY



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | Schneiden achsparallel umfangschneidend in versetzter Anordnung (Ident-No. 180799 keine versetzte Anordnung)
- | 1 Schneide zum Einbohren
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
18	55	25	55	125	2	R	177156 L
18	55	25	55	125	2	L	180906 L
20	55	25	55	125	2	R	177157 L
22	55	25	55	125	2	R	177158 C
25	50	25	55	119	2	R	180799 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1,7	150516	10	179994 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	177156, 177158, 177159, 177157, 180906	995195	10	167966 L
Zylinderschrauben	M4x6 T15	180799	995115	10	180989 O
	[mm]			[St.]	

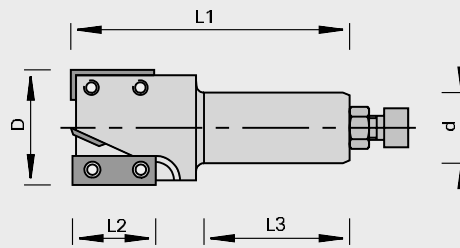
128410

## Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+1

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Abmessung

- | 2 Schneiden achsparallel umfangschneidend
- | 1 Schneide zum Einbohren mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
40	30	16	43	91	2+1	168731 L
40	30	25	55	106	2+1	168730 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080 L
	29,5	12	1,5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

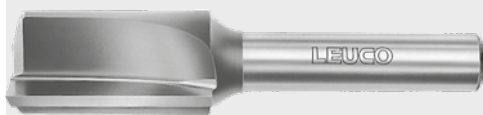
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	



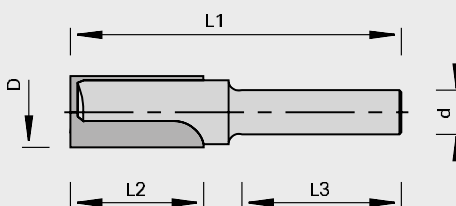
129415

## Oberfräser HW-bestückt - stirnschneidend

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]
MAN

Maschine / Anwendung

| Oberfräsen  
 | zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

| Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

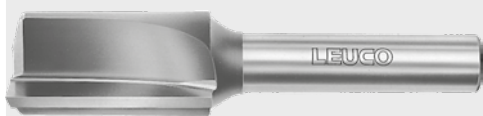
| Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung  
 | Spannmittel: zentrisches Spannfutter, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	23	10	35	70	2	160336 L
12	23	10	35	70	2	160337 L
12	26	12	40	72	2	006229 L
14	28	12	40	76	2	006231 C
15	30	12	40	80	2	006232 L
16	35	12	40	90	2	180775 L
18	35	12	40	90	2	180776 L
25	41	12	40	92	2	006240 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

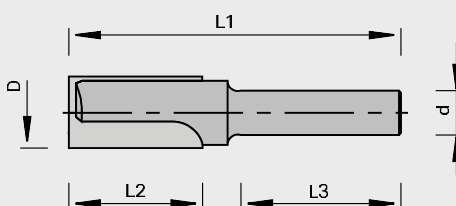
129415

## Oberfräser Vollhartmetall VHW - stirnschneidend

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]
MAN

Maschine / Anwendung

| Oberfräsen  
 | zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

| Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

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

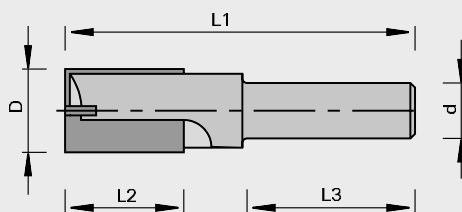
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3,0	5,0	9,5	20	34	2	006219 L
5,0	7,0	9,5	20	39	2	006221 C
4,0	10	10	35	49	2	160332 L
5,0	12	10	35	49	2	160333 L
6,0	14	10	35	53	2	160334 L
8,0	20	10	35	60	2	160335 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

## Oberfräser HW-bestückt - stirnschneidend und Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Oberfräsen
  - zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

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

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	35	12	50	90	2	177160 L
12	35	12	50	90	2	177161 L
12	45	12	40	90	2	177162 L
14	35	12	50	90	2	177163 C
16	35	12	50	90	2	177164 C
18	35	12	50	90	2	177165 C
20	35	12	50	90	2	177166 C
22	35	12	50	90	2	177167 C
24	35	12	50	90	2	177168 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

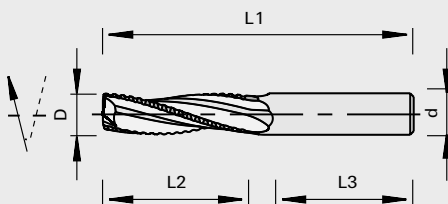
129453

## Schruppfräser VHW - ecoline

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schrappen von Massivhölzern und Sperrhölzern sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- | n max = 30.000 min-1

**Vorteile**

- | hohe Zerspanleistung
- | optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- | preisgünstige Ausführung

**Hinweise**

- | ecoline Ausführung = reduzierte Anzahl der Spuren und geringere Nachschärfmöglichkeit
- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
8,0	32	8,0	35	75	3	positiv	183950 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]			

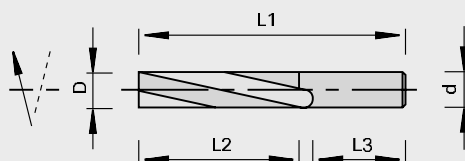
129453

## Schlichtfräser VHW - ecoline

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
ecoline

LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Massivhölzern und Sperrhölzern sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- | negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- | n max = 30.000 min<sup>-1</sup>

**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	30	60	2	negativ	183944 L
8,0	30	8,0	36	75	2	positiv	183945 L
8,0	30	8,0	36	75	2	negativ	183946 L
10	30	10	35	75	2	positiv	183947 L
10	30	10	36	75	2	negativ	183948 L
12	42	12	40	90	3	positiv	183949 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

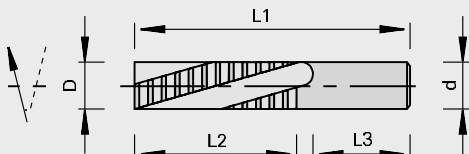
129450

## Schruppräser VHW - Spirale negativ

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schrumpfen von Massivhölzern und Sperrholz sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- | n max = 30.000 min-1

**Vorteile**

- | hohe Zerspanleistung
- | Schnittdruck nach unten durch negative Spiralwindung

**Hinweise**

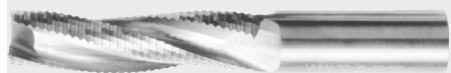
- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannanzgen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178300 L
12	42	12	45	90	3	178304 L
14	35	14	45	90	3	178306 C
16	35	16	48	90	3	178311 L
16	55	16	48	110	3	178312 L
18	55	18	48	115	3	178317 C
20	55	20	50	115	3	178320 L
20	75	20	50	135	3	178323 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

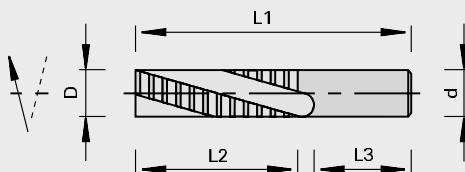
129450

## Schrupfräser VHW - Spirale positiv

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schrumpfen von Massivhölzern und Sperrholz 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

### Hinweise

- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178301 L
12	45	12	45	90	2	178302 L
12	45	12	45	90	3	178303 L
14	35	14	45	90	3	178305 L
14	55	14	45	110	3	178307 L
16	35	16	48	90	2	178309 L
16	35	16	48	90	3	178310 L
16	55	16	48	110	2	178313 L
16	55	16	48	110	3	178314 L
18	55	18	48	115	2	178315 C
18	55	18	48	115	3	178316 L
20	55	20	50	115	2	178318 L
20	55	20	50	115	3	178319 L
20	75	20	50	135	2	178321 C
20	75	20	50	135	3	178322 L
20	110	20	48	170	3	185458 L
25	55	25	50	115	4	178324 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

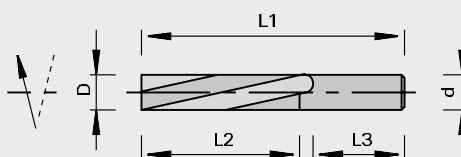
Ungleichteilung

129450

## Schlichtfräser VHW - Spirale negativ

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- | n max = 30.000 min-1

**Vorteile**

- | Schnittdruck und optimaler Spanauswurf nach unten durch negative Spiralwindung

**Hinweise**

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

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	15	4,0	28	60	2		178326 L
6,0	15	6,0	36	60	2		178327 L
8,0	30	8,0	36	75	2		178330 L
10	30	10	40	75	2		178332 L
12	42	12	45	90	2		178335 L
12	42	12	45	90	3		178336 L
14	35	14	45	90	2		178338 C
16	35	16	48	90	2		178342 L
16	35	16	48	90	3		178343 L
16	55	16	48	110	3	178349 C	178347 L
20	55	20	50	115	3		178354 C
20	75	20	50	135	3		178356 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

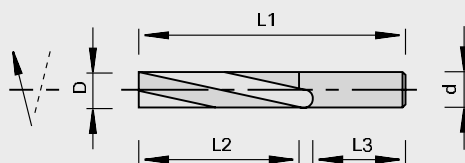
129450

## Schlichtfräser VHW - Spirale positiv

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- | 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<sup>-1</sup>

**Vorteile**

- | optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung

**Hinweise**

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

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
6,0	15	6,0	36	60	2		178328 L
8,0	30	8,0	36	75	2		178329 L
10	30	10	40	75	2		178331 L
12	42	12	45	90	2		178333 L
12	42	12	45	90	3		178334 L
14	35	14	45	90	3		178337 L
14	55	14	45	110	3		178339 L
16	35	16	48	90	2		178340 C
16	35	16	48	90	3		178341 L
16	55	16	48	110	2		178344 L
16	55	16	48	110	3	178348 L	178345 L
18	55	18	48	115	2		178350 C
18	55	18	48	115	3		178351 L
20	55	20	50	115	2		178352 C
20	55	20	50	115	3		178353 L
20	75	20	50	135	3		178355 L
20	110	20	48	170	3		185715 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ungleichteilung

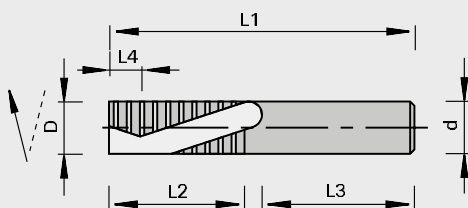


129450

## Schruppfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schrumpfen von Massivholzern und Kunststoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | mit beidseitigem Achswinkel
- | n max = 30.000 min-1

Vorteile

- | beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel

Hinweise

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

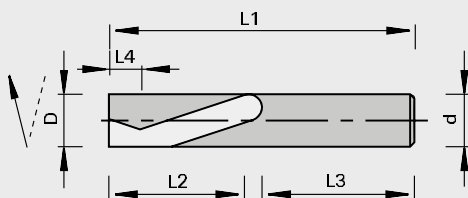
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	185838 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129450

## Schlichtfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Massivholzern und Kunststoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | mit beidseitigem Achswinkel
- | n max = 30.000 min-1

Vorteile

- | beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel

Hinweise

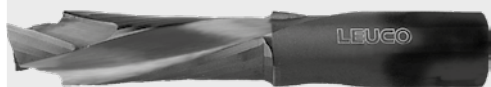
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8,0	7,0	32	8,0	80	2+2	180870 L
10	7,0	32	10	80	2+2	180871 L
12	7,0	42	12	90	2+2	180872 L
16	24	55	16	110	2+2	180873 L
18	30	55	18	110	2+2	180874 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

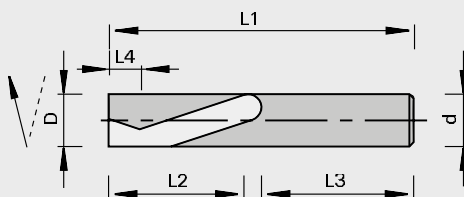
129450

## Schlichtfräser VHW - Magnethaftplatten

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | speziell zum Formatieren und Fügen von Magnethaftplatten

Ausführung

- | mit beidseitigem Achswinkel
- | spezielle Hartmetallsorte

Vorteile

- | hohe Schnittqualität durch Achswinkel
- | verschleißfestere Hartmetallsorte für längere Standwege im Vergleich zu konventionellen VHW Schaftfräsern

Hinweise

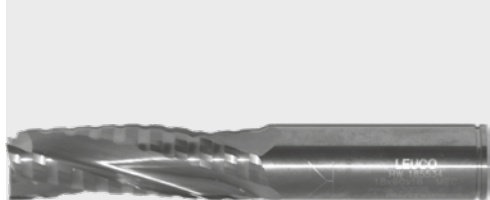
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS
- | Empfohlene Anwendungsparameter:  
| Vorschub (Vf) ca. 1 - 1,5 m/min  
| Drehzahl (N) ca. 3.000 - 4.500 min<sup>-1</sup>  
| Einsatz im Gleichlauf  
| oszillierendes Fräsen ermöglicht längere Standwege

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
12	7	36	12	90	2+2	186242 L
18	7	36	18	90	2+2	186243 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

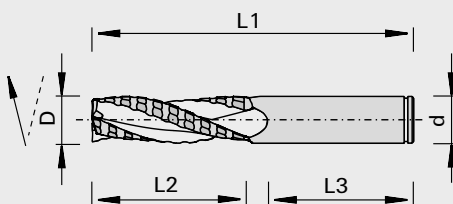
129450

## Schrupp-/Schlichtfräser VHW „NF“

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Formatieren und Nuten insbesondere in Weich- und Harthölzern, verleimten Hölzern, Multiplex, Sperrholz und vielen Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | NF Verzahnung
- | Z=3 für hohe Schnittleistung
- | positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- | negative Spiralwindung für Werkstückauflage mit Gutseite oben
- | n max = 30.000 min-1

**Vorteile**

- | Schnittflächen nahezu in Schlichtqualität
- | geringer Kraftaufwand durch Schnittunterteilung
- | ruhiger Lauf

**Hinweise**

- | Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

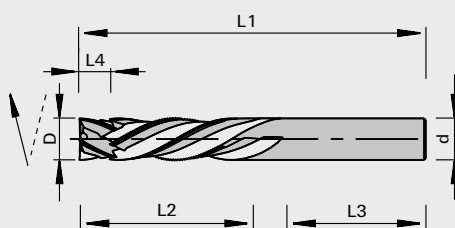
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	35	12	40	80	3	positiv		185527 L
12	35	12	40	100	3	negativ	185529 L	185528 L
12	42	12	45	90	3	positiv		185530 L
14	42	14	50	100	3	positiv		185531 L
16	52	16	55	110	3	positiv	185533 L	185532 L
18	60	18	55	115	3	positiv		185534 L
20	60	20	55	120	3	positiv	185536 L	185535 L
20	75	20	50	130	3	positiv	185538 L	185537 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129450

## Schrupp/-Schlichtfräser VHW für Leichtbauplatten

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Formatieren und Nuten
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | insbesondere in vielen Leichtbaumaterialien, wie z.B. Wabenplatten (Kunststoff, Alu), Leichtholzplatten, Sperrholz, Verbundplatten mit Hartschaumkernen
- | zum Eintauchen bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | spezielle Verzahnung der Schruppschneiden
- | wechselseitiger Achswinkel
- | spezielle Hartmetallsorte
- | n max = 24.000 min-1

**Vorteile**

- | hohe Schnittqualität durch Achswinkel und Schlichtschneiden
- | geringer Kraftaufwand durch Schnittunterteilung und Schrappverzahnung
- | ruhiger Lauf
- | längere Standwege

**Hinweise**

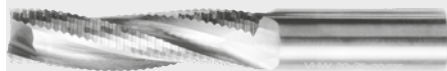
- | Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	9	20	12	45	86	2+2	R 187301 L
12	9	40	12	40	100	2+2	R 187302 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	7	20	12	40	86	2+2	R 187850 L
12	7	20	12	40	86	2+2	L 187852 L
12	7	40	12	45	100	2+2	R 187857 L
12	7	40	12	45	100	2+2	L 187859 L
20	7	32	20	55	110	3+3	R 187860 L
20	7	32	20	55	110	3+3	L 187862 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

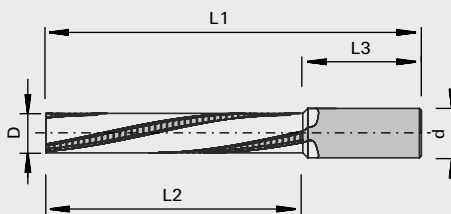
129450

**Schrupfräser VHW - Abbundanlagen**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| Schrupfräser VHW für lange  
 Standwege  
 | Schaft zum Schrumpfen oder  
 zur Absetzung für Spannzange  
 ER 40 (Hundegger Schaft)  
 | Zentrumschneide

Vorteile

| positive Spiralenwindung für  
 verbesserten Spanabfuhr  
 | Schrappausführung für höheres  
 Spanvolumen

Hinweise

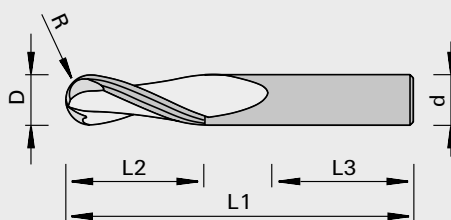
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
20	75	20	55	130	3		R 80484531 C
20	135	20	55	190	3		R 80484532 C
20	175	20	45,8	230	3		R 80484518 C
20	130	25	60	190	3		R 80484522 C
20	130	25	57,5	190	3		R 80484523 C
25	55	25	60	115	3		R 80484530 C
25	55	25	53	115	3	Hundegger Schaft	R 80484533 C
25	145	25	60	210	3		R 80452219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

129650

## Radius-Schaftfräser VHW

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Nut-, Kontur- und Kopierfräsungen
- | für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Formenbau-Fräser, Relief-Fräsungen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung
- | stirnseitiger Anschliff
- | Vollhartmetall (VHW)
- | Rechtsschneidend
- | Schneidenzahl Z=2 bzw. Z=3

**Vorteile**

- | lange Standwege dank hochwertiger Feinstkorn-Hartmetallsorte

**Hinweise**

- | Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
3,0	12	3,0	50	2	1,5	185208 C
4,0	15	4,0	50	2	2,0	185209 L
5,0	17	5,0	50	2	2,5	185210 C
6,0	22	6,0	60	2	3,0	185211 L
8,0	22	8,0	70	2	4,0	185212 L
10	32	10	70	2	5,0	185213 L
10	42	10	100	2	5,0	185214 C
12	32	12	80	2	6,0	185215 L
12	42	12	100	2	6,0	185216 C
14	42	14	100	2	7,0	185217 C
16	42	16	100	2	8,0	185218 L
16	52	16	100	2	8,0	185219 C
18	52	18	100	2	9,0	185220 C
20	52	20	100	2	10	185221 L
20	72	20	130	2	10	185222 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

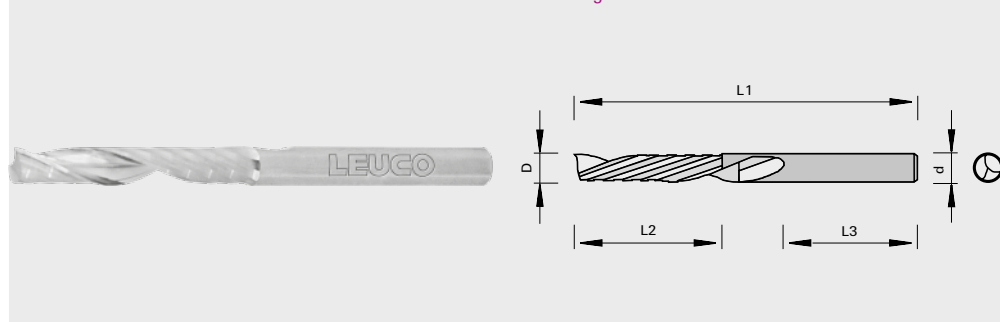
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
8,0	22	8,0	70	3	4,0	185223 C
10	32	10	70	3	5,0	185224 C
10	42	10	100	3	5,0	185225 C
12	32	12	80	3	6,0	185226 C
12	42	12	100	3	6,0	185227 C
14	42	14	100	3	7,0	185228 C
16	42	16	100	3	8,0	185229 C
16	52	16	100	3	8,0	185230 C
18	52	18	100	3	9,0	185231 C
20	52	20	100	3	10	185232 C
20	72	20	130	3	10	185233 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

129454

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Kunststoffbearbeitung - Z1

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Kunststoffen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung
- | hochpolierte Spannuten
- | verschleißfestes Feinstkorn-Hartmetall HL Board 10

**Vorteile**

- | optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung

**Hinweise**

- | auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung erhältlich
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	12	3,0	50	1	positiv	184715 L
4,0	15	4,0	50	1	positiv	184716 L
5,0	17	5,0	50	1	positiv	184717 L
6,0	22	6,0	60	1	positiv	184718 L
8,0	22	8,0	70	1	positiv	184719 L
8,0	32	8,0	70	1	positiv	184720 L
10	32	10	70	1	positiv	184721 L
12	32	12	80	1	positiv	184722 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

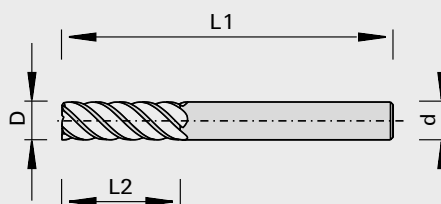
129454

## Polier-Schaftfräser VHW für Acrylglas und PMMA - Z5

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! CNC-Fräsmaschinen
- ! zum Schlichten von Acryl und PMMA mit relativ klaren Oberflächen
- ! Achtung: diese Werkzeuge sind nicht zum Formatieren oder Trennen geeignet, sondern nur zum Polieren!

Ausführung

- ! positive Spiralwindung
- ! hochwertiges Vollhartmetall (VHW) mit 5 Schneiden

Vorteile

- ! kürzere Fertigungszeiten, da keine Nachbearbeitung mehr notwendig
- ! erzeugt relativ klare Oberflächen, in vielen Fällen ausreichend

Hinweise

- ! Feinfräsen mit Abtrag 0,05 – 0,1 mm bei einem Vorschub von 0,5 – 1 m/min
- ! hohe Drehzahl empfohlen (18.000 - 24.000 min<sup>-1</sup> oder höher)
- ! Bearbeitung im Gegenlauf
- ! gute Qualität kann nur in Verbindung mit einem Präzisionsspannmittel erreicht werden

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
6,0	22	6,0	60	5	positiv	184704 L
8,0	25	8,0	70	5	positiv	184705 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

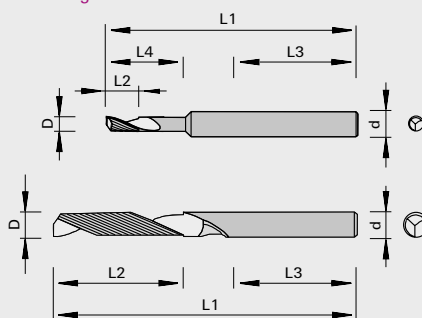
129454

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z1

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! CNC-Fräsmaschinen
- ! zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- ! zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- ! positive Spiralwindung
- ! polierte Spannuten

Vorteile

- ! optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung

Hinweise

- ! auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung erhältlich
- ! Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184709 L
4,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184710 L
5,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184711 L
6,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184712 L
8,0	20	25	8,0	55	80	1	positiv	80473248 L
8,0	25	50	8,0	45	100	1	positiv	184713 L
10	25	35	10	60	100	1	positiv	184714 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



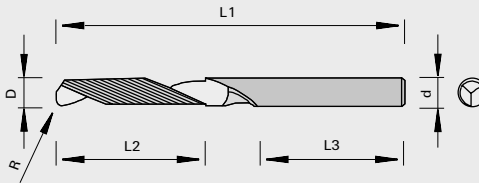
129454

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z1 mit Radius

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- | besonders geeignet zum Nuten in Aluminium
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung
- | polierte Spannuten

**Vorteile**

- | besonders geeignet für Aluminium mit hohem Siliziumanteil
- | optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung
- | Schnittkraftreduzierung durch Radius

**Hinweise**

- | auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

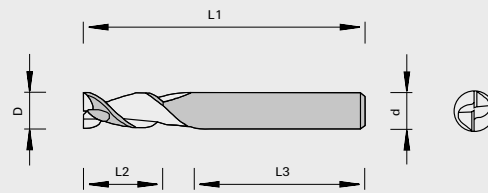
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	R	Ident-No.
5,0	20	6,0	40	70	1	positiv	1,0	183972 C
6,0	20	8,0	45	80	1	positiv	1,5	183973 C
8,0	22	10	45	90	1	positiv	1,5	183974 C
10	25	10	50	100	1	positiv	2,0	183975 C
12	30	12	60	120	1	positiv	2,5	183976 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

129454

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z2

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung
- | polierte Spannuten
- | Spiralwinkel 45°
- | spezieller Anschliff

**Vorteile**

- | optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung

**Hinweise**

- | auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

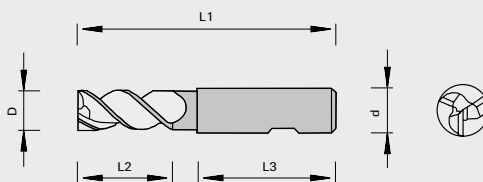
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	8,0	6,0	36	57	2	positiv	183977 C
4,0	11	6,0	36	57	2	positiv	183978 C
5,0	13	6,0	36	57	2	positiv	183979 C
6,0	13	6,0	36	57	2	positiv	183980 C
8,0	19	8,0	36	63	2	positiv	183981 O
10	22	10	40	72	2	positiv	183982 C
12	26	12	45	83	2	positiv	183983 C
16	32	16	48	92	2	positiv	183984 C
20	38	20	50	104	2	positiv	183985 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129454

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z3

Produkt

Zeichnung



**LEUCO DUR**  
 Vollhartmetall [VHW]  
 MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung
- | polierte Spannuten
- | Schneiden mit Ungleichteilung
- | Spiralwinkel 42° - 43°
- | spezieller Anschluss

**Vorteile**

- | optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung
- | ruhiger Lauf und geräuschmindernd durch Ungleichteilung

**Hinweise**

- | auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

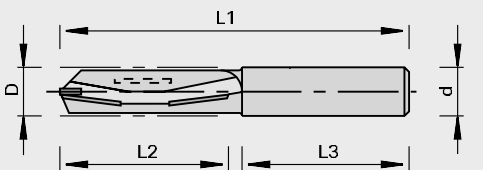
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	8,0	6,0	45	57	3	positiv	183986 C
4,0	11	6,0	39	57	3	positiv	183987 C
5,0	13	6,0	39	57	3	positiv	183988 C
6,0	13	6,0	39	57	3	positiv	183989 C
8,0	21	8,0	38	63	3	positiv	183990 C
10	22	10	42	72	3	positiv	183991 C
12	26	12	47	83	3	positiv	183992 C
16	36	16	50	92	3	positiv	183993 C
20	41	20	52	104	3	positiv	183994 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129860

## Lichtausschnitt-Fräser HW-bestückt mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



**LEUCO DUR**  
 Hartmetall [HW]  
 MAN

**Maschine / Anwendung**

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

**Ausführung**

- | mit Achswinkel
- | n max = 16.000 min-1

**Vorteile**

- | höchste Schnittqualität an furnierten und kunststoffbeschichteten Teilen

**Hinweise**

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

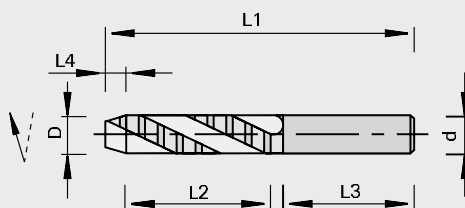
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129450

### Schrupp-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren  
 | zum Bohren der Drückerlochbohrung und Schloßzylinder-ausfräsung

Ausführung

| positive Spiralwindung  
 | n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise

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

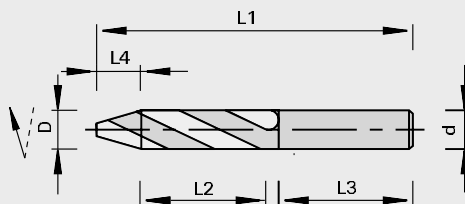
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5,0	75	16	48	130	2	185831 L
20	5,0	75	20	50	135	3	185832 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129450

### Schlicht-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

| positive Spiralwindung  
 | n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise

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

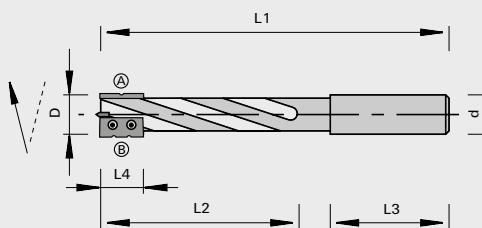
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	185826 L
12	10	70	12	50	130	2	185828 L
14	10	47	14	45	110	2	185829 L
16	11	52	16	60	130	2	185830 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

## Schloßkastenfräser mit HW-Wechselplatten - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung

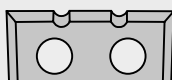
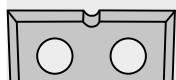


Hartmetall [HW]

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<sup>-1</sup>

Vorteile

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

Hinweise

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

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

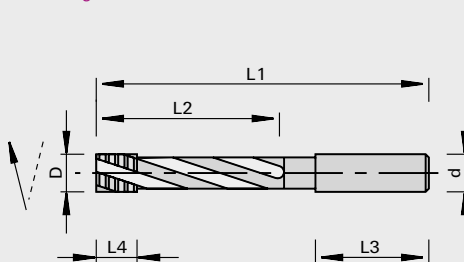
129450

## 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

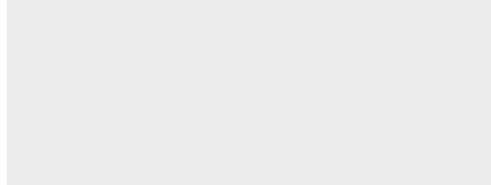
| Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
| zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

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]	

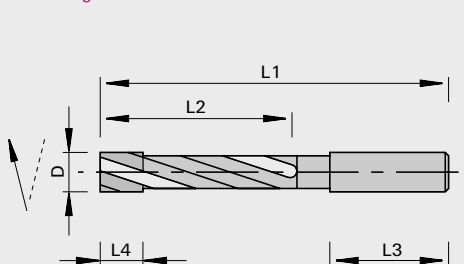
129450

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

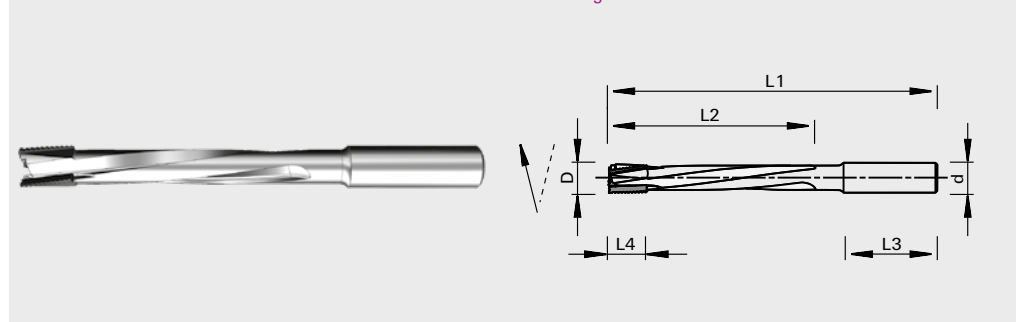
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833 L
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129450

## Schloßkasten-Schrupfräser VHW - Spirale negativ - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



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]	

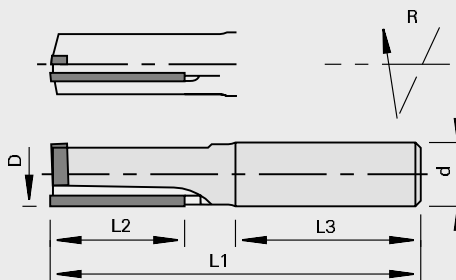
229222

## DIAMAX Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum überschnittfreien Fügen und Trennen in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | mit HW-Bohrschneide zum schräg Eintauchen (gleichzeitiger Vorschub in Z und X Achse)
- | Ø 10 mm mit in VHW Grundkörper integrierter Bohrschneide, alle anderen Durchmesser mit eingelöteter HW-Bohrschneide
- | achsgerade
- | Vollhartmetall Grundkörper für Ø 5 mm - Ø 10 mm

Vorteile

- | lackierfähige Bearbeitung von MDF und Harthölzern
- | keine Überschnittsabweichungen durch durchgehende Schneide
- | hohe Stabilität durch spezielle Ausführung der Lötung

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | Ø D=12 und 16 mm mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Nachschärfzone	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	12	12	40	60	1	24000	0,2		183566 L
6,0	12	12	40	60	1	24000	0,2		183567 L
8,0	12	12	35	60	1	24000	0,5		178659 L
8,0	12	12	40	60	2	24000	0,5		183568 L
8,0	22	12	35	70	2	24000	0,5		187724 L
10	22	12	35	70	2	24000	1,2	186785 L	186784 L
12	25.4	12	35	70	1	24000	1,2		181102 L
16	25.4	16	45	85	1	24000	1,2		181104 L
16	35	16	45	95	1	24000	1,2		181106 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[mm]		



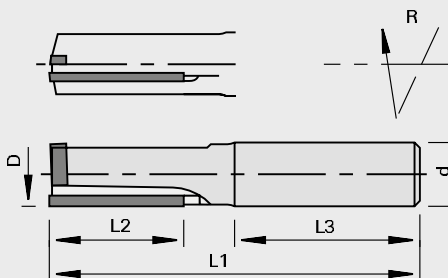
229222

## DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum überschneitffreien Fügen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | nicht zum Trennen und für tiefe Nuten geeignet
- | nur für leichte Zerspanungen

Ausführung

- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | mit HW-Bohrschneide zum schräg Eintauchen (gleichzeitiger Vorschub in Z und X Achse)
- | achsgerade
- | Nachschärfzone 0,8 mm

Vorteile

- | lackierfähige Bearbeitung von MDF und Harthölzern
- | keine Überschneittabzeichnungen durch durchgehende Schneide

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

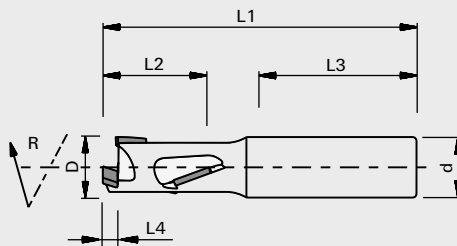
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No. [R]
8,0	22	8	35	65	1+1	24000	187842 L
8,0	22	12	35	65	1+1	24000	182664 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

229222

## DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1+1

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

### Ausführung

| mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen  
 | mit Achswinkel  
 | mehrmals nachschärfbar  
 | n max = 24.000 min-1

### Vorteile

| optimale Schnittqualität durch größeren Achswinkel von oben und unten ziehend  
 | ruhiges Schnittverhalten durch besondere Grundkörperform  
 | Nuten ab Nuttiefe 4,5 mm ausrissfrei möglich

### Hinweise

| Vorschübe bis zu 8 m/min  
 | empfohlene Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter  
 | Werkzeuge mit Ø d = 12, 16 und 20 mm ohne Gewinde und Ø d = 25 mm mit Gewinde für Längeneinstellschraube

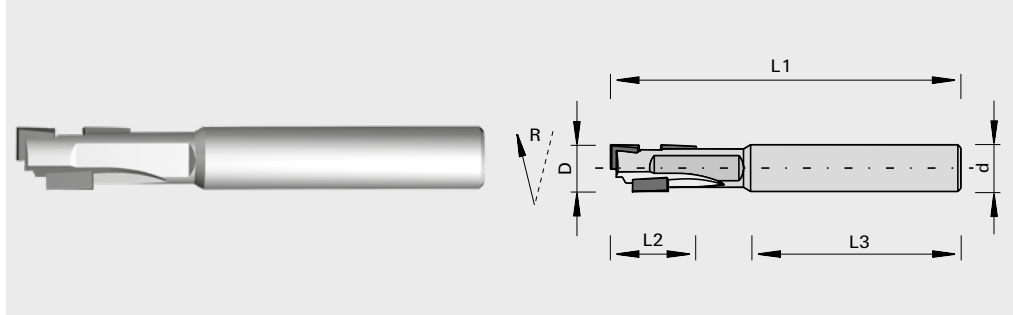
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	22	4,1	12	40	69	1+1	0,6		186994 L
8,5	15	4,1	12	40	65	1+1	0,6		187249 L
10	22	4,1	12	40	69	1+1	0,6		186789 L
10	32	4,1	12	40	79	1+1	0,6		186995 L
16	28	4,1	16	45	83	1+1	1,0		186795 L
12	22	4,1	12	40	69	1+1	0,8		186790 L
12	28	4,1	12	40	75	1+1	0,8	186793 L	186792 L
12	28	8,7	25	55	95	1+1	0,8		187166 L
16	22	4,1	16	45	78	1+1	1,0		186794 L
16	35	4,1	16	45	90	1+1	1,0	186797 L	186796 L
16	35	12,6	16	45	90	1+1	1,0		187167 L
18	28	4,1	16	45	85	1+1	1,0		186798 L
18	28	4,1	20	45	95	1+1	1,0	186799 L	186800 L
18	35	4,1	16	45	92	1+1	1,0	186801 L	186802 L
18	35	4,1	20	55	102	1+1	1,0	186804 L	186803 L
18	43	4,1	16	45	100	1+1	1,0	186806 L	186805 L
18	43	12,6	20	55	110	1+1	1,0		187168 L
18	43	4,1	20	55	110	1+1	1,0	186808 L	186807 L
18	43	4,1	25	55	110	1+1	1,0	186913 L	186912 L
20	35	4,1	20	55	102	1+1	1,0		186809 L
20	52	4,1	25	55	120	1+1	1,0	186811 L	186810 L
20	52	12,3	25	55	120	1+1	1,0		187169 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.	
1/2"	1"	4,1	1/2"	1 3/8"	2 2/3	1+1	1,0	186791 L	
[zoll]	[zoll]	[mm]	[zoll]	[zoll]	[zoll]		[mm]		

229040

## Nut-Schaftfräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- insbesondere zum Nuten
- aber auch Fügen und Trennen
- in rohen und beschichteten
- Holzwerkstoffen sowie z. B.
- in verleimten Furnierhölzern
- (Multiplex)

Ausführung

- hochsteifer VHW Grundkörper
- mit wechelseitigem Achswinkel
- mit DP-Eintauchschneide
- polierte Spanfläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch
- Achswinkel von oben und unten
- ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch
- spezielle Schneidenanordnung
- sehr lange Standwege, geringere
- Schnittkraftaufnahme und
- geringere Geräuschentwicklung
- durch optimierten Grundkörper
- sauberer Nutgrund

Hinweise

- Spannmittel: ps-System
- Hydrodehnspannfutter oder
- TRIBOS mit Präzisions-
- Reduzierhülsen Ident-No.
- 183032 oder 182305 oder
- auch mit Warmschrumpffutter
- Ident-No. 80362923

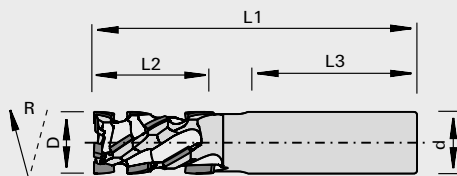
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	14	8,0	36	60	1+1	R 185734 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229122

## DIAREX Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=2+2

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

| mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen  
 | mit Achswinkel  
 | Nachschärfzone 1,2 mm  
 | n max = 24.000 min-1

**Vorteile**

| optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend  
 | ruhiges Schnittverhalten durch 4-flügelige Schneidenanordnung  
 | sehr lange Standwege, geringere Schnittkraftaufnahme und geringere Geräusentwicklung durch optimierten Grundkörper

**Hinweise**

| Vorschübe bis zu 20 m/min  
 | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
16	28	16	45	80	2+2		186147 L
16	38	16	45	90	2+2	186149 L	186148 L
20	28	20	55	95	2+2		186150 L
20	28	25	55	95	2+2	186152 L	186151 L
20	38	20	55	105	2+2		186153 L
20	38	25	55	105	2+2	186155 L	186154 L
20	48	20	55	115	2+2		186156 L
20	48	25	55	115	2+2	186158 L	186157 L
25	65	25	55	130	2+2	186160 L	186159 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

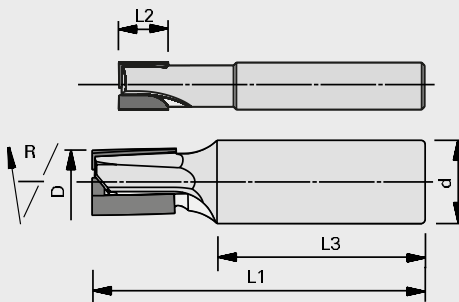
229342

## Hochleistungs-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum überschnittfreien Fügen und Formatieren in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- | insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

- | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen
- | Ø D = 8 mm - Ø D = 10 mm Grundkörper aus VHW
- | Ø D > 10 mm Grundkörper aus Stahl
- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | polierte Spanfläche
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Warmschrumpffutter
- | Ø D > 10 mm mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone		Ident-No.
8	10	10	40	65	1+1	0,5	R	187261 L
10	10	10	40	65	1+1	0,6	R	187262 L
12	15	16	45	75	2+1	1,0	R	186436 L
12	15	16	45	75	3+1	1,0	R	186305 L
12	22	16	45	75	2+1	1,0	R	186437 L
14	28	16	45	80	2+1	1,5	R	186438 L
16	20	20	50	80	2+1	2,8	R	186439 L
16	20	20	50	80	3+1	1,6	R	186431 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

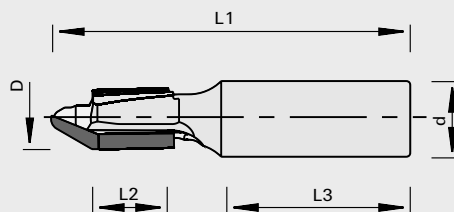
229322

## Mehrzweck-Füge-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum überschnittfreien Fügen,  
 | Formatieren und Fräsen von  
 | Ausschnitten insbesondere von  
 | Kunststoff-Vollkernplatten (z.B.  
 | Trespa®, Corian®, Varicor®,  
 | LG-HiMacs, etc.) und Zementfa-  
 | serplatten

Ausführung

| spezielle PKD Sorte in Topline  
 | Ausführung  
 | mit wechselseitigem Achswin-  
 | kel und DP-Bohrschneide

Vorteile

| flexibles Multifunktionswerk-  
 | zeug  
 | senkrechtes Ein- und Durch-  
 | bohren  
 | Ausfräsen beliebiger Loch-  
 | durchmesser >Ø16 mm und  
 | Ausschnitten  
 | 60° Profilmuten mit R=3 mm  
 | Kanten fasen 30°  
 | nur 1 Werkzeugwechselplatz  
 | nötig

Hinweise

| Spannmittel: ps-System,  
 | TRIBOS, Warmschrumpffutter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	20	20	48	95	2+1	187373 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

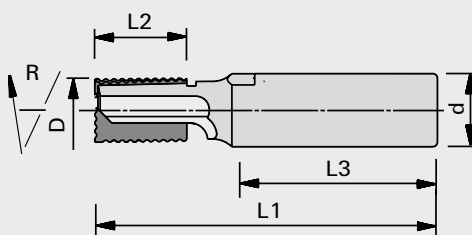
229021

## Hochleistungs-Schrupp-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Vorformatieren in  
 | Schruppqualität in Holzwerk-  
 | stoffen, Massivhölzern und  
 | Kunststoffen  
 | insbesondere zur Bearbeitung  
 | von Kunststoff-Vollkernplatten  
 | (z.B. Trespa®, Corian®,  
 | Varicor®, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

| Hochleistungswerkzeug zum  
 | Vor- und Fertigfräsen  
 | mit wechselseitigem Achswin-  
 | kel  
 | mit DP-Bohrschneide  
 | stirnschneidend zum schräg  
 | Eintauchen  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

Hinweise

| Spannmittel: ps-System,  
 | TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | mit Gewinde für Längenein-  
 | stellerschraube

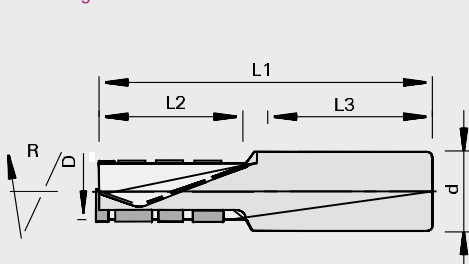
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.
14	20	16	45	75	2+1	1,5	R 186579 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

229022

## Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=2+1+2

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
 | für Format- und Trennschnitte  
 | in rohen, melaminharz- und  
 | papierbeschichteten,  
 | HPL-belegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen

**Ausführung**

| Hochleistungswerkzeug zum  
 | Vor- und Fertigfräsen  
 | Z=1 in der Mittellage, Z=2 in  
 | der Deckschicht  
 | stirnschneidend zum schräg  
 | Eintauchen  
 | mit Achswinkel  
 | Nachschärfzone 3,0 mm  
 | n max = 24.000 min-1

**Vorteile**

| gute Schnittqualität an Ober-  
 | und Unterkante durch beidseitig  
 | ziehenden Achswinkel  
 | lauffrühiges Fräsen durch  
 | Ungleichteilung  
 | optimale Spanentsorgung durch  
 | freiliegende Schneidenanord-  
 | nung

**Hinweise**

| Vorschübe bis zu 20 m/min  
 | im Fugeschnitt  
 | Vorschübe bis zu 12 m/min  
 | im Trennschnitt  
 | Spannmittel: ps-System,  
 | TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | mit Gewinde für Längenein-  
 | stellerschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 C
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 C
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 C
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486 C	181487 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229322

## Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=3+3

Produkt

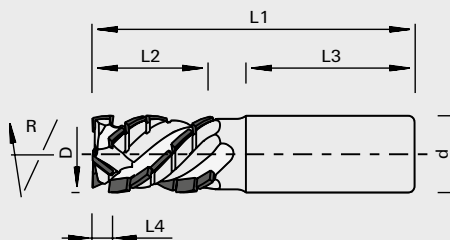
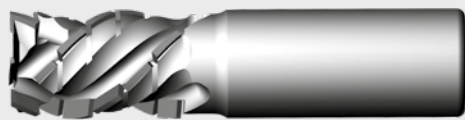
Zeichnung

LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC



Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | für Format- und Trennschnitte  
 | in rohen, melaminharz- und  
 | papierbeschichteten,  
 | HPL-belegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen  
 | Hochleistungswerkzeug zum  
 | Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

| mit DP-Bohrschneide zum  
 | schräg Eintauchen  
 | mit Achswinkel  
 | Nachschärfzone 3,0 mm  
 |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| optimale Schnittqualität durch  
 | Achswinkel von oben und unten  
 | ziehend  
 | ruhiges Schnittverhalten durch  
 | spiralige Schneidenanordnung

Hinweise

| Vorschübe bis zu 30 m/min  
 | Spannmittel: ps-System,  
 | TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | mit Gewinde für Längenein-  
 | stellerschraube

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
18	28	7	25	55	95	3+3	L	186665 C
18	28	7	25	55	95	3+3	R	186118 L
20	38	7	20	55	105	3+3	L	186666 C
20	38	7	20	55	105	3+3	R	186119 L
25	28	7	25	55	95	3+3	L	186121 L
25	28	7	25	55	95	3+3	R	186120 L
25	38	7	25	55	105	3+3	L	186123 L
25	38	7	25	55	105	3+3	R	186122 L
25	48	7	25	55	115	3+3	L	186125 L
25	48	7	25	55	115	3+3	R	186124 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



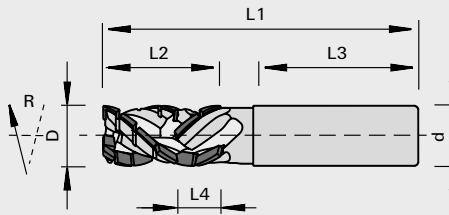
229322

## Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone ca. 3 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- | ruhiges Schnittverhalten durch spiralige Schneidenanordnung
- | optimierte Spanentsorgung durch nach oben drehende Spirale und ChipMeister Version

Hinweise

- | Vorschübe bis zu 30 m/min
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

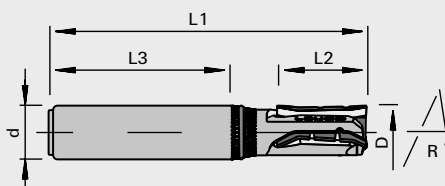
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	28	12	25	55	95	3+3	L 186127 L
20	28	12	25	55	95	3+3	R 186126 L
25	28	12	25	55	95	3+3	R 186130 L
20	38	15	20	55	105	3+3	L 186129 L
20	38	15	20	55	105	3+3	R 186128 L
25	38	15	25	55	105	3+3	L 186132 C
25	38	15	25	55	105	3+3	R 186131 L
25	52	16,5	25	55	120	3+3	L 186134 L
25	52	16,5	25	55	120	3+3	R 186133 L
25	65	18	25	55	133	3+3	L 186136 C
25	65	18	25	55	133	3+3	R 186135 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229542

## DIACURVE Schaftfräser DP Nesting

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
DIACURVA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- | Bearbeitung von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

### Ausführung

- | einzigartiges Schneidendesign
- | Einwegwerkzeug (nicht nachschärfbar)
- | große, durchgehende Spanräume mit wechselseitigen Achswinkeln
- | mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- | Soft-Spanbrechernuten, Ausnahme 187691

### Vorteile

- | hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- | günstiger Anschaffungspreis
- | konstanter Schneiddurchmesser (Anwenderfreundlich da keine Durchmesserkorrekturen notwendig)
- | keine Schnittunterteilung
- | keine Abzeichnungen
- | kein Spänestau

### Hinweise

- | Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- | Z=2 Massivholz
- | Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen!

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	16	12	40	65	2	12-15	R 187687 L
12	20	12	40	70	3	16-19	R 187688 L
12	20	12	40	70	4	16-19	R 187689 L
12	26	12	40	75	3	22-25	R 187690 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
3/8	20	12	40	70	3	16-19	R 187691 L
[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

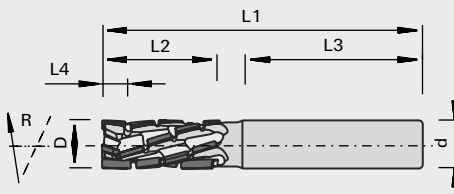
229022

## Schaftfräser DP Nesting - Fibonacci

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Vorschübe bis zu 28 m/min
- | Nachschärfzone 1,6 mm
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

**Vorteile**

- | natürliche Schneidenanordnung nach Fibonacci sorgt für eine Vibrationsminimierung
- | Werkzeuge benötigen bis zu 15% weniger Leistung als andere Werkzeuge mit selber Zahnzahl
- | durch die spezielle Fibonacci Schneiden Anordnung ist der Grundkörper stabiler
- | Fibonacci Nestingfräser haben keine Überschnitte mehr, wo durch sich die Schnittqualität deutlich absetzt
- | stabilere Grundschneide

**Hinweise**

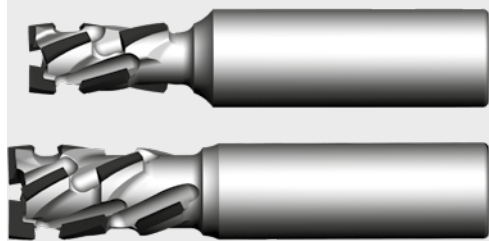
- | Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	23,1	7,2	12	45	75	2+2	R 80479463 L
12	28,7	7,2	12	45	80	2+2	R 80479464 L
12	23	8,1	12	45	75	3+3	R 80479465 L
12	29	8,1	12	45	80	3+3	R 80479466 L
16	29	8,6	16	45	80	3+3	R 80479467 L
12	23	8,6	12	45	75	4+4	R 80469992 L
12	28	8,6	12	45	80	4+4	R 80479468 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
1/2	24	7,1	1/2	45	75	4+4	R 80479471 L
1/2	30	7,1	1/2	45	80	4+4	R 80479472 L
[zoll]	[mm]	[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]		

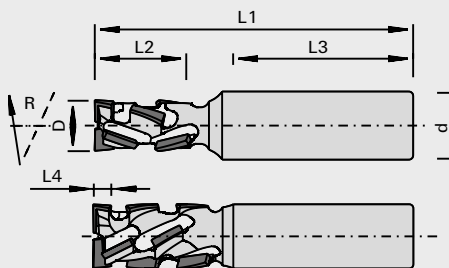
229022

## Hochleistungs-Schaftfräser CM DP Nesting - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- | zum Fügen, Fälzen und \*Nuten (\*negative Ausführung)
- | insbesondere für die Bearbeitung von MDF-Platten und Multiplex

Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Ø D=12 mm mit verstärktem Grundkörper
- | Nachschärfzone 1,6 mm
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- | positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- | negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- | negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet
- | Z=2+2 = größere Spanräume zur besseren Spanentsorgung (MDF) und zur Reduzierung der Wärmeentwicklung, insbesondere bei Bearbeitung von Multiplex

Hinweise

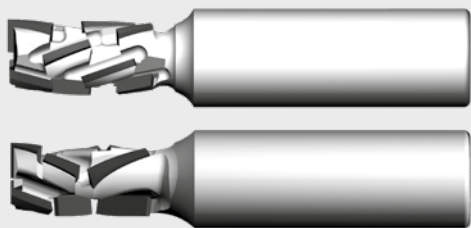
- | Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | bei hohen Vorschüben und dickeren Platten möglichst den größeren Durchmesser wählen
- | Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- | \* Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	2+2	16-19 *	positiv	187075 L
12	22	4,5	16	45	75	2+2	-19	negativ	187076 L
16	28	4,5	16	45	80	2+2	-25	negativ	187077 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

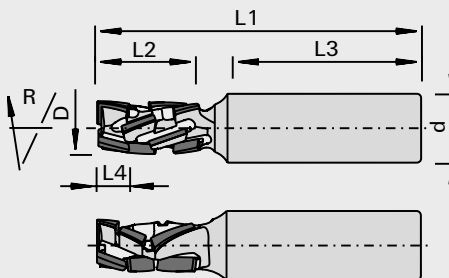
229022

## Hochleistungs-Schaftfräser CM DP Nesting - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- | zum Fügen, Fälzen und \*Nuten (\*negative Ausführung) in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

### Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Ø D=12+14 mm mit verstärktem Grundkörper
- | Vorschübe bis zu 25 m/min
- | Nachschärfzone 1,6 mm
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

### Vorteile

- | hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- | positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- | negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- | negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet

### Hinweise

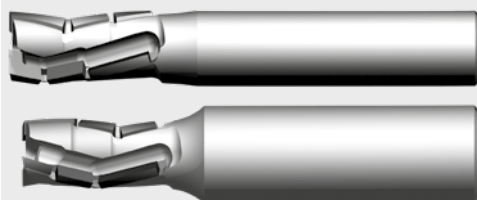
- | Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | bei hohen Vorschüben und dickeren Platten möglichst den größeren Durchmesser wählen
- | Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- | \* Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positiv	186571 L
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positiv	186572 L
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positiv	186573 L
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positiv	186574 L
12	23	7,2	16	45	75	3+3	-19	negativ	187281 L
14	33	7,2	16	45	85	3+3	-30	negativ	187282 L
16	28	7,2	16	45	80	3+3	-25	negativ	185519 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

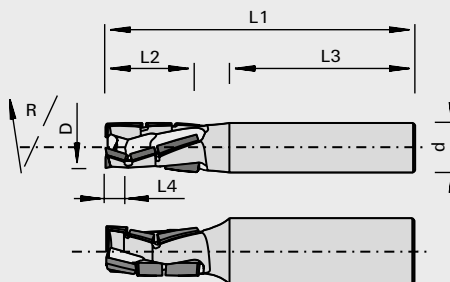
229022

### Schaftfräser CM DP Nesting - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- | zum Fügen, Fälzen und \*Nuten (\*negative Ausführung) in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Grundkörper in Stahlausführung
- | Vorschübe bis zu 20 m/min
- | Nachschärfzone 1,5 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- | positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- | negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- | negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet

Hinweise

- | Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	L4	L3	Ø d	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22	10	45	12	75	3+3	-19	negativ	187240 L
12	22		45	16	75	3+3	16-19	positiv	184185 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

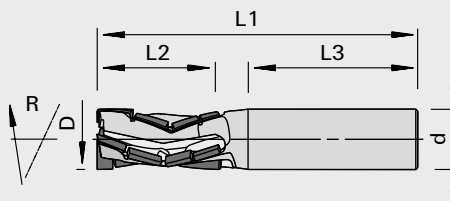
229022

### Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Z=4+4

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | Nachschärfzone ca. 1,6 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- | hohe Zerspanleistung
- | optimierte Spanentsorgung

Hinweise

- | Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, Hydrodehnspannfutter ps-System, Warmschrumpffutter)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4+4	185499 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

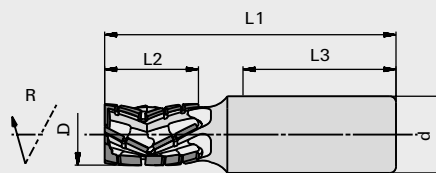
229322

### Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=5+5

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- | Verzahnung pfeilförmig
- | mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone ca. 2 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- | sehr lange Standwege bei konstant hoher Schnittqualität
- | ruhiges Schnittverhalten durch spiralförmige Schneidenanordnung

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	30	25	55	95	5+5	186137 L
25	45	25	55	115	5+5	186138 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

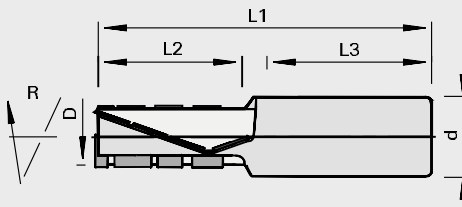
229022

### Hochleistungs-Schaftfräser VHW DP - Z=3

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Grundkörper aus VHW
- | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen sowie Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Vorschübe bis zu 25 m/min
- | Nachschärfzone 2,0 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | hohe Schnittqualität und laufruhiges Fräsen durch spiralförmige Schneidenanordnung
- | optimale Spanentsorgung durch freiliegende Schneidenanordnung
- | optimale Festlegung der Schnittlängen zu den marktüblichen Plattenstärken

Hinweise

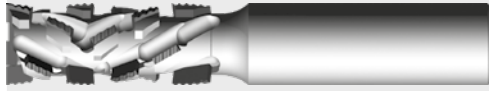
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	21	16	45	73	3	16-19	181935 L
12	28	16	45	80	3	22-25	181936 L
12	30	16	45	82	3	28	181937 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

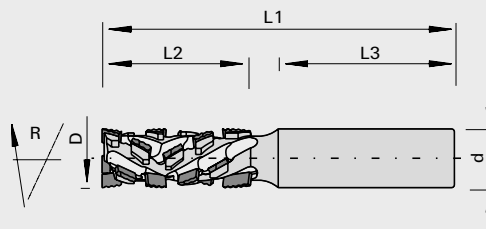
229041

## Schaft-Schrupfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Formatieren in Schrupp-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Nachschärfzone  $\geq 2,0$  mm
- |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

- | für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- | beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- | hohe Zerspanleistung

Hinweise

- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

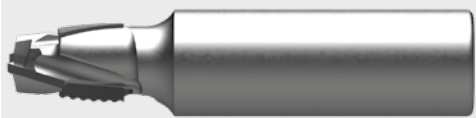
$\emptyset D$	L2	$\emptyset d$	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026 L
20	50	20	60	120	2+2	185027 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



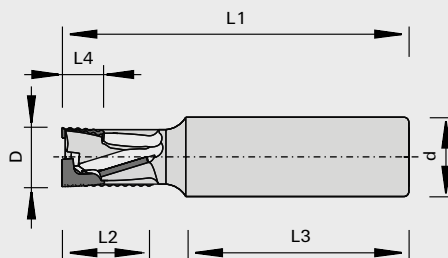
229021

## Schaft-Schrupp-Schlichtfräser DP - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Formatieren fast in Schlicht-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | mit verstärktem Grundkörper
- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Nachschärfzone 0,5 mm
- | n max = 24.000 min-1

**Vorteile**

- | zur Verwendung bei Konturen mit kleineren Innenradien
- | beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- | reduzierter Schnittdruck

**Hinweise**

- | Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, TRIBOS

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	5,0	12	16	45	65	2+2	187835 L
12	8,6	17	16	45	70	2+2	187837 L
12	12,3	24	16	45	75	2+2	187839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

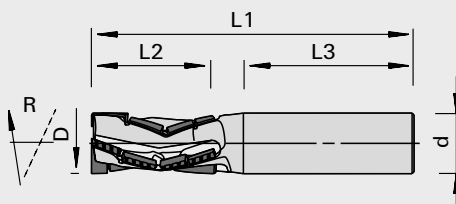
229021

## Schaft-Schrupp-Schlichtfräser DP - Z=4 (2+2)

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Formatieren fast in Schlicht-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

### Ausführung

- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Nachschärfzone  $\geq 1,6$  mm
- |  $n_{max} = 30.000 \text{ min}^{-1}$

### Vorteile

- | für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- | beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- | hohe Zerspanleistung

### Hinweise

- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4 (2+2)	185498 L
16	36	16	45	90	4 (2+2)	186990 L
18	45	20	45	100	4 (2+2)	186991 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

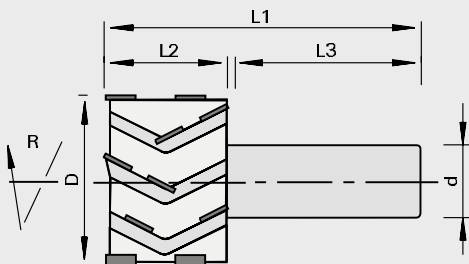
229320

## Hochleistungs-Besäum-Fräser DP - Z=4+2+4

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Formatschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | Hochleistungswerkzeug für Fertigschnitte
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone 3,0 mm

**Vorteile**

- | hohe Vorschübe (bis 35 m/min) bei guter Kantenqualität durch Zahnzahl Z=4 in der Deckschicht
- | Verringerung der Staubbildung durch Zahnzahl Z=2 in der Mittellage
- | wellenarmer Schnitt durch großen Flugkreisdurchmesser der Schneiden
- | gute Schnittqualität an Ober- und Unterkante durch beidseitig ziehenden Achswinkel

**Hinweise**

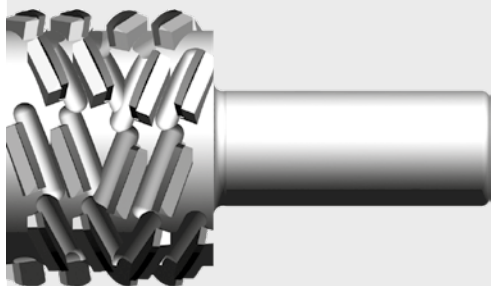
- | vorzugsweise zur Fertigbearbeitung vorformatierter Werkstücke
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	L 186139 C
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	R 186140 L
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	L 186141 C
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	R 186142 L
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	L 186143 C
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	R 186144 L
48	48	25	55	110	4+2+4	35-45	R 186145 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

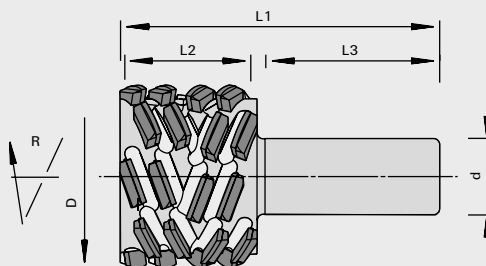
229324

## p-System Hochleistungs-Füge-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC Stationärfraßmaschinen
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

### Ausführung

- | symmetrische und asymmetrische Ausführung
- | nicht ballig
- | extrem ziehender Schnitt
- | Nachschärfzone 4 mm

### Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | große Schnitttiefen möglich
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- | ideal geeignet für Laser-Bekantungen

### Hinweise

- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,55 mm, Massivholz 0,28 mm
- | auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs∠	Ident-No. [R]
48	28,2	25	62,2	100	3+3	70	symmetrisch 184081 L
48	38	25	57,4	105	3+3	70	symmetrisch 184082 L
60	38	25	57,4	105	3+3	70	symmetrisch 184083 C
60	38	25	57,4	105	4+4	70	symmetrisch 184084 L
60	42,9	25	57,5	110	3+3	70	quasisymmetrisch 185821 L
60	47,8	25	57,6	115	3+3	70	symmetrisch 185819 C
60	57,6	25	57,8	125	3+3	70	symmetrisch 185820 C
60	67,4	25	56,8	135	3+3	70	symmetrisch 184080 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

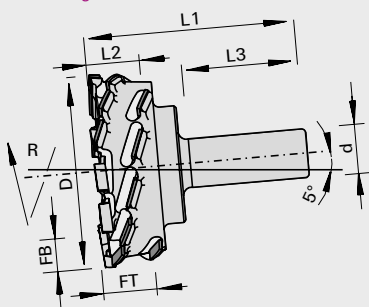
229324

## p-System Hochleistungs-Falz-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | 5-Achs-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fälzen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fälzen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

**Ausführung**

- | extrem ziehender Schnitt
- | einzusetzen unter 5° geschwenkter Spindel
- | Nachschärfzone Stirnseite 2,5 mm, Umfangseite 3 mm

**Vorteile**

- | maximale Schnittqualität auf beiden Falzseiten und maximale Standwege
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite

**Hinweise**

- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,5 - 0,8 mm, Massivholz 0,25 - 0,4 mm
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	Achs∠	Ident-No. [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731 C
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 C
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[°]	

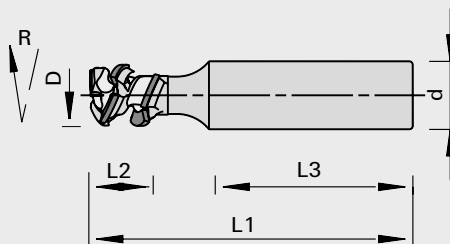
229344

## p-System Hochleistungs-Nut-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC Stationärfraßmaschinen
- | für Nuten, Aussparungen, Taschen und als Stulpfräser
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Nuten von Massivholzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Nuten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- | extrem ziehender Schnitt

Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittsseite

Hinweise

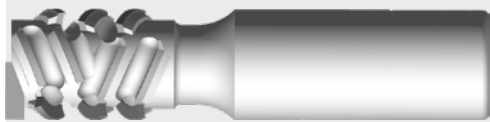
- | Mindest-Nuttiefe 0,5 mm
- | ab 25 mm ist Z=2 möglich, Grundschnede immer Z=1
- | ballige Grundschnede zur Verbesserung des Falzgrunds möglich, aber nicht ganz scharfe Falzecke
- | nur schräg oder zirkular eintauchen
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs∠	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
8,0	3,3	8,0	50	65	1+1	70	0,4	187844 L
8,0	3,3	10	50	65	1+1	70	0,4	186095 L
10	4,8	12	45	65	1+1	70	0,9	186096 C
10	10,4	12	45	70	1+1	70	0,9	186097 L
12	21,4	12	50	90	1+1	70	1,4	185506 C
12	10,2	16	45	80	1+1	70	1,4	185505 L
12	21,4	16	45	90	1+1	70	1,4	185507 L
16	14	16	45	85	1+1	70	1,9	185508 L
16	24,4	16	45	90	1+1	70	1,9	185509 C
16	32,2	16	45	90	1+1	70	1,9	186098 L
18	19	16	55	95	1+1	70	2,4	185612 L
18	7,0	20	55	90	1+1	70	2,4	185613 L
18	19	20	55	95	1+1	70	2,4	185614 L
25	9,4	25	50	95	1+1	70	2,4	185615 C
25	18	25	50	100	1+1	70	2,4	185616 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

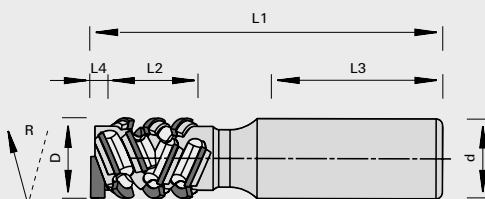
229324

## p-System Hochleistungs-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC Stationärrmaschinen
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

### Ausführung

- | extrem ziehender Schnitt
- | DP-Einbohrschneide

### Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | große Schnitttiefen möglich
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- | ideal geeignet für Laser-Bekantungen

### Hinweise

- | Werkzeug mittig zur Fugebreite einstellen
- | Werkzeuge mit Eintauchschneide (L4) müssen mind. 4,5 mm nach unten aus dem Werkstück überstehen, um die p-System Schneiden zum Einsatz zu bringen
- | nur schräg oder zirkular eintauchen
- | empfohlener Vorschub pro Zahn (durchmesserabhängig): Holzwerkstoffe 0,2 - 0,3 mm, Massivholz 0,15 - 0,2 mm
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Achs-Q	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
12	3,1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1,5	185500 C
12	3,1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1,5	185501 L
14	3,4	27	16	45	100	1+1	24	70	1,8	185502 L
16	3,4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2,0	185503 L
16	3,4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2,0	185504 L
20	3,8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2,5	184379 L
20	3,8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2,5	184380 L
20	3,8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2,5	184381 L
25	3,8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2,5	184382 L
25	3,8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2,5	184383 L
25	3,8	48	25	55	130	2+2	45	70	2,5	184384 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[mm]	

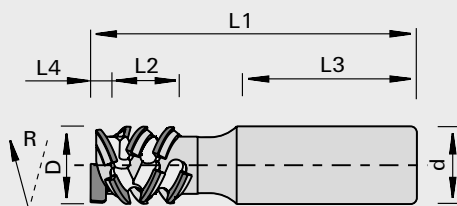
229324

## p-System Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Weeke BHX 050/055

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | Weeke BHX050 und BHX055 mit Auslieferungsdatum 01.09.2015
- | BHX050/055 Maschinen mit gesteuerter Gegenlage (Servo) mit Auslieferdatum ab 01.01.2014 können vom Hersteller Upgedatet werden (Achtung: es entstehen Servicekosten)
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

### Ausführung

- | extrem ziehender Schnitt
- | asymmetrische Ausführung
- | DP-Einbohrschneide

### Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- | höherer Anpressdruck als vergleichbare Schaftfräser

### Hinweise

- | Werkzeuge mit Eintauchschneide (L4) müssen mind. 4,5 mm nach unten aus dem Werkstück überstehen, um die p-System Schneiden zum Einsatz zu bringen
- | nur schräg oder zirkular eintauchen
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,3 - 0,35 mm, Massivholz 0,15 - 0,2 mm
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs∠	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
20	4,0	25,1	25	51	105	1+1	70	2,5	185664 L
25	4,0	25,7	25	53	105	2+2+1	70	2,5	185663 L
25	4,0	30	25	53	110	2+2+1	70	2,5	185823 C
25	4,0	47,2	25	53	125	2+2+1	70	2,5	185824 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	



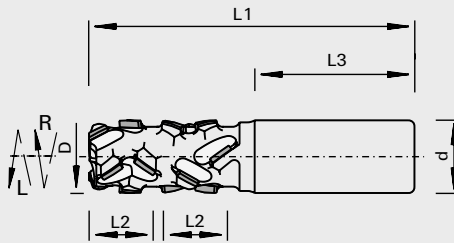
229122

## DIAREX Kombinations-Schaftfräser rechts / links DP - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- die Schaftfräser verfügen sowohl über einen linksdrehenden als auch über einen rechtsdrehenden Schneidenteil, der jeweils durch das Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung in Einsatz gebracht wird
- Nachschärfzone 1,2 mm

Vorteile

- insbesondere bei der Bearbeitung von Arbeitsplatten-Eckverbindungen gewährleistet dies ein ausrissfreies Fräsen der Sichtkante durch beidseitiges Einfräsen im Gegenlauf mit nur einem Fräser
- weniger Werkzeugwechsel
- zwei Funktionen in einem Werkzeug erspart einen Werkzeugplatz im Werkzeugwechsler

Hinweise

- Werkstückspannung auf Saugern erforderlich
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	2x22	25	55	125	2+2	186992 L
25	2x34	25	55	135	2+2	186993 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

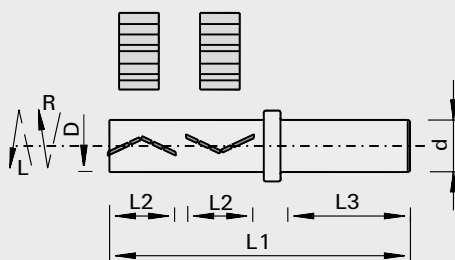
229022

## Kombinations-Schaftfräser rechts / links DP - Z=3/1

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

### Ausführung

- | Z=3 am rechten Schneidteil für höchste Vorschübe
- | Z=1 am linken Schneidteil
- | Nachschärfzone 3,2 mm

### Vorteile

- | durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden

### Hinweise

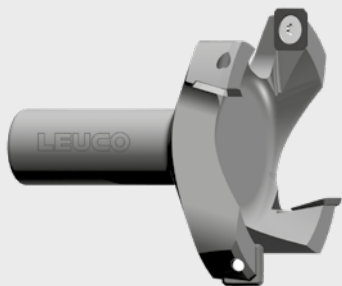
- | L2 eff. = effektive Schnittlänge; hier ist das Werkzeug Z=3. Die Differenz zu L2 ist Z=2; die Auslegung erlaubt die Bearbeitung aller gängigen Plattenwerkstoffe
- | Werkstückspannung auf Spannklotzen erforderlich
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 eff. 19,5 mm	25	62	129	3/1	179497 C
25	2x26	L2 eff. 23,3 mm	25	62	137	3/1	179498 C
25	2x30	L2 eff. 27 mm	25	62	145	3/1	179499 L
25	2x34	L2 eff. 31 mm	25	62	153	3/1	179500 C
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]		

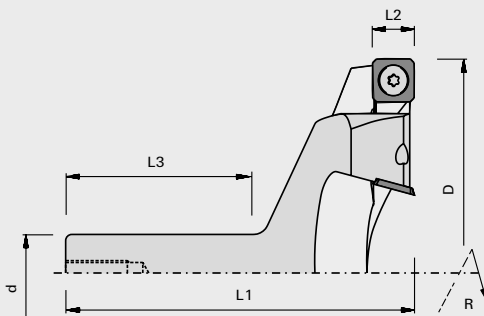
128200

## Plan-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Planfräsen und Abplatten von Holzwerkstoffen
- | nicht zum Fälzen geeignet

Ausführung

- | Schneidstoff: HL Solid 20

Vorteile

- | hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- | glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No. [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 C
100	14	25	55	96	4	15200	182620 L
150	14	25	55	113	4	10100	182621 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

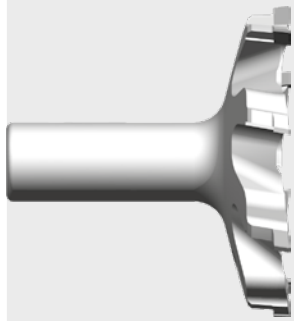
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	150557	10	182441 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20 D=Ø9,3	995125	10	176199 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

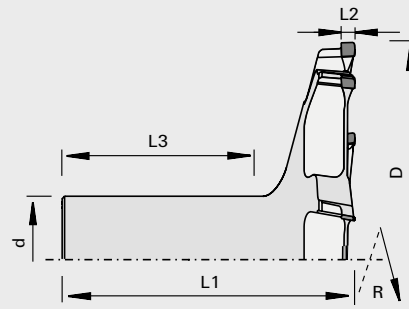
229020

## Plan- und Falz-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Planfräsen, Fälzen und  
| Abplatten von Holzwerkstoffen

Ausführung

| Nachschärfzone 3,5 mm

Vorteile

| hohe Zerspanleistung beim  
| Abrichten der Arbeitsplatten,  
| z.B. beim Nesting-Verfahren  
| glatte und ebene Oberfläche  
| durch spezielle Schneidengeo-  
| metrie

Hinweise

| mit Gewinde für Längenein-  
| stellsschraube  
| Drehrichtung nach VDMA  
| 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No. [R]
80	5,6	20	61,3	90	6	24000	182660 C
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 C
100	5,6	20	58,6	90	8	18000	182658 L
100	5,6	25	59,3	90	8	18000	182657 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

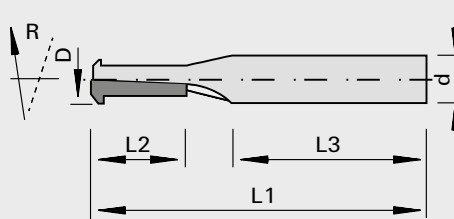
129610

### Profil-Nut-Schaftfräser HW - für Lamello Clamex P®

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

5-Achs-CNC Maschinen zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Bohrungswerkzeugen für Lamello Clamex P® auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

HW-bestückt  
Einweg-Werkzeug

Vorteile

Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten (Aufsetzen der Aggregatunterseite bei Verwendung von Bohrungswerkzeugen mit 100,4 mm Durchmesser)

Hinweise

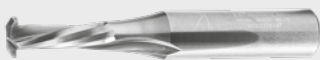
je nach Werkstückbeschaffenheit ist ein Vorfräsen mit einem Schlichtfräser VHW mit negativer Spiralwindung sinnvoll (bei stark ausrissgefährdeten Deckschichten) bzw. verringert den Schnittdruck beim Profilnuten.

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	10	40	70	1	185368 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

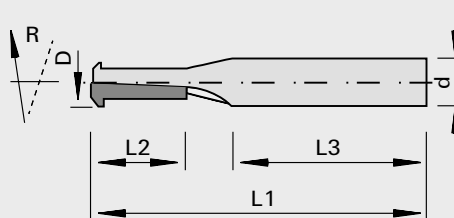
129650

### Profil-Nut-Schaftfräser VHW - für Lamello Clamex P®

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

5-Achs-CNC Maschinen zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Bohrungswerkzeugen für Lamello Clamex P® auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

VHW massiv  
spirale Ausführung Z=2  
topcoat Beschichtung TC 104  
Einweg-Werkzeug  
nicht nachschärfbar

Vorteile

hohe Steifigkeit = geringe Vibration auch bei schwierigeren Materialien  
geringer Schnittdruck und gute Schnittqualität durch Spiral-Design  
harte Beschichtung mit zusätzlich geringem Reibungskoeffizient für längere Standwege

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
9,8	23	12	36	80	2	186879 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

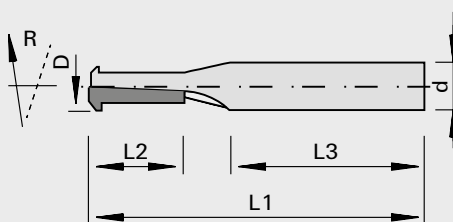
229268

### Profil-Nut-Schaftfräser DP - für Lamello Clamex P®

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

5-Achs-CNC Maschinen  
zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilmuten  
insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Lamello Clamex P® Bohrungswerkzeugen auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

DP-bestückt  
Einweg-Werkzeug

Vorteile

Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten (Aufsetzen der Aggregaturseite bei Verwendung von Bohrungswerkzeugen mit 100,4 mm Durchmesser)

Hinweise

je nach Werkstückbeschaffenheit ist ein Vorfräsen mit einem Schlichtfräser VHW mit negativer Spiralwindung sinnvoll (bei stark ausrissgefährdeten Deckschichten) bzw. verringert den Schnittdruck beim Profilmuten.

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	12	40	70	1	185703 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

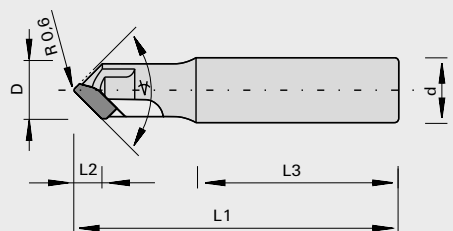
229360

### Reliefbild-Schaftfräser DP - 90°

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

CNC-Maschinen  
für Nut-Fräsungen in Reliefbild-Technik (z.B. Pic2Plate)

Ausführung

Schneidstoff: DP  
topline-Ausführung  
Nachschärfzone 2 mm

Vorteile

sehr lange Standwege insbesondere in harten Plattenmaterialien  
optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidenpräparation

Hinweise

die Reliefbild-Technik ist ein computergestütztes Verfahren, Bildinformationen mittels Frästechnik auf Plattenwerkstoffe zu übertragen  
Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. TRIBOS oder Warmschrumpffutter

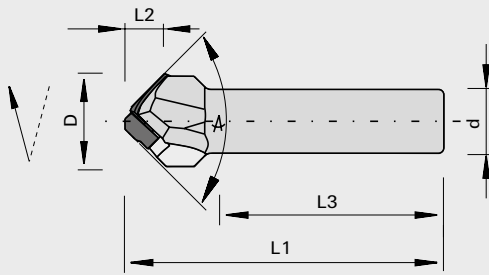
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	α	Ident-No.
14	7,0	50	16	80	1	90	185156 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

229460

## V-Nutfräser DP für Aluminium-Verbundmaterial

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
  - für V-Nut-Fräsen in Aluminium Verbundmaterialien (Alucobond, Dibond, etc.)

Ausführung

- Schneidstoff: DP
  - topline-Ausführung
  - Nachschärfzone 2 mm

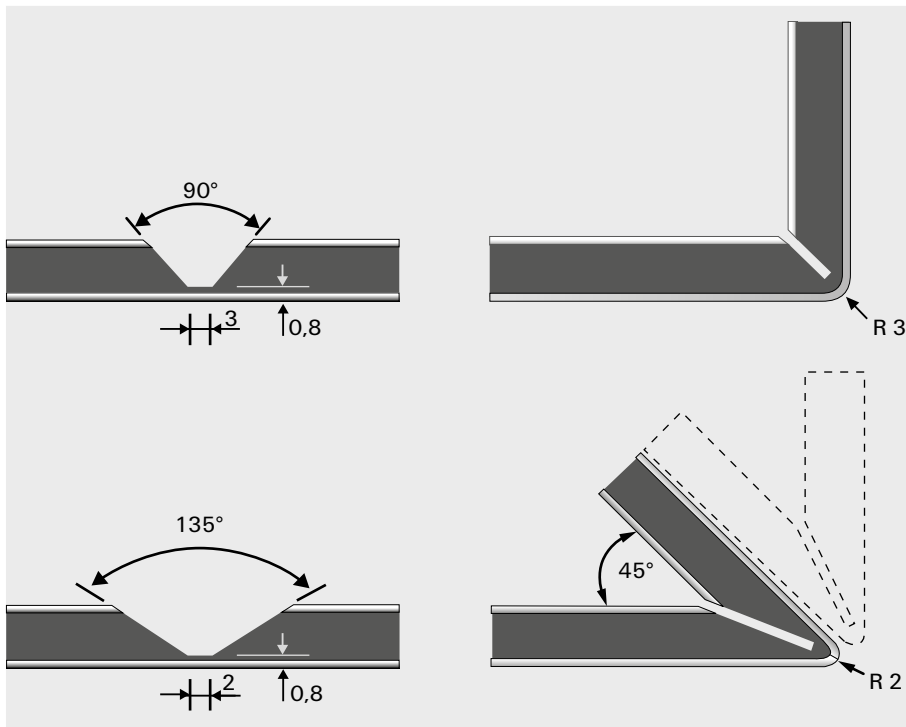
Vorteile

- sehr lange Standwege insbesondere in Verbundplatten mit mineralischem Kern
  - optimale Schnittqualität durch polierte Schneidenbrust und spezieller Schnittunterteilung

Hinweise

- Spannmittel: idealerweise in Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Ident-No.
18	7,5	40	12	60	1+1	90	186499 L
32	6,2	40	12	60	1+1	135	186500 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	



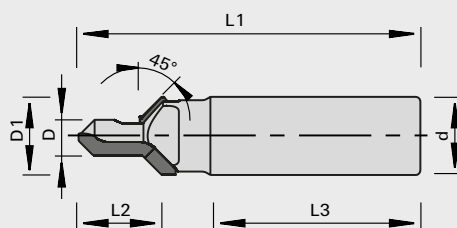
229332

## Mehrzweck-Bohr-Fase-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | ausrissfreies Bohren und Ansenken sowie Fräsen von größeren Lochdurchmessern und Ausschnitten insbesondere in Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.) und Zementfaserplatten

Ausführung

| spezielle PKD Sorte in Topline Ausführung  
 | mit wechselseitigem Achswinkel und DP-Bohrschneide

Vorteile

| flexibles Multifunktionswerkzeug  
 | senkrechtes Ein- und Durchbohren  
 | Ausfräsen beliebiger Lochdurchmesser >Ø8 mm und Ausschnitten  
 | Bohren und Ansenken 45°  
 | nur 1 Werkzeugwechselplatz nötig

Hinweise

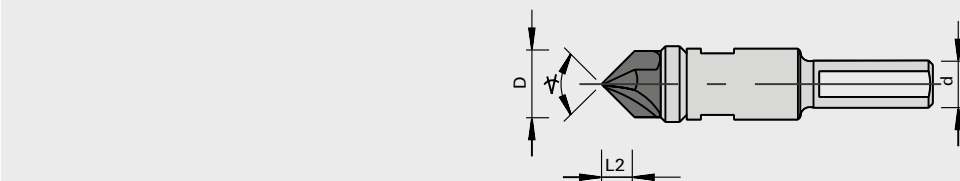
| Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter

Ø D1	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	8	17	16	41	70	1+2	187374 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130610

## Versenker VHW - Z=3

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Maschinen  
 | zum nachträglichen Ansenken von bereits vorgebohrten Löchern  
 | zum Einsatz im Bohrgetriebe von CNC-Maschinen  
 | auch zum Fräsen von V-Nuten, Ziernuten und Schriften oder auch Anfasen von Massivholz, Holz- und Plattenwerkstoffen geeignet

Ausführung

| VHW Schneidkopf Z=3  
 | Sonderanschliff  
 | Schaft mit Spannfläche und Lägeinstellschraube  
 | für mechanischen Vorschub  
 | Rechtslauf

Vorteile

| VHW Schneidenteil  
 | gute Rundlauf- und Bohreigenschaften durch spezielle Geometrie

Hinweise

| empfohlene Drehzahl für Senkungen: 2.500 - 3.000 min-1

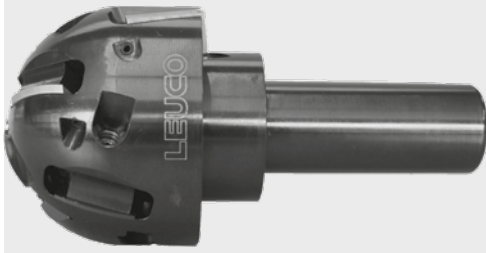
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Keil∠	Ident-No.
18	9,0	10	70	3	90	80487758 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	



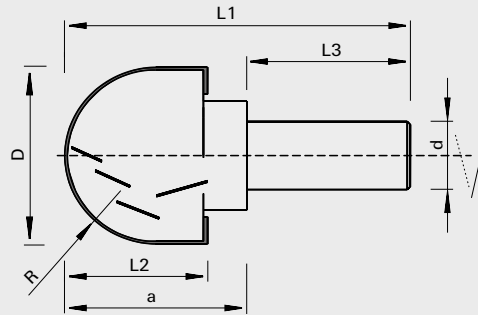
128660

## Kugelkopf-Messerkopf HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-5-Achs-Fräsmaschinen  
 | zum Fräsen von Formen und  
 Konturen in Massivhölzern und  
 Holzwerkstoffen  
 | ideal bei Formenbau

Ausführung

| mit Schaft  
 | n max = 15.000 min-1

Vorteile

| hohes Abtragsvolumen  
 | einfaches Wechseln der Messer

Hinweise

| ideal für die Grundbestückung  
 einer 5-Achsmaschine  
 | Spannmittel: ps-System,  
 TRIBOS, Warmschrumpffutter,  
 Spannzangenfutter

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Ident-No.
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Wendeplatten

B	H	S	R	Class-No.	VP	Ident-No.
20	12	1,5		150515	10	003082 L
20	11,5	1,5	30,7	151521	10	185083 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

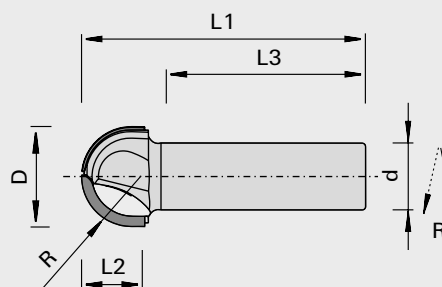
229560

## DIAMAX-Kugelkopf-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Maschinen  
 | zum Fräsen von Konturen und  
 Kopierfräsungen  
 | für 3D-Fräsarbeiten,  
 3D-Modelle, Krümmlinge,  
 Relief-Fräsungen

Ausführung

| TOPLINE Ausführung  
 | Nachschärfzone 1,5 mm  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| lange Standwege  
 | hohe Schnittgüte dank polierter  
 Schneiden und feinstrodierter  
 Rückenfreifläche

Hinweise

| Spannmittel: empfohlen ist  
 der Einsatz der Werkzeuge in  
 hochgenauen Spannfuttern  
 wie Hydrodehnspannfutter  
 „ps-System“, TRIBOS oder  
 Warmschrumpffutter

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	14	20	55	85	2	185240 L
15	30	19	20	55	85	2	185241 L
20	40	24	20	55	85	2	185242 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

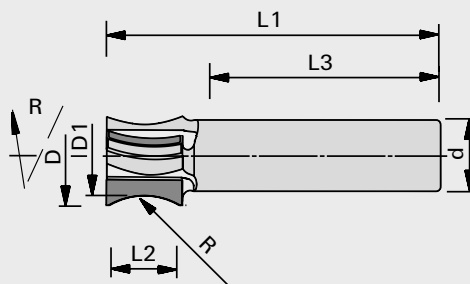
229360

## Hochleistungs-Tonnenprofil-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Anfräsen eines Tonnenprofils in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- | insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.)
- | für Plattenstärken bis 14 mm

Ausführung

- | Hochleistungswerkzeug zum Fertigfräsen, Z=3
- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | ohne Bohrschneide
- | polierte Spanfläche
- | Radius R=16
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschrärfzone	Ident-No.
16	22,3	18	14	16	55	75	3	1,5	R 186578 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

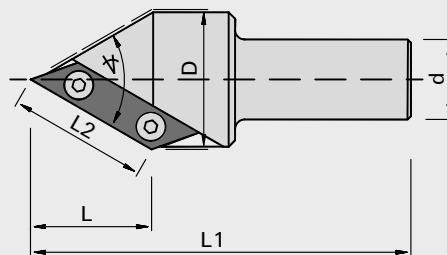
128410

## Folding-Fase-Messerköpfe HW - Z=1

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- | zum Ausfräsen von Ecken und zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit Schaft
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

- | Anstellwinkel für das Ecken ausspitzen: 45°

Hinweise

- | Aufnahme separat bestellen
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschumpffutter, Spannzangenfutter

Keilq	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41,5	41,3	35,5	20	118	1	185459 L
60	41,5	41,3	35,5	25	118	1	185138 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten

B	H	S
50	12	1,5
[mm]	[mm]	[mm]

Class-No.	VP	Ident-No.
150515	10	185140 L
	[St.]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.	VP	Ident-No.
995195	10	168893 L
985730	1	163161 L
	[St.]	

- Rundkopfschrauben
- Schraubendreher

M3,5x4 T15  
T15  
[mm]

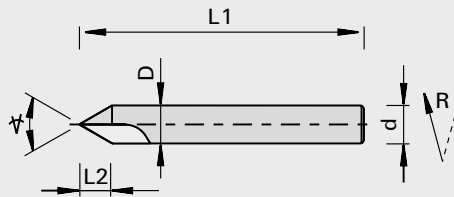
129310

## Folding-Fase-Schaftfräser VHW - Z=2

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-5-Achs-Fräsmaschinen zum Ausfräsen von Ecken insbesondere bei kleinen, engen Ausschnitten
- zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- durchgehender zylindrischer Vollhartmetallkörper
- für mechanischen Vorschub
- Rechtslauf
- n max = 20.000 min-1

Vorteile

- Anstellwinkel für das Ecken ausspitzen: 45°

Hinweise

- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Keilq	Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60 [°]	16 [mm]	14 [mm]	16 [mm]	120 [mm]	2	185793 L	185794 L

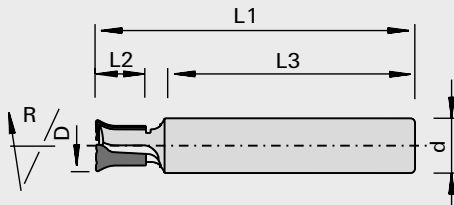
229262

## Form-Schaftfräser DP für fischer® Hinterschnittanker

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- 187246 speziell für Tastrollenaggregat Homag Nr. 2-017-95-7130 / BENZ Nr. 000WTA04205G00S3
- zum Herstellen von Hinterschnitt-Bohrlöchern für den fischer® Hinterschnittanker Typ FZP II(T)M6 (fischer-Zykon-Plattenanker)
- für Fassadenmaterialien aus Mineralwerkstoff, Hochdruckschichtstoff (HPL) oder Faserzement

Ausführung

- hochfester Grundkörper
- spezielle Schneidengeometrie
- Schneidstoff: DP
- LEUCO topline-Ausführung
- nicht nachschärfbar
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- sehr lange Standwege und somit erheblich geringere Kosten pro Bohrung im Vergleich zu konventionellen VHW Fräsern
- sehr geringe Wärmeentwicklung durch reduzierter Reibungskoeffizient
- hervorragende Stabilität durch hohe Steifigkeit
- optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- Informationen zu Einsatzbedingungen (z.B. von getasteten Fräsaggregaten), Prüf- und Messmitteln sowie Bohrloch- und Ankersitzprüfanleitungen sind auf Anfrage bei ACT@fischer.de erhältlich
- wird der Fräser nicht in einem Tastaggregat verwendet, sondern in der Hauptspindel, ist der Einsatz von hochpräzisen Spannmitteln wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, Kraftschrumpffutter TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

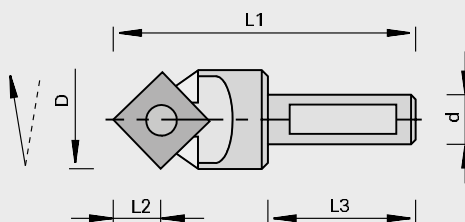
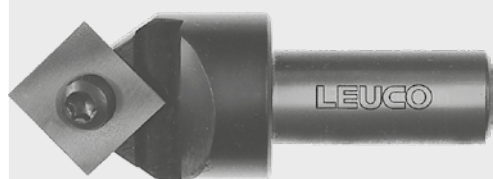
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
11,2	11	12	41,9	57	2	Homag Nr. 2-017-95-7130 / BENZ Nr. 000WTA04205G00S3 R 187246 L
11,2	11	12	53	70	2	R 185869 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

128415

## Zierrutfräser mit HW-Wendepplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Handoberfräsen  
 | CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fräsen von Ziernuten,  
 | Schriften und Gravuren in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

Ausführung

| mit negativem Achswinkel

Vorteile

| ausrissfreies Fräsen von  
 | beschichteten Holzwerkstoffen  
 | durch negativen Achswinkel

Hinweise

| Spannmittel: ps-System,  
 | Spannzangen-Futter  
 | Lieferumfang: Ident-No.  
 | 186880 SP16 Fräser  
 | komplett mit WPL Ident-No.  
 | 003080 oder Set Ident-No.  
 | 171217 siehe Profil-Skizzen

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Skizze	Ident-No.
17	8,3	10	40	67	1	SP 16	186880 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		Set	171217 O
						[Folie]	

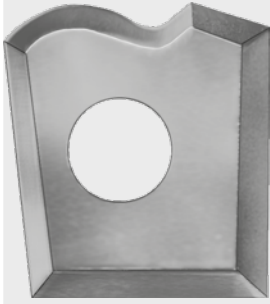
Wendepplatten	B	H	S	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	SP 16	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	995115	10	163223 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

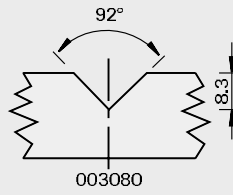
150514 / 151521

## Profil-Wechselplatten HW für Ziernutmesserköpfe

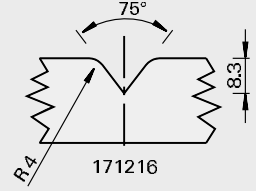
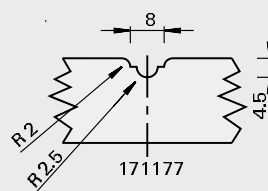
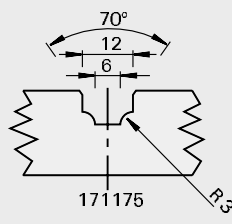
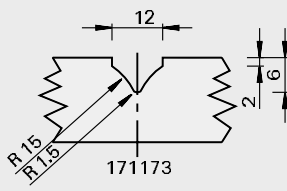
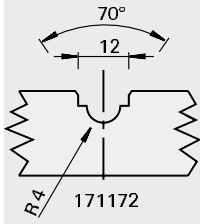
Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

! Lieferumfang zu „Set“  
Ident-No. 171217: 1 Stück  
Ziernutfräser mit Schaft  
(Ident-No. 186880); 1 Stück  
Wendeplatte 12x12x1,5  
(Ident-No. 003080); je 2  
Stück Profil-Wechselplatten  
Class-No. 151521 (Ident- No.  
und Skizze wie dargestellt)

B	H	S	Skizze	Ident-No.
12	12	1,5	SP 16	003080 L
11	12	1,5		171172 L
11	12	1,5		171173 L
11	12	1,5		171175 L
12	12	1,5		171177 L
12	12	1,5		171216 L
[mm]	[mm]	[mm]	[Folie]	

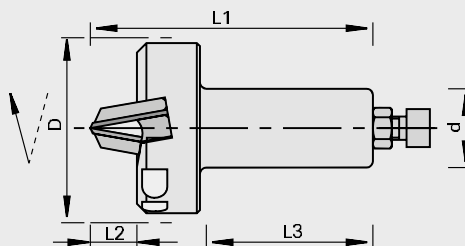
128612

## Ziernut-SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fräsen von Ziernuten in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

Ausführung

| mit positivem Achswinkel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06  
 | für Harthölzer und Holzwerk-  
 | stoffe  
 | Schneidstoff: HW HL Solid 60  
 | für Weichhölzer  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

| Messerkopf zur Aufnahme von  
 | verschiedenen Profilwechsel-  
 | platten

Hinweise

| Wechselplatten nach Kunden-  
 | wunsch frei profilierbar  
 | Spannmittel: ps-System,  
 | TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | Lieferumfang: Messerkopf-  
 | Grundkörper mit Spannele-  
 | menten ohne Wechsel- und  
 | Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Skizze	Ident-No. unprofilert
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Board 06	SP 17	152526	10	179114 L
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 17	152529	10	177369 L
Stützplatten	30	18		SP 17	925402	2	178017 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=24	925300	2	173276 L
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002 L
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[St.]	

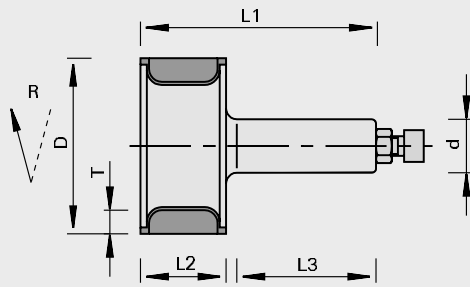
128612

## SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



**SUPER PROFILER**  
Hartmetall [HW]  
MEC

**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

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

**Vorteile**

| Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

**Hinweise**

| Wechsellplatten 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]		

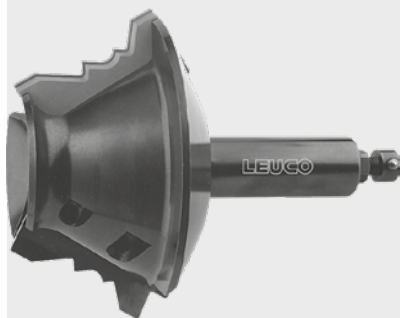
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368 L
Stützplatten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

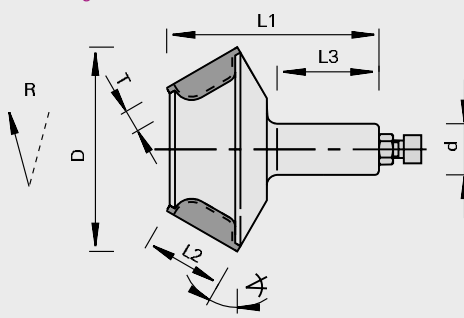
128612

## SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW - gekröpft

Produkt



Zeichnung



**SUPER  
PROFILER**

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Grundkörper gekröpft  
 | Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe  
 | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer  
 | Ø 100 mm und 110 mm: n max = 12.000 min-1  
 | Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

Vorteile

| tiefe Profile möglich  
 | Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

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

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184 C
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235 C
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	10	179112 L
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	10	177367 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 28	152526	10	179113 L
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 28	152529	10	177368 L
Stützplatten	40	26,5		SP 18 / 27	925402	2	178007 L
Stützplatten	60	28,5		SP 28	925402	2	178008 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

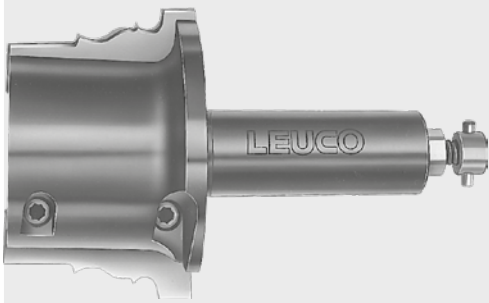
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	168184, 176235	925300	2	166737 L
Druckleisten	58x12x8	176237	925300	2	166738 L
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	164422 L
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	



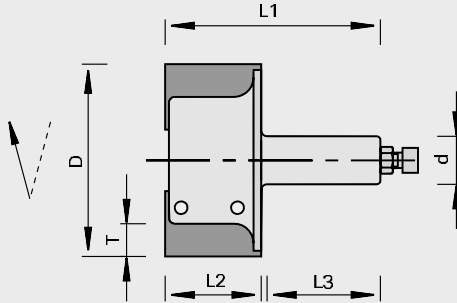
128612

## SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW - einseitig offen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

! CNC-Fräsmaschinen  
! zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

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

**Vorteile**

! Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

**Hinweise**

! für einseitig offene Profile  
! Wechsellplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar  
! Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
! Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [R] unprofiliert
60	30	16	43	89,6	11	2	12000	SP 23	171033 C
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143 C
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271 C
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]	

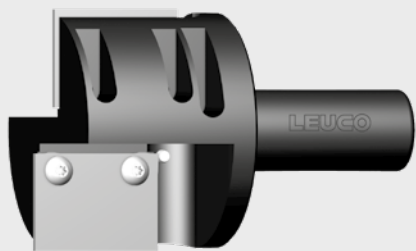
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Board 06	SP 23	152526	10	179114 L
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 23	152529	10	177369 L
SP-Blanketts	49,3	33,7	HL Board 06	SP 21	152526	10	180199 L
SP-Blanketts	49,4	44,5	HL Board 06	SP 20	152526	10	180218 L
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Board 06	SP 22	152526	10	179999 L
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 22	152529	10	178845 L
Stützplatten	30	23,8		SP 23	925402	2	178016 L
Stützplatten	48	33		SP 21	925402	2	178015 L
Stützplatten	47	43		SP 20	925402	2	178014 L
Stützplatten	56	43		SP 22	925402	2	178010 L
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	28x10x7	171033	925300	2	171035 L
Druckleisten	48x12x8	171143	925300	2	171147 L
Druckleisten	47x14x8	173271	925300	2	171140 S
Druckleisten	56x15x8	173270	925300	2	167055 L
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	10	180002 L
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	10	164422 L
Schraubendreher	SW3x100	171033	985730	1	166090 L
Schraubendreher	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	1	166091 L
	[mm]			[St.]	

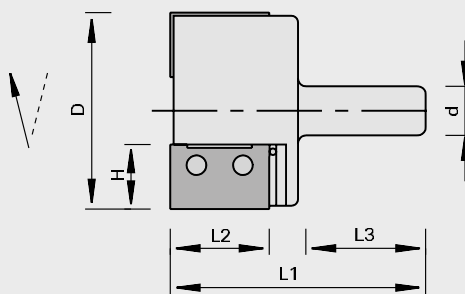
128613

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

Vorteile

- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 S	178375 S
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 S	178376 S
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 S	178377 S
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 S	178378 S
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 S	178379 S
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 S	178380 S
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 S	178386 S
75	40	32,5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 S	180328 S
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 S	181246 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

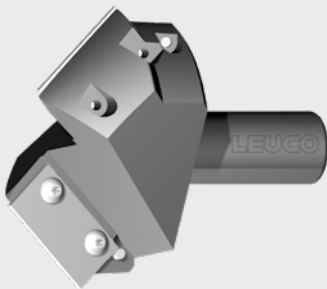
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
178375, 178376, 178594, 178597	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
178375, 178376, 178594, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
180328, 180332	41	32,5	HL Board 06	152536	10	180197 L
178377, 178378, 178592, 178598	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178377, 178378, 178592, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178379, 178380, 178386, 178593, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178379, 178380, 178386, 178593, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
178594, 178597	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178375, 178376	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178594, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178375, 178376	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178592, 178598	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178377, 178378	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178592, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178377, 178378	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178593, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178379, 178380, 178386	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178593, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178379, 178380, 178386	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
181247	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
	[mm]	[mm]				

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
181246	61 [mm]	34 [mm]	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
Ersatzteile		Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben		M4,5x4,6x9 T15		995195	10	178239 L
Schraubendreher		T15x80 [mm]		985730	1 [St.]	171188 L

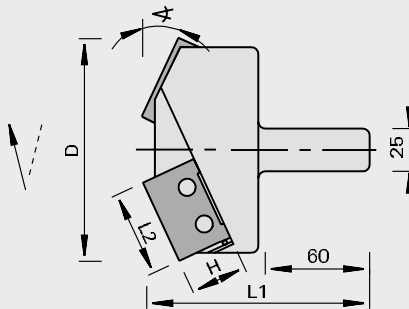
128663

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW - gekröpft

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- | Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

Vorteile

- | beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel
- | Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- | Anschlagsschraube separat bestellen

Kröpfungs- $\sphericalangle$	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 S	178387 S
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 S	178388 S
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 S	178389 S
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 S	178391 S
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 S	178392 S
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 S	178393 S
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 S	178394 S
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 S	178395 S
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 S	178397 S
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 S	178398 S
45	125	40	32,5	115	2	11000	EP 496	180335 S	180331 S
25	140	60	34	137	2	10000	EP 410	181249 S	181248 S
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 S	181250 S
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 S	181252 S
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 S	181254 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]
178387, 178388, 178393, 178394, 178604, 178606, 178610, 178611	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
178387, 178388, 178393, 178394, 178604, 178606, 178610, 178611	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
	[mm]	[mm]				

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]
180331, 180335	41	32,5	HL Board 06	152536	10	180197 L
178391, 178392, 178397, 178398, 178607, 178609, 178614, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178391, 178392, 178397, 178398, 178607, 178609, 178614, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
178387, 178388, 178393, 178394	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178604, 178606, 178610, 178611	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178387, 178388, 178393, 178394	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178604, 178606, 178610, 178611	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178389, 178395	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178605, 178612	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178389, 178395	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178605, 178612	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178391, 178392, 178397, 178398	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178607, 178609, 178614, 178615	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178391, 178392, 178397, 178398	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
178607, 178609, 178614, 178615	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
181248, 181250, 181252, 181254	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
181249, 181251, 181253, 181255	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
	[mm]	[mm]				
<b>Ersatzteile</b>		<b>Abmessung</b>		<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>
Schrauben		M4,5x4,6x9 T15		995195	10	178239 L
Schraubendreher		T15x80		985730	1	171188 L
		[mm]			[St.]	

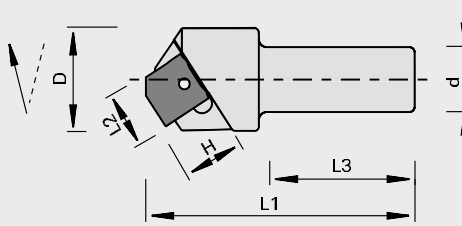
128663

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Ziernuten - Z1

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fräsen von Ziernuten in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

**Ausführung**

| Schneidstoff: HW HL Board 06  
 | für Harthölzer und Holzwerk-  
 | stoffe  
 | Schneidstoff: HW HL Solid 60  
 | für Weichhölzer  
 | Schaft mit Innengewinde M8  
 | zur Aufnahme einer Anschlag-  
 | schraube  
 | mit Achswinkel

**Vorteile**

| beste Schnittqualität auch bei  
 | der Querbearbeitung von Mas-  
 | sivhölzern durch Achswinkel  
 | Messerkopf-Körper und  
 | Wechselplatten werden je nach  
 | Kundenanforderung individuell  
 | profiliert

**Hinweise**

| Wechselplatten nach Kunden-  
 | wunsch frei profilierbar  
 | Messerkopf-Körper ist nur für  
 | ein Profil verwendbar  
 | Anschlagsschraube separat  
 | bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [R] unprofiliert
35	20	20	25	60	98,5	1	24000	EP 400	180539 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]	

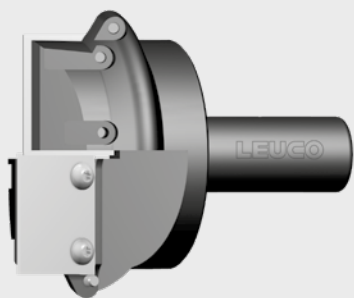
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,3	30,4	HL Board 06	152586	10	178519 L
	20,3	30,4	HL Solid 60	152589	10	179519 L
	20,3	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179568 O
	20,3	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179642 S
	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

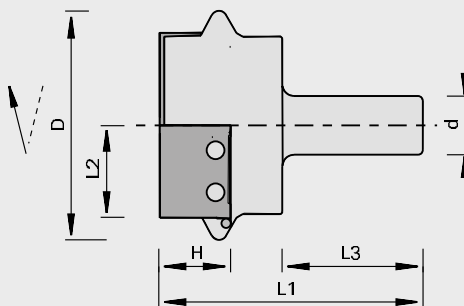
128663

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für große Ziernuten - Z2

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fräsen von großen  
 | Ziernuten in Massivhölzern und  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Schneidstoff: HW HL Board 06  
 | für Harthölzer und Holzwerk-  
 | stoffe  
 | Schneidstoff: HW HL Solid 60  
 | für Weichhölzer  
 | Schaft mit Innengewinde M8  
 | zur Aufnahme einer Anschlag-  
 | schraube  
 | mit Achswinkel

Vorteile

| beste Schnittqualität auch bei  
 | der Querbearbeitung von Mas-  
 | sivhölzern durch Achswinkel  
 | Messerkopf-Körper und  
 | Wechselplatten werden je nach  
 | Kundenanforderung individuell  
 | profiliert

Hinweise

| Wechselplatten nach Kunden-  
 | wunsch frei profilierbar  
 | Messerkopf-Körper ist nur für  
 | ein Profil verwendbar  
 | Anschlagsschraube separat  
 | bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 S	180299 S
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 S	180297 S
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 S	178402 S
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 S	178404 S
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 S	181256 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
180296, 180297, 180298, 180299	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
180296, 180297, 180298, 180299	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
180296, 180298	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
180297, 180299	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
180296, 180298	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
180297, 180299	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178401	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178402	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178401	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178402	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178403	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178404	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178403	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178404	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
181257	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
181256	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
	[mm]	[mm]				

Ersatzteile

Schrauben  
Schraubendreher

Abmessung

M4,5x4,6x9 T15  
T15x80  
[mm]

Class-No.

995195  
985730

VP

10  
1  
[St.]

Ident-No.

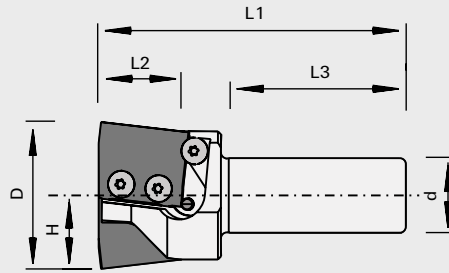
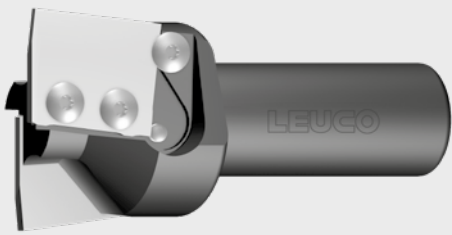
178239 L  
171188 L

128663

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Ziernuten - Z2

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- | Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

**Vorteile**

- | Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- | Wechselplatten über Mitte schneidend

**Hinweise**

- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- | Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
44	28	25	25	60	103,5	2	24000	EP 399	181839 S	181838 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für alle	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
181839	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
181838	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
181839	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
181838	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
	[mm]	[mm]				

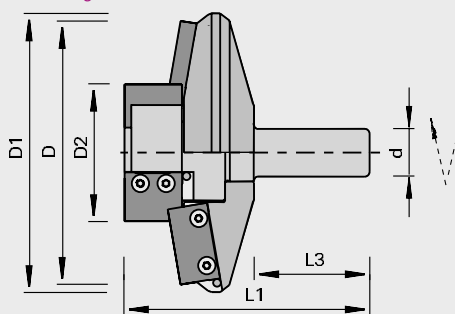
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

128913

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Abplatt-Fräsen Oberseite

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern
- für Abplattprofile
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
140	150	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 S	178751 S
137	145	71,6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 S	178752 S
137	145	71,2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 S	178753 S
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 S	178849 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für alle	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178751, 178752, 178753, 179369, 179370, 179371	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178751, 178752, 178753, 179369, 179370, 179371	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178849, 179372	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178849, 179372	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
179369, 179370, 179371, 179372	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178751, 178752, 178753, 178849	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
179369, 179370, 179371, 179372	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178751, 178752, 178753, 178849	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
179369, 179370, 179371	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178751, 178752, 178753	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
179369, 179370, 179371	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178751, 178752, 178753	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
179372	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178849	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
179372	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178849	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
	[mm]	[mm]				

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]			[St.]

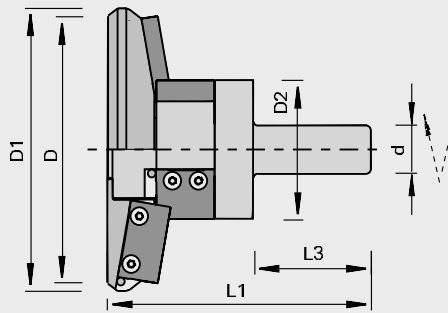


128913

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Abplatt-Fräsen Unterseite

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

! CNC-Fräsmaschinen  
! zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

! Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe  
! Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer  
! Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

Vorteile

! beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern  
! für Abplattprofile  
! Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

! Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar  
! Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar  
! Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
142	144	82	25	60	143	2+2	10000	EP 853 (EP 854+855)	178853 S	179373 S
150	140	82	25	60	143	2+2	7600	EP 848 (EP 854+757)	178848 S	179374 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

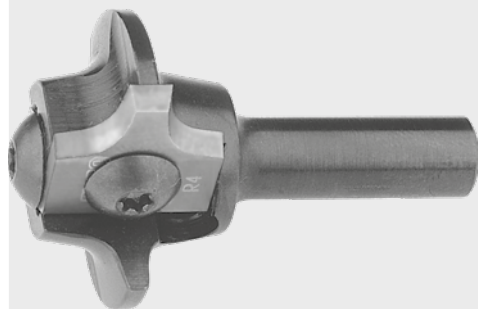
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für alle	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10	178528 L
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178853, 179373	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178853, 179373	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
178848, 178853	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
179373, 179374	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178848, 178853	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
179373, 179374	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178848	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
179374	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178848	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
179374	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178853	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
179373	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178853	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
179373	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

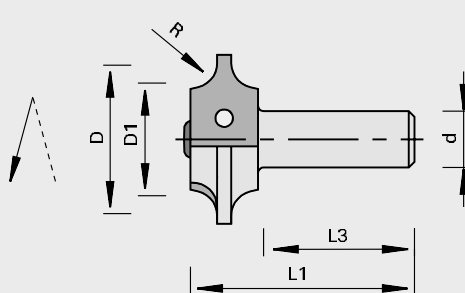
128310

## Abrund-Messerköpfe HW - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER  
 | zum Abrunden und Anfasen  
 von Massivholzanleimern,  
 Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 30.000 min-1

Vorteile

| gleicher Messerkopf-Grundkörper  
 für R 1 - 5 mm und Fase

Hinweise

| Spannmittel: Spannzangen-  
 Futter

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170315 L	170316 C
3,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170317 C	170318 C
4,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170320 C
5,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170322 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Fase-Wechselplatten	45		16	17,5	2,0	151545	10	170329 L
Radius-Wechselplatten		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745 L
Radius-Wechselplatten		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489 L
Radius-Wechselplatten		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490 L
Radius-Wechselplatten		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491 L
Radius-Wechselplatten		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

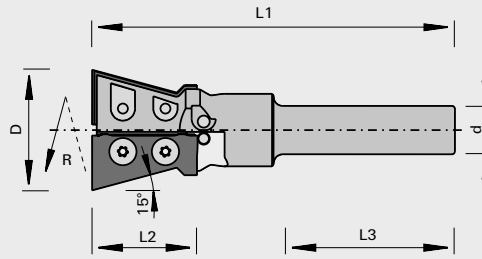
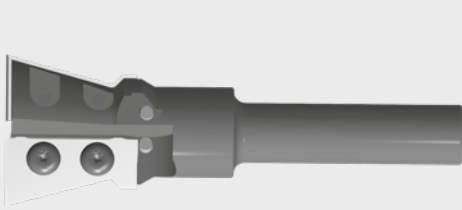
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

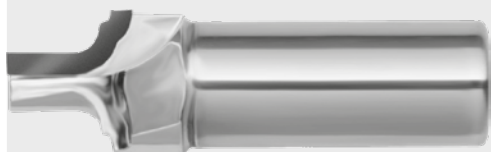
Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
ohne Riffelung	34,9	18,6	2,0	151587	2	185363 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

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

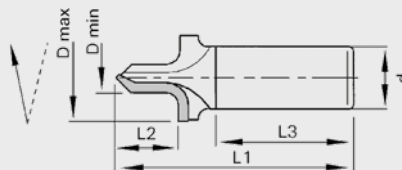
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel ( Z = 1+1 ), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterozierter Schneidkante

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	12	25	12	45	85	1	18000	DP1A
35	12	25	16	45	85	1	24000	DP1A
35	12	25	20	45	95	1	24000	DP1A
35	12	25	25	55	95	1	24000	DP1A
26	10	25	12	35	75	1	24000	DP1AK
26	10	25	16	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	20	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	25	55	95	1	24000	DP1AK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

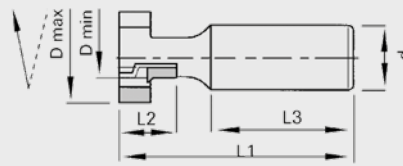
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - T-Nut-Profile

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Nachschärfzone 2,0 mm  
| mit Achswinkel

Vorteile

| überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten  
| optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust  
| optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

| weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel ( Z = 1+1 ), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterozierter Schneidkante

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

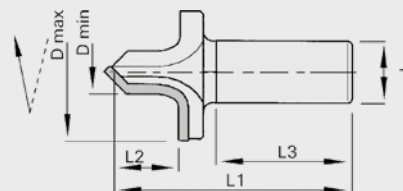
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - große Profiltiefe

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Nachschärfzone 2,0 mm  
| mit Achswinkel

Vorteile

| überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten  
| optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust  
| optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

| weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel ( Z = 1+1 ), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterozierter Schneidkante

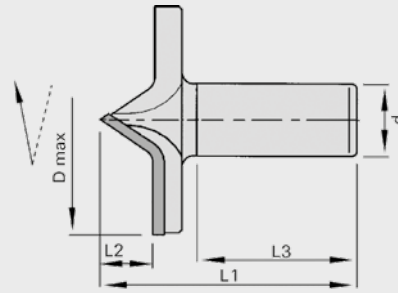
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - Abplatt-Profile

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (  $Z = 1+1$  ), Ausführung in  $Z = 2$ , abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterdierter Schneidkante

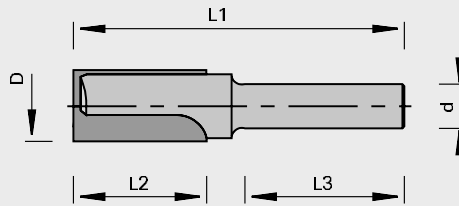
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

129415

## Nutfräser HW-bestückt - Z=2

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch  
stirnschneidende Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

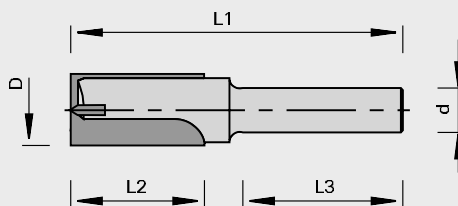
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3,0	6,0	6,0	39	2	172430 O
4,0	8,0	6,0	40	2	164193 O
4,0	8,0	8,0	40	2	172431 O
5,0	12	6,0	42	2	164194 O
5,0	12	8,0	42	2	172432 C
6,0	14	6,0	49	2	160364 L
6,0	16	8,0	46	2	167521 L
8,0	20	6,0	50	2	160365 C
8,0	20	8,0	48	2	167522 L
10	20	8,0	48	2	167523 L
12	20	8,0	48	2	167524 L
14	20	6,0	48	2	160368 O
14	20	8,0	48	2	167525 C
16	20	8,0	48	2	167526 L
18	20	8,0	48	2	167527 O
20	20	8,0	48	2	167528 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

### Nutfräser HW-bestückt - Z=2 mit Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

eingelöteter VHW-Schneidenteil bei  $\varnothing D < 8$  mm  
Schneiden achsparallel  
HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

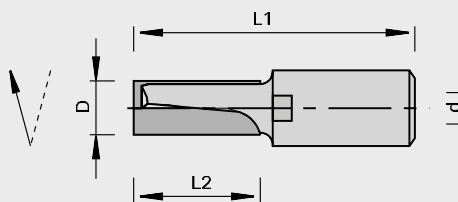
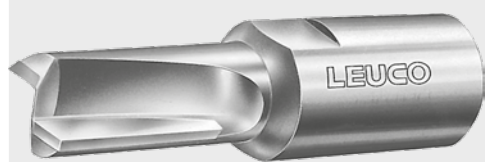
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L1	Z	Ident-No.
3,0	8,0	8,0	55	2	167529 L
4,0	10	8,0	55	2	167530 L
5,0	12	8,0	55	2	167531 L
6,0	14	8,0	55	2	167532 L
8,0	20	8,0	55	2	167533 L
8,0	30	8,0	90	2	180823 L
10	20	8,0	60	2	167535 L
10	40	10	97	2	167552 L
12	20	8,0	60	2	167536 L
12	40	10	97	2	167553 L
16	20	8,0	70	2	167538 O
18	20	8,0	70	2	167539 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129425

### Nutfräser HW-bestückt - Z=2 mit Innengewinde

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
mittels Innengewinde direkt  
auf der Maschinenspindel zu  
befestigen

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung

$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L1	Z	Ident-No.
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler 178968 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

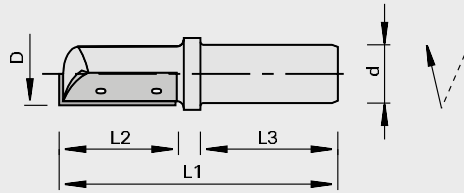


128415

## Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich bis Ø 12,7  
mm durch stirnschneidende  
Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	20	8,0	30	60	1	175673 L
10	20	8,0	30	60	1	175674 C
12	20	8,0	30	60	1	175675 C
14	30	8,0	30	70	1	175676 C
10	25	10	40	75	1	175678 L
12	30	10	40	80	1	175679 L
12,7	30	12,7	40	80	1	175672 C
14	30	10	40	80	1	175680 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480 L
für Ø D = 10+12	20	5,5	1,1	150535	10	173481 L
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793 L
für Ø D = 12+12,7+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

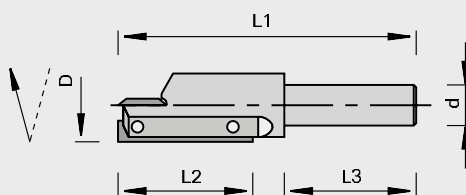
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	175673	925500	2	175722 L
Spannkeile	B=20	175674	925500	2	175723 S
Spannkeile	B=25	175678	925500	2	175724 C
Spannkeile	B=20	175675	925500	2	175725 S
Spannkeile	B=30	175672	925500	2	175727 C
Spannkeile	B=30	175679	925500	2	175726 C
Spannkeile	B=30	175676, 175680	925500	2	175728 C
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	175673	995115	10	168237 L
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	10	168238 L
Zylinderschrauben	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	10	168239 L
Schraubendreher mit Griffahne	T8	für alle	985730	1	166499 L
	[mm]			[St.]	

128415

## Nutfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1 mit Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Handoberfräsen  
I zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

I Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

I Einbohren möglich durch  
stirnschneidende Ausführung  
I Spannmittel: Spannzangen-  
Futter


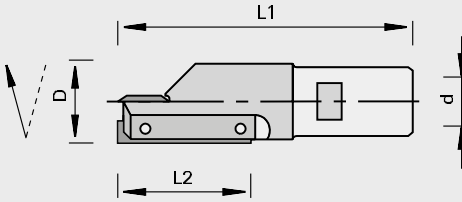

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	8,0	30	71	1+1	175689 C
18	30	8,0	30	71	1+1	175690 C
20	30	8,0	30	71	1+1	175691 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendepplatten	12	12	1,5	150515	10	003080 L
Mini-Wendepplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175689	925500	2	169280 C
Spannkeile	B=30	175691	925500	2	169282 C
Spannkeile	B=30	175690	925500	2	169281 O
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175691	995115	10	163223 L
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175690, 175689	995115	10	168236 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

128425

## Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit Bohrschneide und Innengewinde

<p><b>Produkt</b></p> 	<p><b>Zeichnung</b></p> 	 <p>Hartmetall [HW]</p> <p>MAN</p>
---	--	---

<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Handoberfräsen</li> <li>zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen</li> </ul>	<p><b>Ausführung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Schneiden achsparallel</li> <li>mittels Innengewinde direkt auf der Maschinenspindel zu befestigen</li> </ul>	<p><b>Vorteile</b></p>	<p><b>Hinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung</li> </ul>
---	---	------------------------	--

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	30	M10	65	1+1	175698 C
20	30	M10	65	1+1	175699 C
16	30	M12x1	65	1+1	175701 C
18	30	M12x1	65	1+1	175702 C
20	30	M12x1	65	1+1	175703 C
22	30	M12x1	65	1+1	175704 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	150515	10	003080 L
Mini-Wendeplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

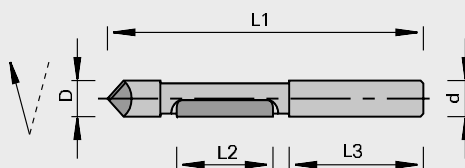
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175697, 175701	925500	2	169280 C
Spannkeile	B=30	175702, 175698	925500	2	169281 O
Spannkeile	B=30	175699, 175703	925500	2	169282 C
Spannkeile	B=30	175704, 175700	925500	2	169283 S
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175697, 175702, 175701, 175698	995115	10	168236 L
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175704, 175700, 175699, 175703	995115	10	163223 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	175704, 175700, 175702, 175701, 175699, 175698, 175703	985730	1	163161 L
	[mm]			[St.]	

129418

### Bohrfräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Ausfräsen von Ausschnitten in Massivhölzern

Ausführung

Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

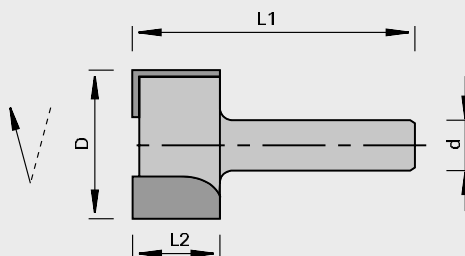
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6,0	19	6,0	25	65	1+1	006453 L
6,35	20	6,35	25	63	1+1	167661 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129215

### Kanten-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
stirnschneidend und umfangschneidend

Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Spannzangen-Futter

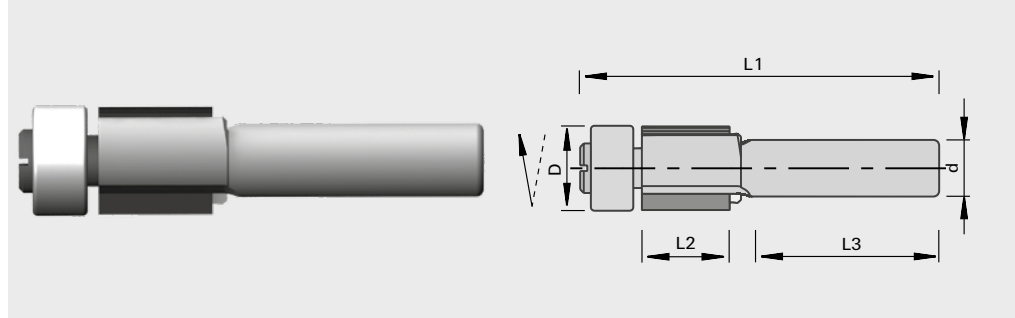
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
24	16	6,0	41	2	167573 C
31	16	6,0	41	2	167574 S
20	16	8,0	41	2	160357 S
24	16	8,0	41	2	167575 C
31	16	8,0	41	2	167576 C
24	16	10	41	2	167577 C
31	16	10	41	2	167578 S
24	16	12	41	2	167579 C
31	16	12	41	2	167580 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229226

## Kanten-Fräser DP-bestückt mit Anlaufring

Produkt

Zeichnung



**LEUCO DUR**

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

**Maschine / Anwendung**

Handoberfräsen zum Bündigfräsen von Massivholzanleimern, Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und abrasiven Werkstoffen

**Ausführung**

DP-bestückt  
Schneiden achsparallel  
kugellagerter Anlaufring

**Vorteile**

sehr lange Standwege, insbesondere in abrasiven Werkstoffen

**Hinweise**

Kopierfräsen mittels Schablone  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

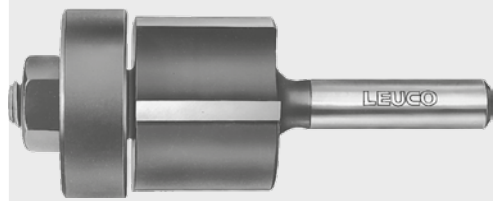
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12 [mm]	12,4 [mm]	8,0 [mm]	25 [mm]	50,7 [mm]	2	187371 L

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12 [mm]	997500	1 [St.]	167923 L

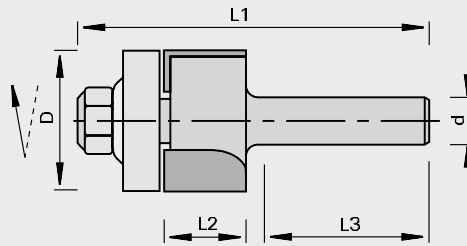
129216

## Kanten-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Bündigfräsen von von  
Massivholzanleimern, Furnier-  
und Kunststoffkanten und zum  
Kopieren in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Bündigfräsen mittels kugelge-  
lagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mittels Scha-  
blone  
Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12,7	25	8,0	25	58	2	180822 L
22	16	6,35	25	58	2	167585 S
22	16	8,0	25	58	2	164215 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

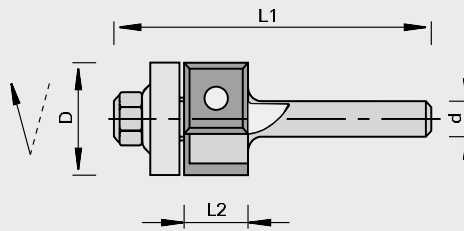
Kugellager	12,7x5x4,76	997500	1	164920 L
Kugellager	22x7,5x6,35	997500	1	164228 L
Kugellager	22x7,5x8	997500	1	180838 L
Sechskantmuttern	M4 DIN EN ISO 4032	995210	1	009631 L
Sechskantmuttern	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 L
	[mm]		[St.]	

128216

## Kanten-Fräser mit HW-Wendeplatten mit Anlaufring

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Bündigfräsen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mittels Scha-blone  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	8,0	56	2	164916 L
19	30	8,0	74	2	183398 L
19	50	12	112	2	183399 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080 L
	30	12	1,5	150515	10	003083 L
	50	12	1,5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

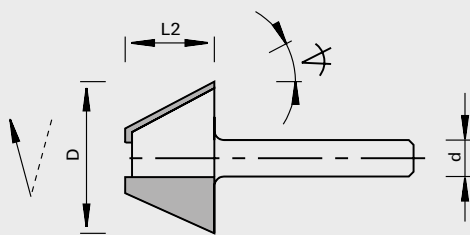
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	19x6x6	997500	1	164922 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

129315

### Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen in Massivhölzern  
und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

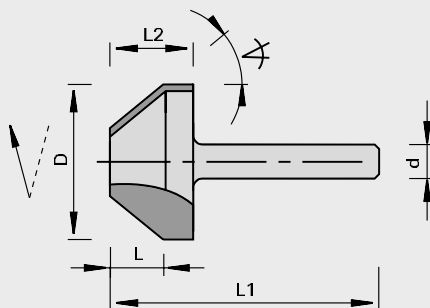
Fase	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
15	24	12	8,0	2	164220 O
30	24	12	8,0	2	164221 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129315

### Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt - Fasewinkel 45°, Wechselschaftausführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen in Massivhölzern  
und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
in Wechselschaftausführung

Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

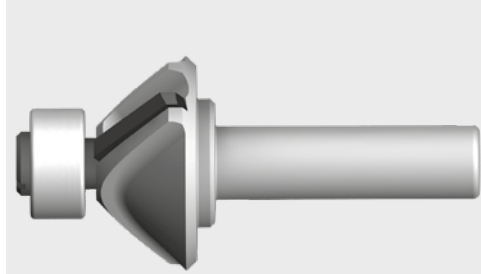
Fase	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6,0	2	167589 C
45	31	15	10	8,0	2	167591 C
45	31	15	10	10	2	167592 C
45	31	15	10	12	2	167593 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



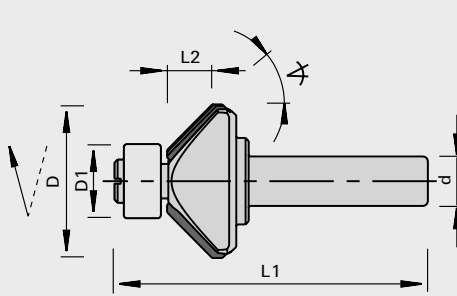
229236

## Kanten-Fase-Fräser DP-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen von Massivholz-anleimern, Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und abrasiven Werkstoffen

Ausführung

DP-bestückt  
Schneiden achsparallel  
kugelgelagerter Anlaufring

Vorteile

sehr lange Standwege, insbesondere in abrasiven Werkstoffen

Hinweise

Kopierfräsen mit Fase mittels Schablone  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	12	7,3	8	50,7	2	187372 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Kugellager

Ø12  
[mm]

997500

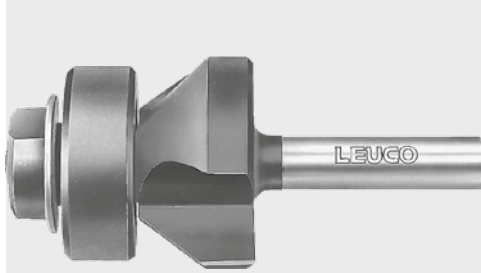
1  
[St.]

167923 L

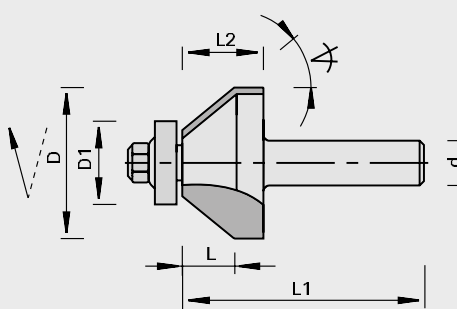
129316

## Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen von von Massivholz-anleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mit Fase mittels Schablone  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6,0	6,0	37	2	160361 O
45	25	15,9	12	6,0	8,0	37	2	167597 L
30	26	15,9	12	12	8,0	37	2	167596 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Kugellager

15,9x5x6,35

997500

1

164921 L

Sechskantmuttern

M6 DIN EN ISO 4032  
[mm]

995210

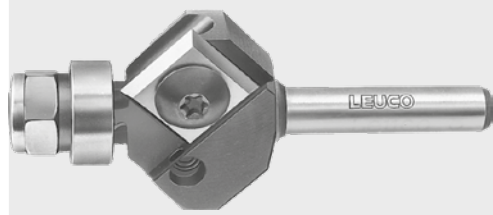
1  
[St.]

009633 L

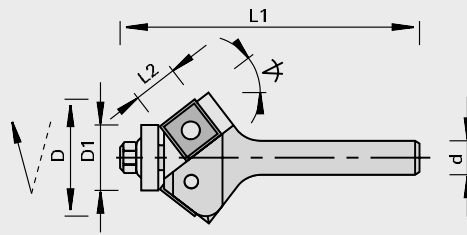
128316

## Kanten-Fase-Fräser mit HW-Wendeplatten mit Anlauftring

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlauftring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mittels Schablone  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45°	29 [mm]	12,7 [mm]	12 [mm]	8,0 [mm]	64 [mm]	2	185493 L

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12 [mm]	12 [mm]	1,5 [mm]	150515	10 [St.]	003080 L

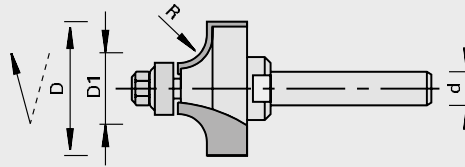
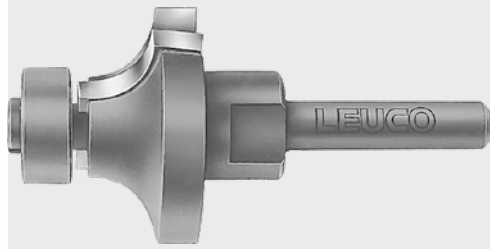
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	13x5x4	997500	1	185494 L
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15 [mm]	985730	1 [St.]	163161 L

129616

## Abrund-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Abrunden von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten sowie Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Abrunden mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mittels Scha-blone  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.
2,0	16	12	8,0	2		180824 L
2,0	18	12	6,0	2	EBM	816995 L
3,0	18	12	6,0	2		167598 L
3,0	18	12	6,35	2		167599 C
3,0	18	12	8,0	2		167600 L
4,0	20	12	6,0	2		167601 C
4,0	20	12	6,35	2		167602 C
4,0	20	12	8,0	2		167603 L
5,0	22	12	6,0	2		167604 C
5,0	22	12	6,35	2		167605 C
5,0	22	12	8,0	2		167606 L
6,3	24	12	6,35	2		167608 C
6,3	24,6	12	6,0	2		167607 C
6,3	24,6	12	8,0	2		167609 L
8,0	30	14	6,0	2		167610 C
8,0	30	14	6,35	2		167611 S
8,0	30	14	8,0	2		167612 L
9,5	33	14	6,0	2		167613 C
9,5	33	14	6,35	2		167614 S
9,5	33	14	8,0	2		167615 L
12,7	39,4	14	6,0	2		167616 C
12,7	39,4	14	6,35	2		167617 S
12,7	39,4	14	8,0	2		167618 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

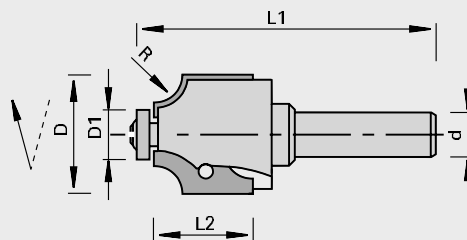
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923 L
Kugellager	Ø14	997500	1	169314 L
	[mm]		[St.]	

128616

## Abrund- und Viertelstab-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen zum Abrunden und Viertelstabfräsen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Anschlag mittels kugelgelagertem Anlaufring  
Wendeplatten profiliert  
stirnschneidend und umfangschneidend

Vorteile

Hinweise

Lieferumfang: 2 Kugellagersätze (vgl. D1)  
Lieferumfang Ident-No. 180947: 1 Kugellagersatz  
Kugellagersätze austauschbar:  
1. mit großem Anlaufsatz; 2. mit kleinem Anlaufsatz; 3. ohne Anlaufsatz (siehe Skizze)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2,0	26	22	19,5	8,0	70	2	180947 C
3,0	26	20/18	19,5	8,0	70	2	180948 C
4,0	26	18/14	19,5	8,0	70	2	180949 C
5,0	26	16/12	19,5	8,0	70	2	180950 C
6,0	32	20/16	26	8,0	76	2	180951 C
8,0	32	16/12	26	8,0	76	2	180952 C
10	36	16/12	30	8,0	80	2	180953 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180991 O
	3,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180992 O
	4,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180993 O
	5,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180994 O
	6,0	26	12,5	1,5	151555	2	180995 O
	8,0	26	12,5	1,5	151555	2	180996 O
	10	30	14,5	1,5	151555	2	180997 O
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923 L
Kugellager	Ø14	997500	1	169314 L
Kugellager	Ø16	997500	1	180985 O
Kugellager	Ø18	997500	1	180986 O
Kugellager	Ø20	997500	1	180987 O
Kugellager	Ø22	997500	1	180988 O
Zylinderschrauben	M4x6 T15	995115	10	180989 O
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Abdeckschrauben	M3,5	995192	10	180990 O
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

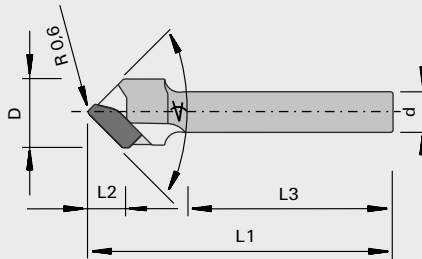
229065

## V-Nutfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen, handgeführte CNC Oberfräsen (Bsp. Shaper Origin), portable CNC Fräsmaschinen (Bsp. Goliath CNC)  
90° V-Nut-Fräsen bzw. Profilnuten (R=0,6 im Nutgrund) sowie Anfasen (45°) in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und Duroplasten

Ausführung

Schneidstoff: DP  
topline-Ausführung  
Nachschärfzone 2 mm

Vorteile

sehr lange Standwege insbesondere in harten Plattenmaterialien  
optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidenpräparation

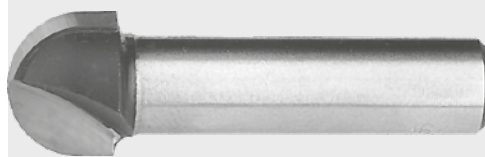
Hinweise

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Ident-No.
14	7,0	41,2	8,0	60	1	90	187846 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

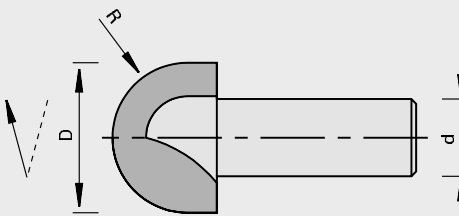
129615

## Hohlkehlfräser HW-bestückt

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fräsen von Hohlkehlen und Halbhohlkehlen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

2 achsparallele Schneiden

Vorteile

Hinweise

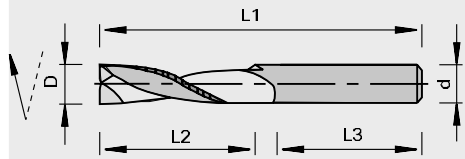
Spannmittel: Spannzange

R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No.
4,75	9,5	8,0	60	2	167633 O
5,5	11	8,0	60	2	167634 O
6,35	12,7	8,0	60	2	167635 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

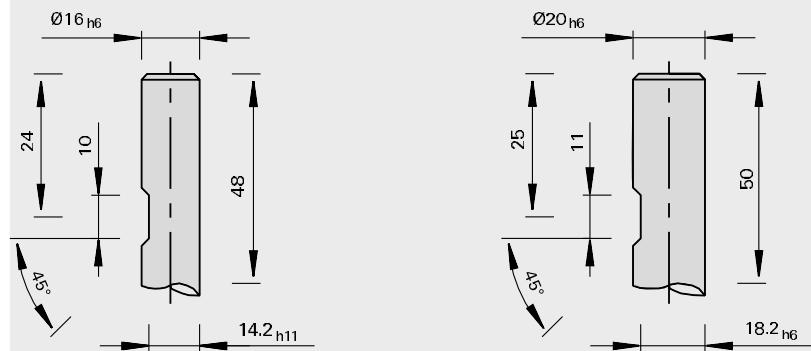
## Vollhartmetall-Schaftfräser

Schaft-Ausführung für Schlichtfräser mit Spanbrechern Class-No. 129460

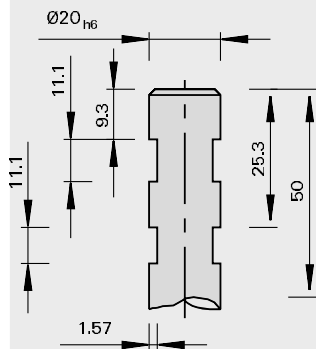
Zylinderschaft ohne Spannflächen



Zum Spannen in Zwischenhülsen nach DIN 6359 auch Weldon-Futter genannt

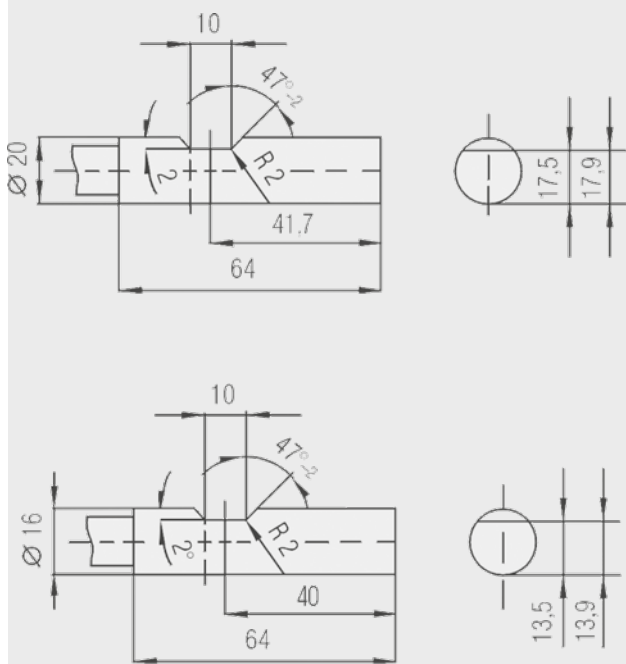


Zum Spannen in Sonder-Spannfutter der Firma Maka

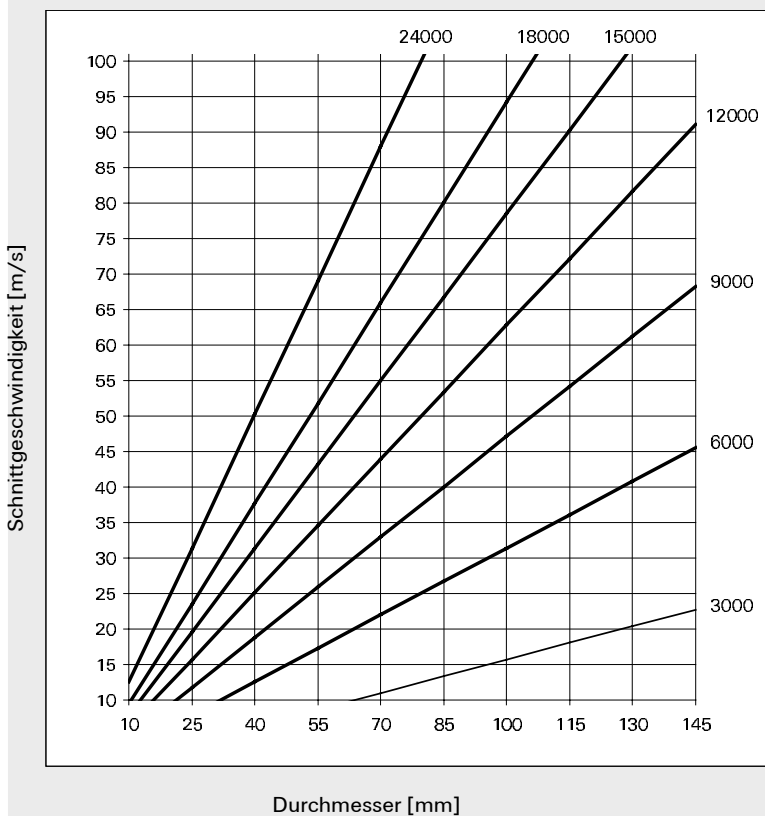


## Spannfläche an Schaftfräsern

Besonders für VHW-Schlosskastenfräser zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-/Fräsaggregat der Firmen Homag und Weeke.



## Ermittlung der Drehzahl [min<sup>-1</sup>]



## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Fräswerkzeuge mit Schaft

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

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____	Liefertermin KW:	_____
Straße / Nr.:	_____	(unverbindlich)	
PLZ / Ort:	_____	Stückzahl:	_____
Land:	_____	Fax:	_____
Ansprechpartner:	_____	Unterschrift:	_____
Tel.:	_____		
Ort, Datum:	_____		

### Maschine

Hersteller: \_\_\_\_\_

Typ: \_\_\_\_\_

Motorleistung [kW]: \_\_\_\_\_

Drehzahlbereich [min-1]: \_\_\_\_\_

Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: \_\_\_\_\_

Vorschubart:      MAN           

Drehrichtung:    links            rechts     

nur VHW-Fräser: Spirale      positiv     

   negativ     

### Werkstoff

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Schnittgüte:      Zuschnitt     

   Fertigschnitt     

Bearbeitungsrichtung:    längs     

   quer     

Beschichtung      ja            nein     

Schneidenanzahl [St.]:

Räumer: \_\_\_\_\_

Vorschneider: \_\_\_\_\_

Nutmesser: \_\_\_\_\_

Kantenbrecher: \_\_\_\_\_

### Beschichtung

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Weitere Informationen: \_\_\_\_\_

Schneidenanordnung:

nur umfangschneidend     

mit Stirnschneide     

mit Bohrschneide     

Achswinkel:    einseitig            wechselseitig     

### Werkzeug

mit bestückten Schneiden:     

mit auswechselbaren Schneiden:

    EcoPro-Messerkopf     

    SuperProfiler     

    UltraProfiler     

    Standard     

### Schneidstoff

Hartmetall            Diamant     

Stellit            HS     

Gutseite:    oben            unten     

Schneiddurchmesser D [mm]: \_\_\_\_\_

Schneidlänge L2 [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittbreite B [mm]: \_\_\_\_\_

Gesamtlänge L1 [mm]: \_\_\_\_\_

Schaftlänge L3 [mm]: \_\_\_\_\_

Schaftausführung:

    zylindrischer Schaft [Ø]: \_\_\_\_\_

    andere Schäfte [MK2, HSK F63, ...] \_\_\_\_\_

nur VHW-Fräser: Schaftausführung [Nr.] \_\_\_\_\_

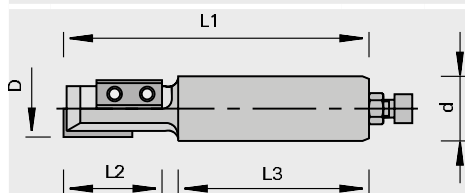
Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte auf den Werkzeugmustern oder Zeichnungen angeben:

Auflageseite	Abmessung
Drehrichtung	Einsatzbedingungen
Motorspindel	Profilskizze
Werkstückauflage	Werkzeugskizze

Bitte eindeutig angeben, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt wird.

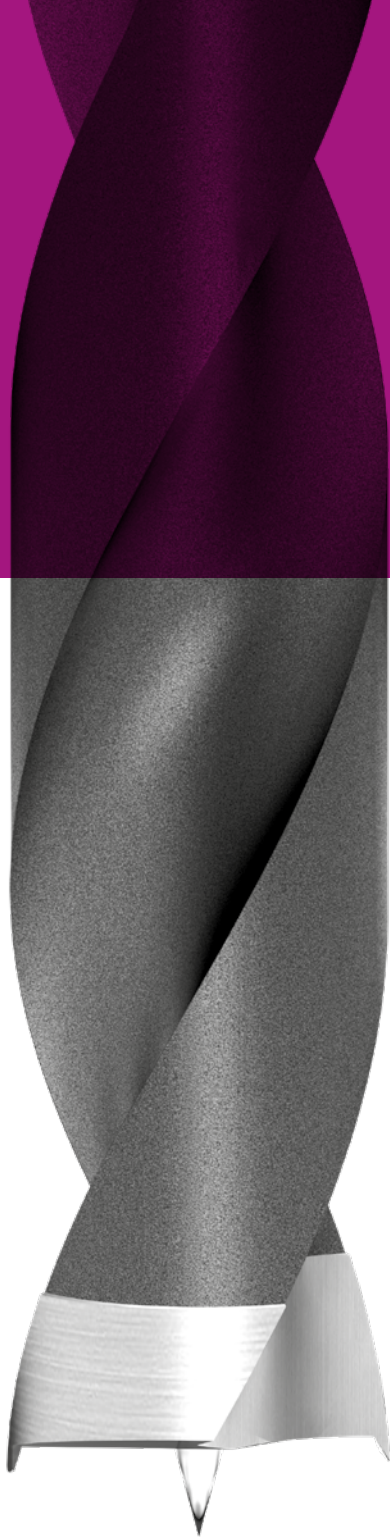
Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.



519-01.0708







# Bohrer

Produkt	Seite
Spiralbohrer	5-1
Durchgangsbohrer	5-6
Dübelbohrer	5-13
Bohrstifte	5-24
Senker	5-25
Zylinderkopfbohrer	5-29
Technische Informationen	5-35

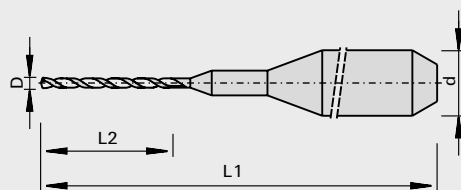
130010

## Micro-Spiralbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Micro-Bohrungen in Holzwerkstoffen, insbesondere Akustikplatten

Ausführung

- | spezielle Spitze und Spiralgeometrie
- | Ausführung in Vollhartmetall
- | Bohrer für Drehrichtung Links mit Farbmarkierung zur leichteren Identifizierung

Vorteile

- | gute Stabilität und Lochqualität
- | gute Spanabfuhr

Hinweise

- | Spannmittel: Adapter Ident-No. 186165
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0 [mm]	8,5 [mm]	3,175 [mm]	38,2 [mm]	186167 L	186166 L

Zubehör

Adapter für Micro-Spiralbohrer

Abmessung

Ø3,175x52xØ10  
[mm]

Class-No.

933389

VP

1  
[St.]

Ident-No.

186165 L

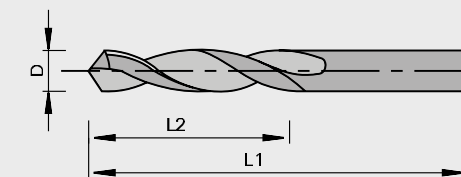
130010

## Spiralbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Dachformschneiden
- | Ausführung in Vollhartmetall
- | Schneid Ø = Schaft Ø
- | Spitzenwinkel 120°

Vorteile

- | hohe Vorschübe möglich
- | große Nachschärfzone

Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Adapter Class-No. 933389, Bohrfutter

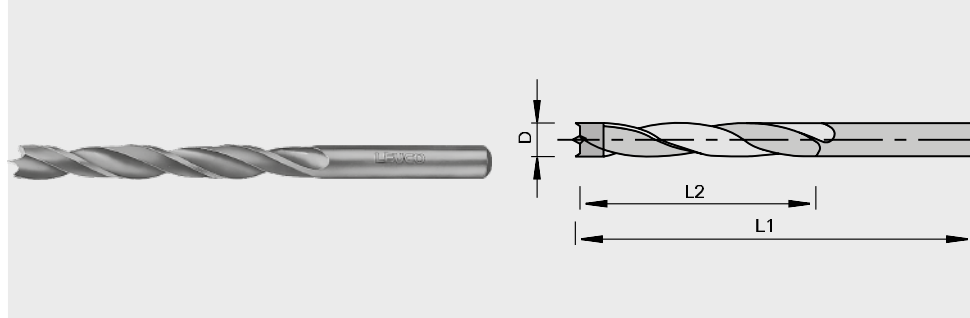
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0 [mm]	25 [mm]	50 [mm]	182625 L	182626 L
2,5 [mm]	27 [mm]	55 [mm]	182627 L	182628 L
3,0 [mm]	27 [mm]	55 [mm]	182629 L	182630 L
3,5 [mm]	27 [mm]	52 [mm]	182631 L	182632 L
4,0 [mm]	27 [mm]	55 [mm]	182633 L	182634 L
5,0 [mm]	28 [mm]	60 [mm]	182635 L	182636 L

130010

## Spiralbohrer HW

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

## Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | Zentrierspitze
- | Schneid  $\varnothing$  = Schaft  $\varnothing$
- | 2 negative Vorschneider
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

## Vorteile

- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider

## Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

$\varnothing$ D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	35	70	173145 C	167929 L
6,0	35	70		167930 C
8,0	35	70		167932 C
10	35	70	173150 C	167934 C
4,0	55	80		160503 L
4,5	60	85		160504 O
5,0	60	90		160505 L
5,5	65	100		164243 O
6,0	65	100		160506 L
6,5	70	110		164244 O
7,0	70	110		160507 O
8,0	75	120		160508 L
8,5	80	130		164245 O
9,0	80	130		160509 O
10	90	140		160510 L
11	95	150		160511 O
12	100	155		160512 L
[mm]	[mm]	[mm]		

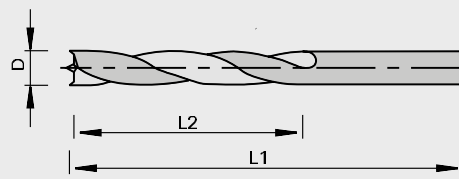
330010

## Spiralbohrer HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl  
[HS]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern

Ausführung

- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | spezialbeschichtet
- | Schneid Ø = Schaft Ø
- | Ausführung in HS

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | lange Standzeiten durch Spezial-Beschichtung

Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	22	49	167671 L	167669 L
2,5	25	57	167672 L	167670 L
3,0	30	61	160530 L	160518 L
3,5	35	70	160531 O	160519 O
4,0	40	75	160532 L	160520 L
4,5	45	80	160533 O	160521 L
5,0	45	83	160534 L	160522 L
5,5	50	90	160535 C	160523 O
6,0	50	90	160536 O	160524 O
6,5	55	98		160525 O
7,0	60	105		160526 O
7,5	60	105		177177 C
8,0	70	113	160539 O	160527 L
8,5	70	113		177178 C
9,0	75	120		160528 O
10	80	130		160529 O
[mm]	[mm]	[mm]		

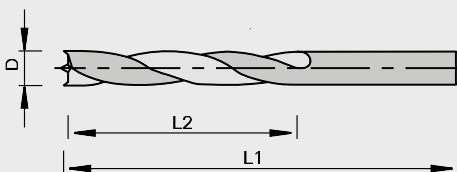
330010

## Spiralbohrer HS - Abbundanlagen

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

MEC

## Maschine / Anwendung

- | Abbundanlagen
- | auch für Weinmann und Hundegger
- | für maßhaltige Bohrungen in allen Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | spezialbeschichtet
- | Tieflochspirale

## Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | lange Standzeiten durch Spezial-Beschichtung
- | sehr gute Spanabfuhr durch Tieflochspirale und Spezial-Beschichtung

## Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
3,0	200	3,0	50	250	80484170 O
4,0	200	4,0	50	250	80484171 O
5,0	200	5,0	50	250	80484172 O
6,0	200	6,0	50	250	80484173 O
7,0	200	7,0	50	250	80484174 O
8,0	200	8,0	50	250	80484175 O
9,0	200	9,0	50	250	80484176 O
10	200	10	50	250	80484177 O
11	200	11	50	250	80484178 O
12	200	12	50	250	80484179 O
13	200	13	50	250	80484180 O
14	200	13	50	250	80484181 O
15	200	13	50	250	80484182 O
16	200	13	50	250	80484183 O
18	200	13	50	250	80484184 O
20	200	13	50	250	80484185 O
22	200	13	50	250	80484186 O
24	200	13	50	250	80484187 O
25	200	13	50	250	80484188 O
3,0	250	3,0	65	315	80484189 O
4,0	250	4,0	65	315	80484190 O
5,0	250	5,0	65	315	80484191 O
6,0	250	6,0	65	315	80484192 O
7,0	250	7,0	65	315	80484193 O
8,0	250	8,0	65	315	80484194 O
9,0	250	9,0	65	315	80484195 O
10	250	10	65	315	80484196 O
11	250	11	65	315	80484197 O
12	250	12	65	315	80484198 O
13	250	13	65	315	80484199 O
14	250	13	65	315	80484200 O
15	250	13	65	315	80484201 O
16	250	13	65	315	80484202 O
3,0	380	3,0	80	460	80484203 O
4,0	380	4,0	80	460	80484204 O
5,0	380	5,0	80	460	80484205 O
6,0	380	6,0	80	460	80484206 O
7,0	380	7,0	80	460	80484207 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
8,0	380	8,0	80	460	80484208 O
9,0	380	9,0	80	460	80484209 O
10	380	10	80	460	80484210 O
11	380	11	80	460	80484211 O
12	380	12	80	460	80484212 O
13	380	13	80	460	80484213 O
14	380	13	80	460	80484214 O
15	380	13	80	460	80484215 O
16	380	13	80	460	80484216 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

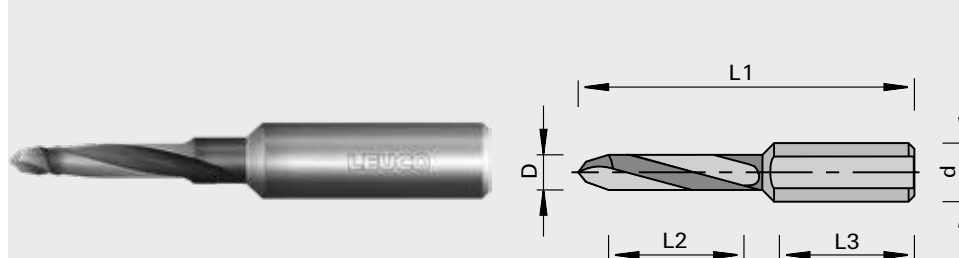


130012

## Durchgangsbohrer VHW - topline

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

## Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-  
löchern in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | spezielle Schneidengeometrie
- | Bohrteil aus VHW in Feinkorn-  
qualität

## Vorteile

- | erhebliche längere Standzeit  
im Vergleich zu herkömmlichen  
Durchgangsbohrern durch  
spezielles VHW und speziellen  
Anschliff
- | ausrissfreie Lochränder durch  
spezielle Schneidengeometrie

## Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551 zur  
genauen Längeneinstellung  
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.  
186017 M5x11,5 für Weeke  
Schnellspann-Bohrfutter muss  
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,  
Schnellwechsel-Futter
- | andere Abmessungen  
möglich; Preis und Lieferzeit  
auf Anfrage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	10	25	57,5	185738 L	185737 L
8,0	25	10	25	57,5	185740 L	185739 L
5,0	30	10	30	70	185742 L	185741 L
8,0	30	10	30	70	185744 L	185743 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

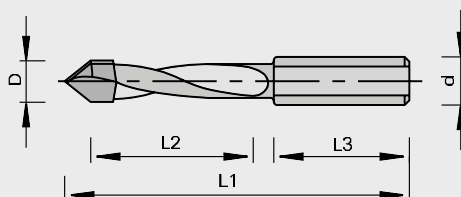
130013

## Mosquito Durchgangsbohrer HW

Produkt



Zeichnung



MOSQUITO

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Hartmetall-Bohrspitze aus Super-Feinkornmaterial

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | lange Standzeiten durch Hartmetall-Bohrspitze
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

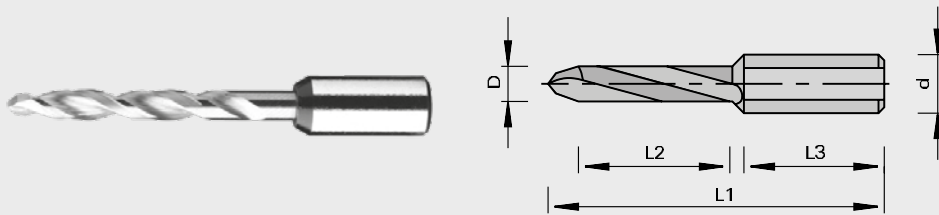
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	26	57,5	182458 L	182459 L
8,0	27	10	26	57,5	182460 C	182461 C
5,0	35	10	26	70	182462 L	182463 L
6,0	35	10	26	70	183689 L	183688 L
7,0	35	10	26	70	183691 L	183690 L
8,0	35	10	26	70	182464 L	182465 L
10	35	10	26	70	183693 L	183692 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

**Mosquito Durchgangsbohrer VHW**

Produkt

Zeichnung

**MOSQUITO**

Vollhartmetall [VHW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Bohrteil aus Vollhartmetall in Feinkornqualität

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 im Lieferumfang enthalten
- | Durchgangsbohrer mit Schaftlänge L3=24 mm nicht für Weeke Einstellschraube geeignet
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

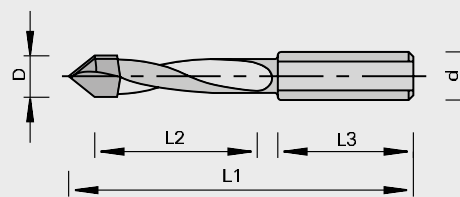
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	27	10	30	70		183687 L	183686 L
4,0	35	10	24	70		183167 L	183166 L
4,5	35	10	24	70		80356921 L	80356920 L
5,0	35	10	24	70		183153 L	183152 L
6,0	35	10	24	70		183155 L	183154 L
8,0	35	10	24	70		183157 L	183156 L
10	35	10	24	70		186523 L	186524 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [R]	
6,0	35	10	50	100	für Lamello Clamex P®	184289 L	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130011

## EcoLine Durchgangsbohrer HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
ecoline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-  
löchern in Massivholzern und  
Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Dachformschneiden mit 60  
Grad
- | HW-bestückt
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale ohne Rückenführung

Vorteile

- | Standardqualität zum günstigen  
Preis

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551 zur  
genauen Längeneinstellung  
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.  
186017 M5x11,5 für Weeke  
Schnellspann-Bohrfutter muß  
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,  
Schnellwechsel-Futter

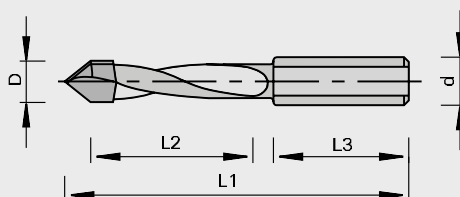
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	40	10	20	70	186481 L	186480 L
6,0	40	10	20	70	186483 L	186482 L
7,0	40	10	20	70	186485 L	186484 L
8,0	40	10	20	70	186487 L	186486 L
10	40	10	20	70	186489 L	186488 L
5,0	44	10	20	77	186491 L	186490 L
8,0	44	10	20	77	186493 L	186492 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015 / 130017

**Durchgangsbohrer HW - ohne Rückenführung**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-  
löchern in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 Dachformschneiden mit 60  
Grad, Ø 3 mm mit 120 Grad
- | HW-bestückt
- | Ø 3 mm mit VHW Spiralteil
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale ohne Rückenführung

**Vorteile****Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551 zur  
genauen Längeneinstellung  
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.  
186017 M5x11,5 für Weeke  
Schnellspann-Bohrfutter muß  
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,  
Schnellwechsel-Futter

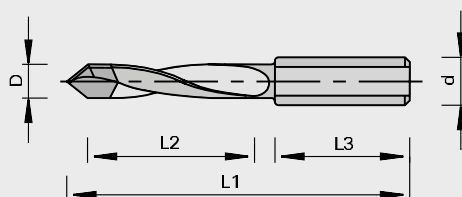
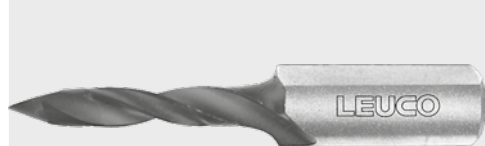
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	27	10	25	57,5	182239 O	182240 O
5,0	25	10	25	57,5	055827 L	055823 L
5,1	25	10	25	57,5	176473 O	176472 O
6,0	25	10	25	57,5	176475 L	176474 L
7,0	27	10	25	57,5	182245 O	182246 O
8,0	22	10	25	57,5	055830 L	055826 L
3,0	27	10	25	70	182237 O	182238 O
4,0	35	10	25	70	182241 L	182242 L
5,0	35	10	25	70	176505 L	176504 L
5,5	35	10	25	70	182243 O	182244 O
6,0	35	10	25	70	176259 L	176258 L
7,0	35	10	25	70	181581 L	181582 L
8,0	35	10	25	70	176507 L	176506 L
10	35	10	25	70	182669 L	182670 L
11	35	10	25	70	182249 O	182250 O
5,0	45	10	25	77	176477 L	176476 L
6,0	45	10	25	77	176479 L	176478 L
7,0	45	10	25	77	182251 O	182252 O
8,0	43	10	25	77	176481 L	176480 L
9,0	42	10	25	77	182253 O	182254 O
10	42	10	25	77	176483 L	176482 L
11	45	10	25	77	182255 O	182256 O
12	45	10	25	77	176485 L	176484 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015 / 130016 / 130017

## Durchgangsbohrer HW - mit Rückenführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-  
löchern in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 Dachformschneiden mit 60  
Grad
- | HW-bestückt
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale mit Rückenführung

**Vorteile**

- | Schutz des Lochrandes beim  
Rückhub durch Spirale mit  
Rückenführung

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551 zur  
genauen Längeneinstellung  
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.  
186017 M5x11,5 für Weeke  
Schnellspann-Bohrfutter muß  
separat bestellt werden
- | stufenlose Senkerbefestigung  
an der Bohrerspirale zum  
gleichzeitigen Anfasen der  
Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No.  
130660
- | Spannmittel: Kombi-Futter,  
Schnellwechsel-Futter

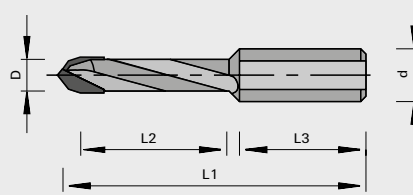
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	8,0	20	55,5	176497 S	176496 S
8,0	25	8,0	20	55,5	176499 S	176498 S
5,0	25	10	20	57,5	173604 L	173595 L
8,0	25	10	20	57,5	173611 S	173596 S
5,0	35	8,0	20	67	176501 L	176500 L
8,0	35	8,0	20	67	176503 C	176502 L
5,0	35	10	25	70	176255 L	176254 L
8,0	35	10	25	70	176257 L	176256 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

**Durchgangsbohrer DP**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie, Dachformspitze und Doppelfase
- | Spirale ohne Rückenführung
- | DP-bestückt

**Vorteile**

- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von extrem abrasiven Materialien
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

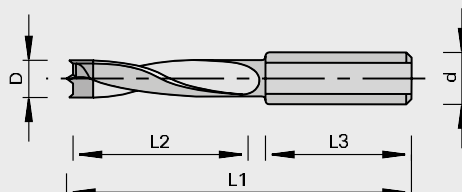
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	26	57,5	1	183015 O	183014 O
5,0	35	10	26	70	1	183017 O	183016 O
8,0	35	10	26	70	2	183021 O	183020 O
10	35	10	26	70	2		183050 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130215/130216/130217

## Dübelbohrer HW - mit Rückenführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

**Hinweise**

- | Einstellschraube: Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung
- | stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No. 130660
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	30	8,0	19	55,5	166107 O	166106 O
5,0	30	8,0	19	55,5	011543 L	011542 L
6,0	30	8,0	19	55,5	054884 L	054883 L
8,0	30	8,0	19	55,5	054892 L	054891 L
10	30	8,0	19	55,5	054896 L	054895 L
12	30	8,0	20	55,5	166113 C	166112 C
4,0	40	8,0	19	67		167154 L
5,0	40	8,0	19	67	057494 L	057493 L
6,0	40	8,0	19	67	057496 L	057495 L
7,0	40	8,0	19	67	167167 L	167157 C
8,0	40	8,0	19	67	057498 L	057497 L
9,0	40	8,0	19	67	167169 C	167159 C
10	40	8,0	19	67	057500 L	057499 L
12	40	8,0	19	67	167172 C	167162 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	30	10	19	57,5	167184 L	167174 L
6,0	30	10	20	57,5	167185 L	167175 L
7,0	30	10	20	57,5	167186 L	167176 L
8,0	30	10	20	57,5	167187 L	167177 L
10	30	10	20	57,5	167188 L	167178 L
12	30	10	20	57,5	167189 L	167179 L
13	30	10	20	57,5	167190 C	167180 L
14	30	10	20	57,5	167191 L	167181 L
15	30	10	20	57,5	167192 L	167182 L
16	30	10	20	57,5	167193 C	167183 C
5,0	43	10	19	70	167203 L	167194 L
6,0	43	10	19	70	167204 L	167195 L
8,0	43	10	19	70	167205 L	167196 L
9,0	43	10	19	70	167206 O	167197 L
10	43	10	19	70	167207 L	167198 L
12	43	10	19	70	167208 L	167199 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



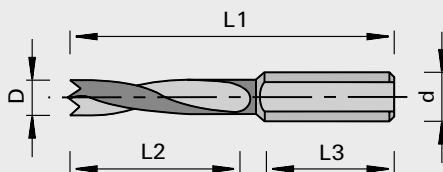
130212

## Dübelbohrer VHW - topline

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Zentrierspitze
- | Bohrteil aus VHW in Feinkornqualität
- | Weiterentwicklung der bisherigen topline HW-Ausführung

**Vorteile**

- | bis zu 12-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch spezielles HW und speziellen Anschlag
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | sehr guter Spanauswurf durch optimierte Spiralausführung

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- | andere Abmessungen möglich; Preis und Lieferzeit auf Anfrage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	30	8,0	19	57,5	185746 L	185745 L
4,0	20	10	27	57,5	185748 L	185747 L
5,0	25	10	27	57,5	185750 L	185749 L
6,0	25	10	27	57,5	185752 L	185751 L
8,0	25	10	27	57,5	185754 L	185753 L
10	30	10	27	57,5	185756 L	185755 L
4,0	20	10	30	70	185758 L	185757 L
5,0	35	10	30	70	185760 L	185759 L
6,0	35	10	30	70	185762 L	185761 L
8,0	35	10	30	70	185764 L	185763 L
10	35	10	30	70	185766 L	185765 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

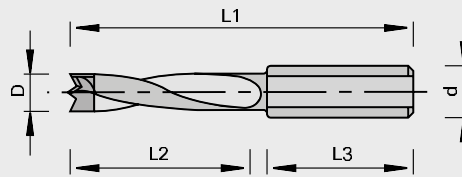
130213

## Mosquito Dübelbohrer HW

Produkt



Zeichnung



**MOSQUITO**

Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen
- | bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch verschleißfeste HW-Bohrspitze

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

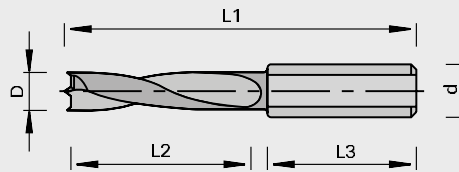
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	10	27	57,5	181168 L	181167 L
6,0	25	10	27	57,5	181522 L	181521 L
7,0	27	10	27	57,5	183159 O	183158 O
8,0	25	10	27	57,5	181170 L	181169 L
9,0	27	10	27	57,5	183161 O	183160 O
10	25	10	27	57,5	181524 L	181523 L
5,0	35	10	30	70	181172 L	181171 L
6,0	35	10	30	70	181526 L	181525 L
7,0	35	10	30	70	183163 L	183162 L
8,0	35	10	30	70	181174 L	181173 L
9,0	35	10	30	70	183165 O	183164 O
10	35	10	30	70	181528 L	181527 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

# Mosquito Dübelbohrer VHW

Produkt

Zeichnung



**MOSQUITO**

Vollhartmetall [VHW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Bohrteil aus Vollhartmetall in Feinkornqualität

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 im Lieferumfang enthalten
- | Durchgangsbohrer mit Schaftlänge L3=22 mm nicht für Weeke Einstellschraube geeignet
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

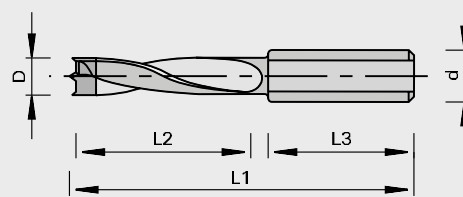
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	9,0	10	35	57,5	183143 O	183142 O
3,0	18	10	31	57,5	182380 L	182381 L
4,0	20	10	29	57,5	182382 C	182383 O
5,0	22	10	27	57,5	182384 L	182385 L
6,0	22	10	25	57,5	183145 O	183144 O
8,0	22	10	25	57,5	183147 O	183146 O
3,0	18	10	43,5	70	182386 L	182387 L
4,0	30	10	31,5	70	182388 L	182389 L
5,0	30	10	31,5	70	182390 L	182391 L
6,0	30	10	30	70	183149 L	183148 L
8,0	35	10	22	70	183151 L	183150 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130218 / 130219

## Dübelbohrer HW - mit Rückenführung, lange Ausführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | lange Ausführung
- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | tiefe Bohrungen durch lange Ausführung
- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

**Hinweise**

- | stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No. 130660
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspan-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	50	10	30	85	177194 L	177193 L
5,0	65	10	30	105	177206 L	177205 L
6,0	50	10	30	85	177196 L	177195 L
6,0	65	10	30	105	177208 L	177207 L
7,0	50	10	30	85	177198 L	177197 L
7,0	65	10	30	105	177210 L	177209 L
8,0	50	10	30	85	177200 L	177199 L
8,0	65	10	30	105	177212 L	177211 L
10	50	10	30	85	177202 L	177201 L
10	65	10	30	105	177214 L	177213 L
12	50	10	30	85	177204 L	177203 L
12	65	10	30	105	177216 C	177215 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

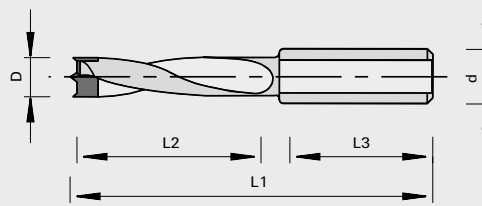
130211

## EcoLine Dübelbohrer HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
ecoline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Bohrspitze mit HW-Stegplatte für reduzierte Anforderungen

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

**Hinweise**

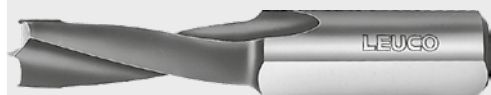
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	26	10	20	57,5	183375 L	183374 L
8,0	31	10	20	57,5	183377 L	183376 L
10	32	10	20	57,5	183379 L	183378 L
5,0	39	10	20	70	183381 L	183380 L
6,0	40	10	20	70	183383 L	183382 L
8,0	44	10	20	70	183385 L	183384 L
10	45	10	20	70	183387 L	183386 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

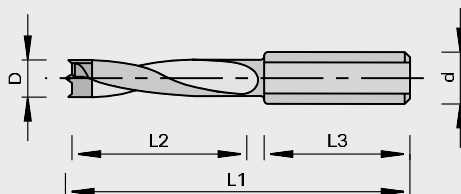
130215/130217

## Dübelbohrer HW - ohne Rückenführung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	27	10	27	57,5	003175 L	003174 L
4,5	27	10	27	57,5	177228 L	177227 L
5,0	27	10	27	57,5	003179 L	003178 L
5,1	27	10	27	57,5	177230 L	177229 L
5,2	27	10	27	57,5	167707 O	167708 O
6,0	27	10	27	57,5	003183 L	003182 L
7,0	27	10	27	57,5	003187 L	003186 L
8,0	27	10	27	57,5	003191 L	003190 L
8,2	27	10	27	57,5	167216 L	167213 L
9,0	27	10	27	57,5	003195 L	003194 L
10	27	10	27	57,5	003199 L	003198 L
10,5	27	10	27	57,5	182261 O	182262 O
11	27	10	27	57,5	177232 C	177231 L
12	27	10	27	57,5	003207 L	003206 L
4,0	35	10	30	70	173175 L	173174 L
4,5	35	10	30	70	182263 L	182264 L
5,0	35	10	30	70	003231 L	003230 L
5,1	35	10	30	70	182265 O	182266 O
5,5	35	10	30	70	182267 L	182268 L
6,0	35	10	30	70	003235 L	003234 L
7,0	35	10	30	70	167224 L	167219 L
7,5	35	10	30	70	182271 O	182272 O
8,0	35	10	30	70	003243 L	003242 L
8,1	35	10	30	70	182273 O	182274 O
8,2	35	10	30	70	182275 L	182276 L
8,5	35	10	30	70	182277 O	182278 O
9,0	35	10	30	70	167225 L	167220 L
10	35	10	30	70	003251 L	003250 L
10,2	35	10	30	70	182279 O	182280 O
11	35	10	30	70	167226 L	167221 L
12	35	10	30	70	167227 L	167222 L
13	35	10	30	70	183042 L	183043 L
14	35	10	30	70	183044 L	183045 L
16	35	10	30	70	183046 L	183047 L
5,0	44	10	30	77	167233 L	167228 L
6,0	44	10	30	77	167234 L	167229 L
8,0	44	10	30	77	167235 L	167230 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

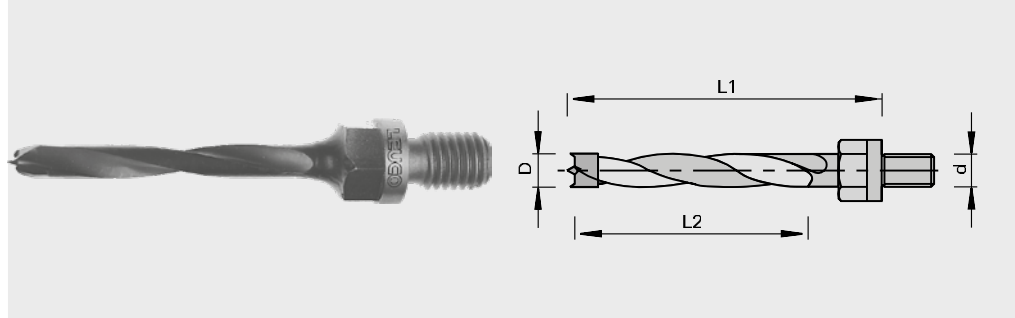
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	44	10	30	77	167236 L	167231 L
12	44	10	30	77	173181 O	173180 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

## Dübelbohrer HW - ohne Rückenführung, mit Anschlußgewinde

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivholzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Schaft mit Anschlußgewinde
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | hohe Stabilität durch Schaft mit Anschlußgewinde zur direkten Einspannung in die Bohrspindel

Hinweise

- | Zuordnung zu den Maschinen siehe Kapitel Spannsysteme

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	45	M8	63	160570 O	160566 O
5,0	45	M10	63	167697 L	167698 L
6,0	45	M10	63	160576 O	160574 O
8,0	45	M8	63	160572 O	160568 O
8,0	45	M10	63	160577 L	160575 L
10	45	M10	63	167699 C	167700 C
12	45	M8	63	167691 C	167692 C
12	45	M10	63	167701 C	167702 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

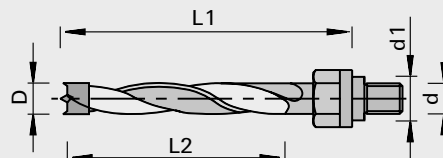
130226

## Dübelbohrer HW - mit Rückenführung und Anschlußgewinde

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Schaft mit Anschlußgewinde und Passsitz 11 mm
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | hohe Stabilität durch Schaft mit Anschlußgewinde zur direkten Einspannung in die Bohrspindel

Hinweise

- | Zuordnung zu den Maschinen siehe Kapitel Spannsysteme

Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	45	11	M10	63	167703 C	167704 C
6,0	45	11	M10	63		167706 O
8,0	45	11	M10	63	160584 L	160582 L
10	45	11	M10	63	160585 O	160583 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

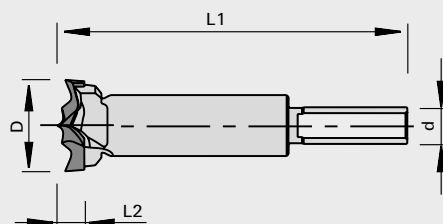
130214

## Bohrer HW für Lamello Cabineo® Verbinder

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit 3-fach Bohraggregaten z.B. BENZ MULTI V3 CABINEO, ATEMAG Verti-Line Cabineo
- | Bohrmaschinen mit speziellen Bohrköpfen z.B. Gannomat Basica
- | zum Bohren von Verbindertaschen System Lamello Cabineo® in einem Hub/Durchgang (3-in-1)

Ausführung

- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | hochwertiger Schneidstoff
- | Werkzeugschaft mit Spannfläche

Vorteile

- | spezielle LEUCO Schneiden- und Vorschneidergeometrie für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- | hohe Wuchtqualität
- | abgestimmte Ausführung für „3-in-1“ bzw Mehrspindel-Aggregate

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	4,5	6	57,5	186737 L	186736 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

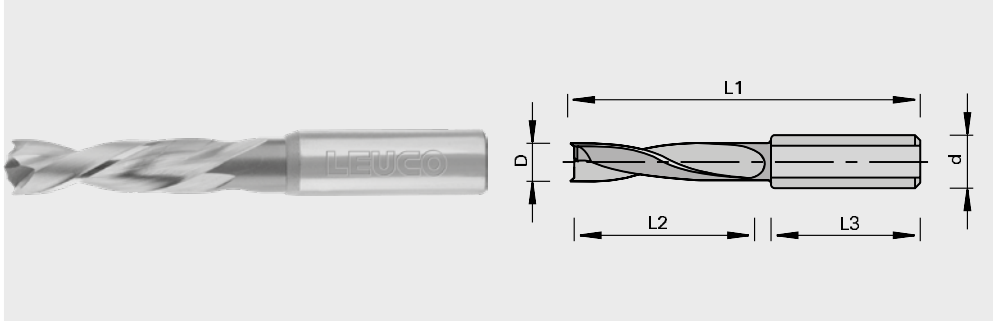


130214

## Hochleistungs-Dübelbohrer VHW

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | stationäre Bohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Spirale mit Rückenführung
- | Bohrteil aus Vollhartmetall

**Vorteile**

- | spezielle Schneidengeometrie und Vorschneider für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | hohe Vorschübe und große Nachschärfzone durch Bohrteil aus Vollhartmetall

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- | patentierte Schneidengeometrie
- | Änderung des Anschliffs oder Reduzierung des Durchmessers nicht möglich

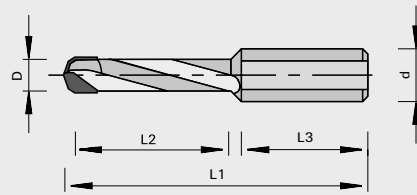
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	32	10	22	57,5	185768 L	185767 L
8,0	32	10	22	57,5	185770 L	185769 L
5,0	36	10	30	70	185772 L	185771 L
6,0	36	10	30	70	185774 L	185773 L
8,0	36	10	30	70	185776 L	185775 L
10	36	10	30	70	185778 L	185777 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230215

## Dübelbohrer DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie, 2 DP Räumerschneiden, als Doppelfase ausgebildet
- | Spirale ohne Rückenführung
- | DP-bestückt

Vorteile

- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von extrem abrasiven Materialien
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

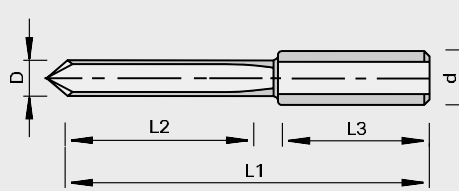
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	27	10	26	57,5	2	183009 S	183008 S
8,0	35	10	30	70	2	183013 C	183012 C
10	35	10	30	70	2	183053 C	183054 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

**Bohrstifte VHW**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Dübellöchern in Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | Zylinderschaft  $\varnothing$  10 mm mit Spannfläche und Einstellschraube
- | Ausführung in Vollhartmetall

**Vorteile**

- | große Nachschärfzone
- | lange Standzeiten

**Hinweise**

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

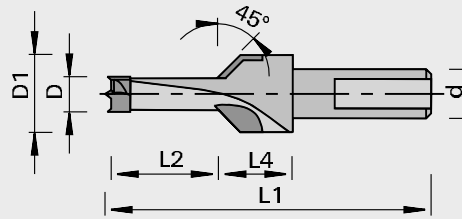
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Ident-No.
2,0	12	2,0		38	183059 C
2,5	12	2,5		45	180942 L
3,0	12	3,0		45	180943 L
3,5	15	3,5		45	183060 C
4,0	12	4,0		45	180944 C
2,5	15	10	33	57,5	183061 C
3,0	15	10	33	57,5	183062 C
5,0	25	10	25	57,5	180945 O
3,5	30	10	24	70	183063 C
4,0	32	10	25	70	183064 C
5,0	35	10	25	70	180946 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130710

## Bohrsenker HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum Bohren und gleichzeitigen Ansenken in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Spirale PTFE beschichtet
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze

Vorteile

- | Bohren und Senken in einem Arbeitsgang
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	12	16	15	10	57,5	180847 L	180846 L
8,0	15	16	15	10	57,5	180849 C	180848 L
10	12	16	15	10	57,5	180853 L	180852 L
10	15	16	15	10	57,5	180855 C	180854 O
8,0	12	16	15	10	70	180859 L	180858 L
8,0	15	16	15	10	70	180861 C	180860 C
8,0	20	16	15	10	70	180863 L	180862 L
10	12	16	15	10	70	180865 L	180864 L
10	15	16	15	10	70	180867 C	180866 C
10	20	16	15	10	70	180869 O	180868 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

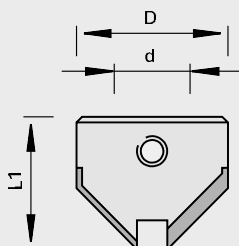
130660

## Aufstecksenker HW für Spiralbohrer und Dübelbohrer

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- | HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- | zur Befestigung an Spiralbohrern und Dübelbohrern mit Rückenführung an der Bohrerspirale mittels Gewindestift
- | stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,5	3,0	17,5		177291 L
16	4,0	15	183811 C	183812 L
16	5,0	15	183174 L	183175 L
16	6,0	15	183176 L	183177 L
16	7,0	15	183178 L	183179 L
18	8,0	15	183180 L	183181 L
18	9,0	15	183813 C	183814 C
20	10	15	183182 L	183183 L
20	12	15	183815 C	183816 L
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte	M5x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	001609 L
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671 L
	[mm]		[St.]	

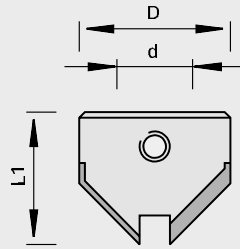
130660

## Aufstecksenker HW für Dübelbohrer

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Befestigung am verlängerten Schaft der Dübelbohrer mit  $\varnothing$  5 - 10 mm mittels Gewindestift
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

$\varnothing$ D	$\varnothing$ d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,5	10	16,5	177294 L	177293 L
20	10	16	183184 L	183185 L
[mm]	[mm]	[mm]		

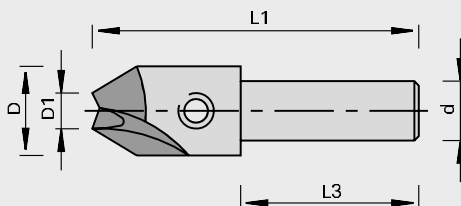
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x4 DIN EN ISO 4029	995161	10	167068 L
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936 [mm]	985730	1 [St.]	009672 L

130660

## Senker HW für Spiralbohrer

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Aufnahme von Spiralbohrern mit  $\varnothing$  3 - 6 mm
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

$\varnothing$ D	$\varnothing$ D1	$\varnothing$ d	L3	L1		Ident-No.
15	3,0	10	30	58	R	173190 L
15	3,0	10	30	58	L	173191 C
15	3,5	10	30	58	R	173192 L
15	4,0	10	30	58	R	173194 L
15	4,0	10	30	58	L	173195 L
15	4,5	10	30	58	R	173196 L
15	4,5	10	30	58	L	173197 C
15	5,0	10	30	58	R	173198 L
15	5,0	10	30	58	L	173199 L
15	6,0	10	30	58	R	173202 O
15	6,0	10	30	58	L	173203 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

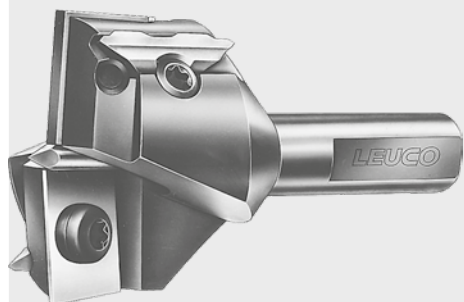
Ident-No.

Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4029 [mm]	995 161	10 [St.]	180003 L
---------------	------------------------------	---------	-------------	----------

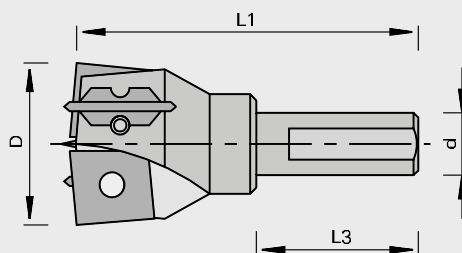
130135

## Zylinderkopfbohrer mit HW-Wendeplatten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]
MAN

Maschine / Anwendung

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Räumerschneiden, 2 Wendevorschneider und Zentrierspitze

Vorteile

- | lange Standzeiten durch hochverschleißfeste HW-Sorte
- | ausrissfreie Beschlagbohrungen durch ziehenden Schnitt der Wendevorschneider

Hinweise

- | Zentrierspitze auswechselbar und nachstellbar nach dem Schärfen
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57,5		162612 S
26	10	26	57,5		162614 L
30	10	26	57,5		162616 C
35	10	26	57,5	162619 L	162618 L
25	10	26	70		182570 C
26	10	26	70		182571 C
30	10	26	70		182572 C
35	10	26	70	184896 L	182573 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	11x12x1,5	162614, 182571	150515	10	162637 L
Wendeplatten	15,7x12x1,5	162619, 162618, 182573	150515	10	163846 L
Wendeplatten	13x12x1,5	162616, 182572	150515	10	162638 L
Wendeplatten	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	10	162636 L
Vorschneider	18x5,7x3,5	für alle	150556	10	187303 L
Zentrierspitzen	3x33,5 [mm]	für alle	165512	10	162624 L
				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	163841 L
Senkkopfschrauben	M3,5x6 T15 D=Ø5,4	162619, 162618, 182573, 162614, 162616, 182571, 182572, 184896	995125	10	162648 L
Senkkopfschrauben	M3,5x5,5 T15 D=Ø5,4	162612, 182570	995125	10	162649 L
Zylinderschrauben	M3,5x3,8 T15	162612, 162614, 162616, 182570, 182571, 182572	995115	10	162645 L
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15 [mm]	162619, 162618, 182573, 184896	995115	10	162644 L
				[St.]	



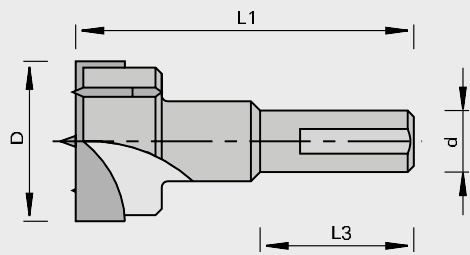
130115 / 130117

## Zylinderkopfbohrer HW - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 Räuserschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider

**Hinweise**

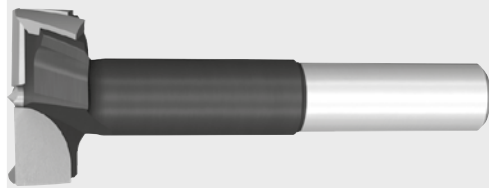
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57,5	003303 L	003302 L
16	10	26	57,5	003305 L	003304 L
18	10	26	57,5	003309 L	003308 L
20	10	26	57,5	003313 L	003312 L
22	10	26	57,5	003315 L	003314 L
25	10	26	57,5	003319 L	003318 L
26	10	26	57,5	003321 L	003320 L
30	10	26	57,5	003327 L	003326 L
35	10	26	57,5	003333 L	003332 L
40	10	26	57,5	003337 L	003336 L
15	10	26	70	178978 L	172250 L
18	10	26	70	178983 L	178984 L
20	10	26	70	178979 L	172251 L
22	10	26	70	182257 L	182258 L
25	10	26	70	178980 L	172252 L
26	10	26	70	182374 L	182375 L
30	10	26	70	178981 L	172253 L
35	10	26	70	178982 L	172254 L
40	10	26	70	182259 L	182260 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

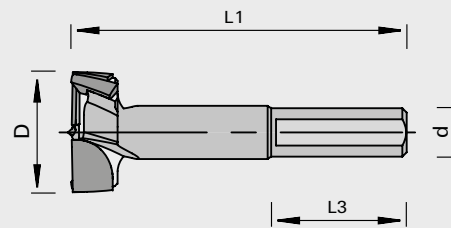
130115 / 130117

## Zylinderkopfbohrer HW - „Light“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 Räumerschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Bohrungen durch spezielle Vorschneidergeometrie, auch bei Randbohrungen
- | sehr gute Spangutentsorgung durch große Spanräume
- | Bohrungen bis nahe an die untere Deckschicht möglich dank kürzerer Zentrierspitze
- | geringer Schnittdruck

**Hinweise**

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | mit Längeneinstellschraube M5x10 DIN 551
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspan-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspan-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57,5	184677 L	184676 L
18	10	26	57,5	185029 L	185028 L
20	10	26	57,5	185031 L	185030 L
25	10	26	57,5	184679 L	184678 L
26	10	26	57,5	185033 L	185032 L
35	10	26	57,5	184681 L	184680 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	70	184685 L	184684 L
18	10	26	70	185035 L	185034 L
20	10	26	70	185037 L	185036 L
25	10	26	70	184687 L	184686 L
26	10	26	70	185039 L	185038 L
35	10	26	70	184689 L	184688 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

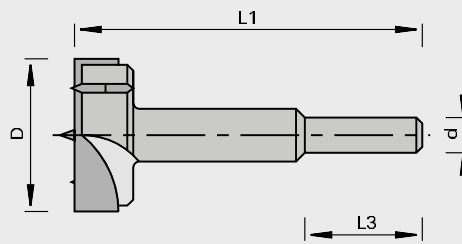
130119 / 130110

## Zylinderkopfbohrer HW - Handbohrmaschinen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handbohrmaschinen  
zum ausrissfreien Bohren in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

2 Räumerschneiden, 2 Vor-  
schneider und Zentrierspitze  
HW-bestückt  
Ø 12: Vorschneider in Räumer-  
schneiden integriert  
Zylinderschaft

Vorteile

ausrissfreie Bohrungen  
durch ziehenden Schnitt der  
Vorschneider

Hinweise

Zylinderschaft im Durch-  
messer der auftretenden  
Schnittbelastung angepasst  
Spannmittel: Bohrfutter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
12	10	30	90	173204 O
14	10	30	90	167685 L
15	10	30	90	160424 L
16	10	30	90	160425 L
17	10	30	90	167686 L
18	10	30	90	160426 L
19	10	30	90	167687 L
20	10	30	90	160427 L
21	10	30	90	173205 L
22	10	30	90	160428 L
23	10	30	90	167688 L
24	10	30	90	160429 L
25	10	30	90	160430 L
26	10	30	90	160431 L
27	10	30	90	173206 C
28	10	30	90	160432 L
30	10	30	90	160433 L
32	10	30	90	160434 L
34	10	30	90	167689 O
35	10	30	90	160435 L
36	10	30	90	160436 C
38	10	30	90	160437 O
40	10	30	90	160438 L
42	10	30	90	167690 O
45	10	30	90	173207 L
50	10	30	90	173208 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

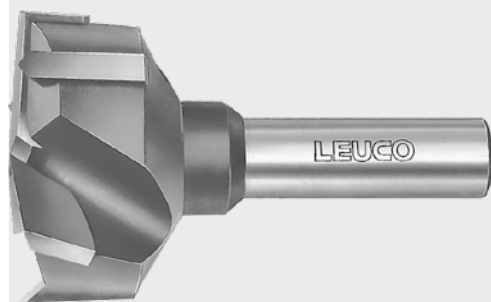
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	50	140	173210 C
16	13	50	140	173211 C
18	13	50	140	160388 C
20	13	50	140	160389 C
22	13	50	140	160390 C
24	13	50	140	173212 C
25	13	50	140	160392 C
26	13	50	140	160393 C
28	13	50	140	160394 C
30	13	50	140	160395 C
32	13	50	140	160396 C
34	16	50	140	173213 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
35	16	50	140	160398 C
38	16	50	140	173215 C
40	16	50	140	160401 C
42	16	50	140	160402 C
44	16	50	140	173216 C
45	16	50	140	180742 S
46	16	50	140	173217 C
48	16	50	140	173218 C
50	16	50	140	160407 C
52	16	50	140	160408 C
54	16	50	140	173219 C
55	16	50	140	160409 O
56	16	50	140	173220 C
58	16	50	140	173221 C
60	16	50	140	160410 C
63	16	50	140	173228 C
65	16	50	140	160411 O
68	16	50	140	173222 C
70	16	50	140	160412 S
75	20	50	140	173223 C
80	20	50	140	160414 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

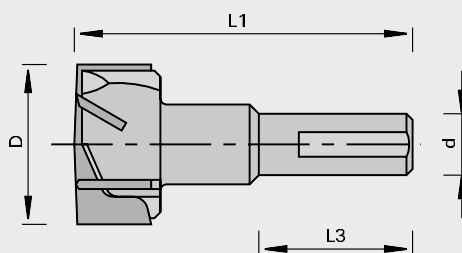
130115

### Zylinderkopfbohrer HW - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 3 Räumerschneiden, 3 Vorschneider, ohne Zentrierspitze
- | HW-bestückt

Vorteile

- | Bohrtiefe bis nahe an die untere Deckschicht möglich
- | ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider
- | hoher Vorschub durch Z = 3+3

Hinweise

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

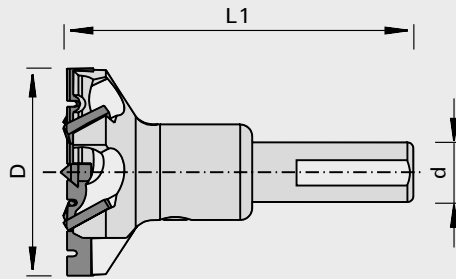
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57,5		160384 C
26	10	26	57,5		003278 C
30	10	26	57,5		003280 C
35	10	26	57,5	003285 L	003284 L
35	10	26	57,5	mit Spanbrechern	80459873 L
40	10	26	57,5		713347 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230115

## Zylinderkopfbohrer DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 DP Räumerschneiden mit Spanbrecher
- | 4 DP Vorschneider
- | HW Zentrierspitze
- | mehrmals nachschärfbar

**Vorteile**

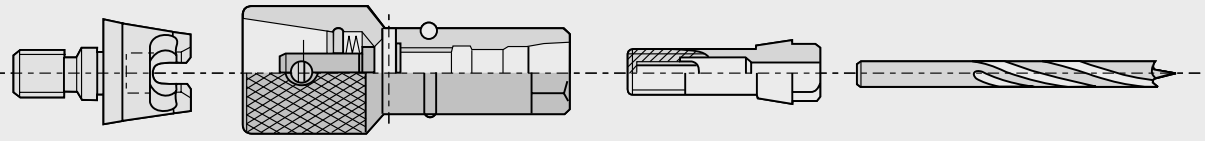
- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von abrasiven Materialien
- | wirtschaftlich, da mehrmals nachschärfbar
- | ausrissfreie Bohrungen durch besondere Geometrie der 4 Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

**Hinweise**

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [R]
35	10	57,5	2+4	186782 L
35 [mm]	10 [mm]	70 [mm]	2+4	186783 L

## Bohrer-Schnellwechsel-Systeme



**Merkmale**

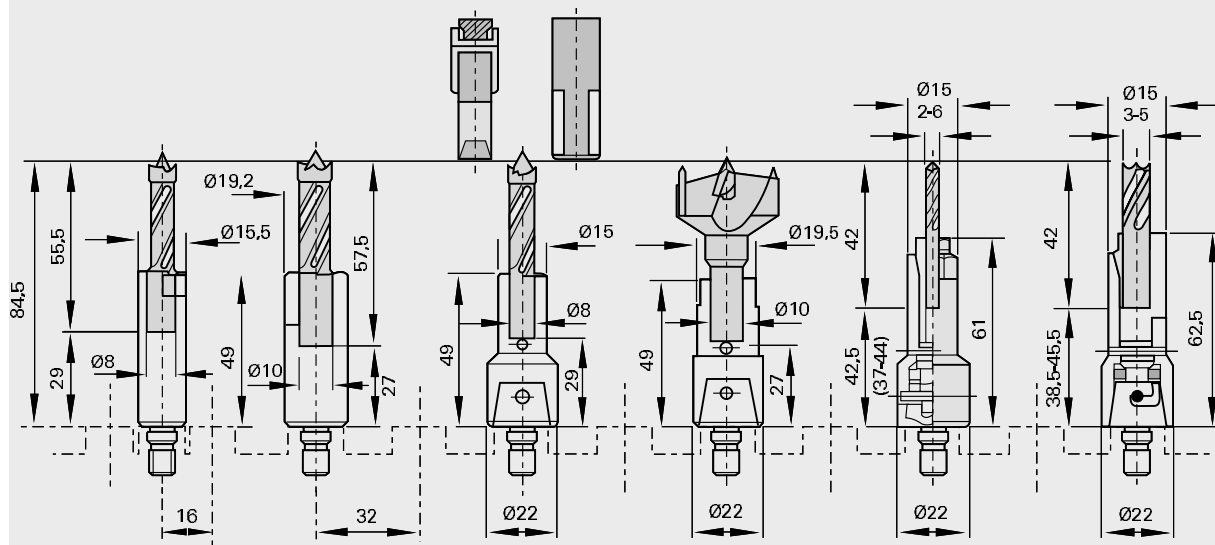
- | spielfreie Kegelaufnahme
- | formschlüssige Verriegelung
- | einfache Verriegelung
- | farbliche Kennzeichnung des Oberteils zur Unterscheidung der Drehrichtung
- | kompatibel mit „Klack“ alt sowie Kombi-Futter

**Vorteile**

- | hohe Rundlaufgenauigkeit des Bohrers
- | feste Verbindung Bohrer-Maschine
- | schneller Bohrerwechsel
- | schnelles und sicheres Erkennen der Drehrichtung
- | Nachrüsten, auch Teilbestücken von vorhandenen Maschinen möglich

**Nutzen**

- | Qualitätssteigerung des Produktes
- | sicheres Arbeiten
- | kurze Rüstzeiten
- | keine hohen Anforderungen an das Maschinenpersonal
- | geringe Investition



## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Bohrer / Senker

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

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____		
Straße / Nr.:	_____	Liefertermin KW:	_____
PLZ / Ort:	_____	(unverbindlich)	
Land:	_____	Stückzahl:	_____
Ansprechpartner:	_____	Telefax:	_____
Telefon:	_____		
Ort, Datum:	_____	Unterschrift:	_____

### Maschine

Hersteller: \_\_\_\_\_

Typ: \_\_\_\_\_

Art: \_\_\_\_\_

Betriebsdrehzahl [min<sup>-1</sup>]: \_\_\_\_\_

Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: \_\_\_\_\_

### Werkstoff

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Durchgangsbohrung:

Sacklochbohrung:

Bohrtiefe [mm]: \_\_\_\_\_

### Beschichtung

ja  nein

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Weitere Informationen: \_\_\_\_\_

### Produktlinie

topline

Standard

### Schneidstoff

Hartmetall

Diamant

HS

### Werkzeug

Spiralbohrer

Durchgangsbohrer

Dübelbohrer

Aufstecksenker

Senker für Spiralbohrer

Zylinderkopfbohrer

festbestückt mit Wendeplatten

Bohrdurchmesser D [mm]: \_\_\_\_\_

Nutzlänge L2 [mm]: \_\_\_\_\_

Gesamtlänge L1 [mm]: \_\_\_\_\_

Schaftlänge L3 [mm]: \_\_\_\_\_

Schaftausführung d:

zylindrischer Schaft [Ø]: \_\_\_\_\_

andere Schäfte: \_\_\_\_\_

Type (nach Anlage): \_\_\_\_\_

Schneidenzahl: \_\_\_\_\_

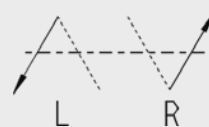
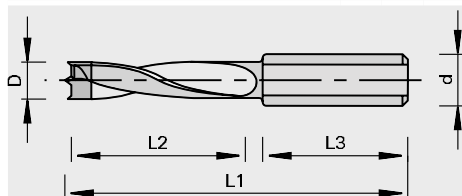
Räumer: \_\_\_\_\_

Vorschneider: \_\_\_\_\_

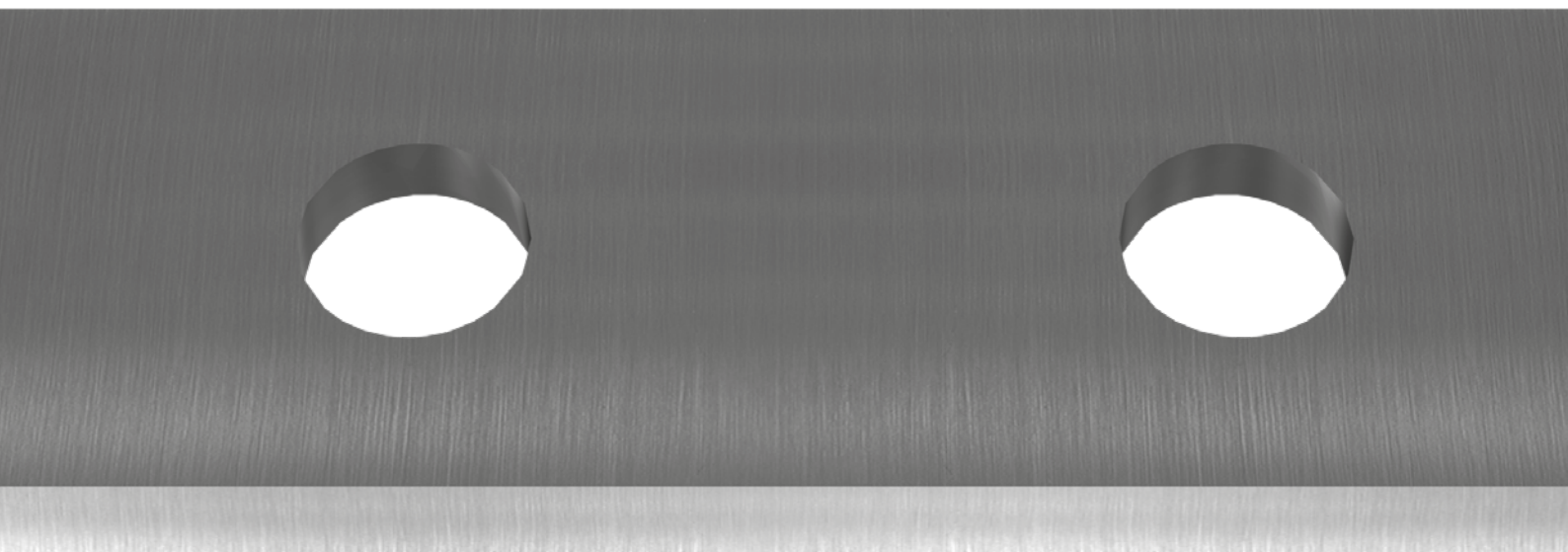
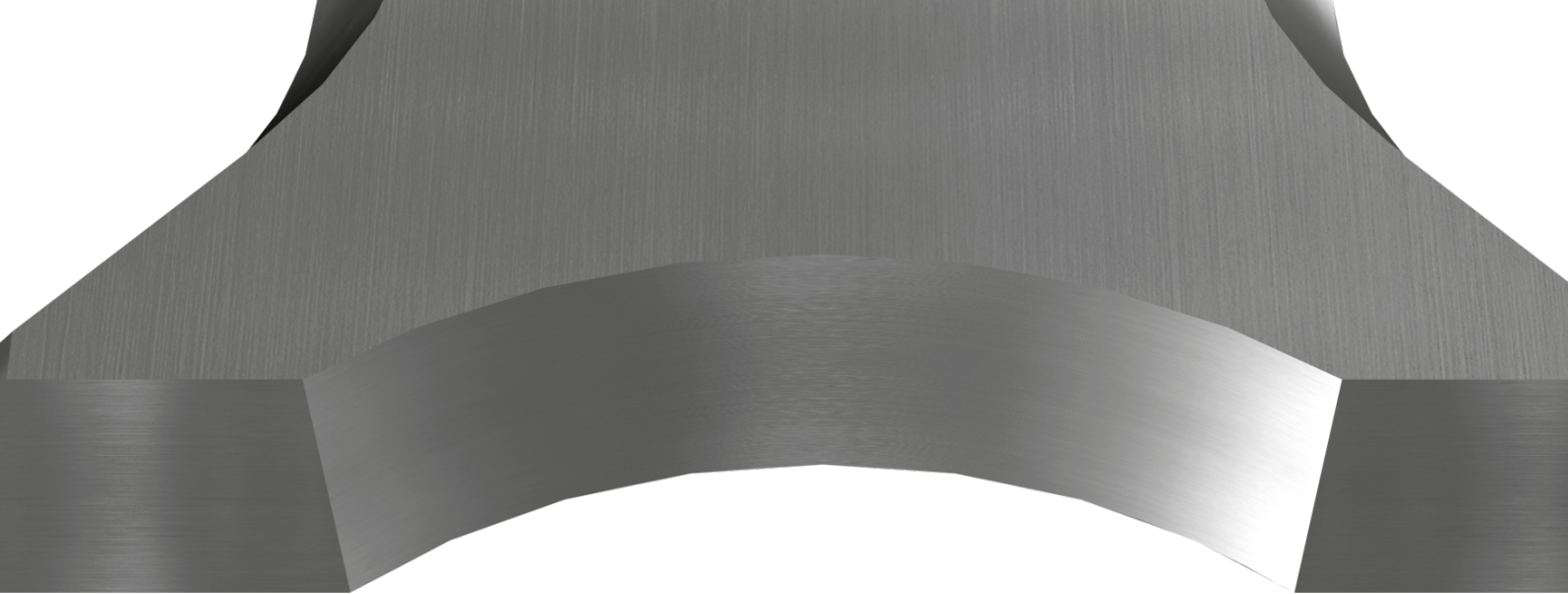
Drehrichtung: rechts  links

o Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.

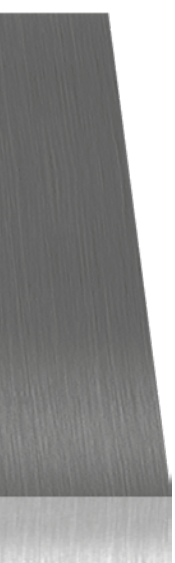
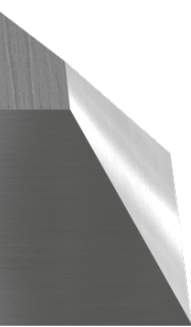


520-01.0708





# Wende-/Wechselplatten, Messer

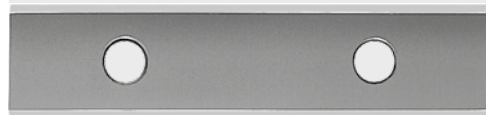


Produkt	Seite
Wende-/Wechselplatten	6-1
Vorschneider-Wendeplatten	6-13
Zentrierspitze	6-14
Radius- und Fase-Wende-/Wechselplatten	6-15
Profil-Wende-/Wechselplatten	6-23
Profil-Wendemesser	6-33
Ziehklingen-Wende-/Wechselplatten	6-36
Rund-Schneidplatten	6-58
Schneidlinge	6-59
Sägezähne	6-62
Hobelmesser	6-63
Blanketts	6-85

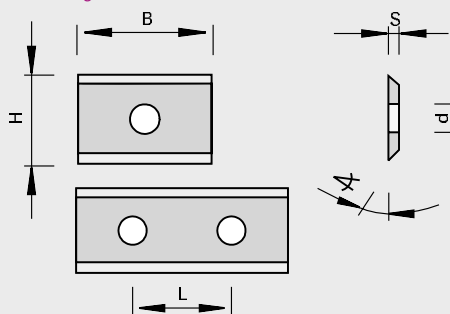
150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | 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

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

- | Verpackungseinheit 10 Stück

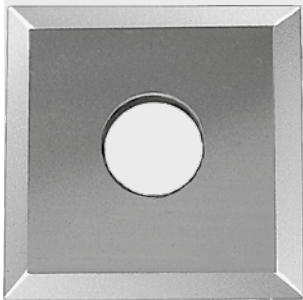
B	H	S	Ø d	L	Keilκ	LEUCODUR	Ident-No.
7,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	052543 L
7,5	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173473 L
9,6	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	171163 L
10,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162636 L
11	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162637 L
13	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162638 L
15	12	1,5	4,0		55	HL Board 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]	[°]		

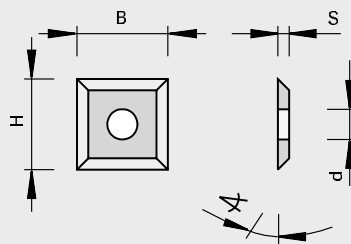
150513 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

## Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

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

Vorteile

- | lange Standwege bei bester Schnittqualität in Massivhölzern

Hinweise

- | Verpackungseinheit 10 Stück

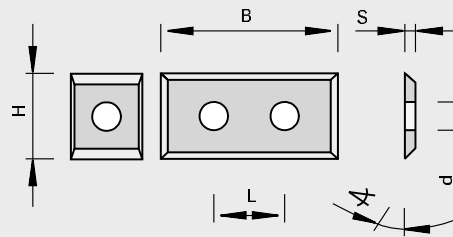
B	H	S	Ø d	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Board 06	162316 L
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 03	* 180820 L
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 05	* 003080 L
12	12	1,5	4,0	45	HL Solid 20 topline	* 176340 L
17	17	2,0	4,0	55	HL Board 05	Weinig 162581 L
19	19	2,0	4,0	55	HL Board 05	162582 L
[mm]	[mm]	[mm]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

150513 / 150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und stirnseitig freigeschliffen

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
 ! HL Board 02 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe  
 ! HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe  
 ! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück


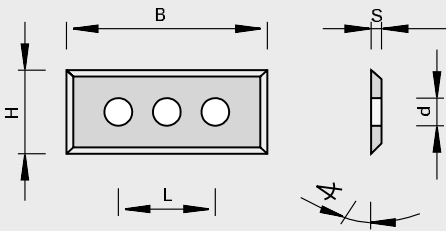

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
17,5	7,0	1,5			55	HL Board 05	184257 L
29,5	7,0	1,5	3,3	16	55	HL Board 05	184258 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
29,5	9,0	1,5	4,0	14	55	HL Board 03	180807 L
29,5	9,0	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	180821 L
39,5	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180815 L
49,2	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 03	180808 L
49,2	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180806 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
9	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	167256 L
10	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	165914 L
19,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	183777 L
29,5	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	181160 L
29,5	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	180825 L
39,5	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	171149 L
49,5	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180826 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150513 / 150516

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und stirnseitig freigeschliffen - 3-Loch


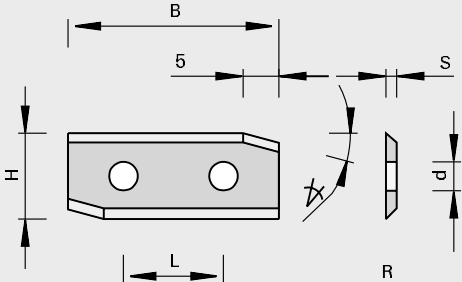

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		 Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
	Schneidstoff: HW   HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer   HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe		Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
50	9,0	1,5	3,7	37	55	HL Board 03	181982 L
50	12	1,7	4,0	37	55	HL Board 06	179994 L
50	12	1,7	4,0	37	55	HL Board 03	182456 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten mit Fase - HOLZ-HER

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		 Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
Maschinen HOLZ-HER   für den Einsatz in Anleimer-Füge-Messerköpfen	Keilwinkel 55 Grad   Schneidstoff: HW   HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer		Verpackungseinheit 10 Stück

Fase∠	B	H	S	Ø d	L	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	29,5	12	1,5	4,0	14	160118 L	160618 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

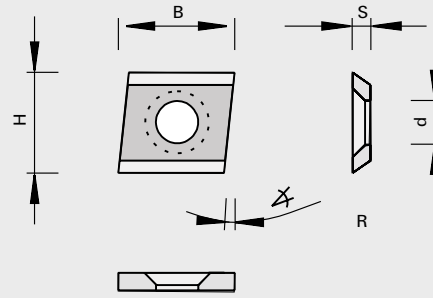
150516

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg - Brandt, Ott

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Maschinen Brandt, Ott
- | Brandt: für den Einsatz in Füge-Messerköpfen und Prismen-Messerköpfen sowie als Flächenziehklinge
- | Ott: für den Einsatz als Flächenziehklinge

Ausführung

- | Keilwinkel 55 Grad
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 06 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

- | Verpackungseinheit 10 Stück

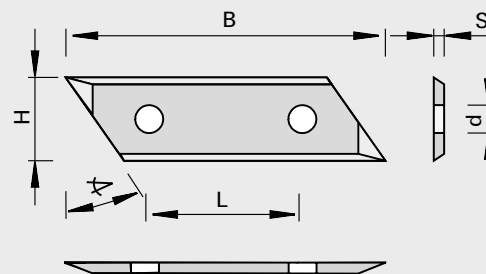
B	H	S	Ø d	Freiwinkel	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	14,3	2,5	6,3	6	186195 L	186196 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg für Ausspitz-Messerköpfe

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | für den Einsatz in Ausspitz-Messerköpfen

Ausführung

- | Keilwinkel 55 Grad
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- | Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	α	Ident-No.
40	12	1,5	4,0	25,1	15	185369 L
50	12	1,5	4,0	26	35	185140 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

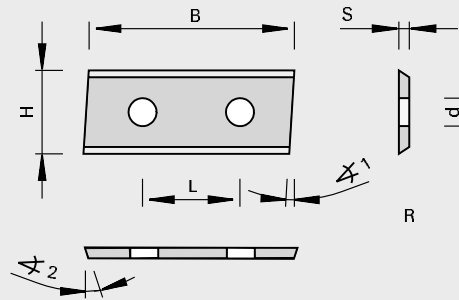
150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg und freigeschliffen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Füge-Messerköpfen und Prismen-Messerköpfen

Ausführung

! Keilwinkel 55 Grad  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

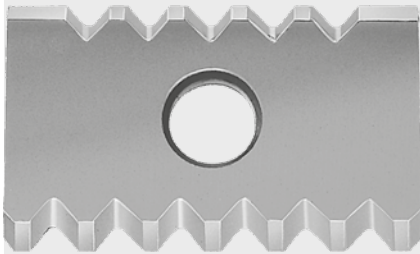
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Frei∠ 1	Frei∠ 2	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
19,5	12	1,5	4,0		3,5	10	160626 L	160625 L
29,5	12	1,5	4,0	14	5		003119 L	003118 L
49,2	12	1,5	4,0	26	5		003121 L	003120 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]		

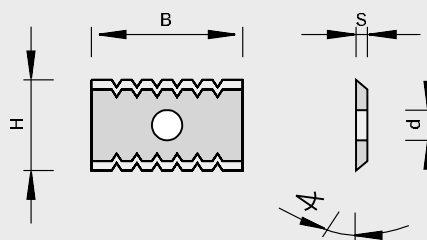
150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Schneidenunterbrechung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Zerspanern

Ausführung

! Spanbrecher für günstige Schnittunterteilung  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

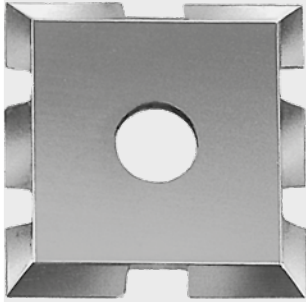
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil∠	Ident-No.
20	12	1,5	4,0	55	055905 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

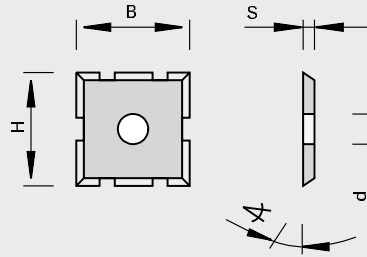
150517

## Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - Schneidenunterbrechung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Spanbrecher für günstige Schnittunterteilung
- | Schneidstoff: HW
- | HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

- | Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◁	Ident-No.
15 [mm]	15 [mm]	2,0 [mm]	4,0 [mm]	55 [°]	167873 L

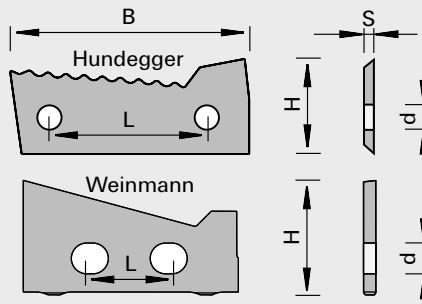
151587

## Profil-Wechselplatten HW - Schwalbenschwanz

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

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

- | Verpackungseinheit siehe Tabelle

B	H	S	Ø d	L	Keil◁	Profil	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	A	3	185205 L	185510 L
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	B	3	185206 L	185511 L
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	C	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	2	185363 L	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	Weinmann	[St.]		

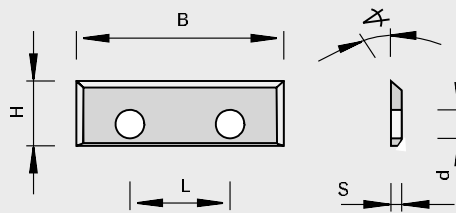


150523 / 150525

## Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante, stirnseitig freigeschliffen

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

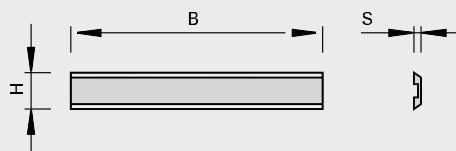
B	H	S	Ø d	L	Keil<math>\alpha</math>	LEUCODUR	Ident-No.
16	7,0	1,5	3,4	7,0	55	HL Board 03	180262 L
23	7,0	1,5	3,4	14	55	HL Board 05	182697 L
28	7,0	1,5	3,4	14	55	HL Board 03	180260 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Leitz

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Leitz Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

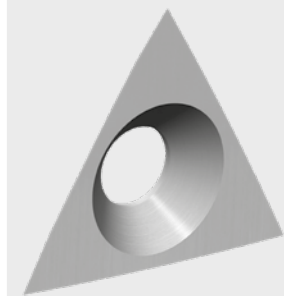
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ident-No.
14,7	8,0	1,5	181504 L
19,7	8,0	1,5	181505 L
30	8,0	1,5	181506 L
35	8,0	1,5	181507 L
40	8,0	1,5	181508 L
50	8,0	1,5	181509 L
60	8,0	1,5	181510 L
80	8,0	1,5	181511 C
[mm]	[mm]	[mm]	

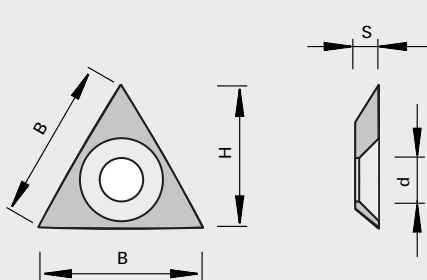
150567

### Wendeplatten HW mit 3 Schneidkanten und Senkung - bombiert

Produkt



Zeichnung



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

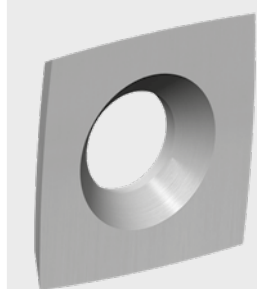
! Wendeplatte 9209773 Vorschneiden ohne Überstand, geeignet zum Fügen ohne Rille

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20,38	17,9	3,0	5,5	HL Solid 20	10	9209773 O
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.]	

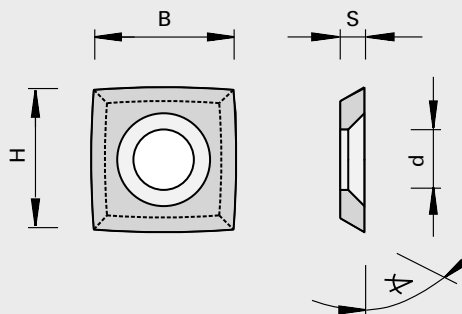
150566 / 150567 / 150568

### Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Senkung - bombiert

Produkt



Zeichnung



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

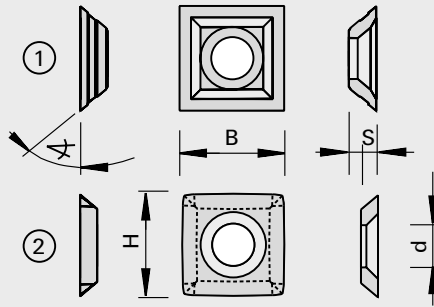
B	H	S	Ø d	Keil◄	LEUCODUR	VP	Ident-No.
13,81	13,81	2,5	6,2	60 bombiert (R=150 mm)	HL Board 06	10	187253 L
15	15	2,5	6,25	60 bombiert (R=95 mm)	HL Solid 30	10	187252 L
15	15	2,5	6,7	50 bombiert (R=100 mm)	HL Solid 20	10	187254 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	

150557 / 150566 / 150567 / 150568

## Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten mit Senkung - Hundegger, surfCut Messerkopf

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Maschinen Hundegger  
! für den Einsatz in Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

! 2 - 3 facher Standweg im Vergleich zu unbeschichteten HW-Wendeplatten durch topcoat-Beschichtung

Hinweise

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

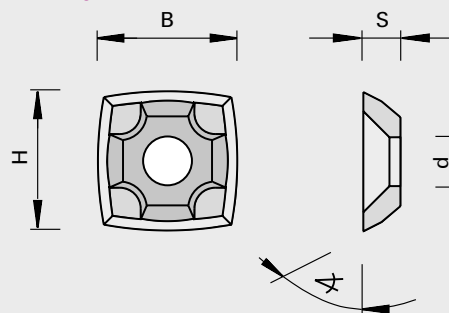
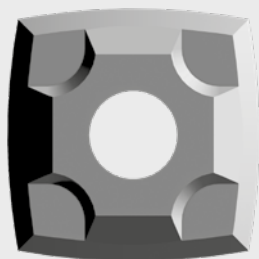
Type	B	H	S	Ø d	Keil◄		LEUCODUR	Ident-No.	
1	20,6	20,6	5,5	7,3	50	bombiert (R=172 mm) für Ø D=250-350 mm	surfCut Messerkopf	HL Solid 30	186667 L
1	21	21	5,5	7,3	50	mit Nut	Hundegger	HL Solid 30	186668 L
2	11,95	11,95	1,5	4,0	55	bombiert (R=70 mm)	Hundegger	HL Board 06	186448 L
2	13,8	13,8	2,5	6,2	60	bombiert (R=180 mm) für Ø D=300-350 mm	surfCut Messerkopf	HL Solid 20	184942 L
2	15	15	2,5	6,2	50	bombiert (R=170 mm)	Hundegger	HL Solid 20	185367 L
2	15	15	2,5	6,2	50	bombiert (R=170 mm)	Hundegger	HL Solid 20 topcoat	80475550 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

150569

## Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten mit Senkung - EWD, Linck

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Maschinen EWD, Linck  
! für den Einsatz in Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

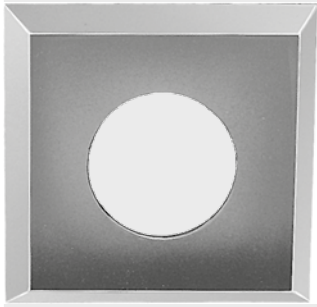
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◄		LEUCODUR	Ident-No.
21	21	5,5	7,3	63	für Ø D=402 mm	HL Solid 60	186111 L
21	21	5,5	7,3	63	für Ø D=360 mm	HL Solid 60	186110 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

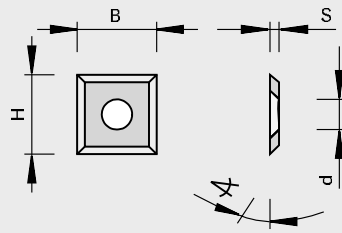
15...

## Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Senkung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

**Maschine / Anwendung**

- | Maschinen Homag, Fischer Brugg, IMA, Weinig, Lestro, HOLZ-HER
- | für den Einsatz als Flächenzieh- klinge auf Homag Kantenan- leimmaschinen FA20 + FA21
- | für den Einsatz in Kanten-Füge- Messerköpfen
- | für den Einsatz in Spiral- Messerköpfen
- | für den Einsatz in Messerköp- fen

**Ausführung**

- | topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)

**Vorteile**

**Hinweise**

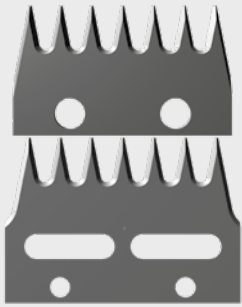
- | Ident-No. 167777 für Ritzaggregat der vertikalen Plattenaufteilsäge HOLZ-HER
- | \* mit Kennzeichnung zur Montageerleichterung
- | Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil	LEUCODUR		Ident-No.
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Solid 20	Lestro	176719 L
13,6	13,6	2,0	6,3	45	HL Solid 30	Fischer Brugg	163829 L
14	14	1,2	8,6	60	HL Solid 30		163701 L
14	14	1,2	8,6	60	HL Solid 30	HOLZ-HER	167777 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 20 topline		176341 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	Weinig	003079 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 05		180954 L
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 03		180646 L
14,3	14,3	2,5	6,3	45	HL Solid 20	IMA	183828 L
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	Homag (FA20 + FA21)	170248 L
15	15	2,5	6,2	50	HL Solid 20	Fase-Messerkopf	181243 L
15	15	2,5	6,2	60	HL Solid 20	Weinig	185276 C
15	15	2,5	6,2	60	HL Solid 20	bombiert (R=50 mm für Spiral-Messerköpfe)	180454 L
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 60	bombiert (R=115 mm)	185950 C
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 20	bombiert (R=150 mm)	185274 L
15	15	2,5	6,2	60	HL Board 06	bombiert mit runden Ecken (R=150 mm)	187324 L
15	15	2,5	6,2	60	HL Solid 20	bombiert mit runden Ecken (R=150 mm)	187323 L
15	15	2,5	6,4	50	HL Solid 20	bombiert (R=190 mm für Weinig Powerlock-Dualwerkzeuge Ø D=125 mm 541/542)	185865 L
22	22	2,0	6,5	60	HL Solid 20	Weinig	185277 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

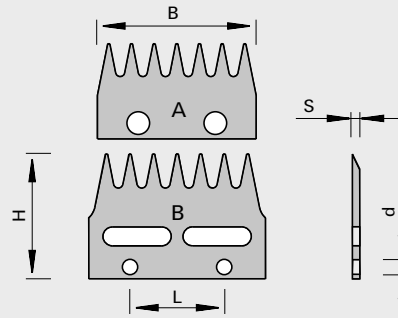
151586

## Spanabstreifer Wechselplatten HW - IMA

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Maschinen IMA

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
| HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

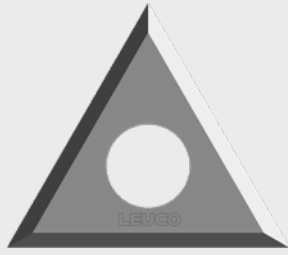
B	H	S	Ø d	L	Type	VP	Ident-No.
70	42	2,0	10	34	A	2	185872 C
75	53	2,0	6,5	40	B	2	185873 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



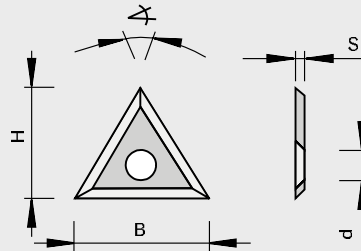
150557

### Dreieck-Vorschneider HW mit 3 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Leitz Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	Eck∠	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22 [mm]	19,05 [mm]	2,0 [mm]	6,5 [mm]	60 [°]	HL Solid 20	10 [St.]	180779 L

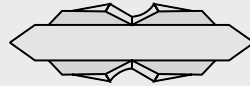
150556

### Wendevorschneider HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

! Schneide mit ziehendem Schnitt  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! ausrissfreie Lochränder durch ziehenden Schnitt

Hinweise

Abmessung	LEUCODUR	VP	Ident-No.
18x5,7x3,5 [mm]	HL Board 06	10 [St.]	187303 L
	HL Solid 20	10 [St.]	181263 L

165512

**Zentrierspitzen HW**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | mit Fläche am Schaft für Anzugsschraube
- | Schneidstoff: HW
- | HL Solid 40 für Hart- und Weichhölzer

- | Verpackungseinheit 10 Stück

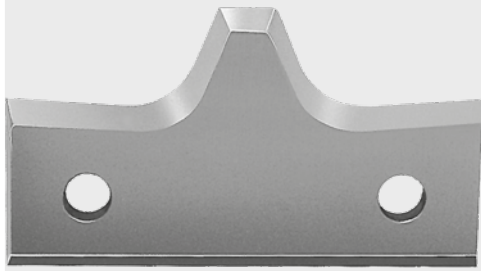
Ø D	L1	Ident-No.
3,0 [mm]	33,5 [mm]	162624 L



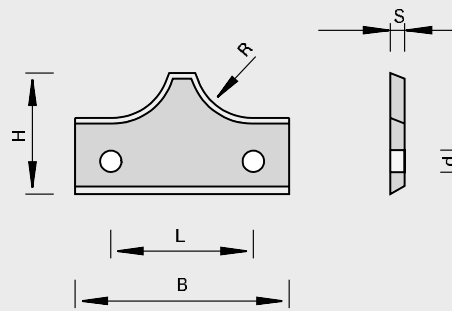
15 1545

## Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien und Bodenfase - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

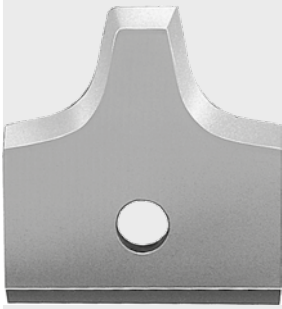
R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No.
4,0	20,8	15	2,0	3,0	12	Homag	163064 C
2,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164166 S
3,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164167 S
4,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164168 S
5,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164169 S
6,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164170 S
7,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164171 S
8,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164172 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



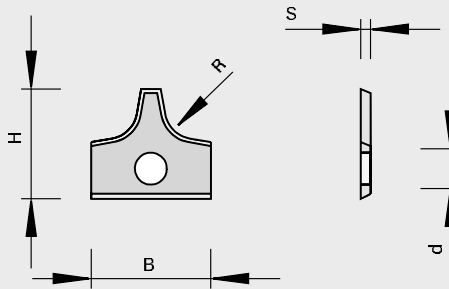
151545 / 151585

## Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien und Bodenfase

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Type A für den Einsatz in Kanten-Abund-Messerköpfen
- | Type B für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern

Ausführung

- | Schneidstoff: HW
- | HL Board O5 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

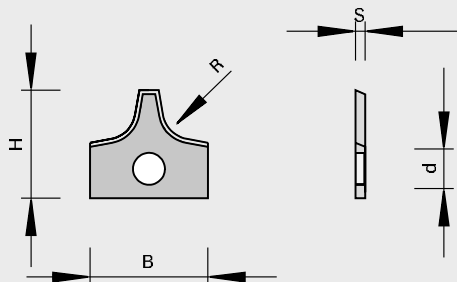
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type	VP	Ident-No.
2,0	12	12	1,5	4,0	5	A	10	170340 L
3,0	12	12	1,5	4,0	5	A	10	170341 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type	VP	Ident-No.
2,0	16	15,5	2,0	4,4	10	A	10	182087 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type	VP	Ident-No.
1,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	186745 L
1,5	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	176583 L
2,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	163489 L
2,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	180153 L
2,5	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	171178 C
3,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	163490 L
3,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	180154 L
4,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	163491 L
5,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	163492 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type	VP	Ident-No.
2,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173475 L
2,5	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173476 C
3,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173477 L
4,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173478 C
5,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173479 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	

151545 / 151585

### Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

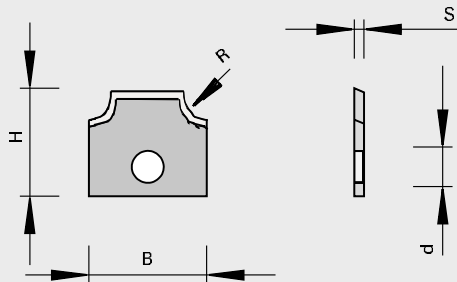
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Ident-No.
2,0	12	13	2,0	5,0	10	Brandt
2,5	12	13	2,0	4,0	10	
3,0	12	13	2,0	5,0	10	Brandt
6,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott
8,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott
9,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

151586

### Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien - EBM, Hebrock

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen EBM,  
Hebrock  
! für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

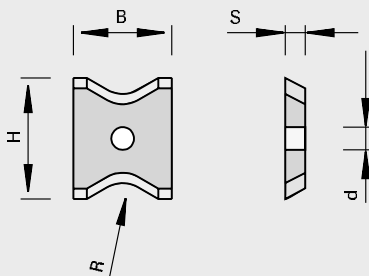
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Ident-No.
2,0	16	13,5	2,0	5,0	5	EBM, Hebrock
3,0	16	13,5	2,0	5,0	5	EBM, Hebrock
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

15 1555

### Radius-Wechselplatten HW symmetrisch mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Anleimer-Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Ident-No.
2,0	13	16	2,0	4,0	5	162794 L
3,0	13	16	2,0	4,0	5	162795 L
4,0	13	16	2,0	4,0	5	162565 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

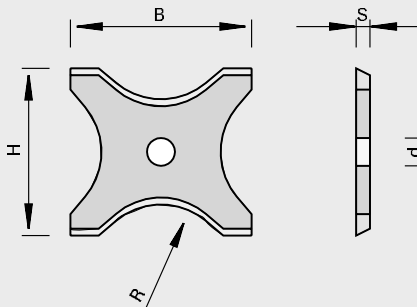
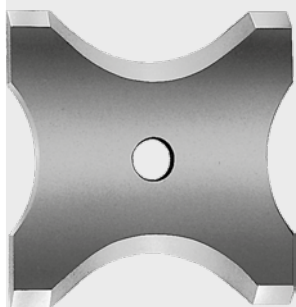
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Ident-No.
2,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA 172713 L
3,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA 172714 C
4,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA 172715 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

15 1555

### Radius-Wendeplatten HW symmetrisch mit 2 Schneidradien (Schmetterlingsform)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Anleimer-Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Profilauslauf 5 Grad  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

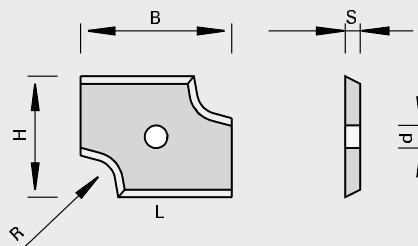
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
5,0	20	21	2,0	4,0	162566 L
6,0	20	21	2,0	4,0	162567 S
7,0	20	21	2,0	4,0	162568 C
8,0	20	21	2,0	4,0	162569 L
9,0	26	24	2,0	4,0	162796 C
10	26	24	2,0	4,0	162570 L
11	26	24	2,0	4,0	162571 S
12	26	24	2,0	4,0	162572 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

15 1555

## Radius-Wendeplatten HW mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

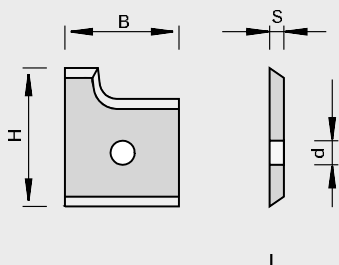
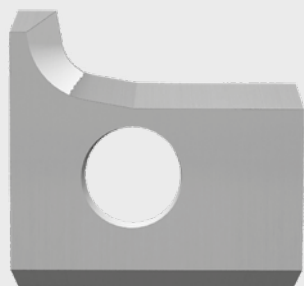
R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	20	16	2,0	3,0		168355 L	168356 L
2,0	30	14	2,0	4,0	Reich	177136 C	177135 C
2,5	30	14	2,0	4,0	Reich	177138 C	177137 C
3,0	30	14	2,0	4,0	Reich	177140 C	177139 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

15 1545 / 15 1546

## Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius und Bodenfase

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 und HL Board 06  
für Holzwerkstoffe, Kunststoffe  
und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	187335 C	187336 C
1,5	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	187337 C	187338 C
2,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	172142 L	172141 L
2,5	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	171224 C	171223 L
3,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	172144 L	172143 L
1,0	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	187331 L	187332 L
1,5	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	187333 L	187334 L
2,0	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	185377 L	185376 L
2,5	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	181657 L	181658 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

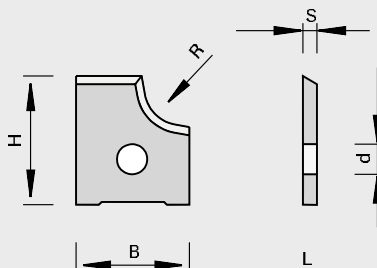
151545/151546/151586

## Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Abrund-  
Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 und HL Board 06  
für Holzwerkstoffe, Kunststoffe  
und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

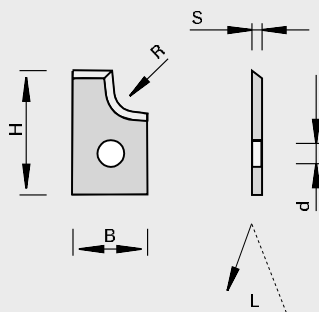
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	15	2,0	4,0	10	HL Board 06	177034 L	177038 L
1,5	12	17	2,0	5,0	13	Homag HL Board 06	177605 L	177606 L
2,0	12	17	2,0	5,0	13	Homag HL Board 06	177607 L	177608 L
2,5	12	17	2,0	5,0	13	Homag HL Board 06	177609 C	177610 C
3,0	12	17	2,0	5,0	13	Homag HL Board 06	177611 L	177612 L
2,0	12	18	2,0	4,0	11	HL Board 05		172725 C
3,0	12	18	2,0	4,0	11	HL Board 05		172726 C
1,0	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	180722 L	180721 L
1,5	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	181954 L	181953 L
2,0	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	181956 L	181955 L
2,5	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	180728 C	180727 C
3,0	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	181957 L	181958 L
4,0	14	17	2,0	4,0	10	HL Board 06	177036 C	177040 C
2,0	15	14,5	2,0	4,0	15	HL Board 05	177317 L	177318 L
2,5	15	14,5	2,0	4,0	15	HL Board 05	177319 L	177320 L
3,0	15	14,5	2,0	4,0	15	HL Board 05	177321 L	177322 L
5,0	15	17	2,0	4,0	10	HL Board 05	177037 L	177041 C
3,0	15	18,4	2,0	4,0	5	HL Board 06	168272 C	168279 C
4,0	15	18,4	2,0	4,0	5	HL Board 06	168273 C	168280 C
5,0	15	18,4	2,0	4,0	5	HL Board 06	168274 C	168281 C
6,0	15	21,6	2,0	4,0	5	HL Board 06	168286 C	168293 S
8,0	15	21,6	2,0	4,0	5	HL Board 06	168288 C	168295 C
2,0	16,1	14	2,0	4,0	15	HL Board 06	178219 L	178218 L
3,0	16,1	14	2,0	4,0	15	HL Board 06	178221 L	178220 L
2,0	19,6	15,2	2,0	4,0	15	HL Board 05	173817 L	173816 L
3,0	19,6	15,2	2,0	4,0	15	HL Board 05	173393 L	173392 L
9,0	20	25,8	2,0	4,0	5	HL Board 06	168301 S	168310 S
10	20	25,8	2,0	4,0	5	HL Board 06	168302 S	168311 S
12	20	25,8	2,0	4,0	5	HL Board 06	168304 S	168313 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

15 1545

### Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius - IMA

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Maschinen IMA  
 | für den Einsatz in Abrund-  
 | Messerköpfen

Ausführung

| Profilauslauf 15 Grad  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerk-  
 | stoffe, Kunststoffe und  
 | Harthölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

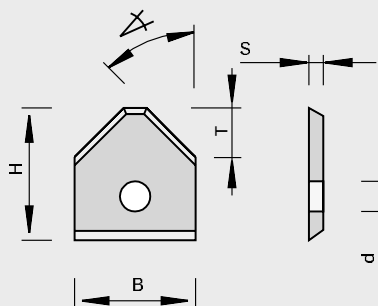
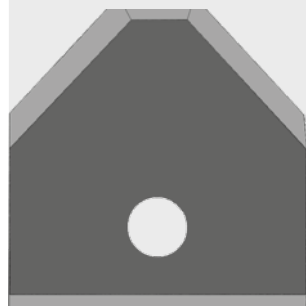
R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	18	2,0	5,0	180174 L	180173 L
3,0	12	18	2,0	5,0	180176 L	180175 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

15 1545

### Fase-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| für den Einsatz in Kanten-  
 | Abrund-Messerköpfen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerk-  
 | stoffe, Kunststoffe und  
 | Harthölzer

Vorteile

Hinweise

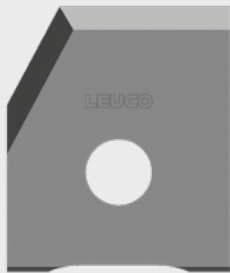
| Ident-No. 180792 für Modula  
 | Verpackungseinheit 10 Stück

Fase	B	H	S	Ø d	T	Ident-No.
45	12	12	1,5	4,0	4,2	171190 L
45	12	12	1,5	4,0	5,5	180792 L
45	16	17,5	2,0	3,0	5,9	169292 L
45	16	17,5	2,0	4,3	6,4	170329 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

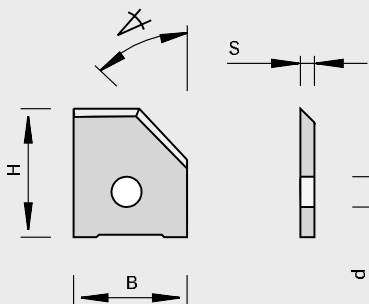
151586

## Fase-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante

Produkt



Zeichnung



**LEUCO  
DUR**

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Bearbeitungszentren Homag (BAZ)
- | für den Einsatz in Fase-Messerköpfen

Ausführung

- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

Fase	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	16	2,0	5,0	HL Board 06	10	179174 C	179173 C
15	11,7	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177042 L	177045 L
30	13,5	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177043 L	177046 L
45	12,2	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177822 L	177823 L
45	15	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177044 C	177047 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

15 1553

### Profil-Wendeplatten HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER, 90 Grad

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  vertikale Plattenaufteilsägen HOLZ-HER</li> <li>  für den Einsatz in 90 Grad Folding-Messerkopf Ident-No. 182616 zur Bearbeitung von Aluminium-Verbundmaterial</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  Schneidstoff: HW</li> <li>  HL Board 03 für Hart- und Weichhölzer</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  Verpackungseinheit 10 Stück</li> </ul>

B	H	S	Ø d	∠	Ident-No.
14 [mm]	14 [mm]	2,0 [mm]	6,4 [mm]	90 [°]	182079 L

15 1516

### Profil-Wendeplatten HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER, 135 Grad

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  vertikale Plattenaufteilsägen HOLZ-HER</li> <li>  für den Einsatz in 135 Grad Folding-Messerkopf Ident-No. 703144 zur Bearbeitung von Aluminium-Verbundmaterial</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  Schneidstoff: HW</li> <li>  HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  Verpackungseinheit 10 Stück</li> </ul>

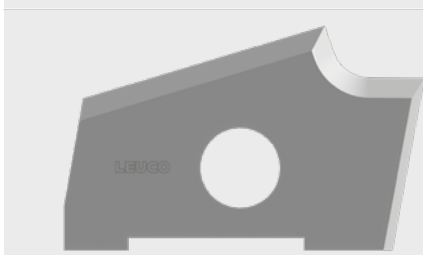
B	H	S	Ø d	∠	Ident-No.
20 [mm]	18 [mm]	2,0 [mm]	5,7 [mm]	135 [°]	182080 C



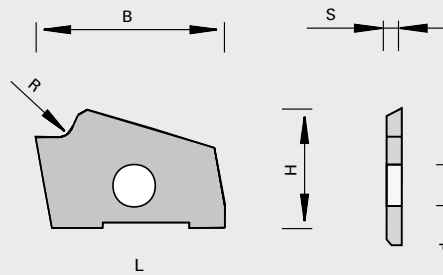
151586

## Radius-Profil-Wechselplatten HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Brandt ab Baujahr 2005  
 | für den Einsatz in spanopti-  
 miertem Abrund-Messerköpfen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Board 06 für Holzwerk-  
 stoffe, Kunststoffe und  
 Harthölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	22,32	14	2,0	5,0	185238 L	185239 L
1,5	22,32	14	2,0	5,0	183068 C	183067 C
2,0	22,32	14	2,0	5,0	182332 L	182331 L
2,5	22,32	14	2,0	5,0	182368 C	182367 C
3,0	22,32	14	2,0	5,0	182334 L	182333 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

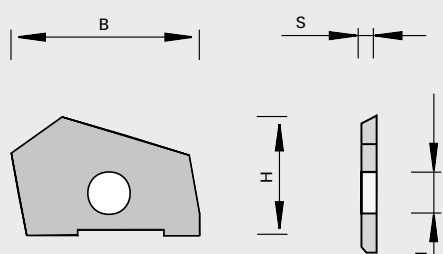
151586

## Fase-Profil-Wechselplatten HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Brandt ab Baujahr 2005  
 | für den Einsatz in spanopti-  
 miertem Abrund-Messerköpfen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Board 06 für Holzwerk-  
 stoffe, Kunststoffe und  
 Harthölzer

Vorteile

Hinweise

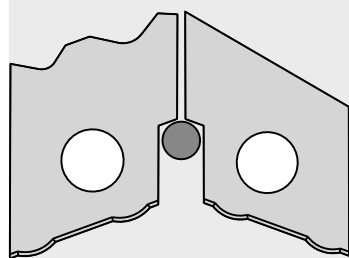
| Verpackungseinheit 10 Stück

Fase	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	22,32	14	2,0	5,0	182667 L	182666 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

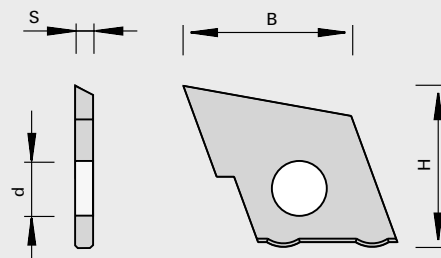
15 1546

## Multi-Profil-Wechselplatten HW - Homag (Brandt) - bis 2022

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

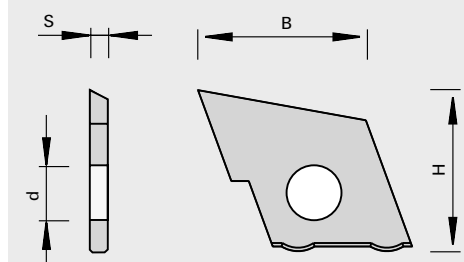
| Kantenanleimmaschinen  
 Homag (Brandt) - bis 2022  
 | für den Einsatz in  
 spanoptimierten Multi-Profil-  
 Messerköpfen  
 | zum Profilieren von Weichholz-,  
 Hartholz, furnier- und Kunst-  
 stoffanleimerkanten

Ausführung

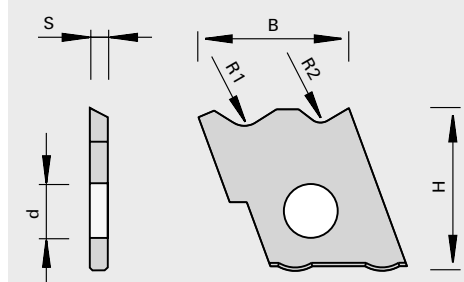
| Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerk-  
 stoffe, Kunststoffe und  
 Harthölzer  
 | 2 verschiedene Profilkombinati-  
 onen auf einer Platte

Vorteile

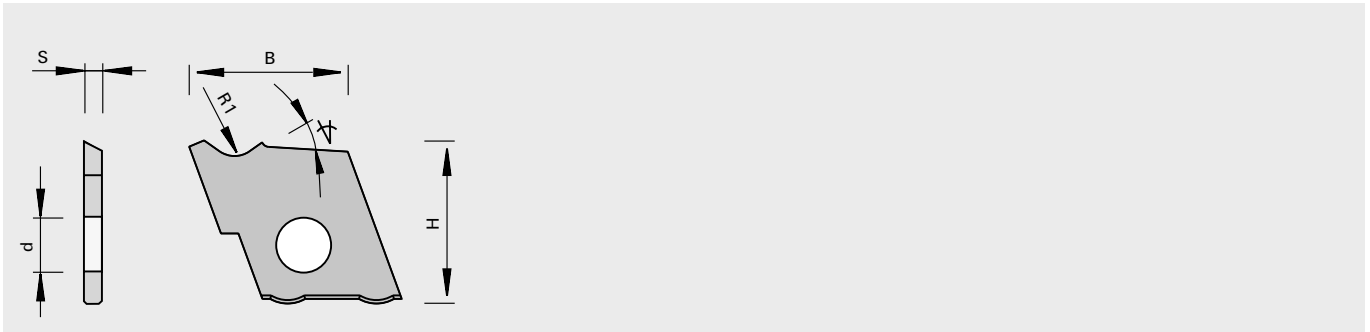
Hinweise



B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14,37	13,78	2,0	4,7	10	187218 L	187219 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		



R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,0	13,13	14,5	2,0	4,7	10	187220 L	187221 L
2,0	1,3	13,13	14,5	2,0	4,7	10	187222 L	187223 L
2,0	1,5	13,13	14,5	2,0	4,7	10	187228 L	187229 L
3,0	1,0	13,13	14,5	2,0	4,7	10	187226 L	187227 L
3,0	1,3	13,14	14,5	2,0	4,7	10	187224 L	187225 L
3,0	2,0	13,13	14,5	2,0	4,7	10	187230 C	187231 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

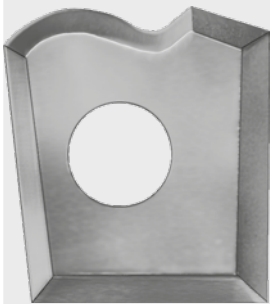


R1	Fase	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	45	13,57	13,75	2,0	4,7	10	187234 C	187235 C
1,3	45	13,56	13,75	2,0	4,7	10	187236 C	187237 C
1,5	45	13,57	13,75	2,0	4,7	10	187238 C	187239 C
2,0	45	13,58	13,75	2,0	4,7	10	187232 C	187233 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

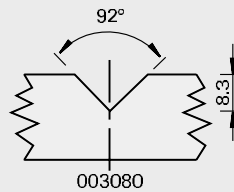
Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[St.]	

150515 / 151545  
**Profil-Wechselplatten HW für Ziernutmesserköpfe**

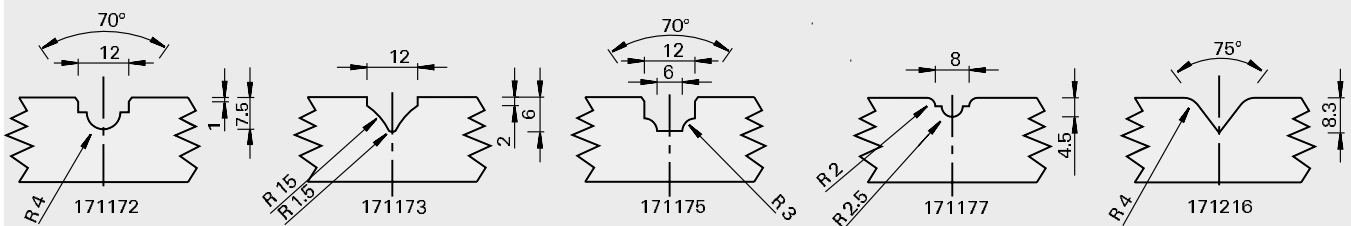
Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR  
 Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
I für den Einsatz in Ziernutmesserköpfen	I Schneidstoff: HW I HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer		I Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	12	1,5	4,0	003080 L
12	12	1,5	4,0	171177 L
11	12	1,5	4,0	171175 L
11	12	1,5	4,0	171172 L
12	12	1,5	4,0	171216 L
11	12	1,5	4,0	171173 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

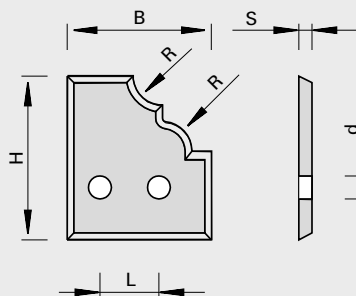
151547

### Profil-Wechselplatten HW für Kassetten-Konterprofil- und Abplatt-Messerköpfe

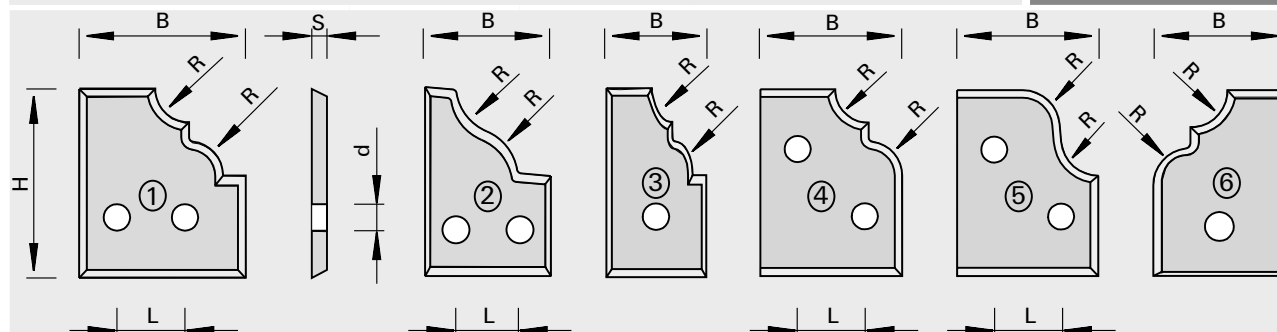
Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

| Type 1, 2, 3 für den Einsatz  
 in Kassetten-Konterprofil-  
 Messerköpfen  
 | Type 4, 5, 6 für den Einsatz in  
 Abplatt-Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	L	Type	Ident-No.
4,5	19,3	24,5	2,0	3,5	11,2	1	165912 C
6,5	16,3	24,5	2,0	3,5	8,3	2	166127 C
7,0	13,3	24,5	2,0	3,5		3	167469 S
4,5	19	25	2,0	3,5	9,0	4	165930 C
5,0	19	25	2,0	3,5	9,0	5	165932 C
4,5	16	22,5	2,0	4,0		6	168883 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

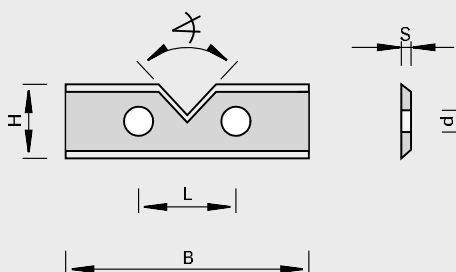
151547

### Gehrungs-Verleimprofil-Wechselplatten HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| für den Einsatz in Gehrungs-  
 Verleim-Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

| höchste Profilgenauigkeit zur  
 Erreichung optimaler Verleimer-  
 gebnisse

Hinweise

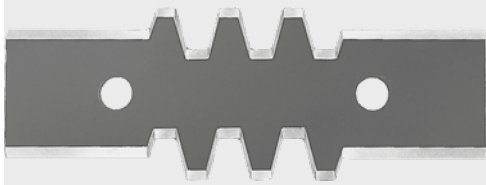
| Verpackungseinheit 10 Stück

Fase	B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
86	39,5	12	1,5	4,0	26	165916 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

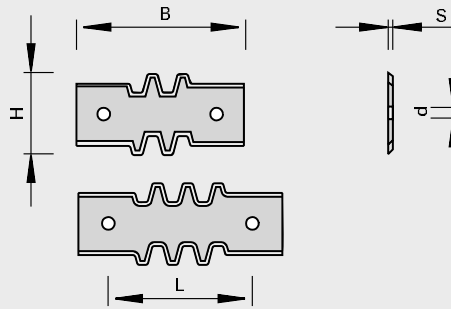
151555 / 151557

## Verleimprofil-Wendeplatten HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Verleimprofil-Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

! höchste Profilgenauigkeit zur Erreichung optimaler Verleimergebnisse

Hinweise

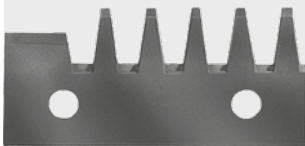
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
50	21,6	2,0	4,0	26	165911 L
60	21,6	2,0	4,0	32	165909 S
50	23	2,0	4,0	26	180431 L
60	23	2,0	4,0	36	180432 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

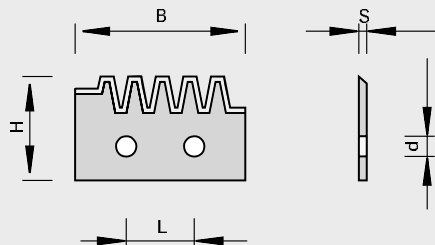
151597

## Verleimprofil-Wechselplatten HW Set

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in verstellbaren Verleim-Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

! höchste Profilgenauigkeit zur Erreichung optimaler Verleimergebnisse

Hinweise

! Set besteht aus 4 Stck. Ident-No. 167977, 4 Stck. Ident-No. 167976

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
42	20	2,0	4,0	26	168240 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Zubehör

Verleimprofil-Wechselplatten HW  
Verleimprofil-Wechselplatten HW

B	H	S
43,5	20	2,0
[mm]	[mm]	[mm]

Class-No.	VP	Ident-No.
151547	1	167976 C
151547	1	167977 C
	[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

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

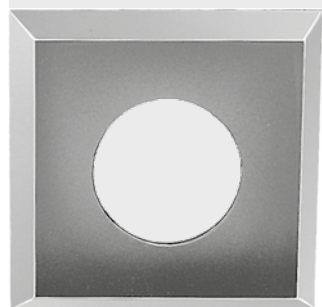
Ident-No.

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

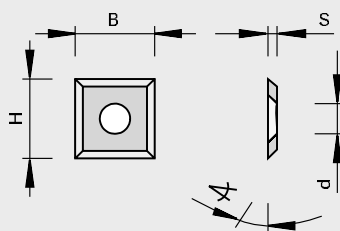
150517 / 150553 / 150555 / 150558

## 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

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
Hobelmaschinen Ledinek Rotoles   für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen	Schneidstoff: HW   HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer		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

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		Hartmetall [HW]

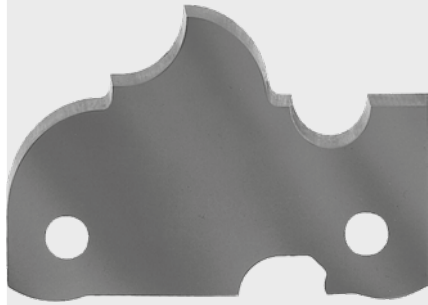
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
Hobelmaschinen Ledinek Rotoles   für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen	Schneidstoff: HW   HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer		Verpackungseinheit 10 Stück

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]	[°]			

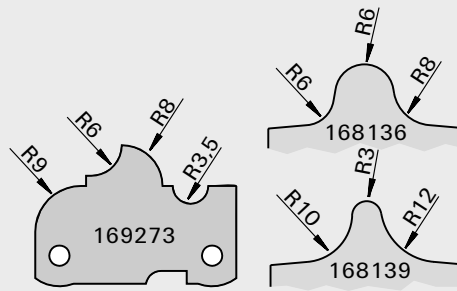
15 1526

## SuperProfiler Wechselplatten HW „Multi-Profil“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | für den Einsatz in LEUCO  
 SuperProfiler-Messerköpfen  
 Ident-No. 167897 und 167894

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Board 06 für Hart- und  
 Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

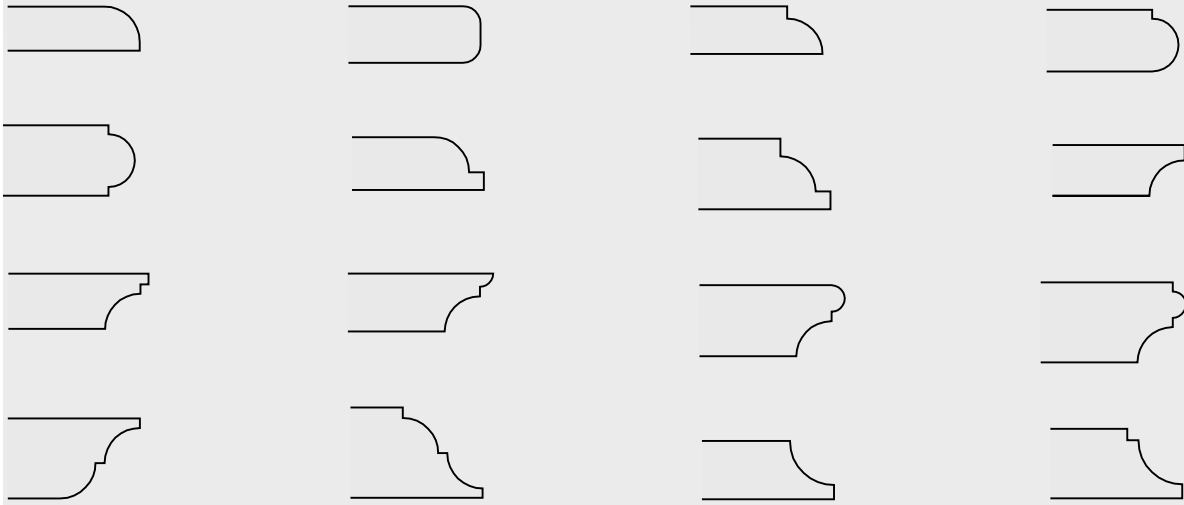
| zur Herstellung vieler Profile  
 in einem oder mehreren  
 Arbeitsgängen  
 | Profilbeispiele siehe tech-  
 nischen Anhang

B	VP	Ident-No.
40	10	169273 S
39,5	10	168136 C
39,5	10	168139 C
[mm]	[St.]	

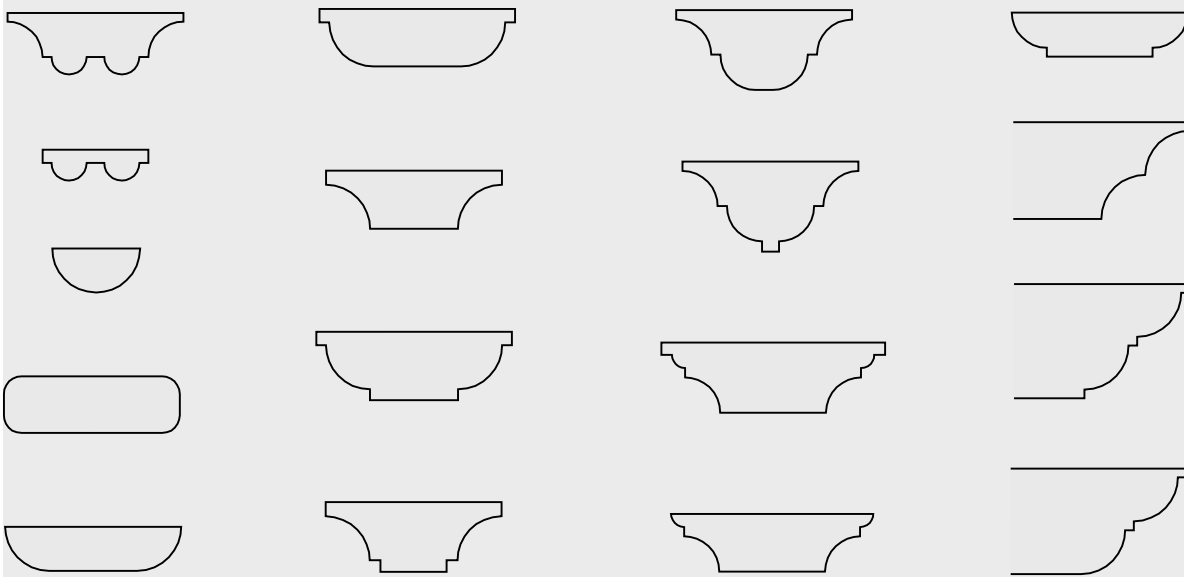


## SuperProfilier „Multi-Profil“

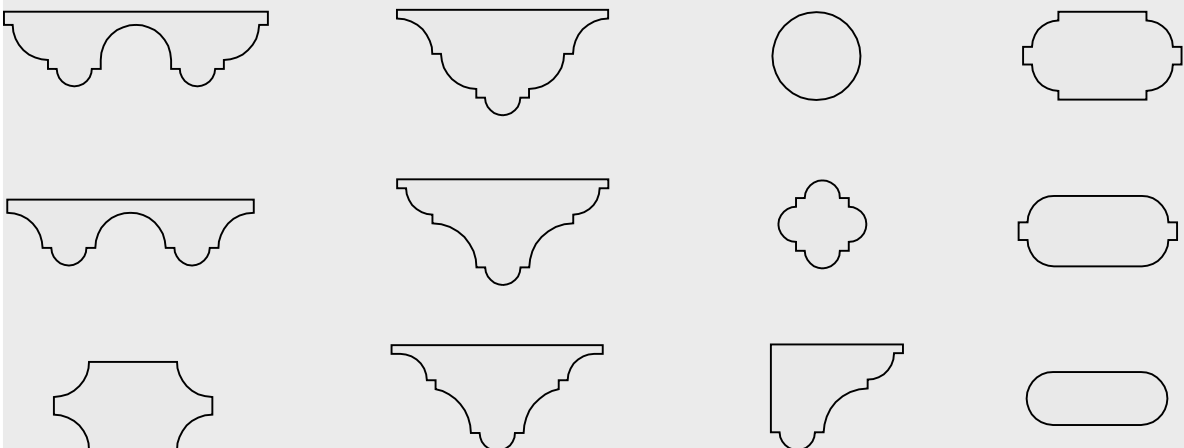
### 1 Arbeitsgang



### 2 Arbeitsgänge



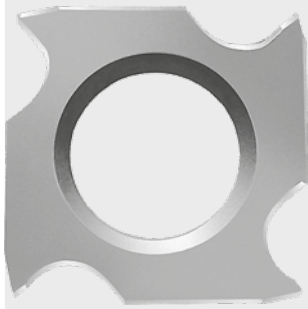
### mehrere Arbeitsgänge



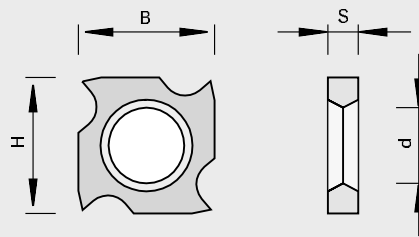
150508

## Nuter-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten - Nutmesserköpfe

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Nutmesserköpfen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

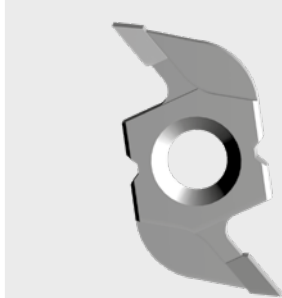
! Ident-No. 163699 für  
Nutbreite 4 mm  
! Ident-No. 165906 für  
Nutbreite 5 mm  
! Ident-No. 169250 für  
Nutbreite > 7 mm  
! Verpackungseinheit 10 Stück

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

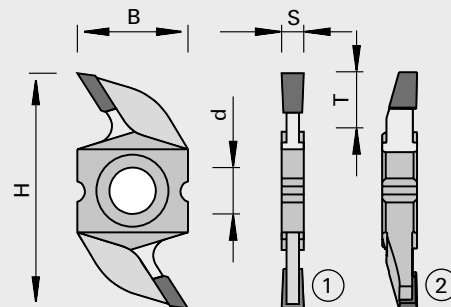
150508/150509

## 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.]

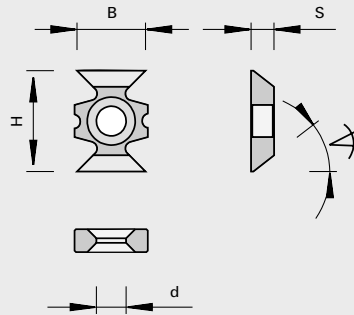
150577

### 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

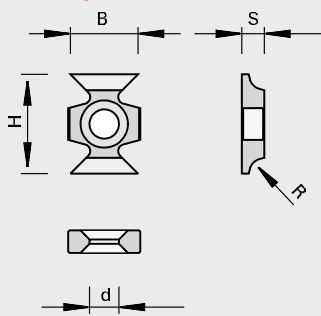
Fase	B	H	S	Ø d	Ident-No.
45 [°]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	183668 L

150577

### Abrund-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten

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

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 [mm]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	176417 C
2,0 [mm]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	176418 C
2,5 [mm]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	176419 C
3,0 [mm]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	176420 C

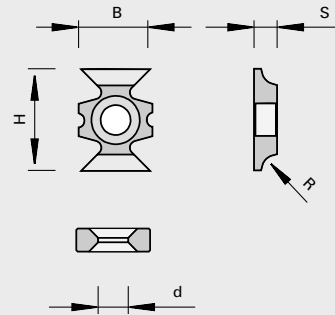
150577

## 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

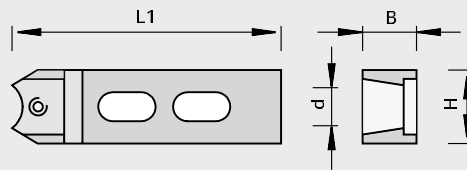
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5,0	6,5	183669 L
2,0	16	22	5,0	6,5	183670 L
2,5	16	22	5,0	6,5	183671 C
3,0	16	22	5,0	6,5	183672 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

132891

**Ziehklingen-Halter - Homag, Reich, IMA**

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Kantenanleimmaschinen  
Homag, Reich
- | zur Aufnahme der LEUCODUR  
Radius-, Fase- und Ziehklingen-  
Wendeplatten

B	H	Ø d	L1		Ident-No.	
für R <= 5	22	14	6,5	118	Homag	179463 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

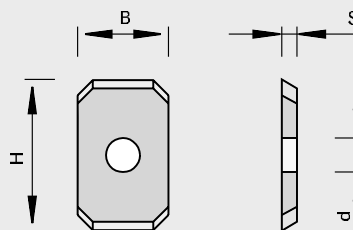
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Schraubendreher	T15	985730	1	163161 L
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[St.]	

151555

**Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Fase - Homag, IMA, Reich**

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Kantenanleimmaschinen  
Homag, IMA, Reich
- | für den Einsatz in Ziehklingen-  
Haltern
- | Fasewinkel 45 Grad
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
12	20	2,0	4,0		2	171180 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

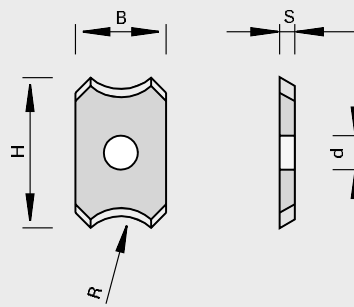
15 1555

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - Homag, HOLZ-HER, Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen  
Homag PN10, Homag PN20  
(bis 31.12.2015), HOLZ-HER  
1927/1929, Brandt Ambition  
- 1110 F (KDF110) / 1120 FC  
(KDF120C)

I für den Einsatz in Ziehklingen-  
Haltern

Ausführung

I Profilauslauf 6 Grad  
I Schneidstoff: HW  
I HL Board 05 für Holzwerkstoffe  
und Kunststoffe

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	171401 L
1,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169253 L
1,3	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	185454 L
1,5	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169254 L
2,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169255 L
2,5	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169256 L
3,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169257 L
4,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169259 C
5,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169261 C
1,2	12	20	2,0	4,0	Brandt	2	186102 C
2,0	12	20	2,0	4,0	Brandt	2	186103 C
3,0	12	20	2,0	4,0	Brandt	2	186104 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]

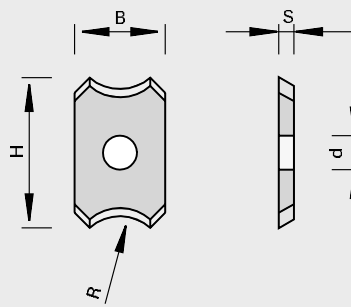
151755

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - Homag, HOLZ-HER, Reich für Hochglanzoptik (bei PP/PVC/ABS)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
top lineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag PN10, Homag PN20  
 (bis 31.12.2015), HOLZ-HER  
 1927/1929, Reich  
 | für den Einsatz in Ziehklingen-  
 Haltern

Ausführung

| Profilauslauf 6 Grad  
 | Schneidkante mit Anti-  
 Weissbruchfase  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerkstoffe  
 und Kunststoffe

Vorteile

| kein Auftreten von Weissbruch  
 | Vermeidung von Nacharbeit  
 | zur Erzeugung von Hochglanz-  
 zoptik

Hinweise

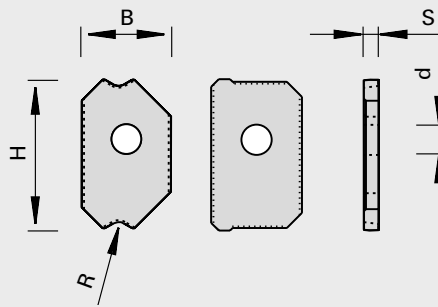
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	2	186433 L
1,3	12	20	2,0	4,0	2	186434 L
1,5	12	20	2,0	4,0	2	181234 L
2,0	12	20	2,0	4,0	2	181235 L
3,0	12	20	2,0	4,0	2	181237 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

15 1545

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Homag (asymmetrische Bohrungsposition)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
Homag Flexblade PN21

Ausführung

| asymmetrisches Profil und  
Bohrungsposition  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	2	185378 L
1,5	12	20	2,0	4,0	2	185379 L
2,0	12	20	2,0	4,0	2	185380 L
2,5	12	20	2,0	4,0	2	185850 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	185851 C
4,0	12	20	2,0	4,0	2	185852 S
5,0	12	20	2,0	4,0	2	185853 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

Fase	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
45	12	20	2,0	4,0	2	187127 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

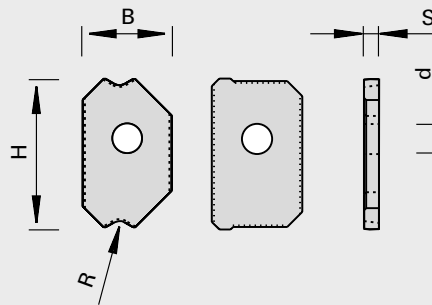


151545

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Homag (asymmetrische Bohrungsposition, Anti-Weissbruchfase)

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
Homag Flexblade PN21

Ausführung

| asymmetrisches Profil und Bohrungsposition  
| Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

| kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten  
| Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	2	185854 C
1,5	12	20	2,0	4,0	2	185855 C
2,0	12	20	2,0	4,0	2	185856 C
2,5	12	20	2,0	4,0	2	185857 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	185858 C
4,0	12	20	2,0	4,0	2	185859 C
5,0	12	20	2,0	4,0	2	185860 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	
Fase ↙	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
45	12	20	2,0	4,0	2	187128 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

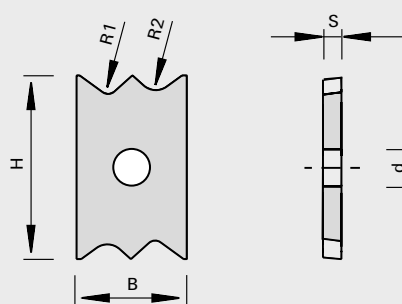
15 1586

### Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - EBM

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen EBM mit 2-Profil Technik
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- | 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- | Schneidstoff: HW
- | HL-Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- | Kombination von bis zu 2 unterschiedlichen Profilen in einem Werkzeug

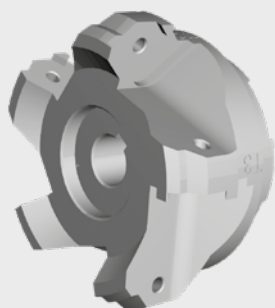
Hinweise

R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	2,0	12	20	2,0	4,0	2	187133 L
3,0	2,0	12	20	2,0	4,0	2	187134 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

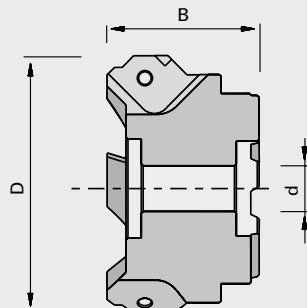
132891

### Ziehklingen-Halter 5-fach - HOLZ-HER, Aggregat ZK701

Produkt



Zeichnung



Legierter Werkzeugstahl

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER - Aggregat ZK701
- | zur Aufnahme von bis zu fünf Radius- oder Faseziehklingen Wendepplatten

Ausführung

- | Ziehklingen-Halter (Revolver) 5-fach ohne Wendepplatten
- | brüniert

Vorteile

- | individuelle Aufnahme von bis zu fünf unterschiedlichen Ziehklingen-Wendepplatten
- | sehr gute Eignung bei Fertigung von Losgröße 1, da kein Rüstaufwand
- | Erhöhung der Produktivität

Hinweise

- | Drehrichtung links ist unten und Drehrichtung rechts ist oben einsetzbar

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. unten	Ident-No. oben
70	40	12	5	185716 L	185717 L
[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

- Rundkopfschrauben
- Zahnring

Abmessung

- M4x10,5 T15
- Ø50x9xØ20 [mm]

Class-No.

- 995195
- 997300

VP

- 10
- 1


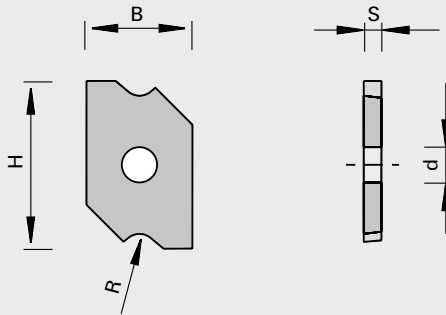


Ident-No.

- 179475 L
- 185719 L

[St.]

151586

### Ziehklingen-Wendeplatten HW - HOLZ-HER, Aggregat ZK501 / ZK701 (Anti-Weissbruchfase)

<p><b>Produkt</b></p> 	<p><b>Zeichnung</b></p> 	  <p>Hartmetall [HW]</p>
---	--	--


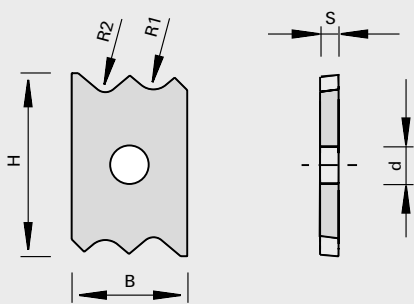

<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>  Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER - Aggregat ZK501 / ZK701</li> <li>  für den Einsatz in Ziehklingen-Halter (Revolver)</li> </ul>	<p><b>Ausführung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>  Schneidstoff: HW</li> <li>  HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</li> </ul>	<p><b>Vorteile</b></p>	<p><b>Hinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>  Drehrichtung links ist unten und Drehrichtung rechts ist oben einsetzbar</li> </ul>
--	---	------------------------	---

R	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	12	19	2,0	2	185720 C	185721 C
1,3	12	19	2,0	2	185722 C	185723 C
2,0	12	19	2,0	2	185724 L	185725 L
3,0	12	19	2,0	2	185726 C	185727 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

Fase◁	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	12	19	2,0	2	185728 C	185729 C
45	12	19	2,0	2	185730 C	185731 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

151555

### Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - HOLZ-HER, Aggregat ZK502

<p><b>Produkt</b></p> 	<p><b>Zeichnung</b></p> 	 <p>Hartmetall [HW]</p>
---	--	--

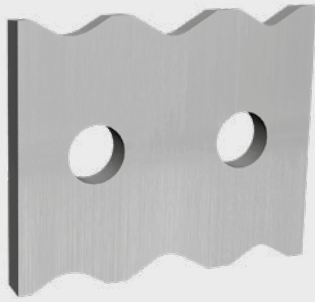
<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>  Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat ZK502</li> <li>  für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern</li> <li>  zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS</li> </ul>	<p><b>Ausführung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>  2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge</li> <li>  Schneidstoff: HW</li> <li>  HL-Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</li> </ul>	<p><b>Vorteile</b></p>	<p><b>Hinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>  Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt</li> <li>  Drehrichtung links wird unten eingesetzt</li> </ul>
--	---	------------------------	---

R1	R2	Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,3		12	19	2,0	4,0	2	186887 L	186788 L
2,0		45	12	19	2,0	4,0	2	186919 L	186918 L
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

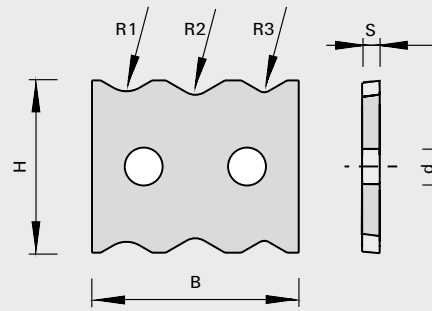
15 1586

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - IMA

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- | bis zu 4 verschiedene Profilkombinationen in einer Ziehklinge
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- | bis zu 4 Profile ohne Werkzeugwechsel

Hinweise

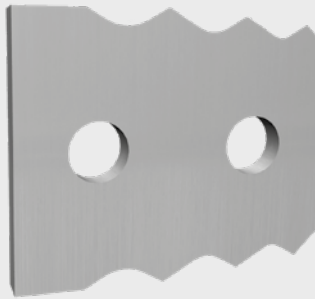
- | weitere Profilkombinationen in Sonder erhältlich!

R1	R2	R3	Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3,0	2,0	1,0		24	20	2,0	4,4	2	187339 L
2,0	1,5	1,0	45	24	20	2,0	4,4	2	187340 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

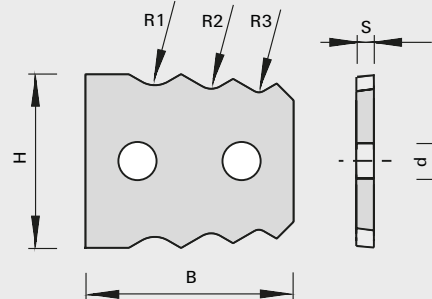
15 1586

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - IMA (Anti-Weissbruchfase)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- | bis zu 4 verschiedene Profilkombinationen in einer Ziehklinge
- | Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- | bis zu 4 Profile ohne Werkzeugwechsel
- | kein Auftreten von Weissbruch
- | Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

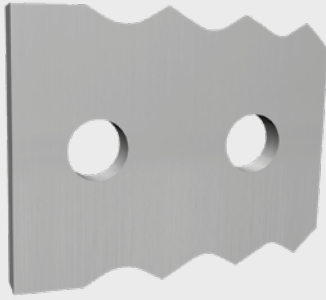
- | weitere Profilkombinationen in Sonder erhältlich!

R1	R2	R3	Fase◁	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3,0	2,0	1,0		24	20	2,0	4,4	2	187341 L
2,0	1,5	1,5	45	24	20	2,0	4,4	2	187342 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

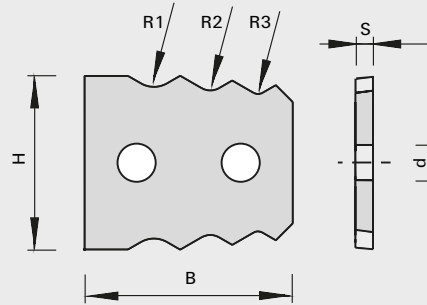
151786

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS - IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmermaschinen IMA - Aggregat 08.516
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- | bis zu 4 verschiedene Profilkombinationen in einer Ziehklinge topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)
- | Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- | bis zu 4 Profile ohne Werkzeugwechsel
- | kein Auftreten von Weissbruch
- | Vermeidung von Nacharbeit
- | zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

- | weitere Profilkombinationen in Sonder erhältlich!

R1	R2	R3	Fase∠	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3,0	2,0	1,0		24	20	2,0	4,4	2	187344 C
2,0	1,5	1,0	45	24	20	2,0	4,4	2	187346 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

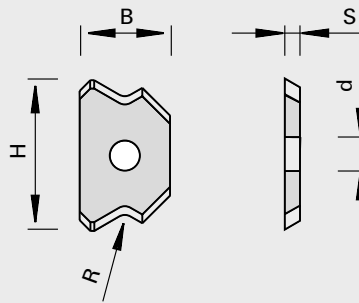
15 1555

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius oder Fase- IMA (asymmetrisch)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen IMA -  
 | Aggregat 08.516 und 08.519  
 | für den Einsatz in Ziehklingen-  
 | Haltern  
 | zum Nachputzen / Abziehen  
 | von Standard Anleimerkanten  
 | wie PP / PVC / ABS

Ausführung

| asymmetrisches Profil  
 | Profilauslauf 15 Grad  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerk-  
 | stoffe, Kunststoffe und  
 | Harthölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	2	184796 C
1,0	12	20	2,0	4,0	2	184798 L
1,3	12	20	2,0	4,0	2	184800 C
1,5	12	20	2,0	4,0	2	184802 L
2,0	12	20	2,0	4,0	2	184804 L
2,5	12	20	2,0	4,0	2	184807 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	184809 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

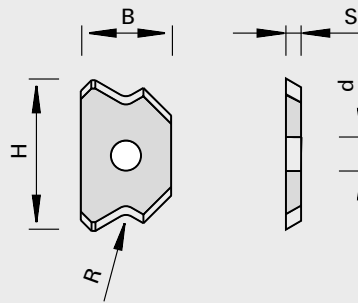
Fase	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
20	12	20	2,0	4,0	2	187349 C
45	12	20	2,0	4,0	2	187347 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

## Ziehklängen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius oder Fase - IMA (asymmetrisch) - Anti-Weißbruchfase

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516 und 08.519
- | für den Einsatz in Ziehklängen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS
- | Vermeidung von Weißbruch

Ausführung

- | asymmetrisches Profil
- | Profilauslauf 15 Grad
- | Schneidkante mit Anti-Weißbruchfase
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- | kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten
- | Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	2	187350 C
1,0	12	20	2,0	4,0	2	187351 C
1,3	12	20	2,0	4,0	2	187352 C
1,5	12	20	2,0	4,0	2	187353 L
2,0	12	20	2,0	4,0	2	187354 L
2,5	12	20	2,0	4,0	2	187355 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	187356 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	
Fase	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
20	12	20	2,0	4,0	2	187358 C
45	12	20	2,0	4,0	2	187357 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

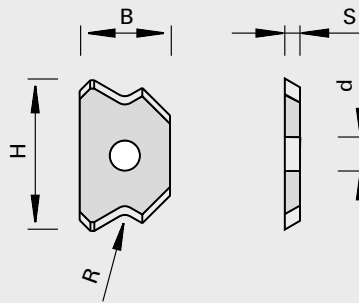
15 1755

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - IMA (asymmetrisch, Anti-Weissbruchfase für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS)

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen IMA - Aggregat 08.516 und 08.519
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS
- | Vermeidung von Weißbruch

Ausführung

- | asymmetrisches Profil
- | Profilauslauf 15 Grad
- | Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- | kein Auftreten von Weissbruch
- | Vermeidung von Nacharbeit
- | zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	2	184797 C
1,0	12	20	2,0	4,0	2	184799 C
1,3	12	20	2,0	4,0	2	184801 C
1,5	12	20	2,0	4,0	2	184803 C
2,0	12	20	2,0	4,0	2	184806 C
2,5	12	20	2,0	4,0	2	184808 C
3,0	12	20	2,0	4,0	2	184810 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	



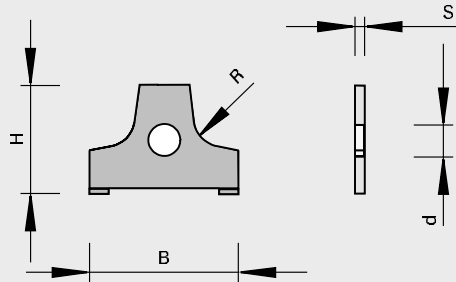
151586 / 151786

## Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - BAZ (topcoat, Anti-Weissbruchfase)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621

Ausführung

! Profilauslauf 6 Grad  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer  
! topcoat-Beschichtung  
! Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase

Vorteile

! kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten  
! Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,0	20	11,5	2,0	5,0		2	185667 C
1,5	20	11,5	2,0	5,0		2	180025 L
2,0	20	11,5	2,0	5,0		2	180020 L
2,5	20	11,5	2,0	5,0		2	180021 C
3,0	20	11,5	2,0	5,0		2	180022 L
4,0	20	11,5	2,0	5,0		2	185295 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
2,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat	2	185387 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185159 C
1,5	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185160 C
2,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185161 C
2,5	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185162 S
3,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat + Anti-Weissbruchfase	2	185163 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

15 1586

## Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten und Fase (Leimfuge) - BAZ

Produkt		Zeichnung			Hinweise	
					<p>LEUCO DUR</p> <p>Hartmetall [HW]</p>	
Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile			Hinweise	
<p>I Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621</p>	<p>I Schneidstoff: HW I HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</p>					
Fase	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3	20	11,5	2,0	5,0	2	180023 C
15	20	11,5	2,0	5,0	2	180210 C
30	20	11,5	2,0	5,0	2	180211 C
45	20	11,5	2,0	5,0	2	185296 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

15 1586

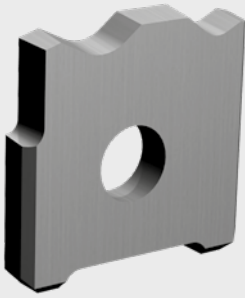
## Spanbrecher HW für Ziehklingen-Wechselplatten

Produkt		Zeichnung			Hinweise	
					<p>LEUCO DUR</p> <p>Hartmetall [HW]</p>	
Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile			Hinweise	
<p>I Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621</p>	<p>I Profilauslauf 6 Grad I Schneidstoff: HW I HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</p>					
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,3	20	11,5	2,0	5,0	2	180024 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

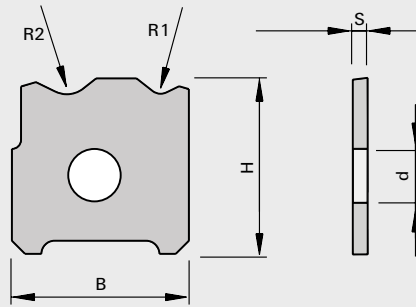
151586

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt)
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- | 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- | Schneidstoff: HW
- | HL-Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

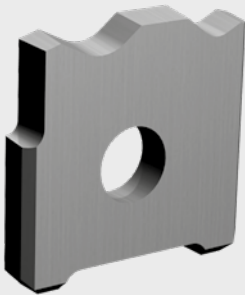
- | Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt
- | Drehrichtung links wird unten eingesetzt

R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186451 L	186450 L
1,3	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186457 C	186456 C
1,3	3,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186453 C	186452 C
1,5	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186455 C	186454 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

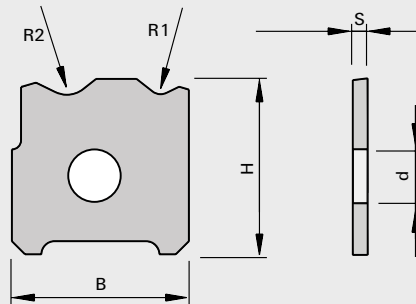
151846

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt)
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- | 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- | Schneidkante mit Anti-Weißbruchfase
- | Schneidstoff: HW
- | HL-Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- | kein Auftreten von Weissbruch
- | Vermeidung von Nacharbeit
- | zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

- | Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt
- | Drehrichtung links wird unten eingesetzt

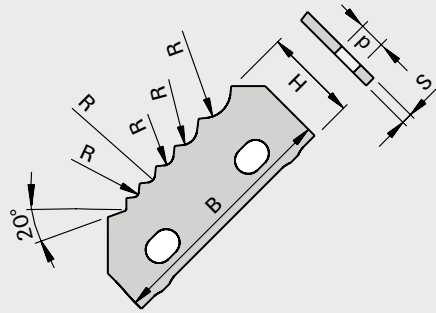
R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186459 C	186458 C
1,3	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186465 C	186464 C
1,3	3,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186461 S	186460 S
1,5	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186463 S	186462 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

15 1586

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

l Maschinen Homag mit Ziehklingen-Fräsggregat Type MN 20 / MN 21

Ausführung

l Schneidstoff: HW  
l HL Board O6 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

l Ident-No. [L] ist links unten oder rechts oben einsetzbar  
l Ident-No. [R] ist links oben oder rechts unten einsetzbar

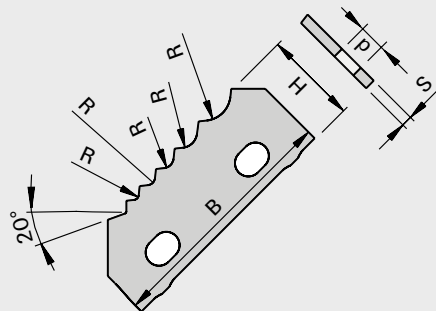
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20°; 1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	180755 L	180754 L
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17,23	2,0	5,0	Profil: 7-fach	1	186681 L	186680 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

15 1786

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

l Maschinen Homag mit Ziehklingen-Fräsggregat Type MN 20 / MN 21

Ausführung

l Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase  
l Schneidstoff: HW  
l HL Board O6 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

l kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten  
l Vermeidung von Nacharbeit  
l zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

l Ident-No. [L] ist links unten oder rechts oben einsetzbar  
l Ident-No. [R] ist links oben oder rechts unten einsetzbar

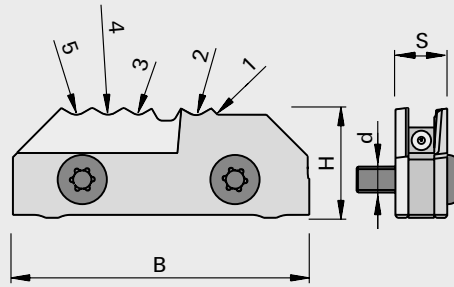
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	181239 L	181240 L
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17,02	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	184670 L	184669 L
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17,23	2,0	5,0	Profil: 7-fach	1	186683 L	186682 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

151786

**TwinBlade Ziehklngen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase - Homag**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Maschinen Homag mit  
Ziehklngen-Frässaggregat Type  
PN 21

Ausführung

! Schneidkante mit Anti-  
Weissbruchfase  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board O6 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer  
! topline (polierte Spanfläche  
und Microschliff der Freifläche)

Vorteile

! kein Auftreten von Weissbruch  
! Vermeidung von Nacharbeit  
! Hochglanzkanten in Acryl  
möglich

Hinweise

! Position 1 + 2 TwinBlade  
! Position 3 - 5 Hochglanz

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185322 C	185323 C
45°; 1,6; 1; 1,6; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185324 S	185325 S
1; 2; 1; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185326 C	185327 C
1,5; 2; 45°; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185328 C	185329 C
1,5; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185331 C	185330 C
1; 1,5; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185332 C	185333 C
45°; 2; 1,5; 2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185334 C	185335 C
1; 2; 20°; 2; 2,5	45,8	17	8,0	5,0	topline	185336 C	185337 C
1,3; 2; 1; 1,3; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185338 C	185339 C
1; 2; 20°; 1; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185340 C	185341 C
2; 2; 45°; 20°; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185342 S	185343 S
1,3; 2; 20°; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185344 C	185345 C
1,3; 3; 1,3; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185346 C	185347 C
1; 1,5; 1; 1,2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185348 S	185349 S
1,5; 2,2; 1,5; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185350 C	185351 C
1; 1,5; 20°; 1,2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185352 S	185353 S
45°; 1,6; 2; 1,6; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185354 S	185779 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

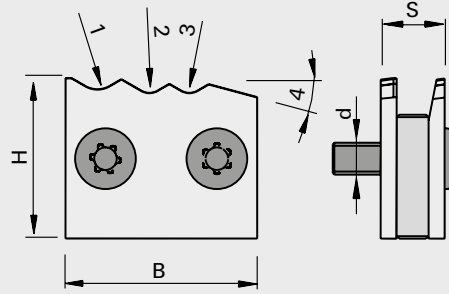
Dichtringe	1,78x1,02 NBR872	955510	1	185004 L
Linienkopfschrauben	M4x14 T15	995195	1	185005 L
	[mm]		[St.]	

15 1786

## TwinBlade Ziehklngen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I Maschinen IMA

Ausführung

- I Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- I Schneidstoff: HW
- I HL Board 06 für Kunststoffe
- I topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)

Vorteile

- I kein Auftreten von Weissbruch
- I Vermeidung von Nacharbeit
- I Hochglanzkanten in Acryl möglich

Hinweise

R	B	H	S	Ø d		Ident-No.
3; 2; 2; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80327522 C
3; 2; 2; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80327255 C
2; 1,5; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80327183 C
2; 1,5; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80327184 C
2; 1,2; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80328447 C
2; 1,2; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80328448 C
2; 1; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80337118 C
2; 1; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80337119 C
1,3; 1; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80342343 S
1,3; 1; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80342344 S
3; 1,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80343463 S
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80350594 S
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80350593 S
2,5; 1,5; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80355718 S
2,5; 1,5; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80355719 S
2; 1,5; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80357038 C
2; 1,5; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80357039 C
2; 2; 1; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80356483 S
2; 2; 1; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80357389 S
3; 2; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80357926 C
3; 2; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80357927 C
3; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80360627 C
3; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80360628 C
3; 2; 1,5	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80361148 C
3; 2; 1,5	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80361149 C
0,8; 1,5; 1,2; 1,2	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80365346 S
2,5; 1,5; 1,2; 1,2	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80365348 S
2; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80370785 C
2; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80370786 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Linsenkopfschrauben

M4x14 T15  
[mm]

995 195

1

185005 L

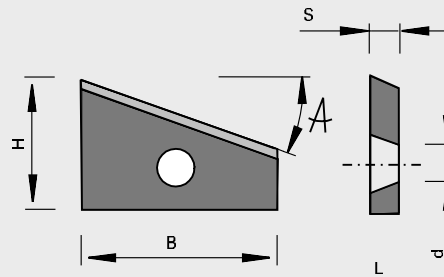
[St.]

151547

## Ziehklängen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Fase

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Maschinen IMA Aggregate  
181.91 und 0.6126 (BAZ) mit  
30 mm Breite, Aggregat 08.50  
mit 55 mm Breite

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

Fase $\angle$	B	H	S	$\emptyset d$	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30	22,5	3,0	5,8	2	178859 L	178858 L
15	55	25	3,0	5,8	2	178861 L	178860 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Senkkopfschrauben - mit Innentorx

M5x10 T20 D= $\emptyset$ 10  
[mm]

995125

10

171236 L

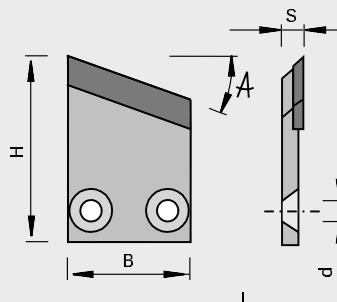
[St.]

151548

## Leimfugen-Ziehklängen-Wechselplatten (Flächenziehklänge) HW - Homag Aggregat FA10, FA11, FA12

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Maschinen Homag Aggregat  
FA10, FA11, FA12

Ausführung

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


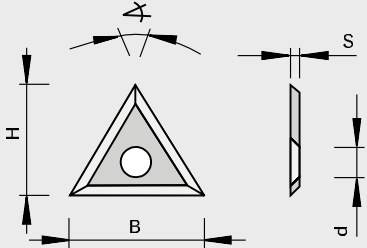

Vorteile

Hinweise

Fase $\angle$	B	H	S	$\emptyset d$	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	32	55	4,5	5,8	1	178223 L	178224 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

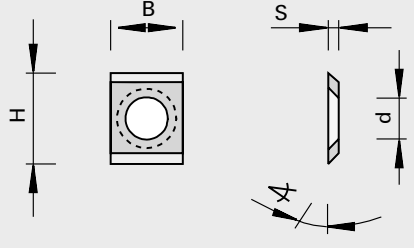

150558

### Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 3 Schneidkanten - Biesse

<p><b>Produkt</b></p> 		<p><b>Zeichnung</b></p> 		<p><b>Hinweise</b></p>  <p>Hartmetall [HW]</p>			
<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <p>I Maschinen Biesse-Polymac</p>		<p><b>Ausführung</b></p> <p>I Schneidstoff: HW I HL Solid 30 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer</p>		<p><b>Vorteile</b></p>			
<b>B</b>	<b>H</b>	<b>S</b>	<b>Ø d</b>	<b>Eck</b>	<b>LEUCODUR</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>
22,9 [mm]	19,8 [mm]	2,5 [mm]	6,4 [mm]	60 [°]	HL Solid 30	10 [St.]	183685 C

150517


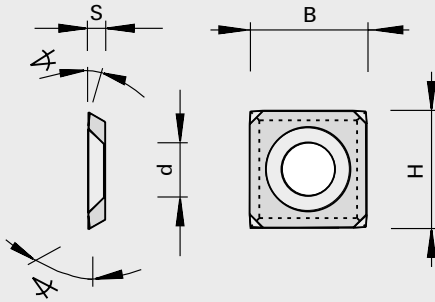
### Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - IMA

<p><b>Produkt</b></p>		<p><b>Zeichnung</b></p> 		<p><b>Hinweise</b></p>  <p>Hartmetall [HW]</p>		
<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <p>I Bearbeitungszentren IMA (BAZ)</p>		<p><b>Ausführung</b></p> <p>I Schneidstoff: HW I HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer</p>		<p><b>Vorteile</b></p>		
<b>B</b>	<b>H</b>	<b>S</b>	<b>Ø d</b>		<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>
11 [mm]	14,3 [mm]	2,5 [mm]	6,3 [mm]		2 [St.]	184350 L



151555

### Flächenziehklingen-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - HOLZ-HER

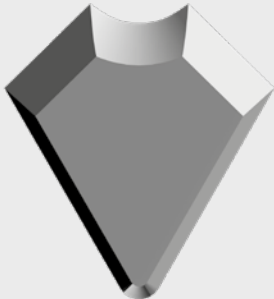
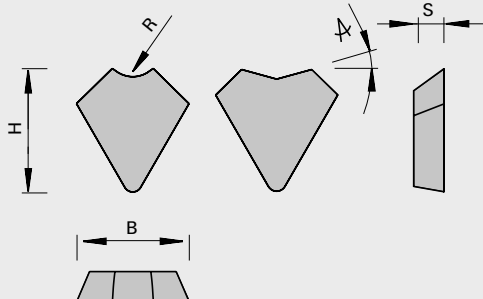
<p><b>Produkt</b></p> 	<p><b>Zeichnung</b></p> 	<p><b>Hinweise</b></p> <p>LEUCO DUR Hartmetall [HW]</p>
---	--	---

<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <p>I Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER</p>	<p><b>Ausführung</b></p> <p>I Schneidstoff: HW I HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</p>	<p><b>Vorteile</b></p>	<p><b>Hinweise</b></p>
--	---	------------------------	------------------------

B	H	S	Ø d	Keil	Keil	VP	Ident-No.
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[St.]	
14	14	2,0	6,4	60	10	2	185180 L

151586

### Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Radius oder Fase - Ott

<p><b>Produkt</b></p> 	<p><b>Zeichnung</b></p> 	<p><b>Hinweise</b></p> <p>LEUCO DUR Hartmetall [HW]</p>
---	--	---

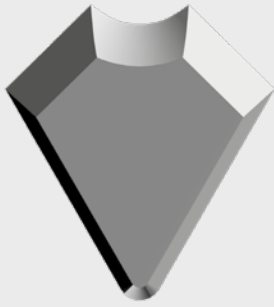
<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <p>I Kantenanleimmaschinen Ott</p>	<p><b>Ausführung</b></p> <p>I Profilauslauf 10 Grad I Schneidstoff: HW I HL Board 05 für Kunststoffe</p>	<p><b>Vorteile</b></p>	<p><b>Hinweise</b></p>
---	--	------------------------	------------------------

R	Fase	B	H	S	VP	Ident-No.
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	
1,0		12,29	13,49	3,3	2	185019 L
2,0		12,29	13,49	3,3	2	185020 L
3,0		12,29	13,49	3,3	2	185021 S
4,0		12,31	12,69	3,3	2	185022 S
5,0		12,31	12,4	3,3	2	185023 S
	30	12,83	12,86	3,3	2	185024 C

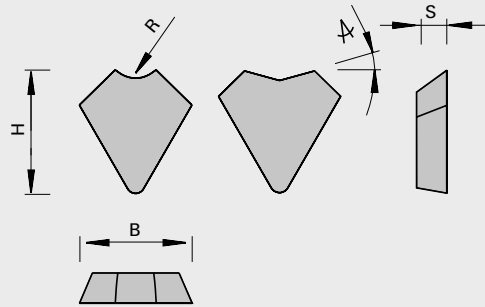
15 1786

## Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Radius oder Fase - poliert, Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen Ott

Ausführung

| Profilauslauf 10 Grad  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board 05 für Kunststoffe

Vorteile

| weniger Weißbruch  
| bessere Spanableitung

Hinweise

R	Fase	B	H	S	VP	Ident-No.
1,0		12,29	13,49	3,3	2	186189 C
2,0		12,29	13,49	3,3	2	186190 C
3,0		12,29	13,49	3,3	2	186191 S
4,0		12,31	12,69	3,3	2	186192 S
5,0		12,31	12,4	3,3	2	186193 S
	30	12,83	12,86	3,3	2	186194 S
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

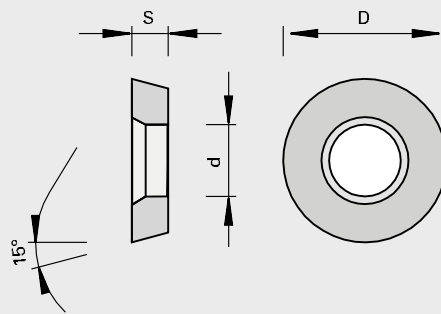
150503

## Rund-Schneidplatten HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| für den Einsatz in Stirnfräs-  
Messerköpfen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
| HL Board 03 für Holzwerkstoffe  
und Kunststoffe

Vorteile

| extrem lange Standwege

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

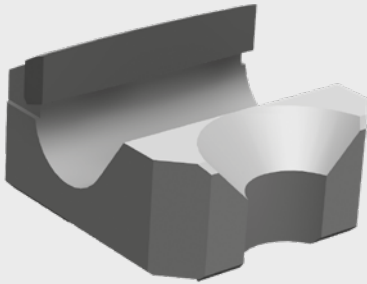
Ø D	S	Ø d	Ident-No.
11 [mm]	4,0 [mm]	5,0 [mm]	173396 L



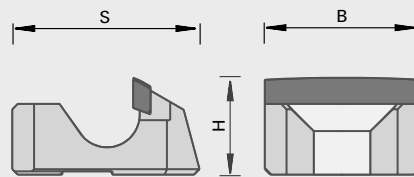
232239

## Schneidlinge DP für SmartJointer airFace

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- zum Einsetzen in DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe
- neue Ersatzschneidlinge für einen durchmesserkonstanten SmartJointer airFace

Ausführung

- DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- Nachschärfzone 1,5 mm
- hochpräzise und gewichtsgleich
- 187243+187244 haben eine reduzierte Schnittbreite zur Bearbeitung von 8 mm Platten auf OTT Maschinen

Vorteile

- mit integriertem Edelstahlspanraum - kein Auswaschen!
- hochpräzise und gewichtsgleich
- Durchmesserkonstantes Werkzeug bei Einsatz neuer Schneidling
- vor Korrosion geschützt

Hinweise

- ACHTUNG! Beim Wechseln der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten
- ACHTUNG! Schneidling 187243 passend für Werkzeuge 186057 und 187244 passend für Werkzeug 186058 für Ott Maschinen.

B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,2 [mm]	8,9 [mm]	17,2 [mm]	3 [St.]	187244 L	187243 L

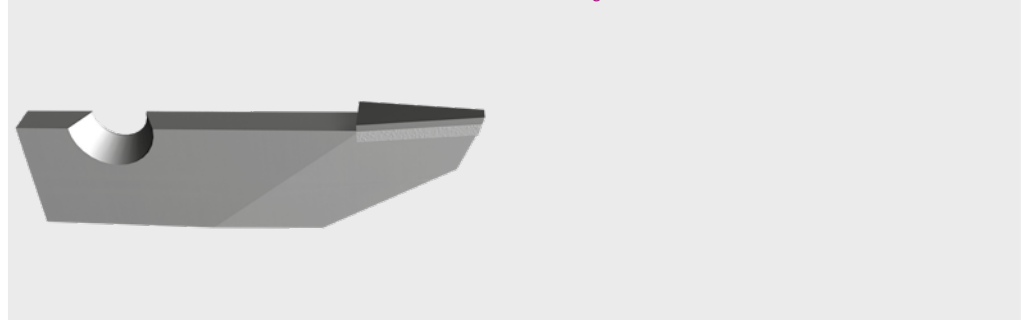
B	H	S	VP	Ident-No.
14,2	8,9	17,2	4	187743 L
14,2	8,9	17,2	4	186076 L
14,2	8,9	17,2	4	186077 L
14,2	8,9	17,2	4	186078 L
14,2	8,9	17,2	4	185250 L
14,2	8,9	17,2	4	185974 L
14,2	8,9	17,2	4	186075 L
14,2	8,9	17,2	4	187245 L
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

232921

### LEUCODIA-Schneideinsätze

Produkt

Zeichnung



**LEUCO DIA**

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

| Postformanlagen HOMAG, IMA  
 | zum Einsetzen in Ausspitz-Mes-  
 serköpfe für die Postforming  
 Bearbeitung

Ausführung

| LEUCODIA-Schneideinsätze mit  
 verschiedenen Profilen  
 | passende Senkkopfschrauben  
 im Lieferumfang enthalten

Vorteile

Hinweise

| LEUCODIA Schneideinsätze  
 nur satzweise (Verpackungs-  
 einheit 4 Stück) einsetzen  
 | B=0,5 mm nicht geeignet für  
 Strangware, hier sollte B=1,2  
 mm verwendet werden

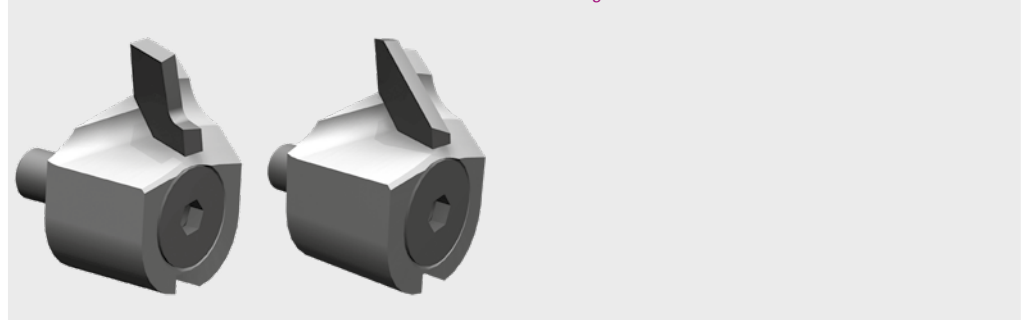
B	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,5	4	180063 L	180064 L
1,2	4	180834 C	180835 C
0,8	4	180959 C	180960 C
[mm]	[St.]		

232269

### Profil-Wechselschneidling DP für Multi-Profil-Fräser - OTT-AKF

Produkt

Zeichnung



**LEUCO topLine**

**LEUCO DIAMAX**

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

| zum Einsetzen in Multi-Profil-  
 Fräser - OTT-AKF

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

| Austausch einzelner Profile im  
 Satz möglich  
 | weitere Profilkombinationen auf  
 Anfrage lieferbar

Hinweise

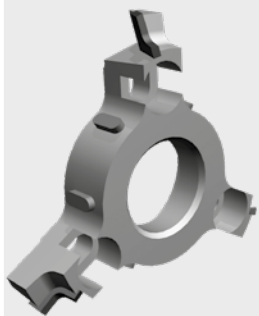
| Schneidlinge sind nicht zum  
 nachschärfen vorgesehen  
 | Achtung: beim Einbau  
 Bedienungsanleitung des  
 Fräskopfes beachten  
 | Profilwechsel sind immer  
 mit dem Werkzeughersteller  
 und Maschinenhersteller  
 abzustimmen  
 | Werkzeuge werden inklusive  
 Montageschrauben geliefert

R	Fase◀	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1		17,2	8,9	14,2	3	187080 L	187084 L
	45	17,2	8,9	14,2	3	187079 L	187083 L
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

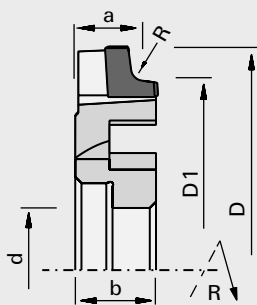
222280

## Profilfräser DP zum Einsatz in Multi-Profil-Fräser - OTT-AKF

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

zum Einsetzen in Multi-Profil-Fräser - OTT-AKF

Ausführung

mit Achswinkel  
polierte Spanfläche  
feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

Austausch einzelner Profile im Satz möglich  
weitere Profilkombinationen auf Anfrage lieferbar

Hinweise

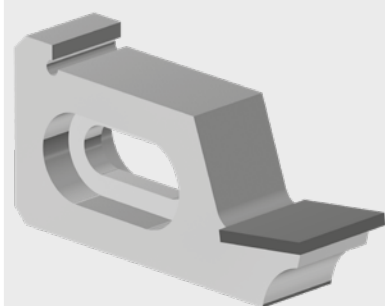
nicht zum nachschärfen vorgesehen  
bitte beim Einbau Bedienungsanleitung des Fräskopfes beachten  
Profilwechsel sind immer mit dem Werkzeughersteller und Maschinenhersteller abzustimmen  
Werkzeug muss immer das größte Profil im Satz besitzen - max. Radius = 3  
Werkzeuge werden inklusive Montageschrauben geliefert

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	73	61	10,72	13	20	3	187073 L	187082 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

232094

## Schneidlinge DP-bestückt für Profil-Messerkopf-Sätze DP - Fußboden

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

zum Einsetzen in Profil-Messerkopf-Sätze DP für die Fußboden Bearbeitung

Ausführung

Schneidlinge DP-bestückt  
unprofiliert

Vorteile

Hinweise

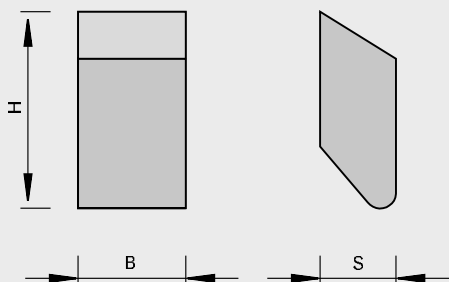
B	H	S	VP	Ident-No.
10	51,3	25	4	186888 L
15	51,3	25	4	185045 L
20	56	25	4	185370 L
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

153301

## Sägezähne HW für Kreissägeblätter - mit Lotbeschichtung

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

- | einfaches Löten im Service durch Lotbeschichtung

- | Verpackungseinheit 500 Stück

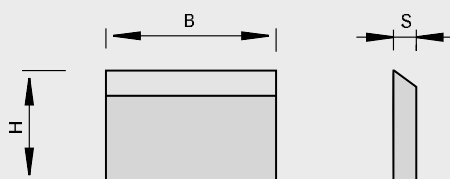
B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7,1	2,0	HL Board 06	177493 C
2,8	8,0	2,3	HL Solid 15	177500 C
3,6	8,0	2,3	HL Board 06	177494 L
4,3	10,5	3,0	HL Board 06	177496 L
4,5	8,0	2,3	HL Board 06	177495 L
5,0	10,5	3,0	HL Board 06	177497 L
5,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80318077 C
5,4	10,5	3,0	HL Board 06	177498 L
5,6	10,5	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]		

332121/332124

# Streifenhobelmesser HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hobel-  
Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

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

B	H	S	VP	Ident-No.
60	30	3,0	2	160593 L
80	30	3,0	2	160594 L
100	30	3,0	2	055647 L
110	30	3,0	2	160595 C
120	30	3,0	2	160596 L
130	30	3,0	2	006139 L
150	30	3,0	2	160597 L
170	30	3,0	2	160598 L
180	30	3,0	2	160599 L
210	30	3,0	2	160600 L
230	30	3,0	2	160601 L
260	30	3,0	2	006485 L
310	30	3,0	2	160602 L
310	35	3,0	2	165310 L
320	30	3,0	2	160603 L
320	35	3,0	2	165311 C
330	30	3,0	2	160604 C
330	35	3,0	2	165312 L
360	30	3,0	2	160605 C
360	35	3,0	2	165313 C
400	30	3,0	2	165307 L
400	35	3,0	2	165314 C
410	30	3,0	2	006486 L
410	35	3,0	2	006487 L
450	30	3,0	2	160606 C
450	35	3,0	2	165315 C
460	30	3,0	2	160607 C
460	35	3,0	2	165316 C
500	30	3,0	2	165308 L
500	35	3,0	2	165317 L
510	30	3,0	2	006488 L
510	35	3,0	2	006489 L
600	30	3,0	2	165309 C
600	35	3,0	2	165318 C
610	30	3,0	2	006490 L
610	35	3,0	2	006491 L
630	30	3,0	2	160608 L
630	35	3,0	2	165319 L
635	35	3,0	2	165320 C
640	30	3,0	2	160609 L
640	35	3,0	2	165321 L
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	



B	H	S		VP	Ident-No.
700	35	3,0		2	165322 C
710	30	3,0		2	160610 C
710	35	3,0		2	165323 C
740	35	3,0		2	165324 C
810	30	3,0		2	160612 L
810	35	3,0		2	165325 L
840	30	3,0		2	160613 C
1050	25	3,0		2	185843 C
1050	30	3,0		2	176331 L
1050	35	3,0		2	176332 L
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	
B	H	S		VP	Ident-No.
60	30	3,0	topcoat	10	185554 C
80	30	3,0	topcoat	10	185555 C
100	30	3,0	topcoat	10	185556 C
120	30	3,0	topcoat	10	185558 C
130	30	3,0	topcoat	10	185559 C
150	30	3,0	topcoat	10	185560 C
170	30	3,0	topcoat	10	185561 C
180	30	3,0	topcoat	10	185562 C
210	30	3,0	topcoat	10	185563 C
230	30	3,0	topcoat	10	185564 C
260	30	3,0	topcoat	10	185565 C
310	30	3,0	topcoat	10	185566 C
310	35	3,0	topcoat	10	185567 C
320	30	3,0	topcoat	10	185568 C
330	35	3,0	topcoat	10	185571 C
400	30	3,0	topcoat	10	185574 C
410	30	3,0	topcoat	10	185576 C
410	35	3,0	topcoat	10	185577 C
500	30	3,0	topcoat	10	185582 C
500	35	3,0	topcoat	10	185583 C
510	30	3,0	topcoat	10	185584 C
510	35	3,0	topcoat	10	185585 C
610	30	3,0	topcoat	10	185588 C
610	35	3,0	topcoat	10	185589 C
630	30	3,0	topcoat	10	185590 C
630	35	3,0	topcoat	10	185591 C
640	30	3,0	topcoat	10	185593 C
640	35	3,0	topcoat	10	185594 C
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

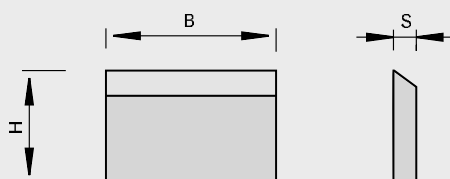


332121/332124

## Streifenhobelmesser HS für Hydro und Jointen

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hydro-Hobel-Messerköpfen

Ausführung

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

Vorteile

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

Hinweise

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

B	H	S	VP	Ident-No.
130	30	3,0	2	182759 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.]	

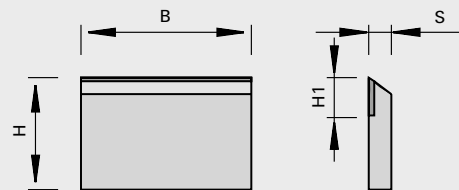
B	H	S	VP	Ident-No.
130	30	3,0	10	186007 S
150	30	3,0	10	186008 S
170	30	3,0	10	186009 S
180	30	3,0	10	186010 S
190	30	3,0	10	186011 S
210	30	3,0	10	186012 S
230	30	3,0	10	186013 C
240	30	3,0	10	186014 S
270	30	3,0	10	186015 S
310	30	3,0	10	186016 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

132121

## Streifenhobelmesser HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Hobel-  
Messerköpfen

Ausführung

I Schneidstoff: HW-bestückt zur  
Bearbeitung von Harthölzern

Vorteile

Hinweise

I aus Sicherheitsgründen  
immer gewichtsgleiche  
Messer (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 C
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 C
230	30	3,0	11	2	160588 L
240	30	3,0	11	2	182641 L
260	30	3,0	11	2	160589 O
310	30	3,0	11	2	055648 L
310	35	3,0	11	2	165338 O
320	30	3,0	11	2	165330 O
320	35	3,0	11	2	165339 S
330	30	3,0	11	2	165331 O
330	35	3,0	11	2	165340 S
360	30	3,0	11	2	165332 O
360	35	3,0	11	2	165341 S
400	35	3,0	11	2	165342 O
410	30	3,0	11	2	006211 L
410	35	3,0	11	2	165343 O
450	30	3,0	11	2	165333 O
450	35	3,0	11	2	165344 S
460	30	3,0	11	2	165334 O
460	35	3,0	11	2	165345 O
500	35	3,0	11	2	165346 O
510	30	3,0	11	2	006212 L
510	35	3,0	11	2	165347 O
600	35	3,0	11	2	165348 O
610	30	3,0	11	2	006704 O
610	35	3,0	11	2	165349 O
630	30	3,0	11	2	165335 O
630	35	3,0	11	2	165350 O
635	35	3,0	11	2	165351 O
640	30	3,0	11	2	165336 O
640	35	3,0	11	2	165352 O
700	35	3,0	11	2	165353 O
710	30	3,0	11	2	160590 O
710	35	3,0	11	2	165354 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

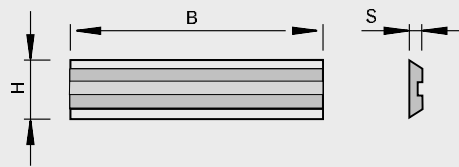
B	H	S	H1	VP	Ident-No.
740	30	3,0	11	2	165337 O
740	35	3,0	11	2	165355 S
810	30	3,0	11	2	160592 L
810	35	3,0	11	2	165356 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

**Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Weinig**

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen Weinig Centrolock zum Hobeln von Weichhölzern

Ausführung

! Schneidstoff: Hochleistungsschnellschnittstahl (HS 18%) zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

! hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

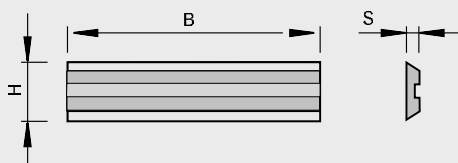
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3,0	2	184334 S
60	16	3,0	2	184335 C
80	16	3,0	2	184336 C
100	16	3,0	2	184337 C
130	16	3,0	2	184338 L
150	16	3,0	2	184339 C
170	16	3,0	2	184340 L
180	16	3,0	2	184341 C
190	16	3,0	2	184342 C
210	16	3,0	2	184343 S
230	16	3,0	2	184344 C
240	16	3,0	2	184345 L
260	16	3,0	2	184346 S
270	16	3,0	2	184347 C
285	16	3,0	2	184331 C
310	16	3,0	2	184348 C
460	16	3,0	2	184349 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150517

## Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Weinig

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen Weinig Centrolock zum Hobeln von Harthölzern und MDF

Ausführung

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

Vorteile

! hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

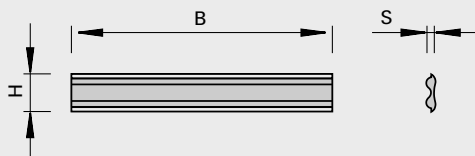
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3,0	2	181593 S
60	16	3,0	2	181594 C
80	16	3,0	2	181595 C
100	16	3,0	2	181596 C
130	16	3,0	2	181597 L
150	16	3,0	2	181598 C
170	16	3,0	2	181599 L
180	16	3,0	2	181600 C
190	16	3,0	2	181601 C
210	16	3,0	2	181602 C
230	16	3,0	2	181603 C
240	16	3,0	2	181604 L
260	16	3,0	2	181605 S
270	16	3,0	2	181606 C
285	16	3,0	2	186575 C
310	16	3,0	2	181607 C
460	16	3,0	2	181608 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332751

## Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

! für den Einsatz in Tersa Hobel-  
Messerköpfen

! Schneidstoff: HS für Weich-  
hölzer

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
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]

B	H	S	VP	Ident-No.
650	10	2,3	2	175369 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

132751  
**Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Tersa**

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

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
I für den Einsatz in Tersa Hobel-Messerköpfen	I Schneidstoff: HW für Hart- und Exotenhölzer	I optimale Präzision da bis B=650 mm in einem Stück gefertigt	

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
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

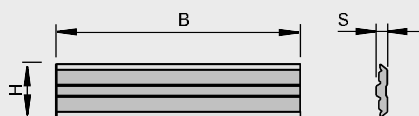
B	H	S	VP	Ident-No.
540	10	2,3	2	175256 S
600	10	2,3	2	175262 C
610	10	2,3	2	175263 S
630	10	2,3	2	175265 C
635	10	2,3	2	175266 C
640	10	2,3	2	175268 C
650	10	2,3	2	175269 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

**Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Centrostar, Centrofix, Quickfix**

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

! Schneidstoff: HS für Weichhölzer  
! durchmesserkonstant

! hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

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.]	

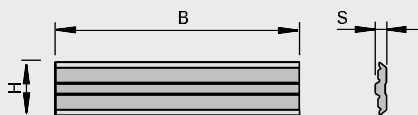


150517

## 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

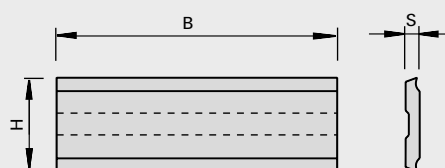
B	H	S	VP	Ident-No.
100	12	2,7	2	182784 C
130	12	2,7	2	182785 C
150	12	2,7	2	182786 C
170	12	2,7	2	182787 S
180	12	2,7	2	182788 C
190	12	2,7	2	182789 S
210	12	2,7	2	182790 C
230	12	2,7	2	182791 C
240	12	2,7	2	182792 C
410	12	2,7	2	182793 S
510	12	2,7	2	182794 C
640	12	2,7	2	182795 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

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

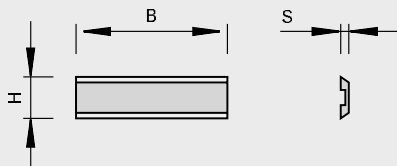
B	H	S	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20	5,5	1,1	HL Board 03	10	186244 S
20	5,5	1,1	HL Solid 20	10	186245 S
20	10	1,5	HL Board 03	10	186246 C
20	10	1,5	HL Solid 20	10	186247 S
30	6,5	1,1	HL Board 03	10	186248 S
30	6,5	1,1	HL Solid 20	10	186249 S
30	10	1,5	HL Board 03	10	186250 C
30	10	1,5	HL Solid 20	10	186251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

150535

## Mini-Wendepplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt

Zeichnung



LEUCODUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

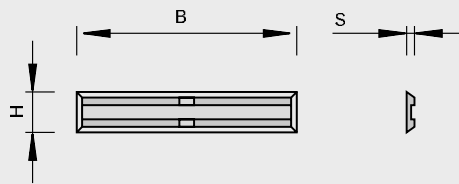
B	H	S	VP	Ident-No.
12	5,5	1,1	10	162670 L
20	5,5	1,1	10	160623 L
40	5,5	1,1	10	160674 C
50	5,5	1,1	10	163572 C
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150535

## Mini-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig freigeschliffen

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

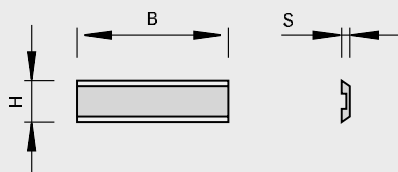
B	H	S	VP	Ident-No.
12	5,5	1,1	10	168696 S
20	4,1	1,1	10	173480 L
20	5,5	1,1	10	173481 L
25	5,5	1,1	10	173793 L
30	5,5	1,1	10	173482 L
50	5,5	1,1	10	173483 L
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

## Mini-Wendepplatten mit 2 Schneidkanten - für Hobel-Messerköpfe mit Fliehkraftspannung

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I für den Einsatz in Hobel-Messerköpfe mit Fliehkraftspannung

I Schneidstoff: HS-TRI oder HW

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 S
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 S
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 S
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 S
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 S
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 S
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 S
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 S
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 S
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 S
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 S
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 S
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 S
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 S
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 S
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 S
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 S
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 S
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 S
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 S
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 S
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 S
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 S
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 S
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 S
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 S
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 S
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 S
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 S
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 S
	[mm]			[St.]	


Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 S
	100	HW	132121	2	70469951 O
	120	HW	132121	2	70469912 S
	130	HW	132121	2	70469953 S
	140	HW	132121	2	70469914 S
	150	HW	132121	2	70469915 S
	160	HW	132121	2	70469916 S
	200	HW	132121	2	70469920 S
	210	HW	132121	2	70469921 S
	220	HW	132121	2	70469922 S
	[mm]			[St.]	

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	230	HW	132121	2	70469923 S
	240	HW	132121	2	70469924 S
	250	HW	132121	2	70469925 S
	260	HW	132121	2	70469926 S
	300	HW	132121	2	70469930 S
	610	HW	132121	2	70469999 S
	[mm]			[St.]	

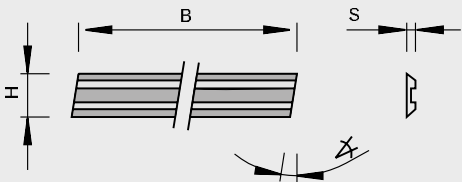
150549

### Handhobel-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg

**Produkt**



**Zeichnung**



**LEUCO DUR**

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
Handhobelmaschinen	Schneidstoff: HW   HL Solid 40 für Hart- und Weichhölzer		Ident-No. 166381 kann nur im Original ELU Spannelement eingesetzt werden   Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Frei◁ 1		VP	Ident-No.
75,5	5,5	1,1	1,5	AEG HTH 75, Bosch 0590, P400, 1590, 1591, Festo REP 75, Haffner FH 222, HOLZ-HER 2223, 2286, 2320, Kress Jet Star 6701, Mafell HU 75, Metabo 6375, Scheer MH 80, MH 75/3, Skil 98 H	10	162439 L
80,5	5,9	1,2	8	ELU MFF 80	10	166381 L
82	5,5	1,1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	10	165617 L
102	5,5	1,1	3	AEG EH 102, HB 750	10	419671 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	

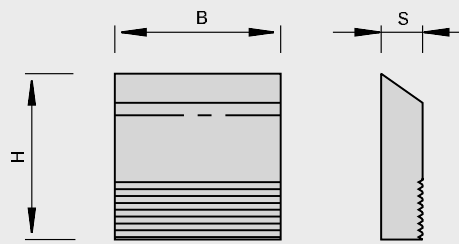
332511

## Rückenverzahnte Hobelmesser HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl  
[HS]

Maschine / Anwendung

- ! auch für Weinig Powermat Maschinen bis 12.000 min<sup>-1</sup> einsetzbar
- ! für den Einsatz in Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- ! Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

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

B	H	S	VP	Ident-No.
100	38	5,0	2	182096 C
130	38	5,0	2	182097 C
170	38	5,0	2	182098 C
190	38	5,0	2	182099 C
230	38	5,0	2	182100 C
240	38	5,0	2	182101 C
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]

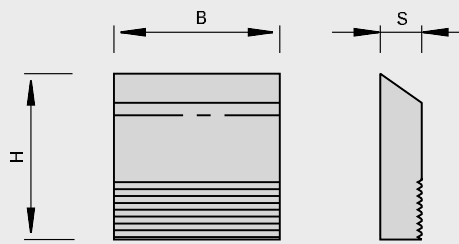
332511

## Rückenverzahnte Hobelmesser HS - Quicklock

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hydro-Hobel-Messerköpfen Quicklock mit Verzahnung

Ausführung

! Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

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

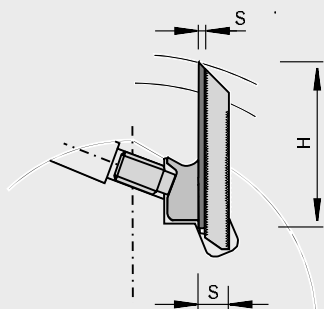
B	H	S	VP	Ident-No.
100	30	4,0	2	183354 S
130	30	4,0	2	183355 C
150	30	4,0	2	183356 S
180	30	4,0	2	183357 S
210	30	4,0	2	183358 S
230	30	4,0	2	183359 S
240	30	4,0	2	183360 C
270	30	4,0	2	183361 S
310	30	4,0	2	183362 S
320	30	4,0	2	183363 S
100	35	4,0	2	183364 S
130	35	4,0	2	183365 S
150	35	4,0	2	183366 C
180	35	4,0	2	183367 C
210	35	4,0	2	183368 S
230	35	4,0	2	183369 S
240	35	4,0	2	183370 S
270	35	4,0	2	183371 S
310	35	4,0	2	183372 C
320	35	4,0	2	183373 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

152548

# SetProfiler Set - Hobeln

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
  - für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- n max = 12.000 min-1
  - Schneidstoff: HW
  - HL Solid 30 topline für Hart- und Weichhölzer
  - HW topcoat
  - topline-Schliff (polierte Spanfläche)

Vorteile

- deutlich verbesserte Schneidkanten
  - höchste Schnittqualität
  - 2 - 3 facher Standweg im Vergleich zu unbeschichteten HW-Blanketts durch topcoat-Beschichtung
  - Nachstellmöglichkeit der Messer durch Verzahnung zwischen Messer und Stützplatte; 5 Verstellungen à 1,6 mm = 8 mm Schärfzone

Hinweise

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

B	H	S	VP	Ident-No.
310	38	10	2	181974 S
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

Blanketts	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
HW-Blanketts	310	38	3,2	152548	2	181975 L
HW-topcoat Blanketts	250	38	3,2	152548	2	181976 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

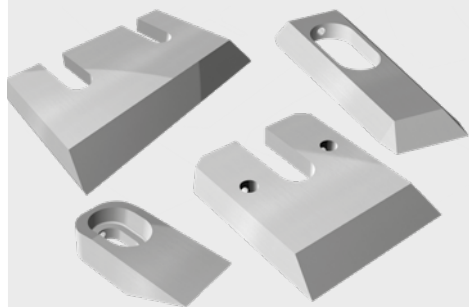
Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe	Class-No.	VP	Ident-No.
	250	38	925400	2	181977 S
	310	38	925400	2	181978 L
	[mm]	[mm]		[St.]	



332321

## Messer - Linck

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

I Linck  
I für Zerspanerlinien

Ausführung

I Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile


Hinweise

I Verpackungseinheit 2 Stück

		Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
	Hackmesser - Linck	105x41x8 [mm]	1 Langloch 1 Gewinde M5 im Rücken	HS	185542 S
	Hackmesser - Linck	105x92x12 [mm]	1 Aussparung 2 Gewinde M6 im Rücken	HS	185540 C
	Hackmesser - Linck	184x108x14 [mm]	2 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken	HS	185541 S
	Schlichtmesser - Linck	76x35x20 [mm]	1 Gewinde M6 im Rücken mit Abschrägung von 20 mm/8° Seiten gerade	HS	185543 S

332321

## Messer - EWD

<p>Produkt</p> 	<p>Zeichnung</p>	 <p>Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]</p>
--	------------------	--

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

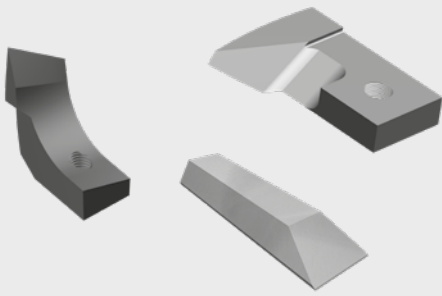
		Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
	<p>Rotormesser - EWD</p>	<p>289x115x12 [mm]</p>	<p>3 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken Seitenfase 29° Seitenschräge 34°</p>	<p>HS</p>	<p>185544 L</p>
	<p>Hackmesser - EWD</p>	<p>153x40x14,5 [mm]</p>	<p>1 Aussparungen 1 Gewinde M6</p>	<p>HS</p>	<p>186494 L</p>
	<p>Spanermesser - EWD</p>	<p>15,9/9x75x39 [mm]</p>	<p>1 Aussparungen 1 Gewinde M5</p>	<p>HS</p>	<p>R 186514 S</p>
	<p>Spanermesser - EWD</p>	<p>15,9/9x75x39 [mm]</p>	<p>1 Aussparungen 1 Gewinde M5</p>	<p>HS</p>	<p>L 186515 S</p>

332321

## Messer - Veisto HewSaw

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

I Veisto HewSaw  
I für Zerspanerlinien

Ausführung

I Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

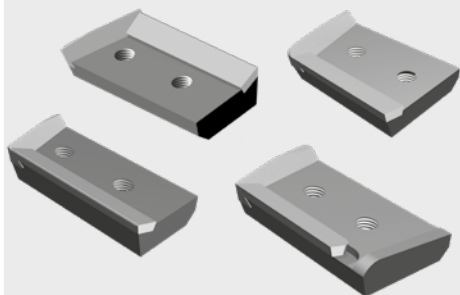
I Verpackungseinheit 2 Stück

	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]			
	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]			
	Hackmesser - Veisto HewSaw	82x25x10	1 Gewinde M6 im Rücken	HS 186449 S
	[mm]			

132321

### Schälmesser HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I für Zerspanerlinien

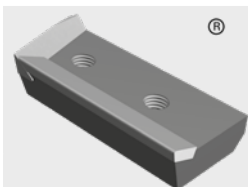
Ausführung

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

Vorteile

Hinweise

I Verpackungseinheit 2 Stück



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

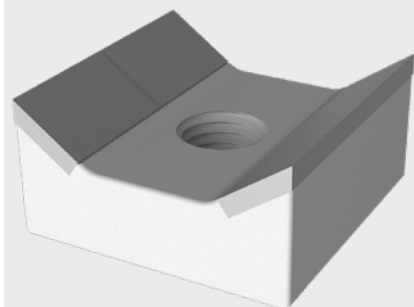


	Abmessung	LEUCODUR	Ident-No.
Schälmesser	90x60x21	HW R	185889 C
Schälmesser	105x60x20 [mm]	HW R	185888 C

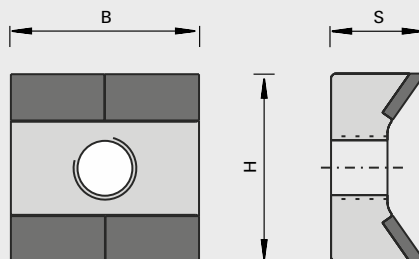
132271

### Hackmesser HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I Hackermaschinen für Spanplatten  
I zum Häckseln von Ausschussplatten zur Wiederverwendung der Späne

Ausführung

I HW Ausführung zur Zerkleinerung von Spanplatten

Vorteile

I HW Ausführung mit höherer Standzeit als konventionelle Stahlschneiden

Hinweise

I Andere Ausführungen auf Anfrage verfügbar

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

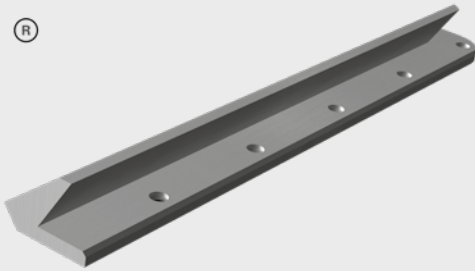
332321

## Spanbrecher - EWD

Produkt

Zeichnung

®



Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

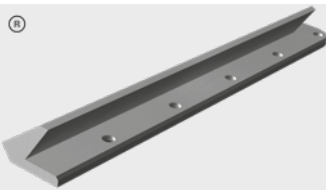
Hinweise

| EWD - Anlagen

| optimierter Spanbruch

| Verpackungseinheit 2 Stück

®



Abmessung

LEUCODUR

Ident-No.

Spanbrecher - EWD

274x43x25

HS

R

186470 S

Spanbrecher - EWD

274x43x25

HS

L

186469 S

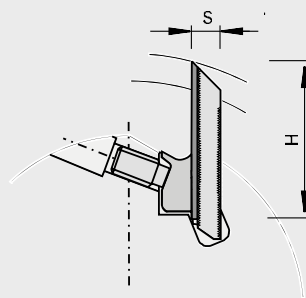
[mm]

152548

## SetProfiler Set - Profilieren

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

**Maschine / Anwendung**

| Kehlmaschinen  
| für den Einsatz in Profil-

Messerköpfen mit Verzahnung

**Ausführung**

| Schneidstoff: HW  
| HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer  
| HW topcoat  
| topline-Schliff (polierte Spanfläche)

**Vorteile**

| deutlich verbesserte Schneidkanten  
| höchste Schnittqualität  
| 2 - 3 facher Standweg im Vergleich zu unbeschichteten HW-Blanketts durch topcoat-Beschichtung  
| hohe Wirtschaftlichkeit durch reduzierten Schleifscheibenverbrauch, da beim Profilieren die Messer und Stützplatten separat geschliffen werden, beim Nachschärfen nur noch die Messer  
| Nachstellmöglichkeit der Messer durch Verzahnung zwischen Messer und Stützplatte; 5 Verstellungen à 1,6 mm = 8 mm Schärfzone

**Hinweise**

| Verzahnung 60 Grad und Teilung 1,6 mm zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen  
| Blankethöhe 50 und 60 mm für Drehzahl bis 12.000 min<sup>-1</sup> zugelassen  
| T = Profiltiefe  
| aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	14	2	181637 C
50	50	10	14	2	181638 S
60	50	10	14	2	181639 C
70	50	10	14	2	181640 C
80	50	10	14	2	181641 C
100	50	10	14	2	182182 C
130	50	10	14	2	182183 C
150	50	10	14	2	182184 C
250	50	10	14	2	181642 C
40	60	10	24	2	181643 C
50	60	10	24	2	181644 C
60	60	10	24	2	181645 C
70	60	10	24	2	181646 C
80	60	10	24	2	181647 C
100	60	10	24	2	182322 C
130	60	10	24	2	182323 C
150	60	10	24	2	182324 C
250	60	10	24	2	181648 C
40	70	10	34	2	181649 C
50	70	10	34	2	181650 S
60	70	10	34	2	181651 C
70	70	10	34	2	181652 S
80	70	10	34	2	181653 C
250	70	10	34	2	181654 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	


HW-Blanketts topline	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3,2	14	152548	2	181619 L
	50	50	3,2	14	152548	2	181620 C
	60	50	3,2	14	152548	2	181621 L
	70	50	3,2	14	152548	2	181622 C
	80	50	3,2	14	152548	2	181623 L
	100	50	3,2	14	152548	2	182179 L
	130	50	3,2	14	152548	2	182180 L
	150	50	3,2	14	152548	2	182181 C
	250	50	3,2	14	152548	2	181624 L
	40	60	3,2	24	152548	2	181625 L
	50	60	3,2	24	152548	2	181626 S
	60	60	3,2	24	152548	2	181627 L
	70	60	3,2	24	152548	2	181628 C
	80	60	3,2	24	152548	2	181629 L
	100	60	3,2	24	152548	2	182319 L
	130	60	3,2	24	152548	2	182320 C
	150	60	3,2	24	152548	2	182321 C
	250	60	3,2	24	152548	2	181630 L
	40	70	3,2	34	152548	2	181631 C
	50	70	3,2	34	152548	2	181632 S
	60	70	3,2	34	152548	2	181633 C
	70	70	3,2	34	152548	2	181634 C
	80	70	3,2	34	152548	2	181635 C
	250	70	3,2	34	152548	2	181636 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	
HW-topcoat Blanketts	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3,2	14	152548	2	181665 C
	50	50	3,2	14	152548	2	181666 S
	60	50	3,2	14	152548	2	181667 C
	70	50	3,2	14	152548	2	181668 S
	80	50	3,2	14	152548	2	181669 C
	100	50	3,2	14	152548	2	182188 S
	130	50	3,2	14	152548	2	182189 S
	150	50	3,2	14	152548	2	182190 S
	250	50	3,2	14	152548	2	181670 L
	40	60	3,2	24	152548	2	181671 S
	50	60	3,2	24	152548	2	181672 S
	60	60	3,2	24	152548	2	181673 S
	70	60	3,2	24	152548	2	181674 S
	80	60	3,2	24	152548	2	181675 C
	100	60	3,2	24	152548	2	182328 C
	130	60	3,2	24	152548	2	182329 C
	150	60	3,2	24	152548	2	182330 C
	250	60	3,2	24	152548	2	181676 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	
Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe			Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50			925400	2	181820 L
	50	50			925400	2	181821 S
	60	50			925400	2	181822 L
	70	50			925400	2	181823 C
	80	50			925400	2	181824 L
	100	50			925400	2	182185 L
	130	50			925400	2	182186 L
	150	50			925400	2	182187 C
	250	50			925400	2	181825 L
	40	60			925400	2	181826 L
	50	60			925400	2	181827 S
	60	60			925400	2	181828 L
	70	60			925400	2	181829 S
	80	60			925400	2	181830 L
	100	60			925400	2	182325 L
	[mm]	[mm]				[St.]	



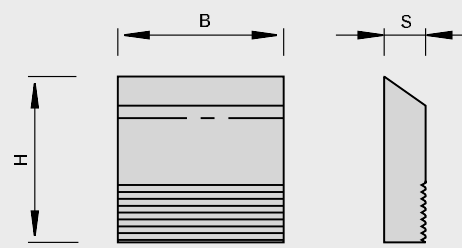
Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe	Class-No.	VP	Ident-No.
	130	60	925400	2	182326 C
	150	60	925400	2	182327 C
	250	60	925400	2	181831 L
	40	70	925400	2	181832 C
	50	70	925400	2	181833 S
	60	70	925400	2	181834 C
	70	70	925400	2	181835 S
	80	70	925400	2	181836 C
	250	70	925400	2	181837 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

**332511 Rückenverzahnte Blanketts HS zum Profilieren**

**Produkt**



**Zeichnung**



Hochleistungsschnellstahl [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	2	176318 L
650	60	8,0	20	2	176319 L
650	70	8,0	30	2	176320 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	



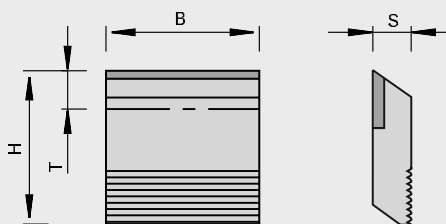
132511

## 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 Blankethöhe 50 mm,  
Bestückungshöhe 20 mm bei  
Blankethöhe 60 mm

Vorteile

Hinweise

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

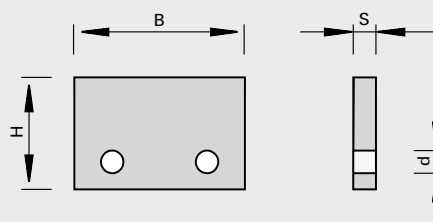
B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	13	2	165357 C
40	60	10	18	2	165365 L
60	50	10	13	2	165358 L
60	60	10	18	2	165366 L
80	50	10	13	2	165359 O
80	60	10	18	2	165367 L
100	50	10	13	2	165360 C
100	60	10	18	2	165368 L
130	50	10	13	2	165361 O
130	60	10	18	2	165369 C
150	50	10	13	2	165362 L
150	60	10	18	2	165370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

332521

## Blanketts HS und Abweiser-Blanketts zum Profilieren

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Sicherheits-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern  
! maximale Profiltiefe 15 mm

Vorteile

Hinweise

! Abweiserblanketts aus Spezialstahl

B	H	S	Ø d	Tmax	VP	Ident-No.
40	45	4,0	6,0	15	2	186686 L
50	45	4,0	6,0	15	2	186688 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

Abweiser zum Profilieren

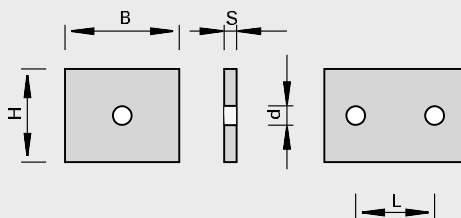
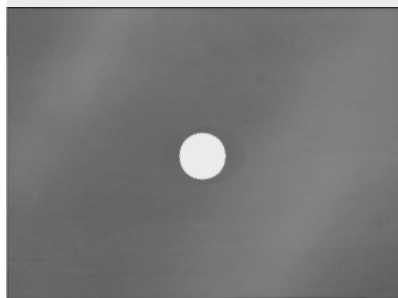
	B	H	S	Ø d	T	Class-No.	VP	Ident-No.
Abweiserblanketts	40	45	4,0	6,0	15	925400	2	186687 S
Abweiserblanketts	50	45	4,0	6,0	15	925400	2	186689 S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

152555

## Blanketts HW - zentrische Bohrung

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

! Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

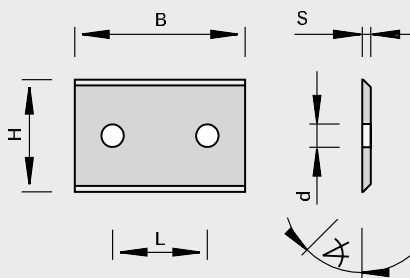
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
24	22	2,0	4,2		10	168821 L
28	24	2,0	4,2		10	168822 S
32	24	2,0	4,2		10	168823 S
36	28	2,0	4,2		10	168824 L
40	26	2,0	4,2		10	168825 L
42	32	2,0	4,2	24	10	168826 L
52	34	2,0	4,2	24	10	168828 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

152555

## Blanketts HW - zentrische Bohrung, zweiseitig angeschliffen

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

! Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

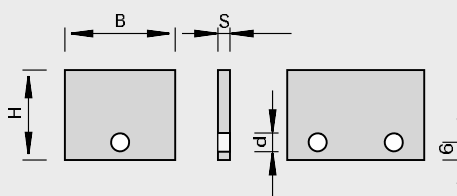
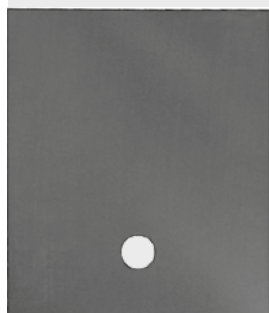
B	H	S	Ø d	L	Keil◄	VP	Ident-No.
30	25	2,0	4,2	20	55	10	168871 S
40	30	2,0	4,2	20	55	10	168872 C
50	45	2,0	4,2	34	55	10	168873 S
60	25	2,0	4,2	26	55	10	168836 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]	

152545

## Blanketts HW - nicht zentrische Bohrung

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

! Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
18	18,3	2,0	4,2		10	168829 L
20	25,3	2,0	4,2		10	168830 L
24	28,3	2,0	4,2		10	168831 S
32	22,3	2,0	4,2		10	168832 L
40	30,3	2,0	4,2		10	168833 S
50	32,3	2,0	4,2	24	10	168834 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

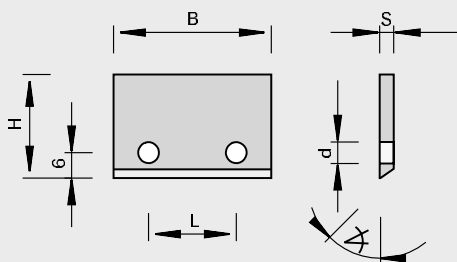
152545

### Blanketts HW - nicht zentrische Bohrung, Auflagefläche angeschliffen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

! Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

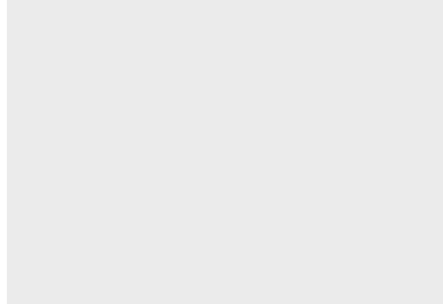
Hinweise

B	H	S	Ø d	L	Keil◄	VP	Ident-No.
52	27,5	2,0	4,2	26	55	10	168839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]	

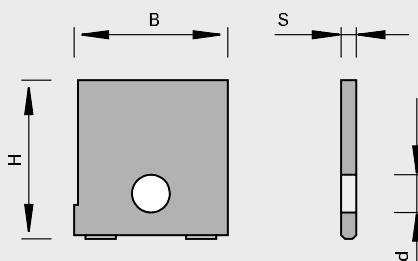
152586 / 152589

### 3P-Blanketts HW (Hochformat)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO Eco-Pro- und Sonder-Messerköpfen

Ausführung

! Zweipunkt-Auflage und Punkt-Anschlag  
! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer  
! HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

! exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf  
! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

! nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178509 L
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178511 L
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178513 L
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178516 L
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Board 06	10	178519 L
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178520 L
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Board 06	10	178522 L
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178524 L
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178526 L
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179509 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179511 L
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179513 L
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179516 L
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179519 L
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179522 L
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179524 L
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179526 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179547 S	179548 L
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179551 O	179552 O
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179555 O	179556 S
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179561 O	179562 O
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179567 O	179568 O
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179569 O	179570 O
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179573 O	179574 O
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179577 O	179578 S
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179581 O	179582 O
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179621 O	179622 O
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179625 O	179626 O
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179629 S	179630 O
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179635 O	179636 O
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179641 O	179642 S
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179643 O	179644 S
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179647 O	179648 O
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179651 O	179652 O
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179655 O	179656 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

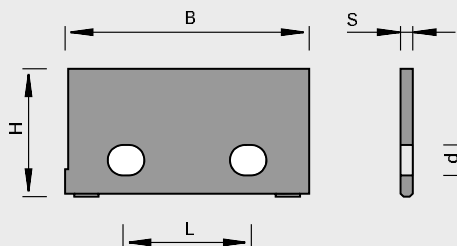


152586 / 152589

### 3P-Blanketts HW (Querformat)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

für den Einsatz in LEUCO Eco-Pro- und Sonder-Messerköpfen

Ausführung

- | Zweipunkt-Auflage und Punkt-Anschlag
- | optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- | HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- | exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselfplatte im Messerkopf
- | topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

- | nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No.
24	20,9	2,0	4,4	10-14	HL Board 06	10	185948 L
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178528 L
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178530 L
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178531 L
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178532 L
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178534 L
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178535 L
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178537 L
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178538 L
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178540 L
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178541 L
60,6	25,8	2,0	5,0	26 - 22	HL Board 06	10	178542 L
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06	10	178543 L
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Board 06	10	178544 L
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179528 L
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179530 L
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179531 L
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179532 L
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179534 L
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179535 S
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179537 L
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	20	179538 C
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179540 L
49,2	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	20	179541 C
60,6	25,8	2,0	5,0	26 - 22	HL Solid 60	10	179542 S
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60	10	179543 S
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Solid 60	10	179544 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179585 L	179586 O
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179589 C	179590 C
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179591 O	179592 O
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179593 C	179594 O
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179597 L	179598 O
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179599 O	179600 O
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179603 S	179604 S
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	184895 L	179606 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179609 L	179610 O
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179611 O	179612 O
60,6	25,8	2,0	5,0	22-26	HL Board 06 topline	10	179613 O	179614 O
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06 topline	10	179615 O	179616 O
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Board 06 topline	10	179617 O	179618 S
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179659 O	179660 O
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179663 S	179664 O
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179665 O	179666 O
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179667 O	179668 S
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179671 S	179672 S
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179673 S	179674 O
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179677 S	179678 S
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179679 S	179680 S
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179683 L	179684 L
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179685 O	179686 C
60,6	25,8	2,0	5,0	22-26	HL Solid 60 topline	10	179687 S	179688 S
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60 topline	10	179689 O	179690 O
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Solid 60 topline	10	179691 S	179692 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

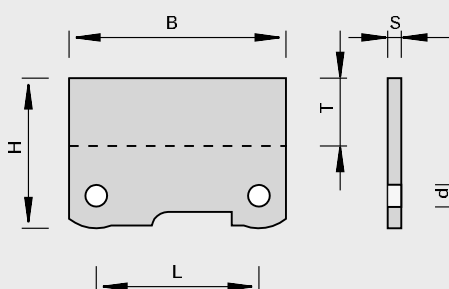
152526 / 152529

## SuperProfiler Blanketts HW

### Produkt



### Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

### Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO SuperProfiler-Messerköpfen

### Ausführung

! Dicke geschliffen  
! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer  
! HL Solid 60 für Weichhölzer

### Vorteile

! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

### Hinweise

! für konkave und konvexe Profile  
! T = maximale Profiltiefe

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Board 06	10	179114 L
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Solid 60	10	177369 L
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Board 06	10	179112 L
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Solid 60	10	177367 L
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Board 06	10	179115 L
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Solid 60	10	178844 L
49,3	33,7	1,5	4,0	35	16	HL Board 06	10	180199 L
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Board 06	10	179113 L
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Solid 60	10	177368 L
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Board 06	10	179999 L
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Solid 60	10	178845 L
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Board 06	10	180016 L
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Solid 60	10	180017 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

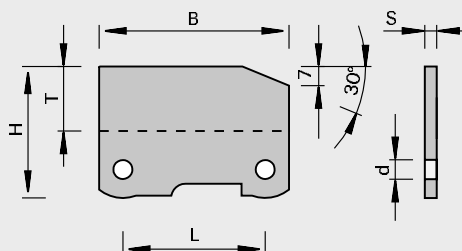
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Board 06 topline	10	178701 C	178702 L
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Solid 60 topline	10	177789 S	177790 L
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Board 06 topline	10	178627 L	178626 L
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Solid 60 topline	10	177791 S	177808 L
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Board 06 topline	10	180030 S	180031 S
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Solid 60 topline	10	180032 O	180033 S
49,3	33,7	1,5	4,0	35	16	HL Board 06 topline	10	180208 S	180209 L
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Board 06 topline	10	178643 L	178628 L
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Solid 60 topline	10	177809 S	177810 S
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Board 06 topline	10	180034 S	180035 L
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Solid 60 topline	10	180040 O	180041 S
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Board 06 topline	10	180042 S	180043 S
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Solid 60 topline	10	180044 L	180045 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

152526 / 152726

### SuperProfiler Blanketts HW - B=50 mm

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO SuperProfiler-Messerköpfen

Ausführung

! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

! T = maximale Profiltiefe

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
49,4	44,5	2,0	5,0	35	22	HL Board 06	10	180218 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
49,4	44,5	2,0	5,0	35	22	HL Board 06 topline	10	180219 C	180220 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

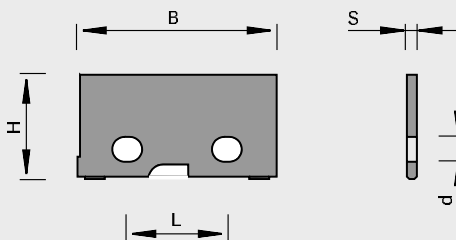


152536

### PolyProfiler- / EcoPro-Blanketts HW - B=40 mm

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO PolyProfiler- und EcoPro-Messerköpfen

Ausführung

! Zweipunkt-Auflage und Mitten-Anschlag zur axialen Positionierung  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

! exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf

Hinweise

! nach Kundenwunsch frei profilierbar

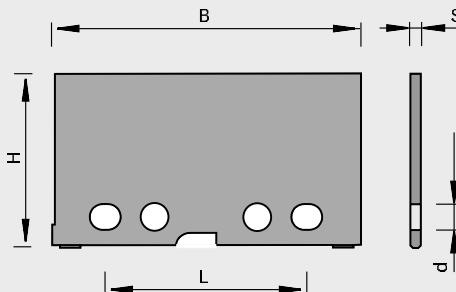
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
41 [mm]	32,5 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	21,7-25,5 [mm]	10 [St.]	180197 L

152536 / 152736

### PolyProfiler- / EcoPro-Blanketts HW - B=60 mm

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO PolyProfiler- und EcoPro-Messerköpfen

Ausführung

! Zweipunkt-Auflage und Mitten-Anschlag zur axialen Positionierung  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

! exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf

Hinweise

! nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
61 [mm]	34 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	10 [St.]	180198 L

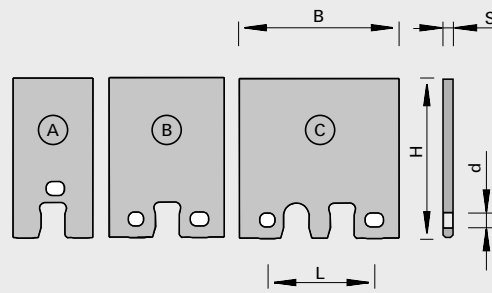
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
61 [mm]	34 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	13 [mm]	HL Board 06 topline	10 [St.]	181259 S	181258 S

152516

## UltraProfilier-Blanketts HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO UltraProfilier-Messerköpfen

Ausführung

! Zweipunkt-Auflage und automatische Positionierung (axial und radial)  
! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

! exaktes und automatisches Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie beim Wechseln der Messer  
! keine Anschlag-Schraube notwendig  
! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

! nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	VP	Ident-No.
15	30,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183056 L
20	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183057 L
25	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183058 L
32	40,4	2,0	3,5	15,8	B	HL Board 06	10	182419 L
40	40,4	2,0	3,5	26,8	C	HL Board 06	10	182420 L
50	40,4	2,0	3,5	32,8	C	HL Board 06	10	182421 L
60	40,4	2,0	3,5	36,8	C	HL Board 06	10	182422 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183680 S	183680 S
20	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183681 S	183681 S
25	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183682 S	183682 S
32	40,4	2,0	3,5	15,8	B	HL Board 06 topline	10	182563 C	182562 C
40	40,4	2,0	3,5	26,8	C	HL Board 06 topline	10	182565 S	182564 S
60	40,4	2,0	3,5	36,8	C	HL Board 06 topline	10	182569 S	182568 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		







# Spannsysteme

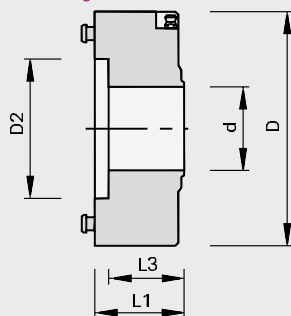
Produkt	Seite
Schnellspan-Systeme	7-1
Aufnahme-Buchsen und -Flansche	7-13
Spannmittel mit Zylinder-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7-20
Spannmittel mit SK- und BT-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7-28
Spannmittel mit SK- und BT-Schaft für Bohrungs-Werkzeuge	7-38
Spannmittel mit HSK-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7-39
Spannmittel mit HSK-Schaft für Bohrungs-Werkzeuge	7-58
Spannmittel für Bohrer	7-69
LEUCO Absaughauben	7-75
Meß- und Einstell-Vorrichtungen	7-82
Technische Informationen	7-85

933011

# Spannteil Ø 110 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Durchlaufanlagen
- | zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen und zur Kombinati-  
on mit Aufnahme-Flanschen Ø  
110 mm

Ausführung

- | gehärtete Werkzeugaufnahme
- | n max = 9.000 min-1

Vorteile

- | hohe Wuchtgüte
- | lange Lebensdauer
- | reproduzierbare Planlaufgenau-  
igkeit nach jedem Werkzeug-  
wechsel
- | Minimierung der Werkzeug-  
rüstzeiten durch schnellen,  
einfachen Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei und staubge-  
schützt

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | bei Bestellung bitte Maschi-  
nentype und Wellenstumpf-  
Ausführung angeben
- | erforderliche Werkzeug-  
Aufnahmen Class-No.  
997370
- | zum Wechseln der Werkzeuge  
wird der Pneumatik-Schlauch  
Ident-No. 058250 benötigt
- | Betriebsdruck 6 bar
- | Lieferumfang: Spannteil incl.  
Deckel zur Befestigung auf der  
Maschinenspindel

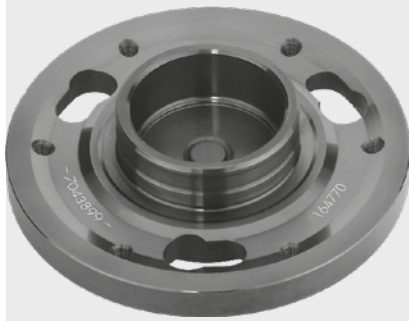
Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Ident-No.
110	50	30	63	47,5	8x3	172399 O
110	50	30	63	47,5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms- meyer 160836 L
110	50	35	63	47,5	10x4	Spanevello 162599 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	10	001917 L
Deckel		172399	997370	1	172397 L
Deckel		160836	997370	1	181802 L
Zwischenringe	55x23,5x30	172399	955520	1	172398 L
Pneumatik-Schlauch		für alle	994200	1	058250 L
	[mm]			[St.]	

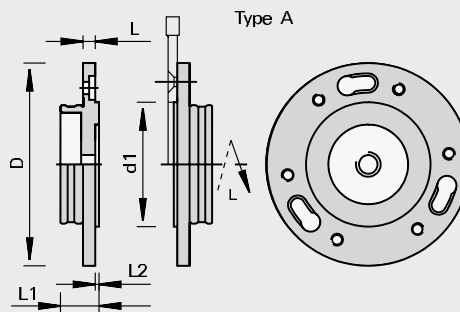
997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 110 mm - Kreissägeblätter d=65 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 250 mm mit Bohrung Ø 65 mm, 6 Senkungen TK 90 mm für Schraube M 5

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell für die Aufnahme von Ritz-Kreissägeblättern geeignet
- je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)
- zur Befestigung der DP-Kreissägeblätter wird Zylinderkopfschraube Ident-No. 001869 benötigt (nicht im Lieferumfang enthalten)

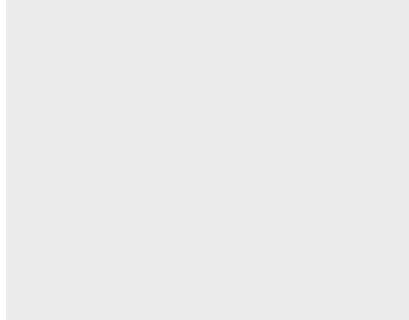
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	65	2,5	10	27	164770 L	164758 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Senkkopfschrauben	M5x12-5.8 DIN 87	zum Befestigen der Kreissägeblätter	995122	10	180007 L
Zylinderschrauben	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	zum Befestigen der DIA-Kreissägeblätter	995111	10	001869 L
	[mm]		[St.]		

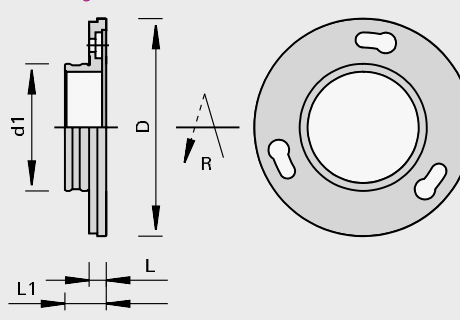
997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 110 mm - Kreissägeblätter d=50 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 250 mm und Stammblattdicke 1,8 - 2,2 mm mit Bohrung Ø 50 mm, 3 NL - Ø 22 mm, TK Ø 80 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell für die Aufnahme von Ritz-Kreissägeblättern geeignet

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
107	50	10	26,5	160849 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

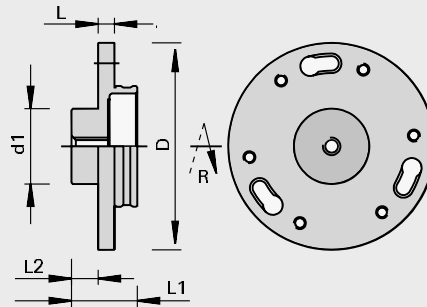
997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 110 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von leichten Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm, 6 Senkungen für M 5, TK Ø 90 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	30	15,5	10	40	163705 L	163226 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

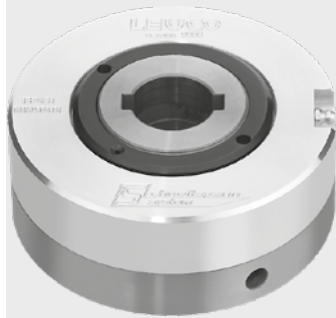
Senkkopfschrauben	M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007 L
Zylinderschrauben	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	995111	10	001869 L
	[mm]		[St.]	



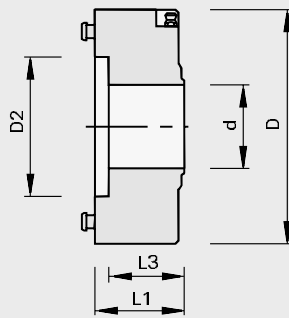
933011

## Spannteil Ø 140 mm

Produkt



Zeichnung



## Maschine / Anwendung

- ! Doppelendprofiler
- ! Durchlaufanlagen
- ! zur Aufnahme von Bohrwerkzeugen und zur Kombination mit Aufnahme-Flanschen Ø 140 mm

## Ausführung

- ! n max = 9.000 min-1

## Vorteile

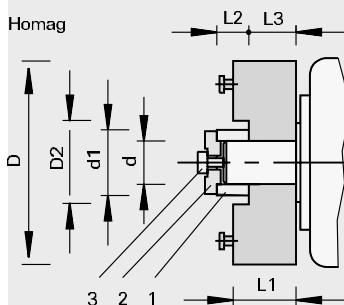
- ! hohe Wuchtgüte
- ! lange Lebensdauer durch gehärtete Werkzeugaufnahme
- ! reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- ! Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- ! wartungsfrei und staubgeschützt

## Hinweise

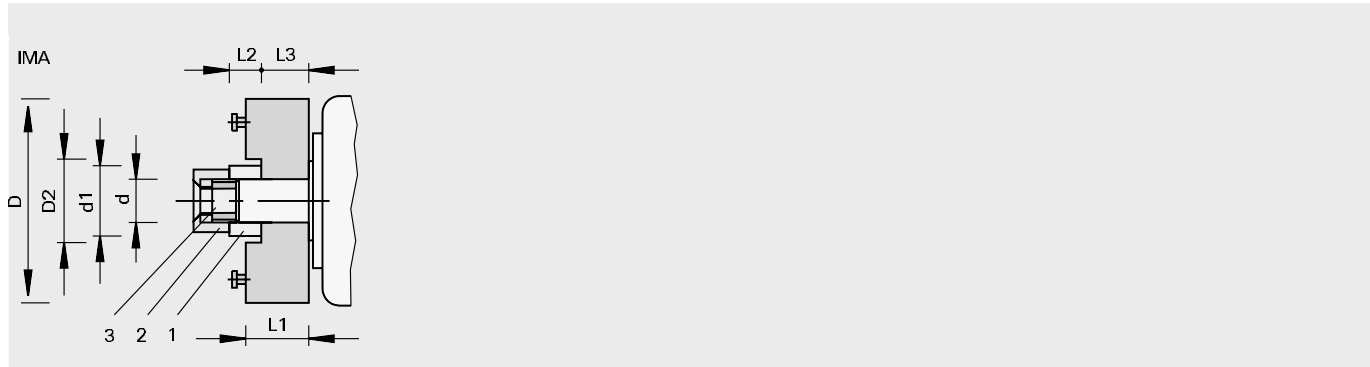
- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! Befestigungsbeispiele (siehe Skizze): Wellenstumpf mit Innengewinde, Wellenstumpf mit Außengewinde
- ! bei Bestellung bitte Maschinentyp und Wellenstumpfform angeben
- ! erforderliche Werkzeugaufnahmen Class-No. 997370
- ! zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- ! Betriebsdruck 6 bar
- ! Lieferumfang: Spannteil incl. Deckel zur Befestigung auf der Maschinenspindel (Ersatzteile für Homag und IMA nicht im Lieferumfang enthalten)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
140	80	35	57	41,5	10x4	Homag, IMA	167451 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	45	35	22	997370	1	180082 L
Sondermuttern	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



Ersatzteile	Abmessung	Ø D	Ø d1	Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen				35	997370	1	180540 L
2 Deckel		45	35	22	997370	1	180082 L
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M16x55R				995111	1	185693 L
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M20x35L				995111	1	185694 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

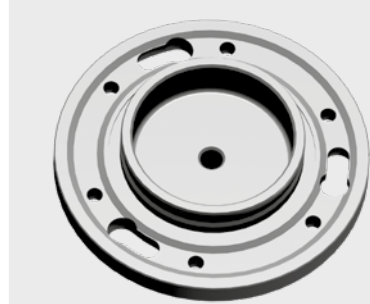


Ersatzteile	Ø D	Ø d	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen		35		997370	1	180540 L
2 Sondermuttern			M35x1,5	995290	1	IMA3 S
3 Senkkopfschrauben				995121	10	IMA4 S
4 Zwischenringe	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 C
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

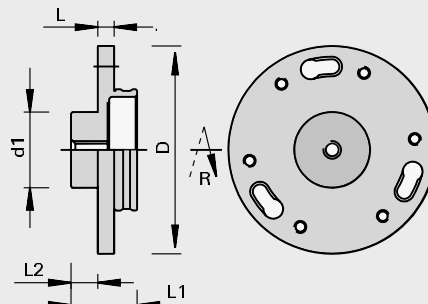
997370

**Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 140 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm**

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

I zur Aufnahme von mittelschweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm mit 6 Senkungen für M 8, TK Ø 110 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- I für Rechts- und Linkslauf
- I für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- I bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- I je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)

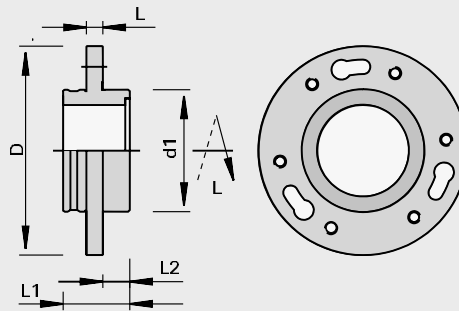
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	30	17,4	10,8	43,4	163946 L	163945 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 140 mm - Bohrungswerkzeuge d=80 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von mittelschweren Bohrungs Werkzeugen mit Bohrung Ø 80 mm mit 6 Senkungen für M 8, TK Ø 110 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- ! bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- ! je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137 [mm]	80 [mm]	17,5 [mm]	11,8 [mm]	44,7 [mm]	168401 C	168400 L

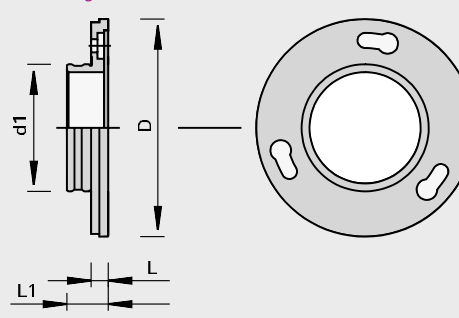
997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 140 mm - Kreissägeblätter d=80 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 400 mm und Stammbblattdicke 2,5 - 2,9 mm mit Bohrung Ø 80 mm mit 3 NL - Ø 22 mm, TK Ø 110 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

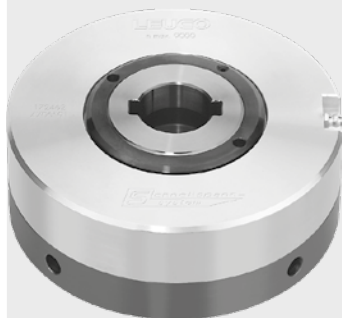
- ! für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
137 [mm]	80 [mm]	10 [mm]	28 [mm]	177050 C

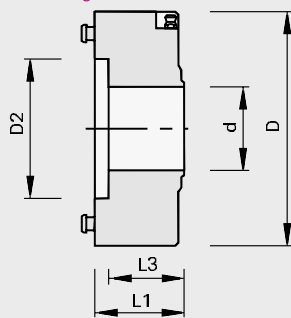
933011

# Spannteil Ø 160 mm

Produkt



Zeichnung



**Maschine / Anwendung**

- | Doppelendprofiler
- | Durchlaufanlagen
- | zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

**Ausführung**

- | n max = 9.000 min-1

**Vorteile**

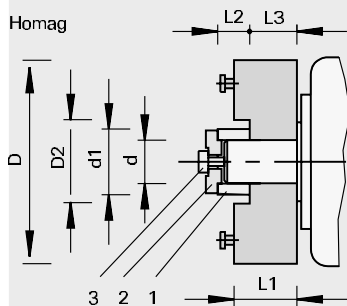
- | hohe Wuchtgüte
- | lange Lebensdauer durch  
gehärtete Werkzeugaufnahme
- | reproduzierbare Planlaufgenau-  
igkeit nach jedem Werkzeug-  
wechsel
- | Minimierung der Werkzeug-  
rüstzeiten durch schnellen,  
einfachen Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei und staubge-  
schützt

**Hinweise**

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Befestigungsbeispiele (siehe  
Skizze): Wellenstumpf mit  
Innengewinde, Wellenstumpf  
mit Außengewinde
- | bei Bestellung bitte Maschi-  
nentype und Wellenstumpf-  
Ausführung angeben
- | erforderliche Werkzeug-  
Aufnahmen Class-No.  
997370
- | zum Wechseln der Werkzeuge  
wird der Pneumatik-Schlauch  
Ident-No. 058250 benötigt
- | Betriebsdruck 6 bar
- | Lieferumfang: Spannteil incl.  
Deckel zur Befestigung auf der  
Maschinenspindel (Ersatzteile  
für Homag und IMA nicht im  
Lieferumfang enthalten)

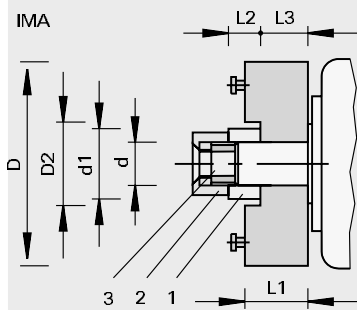
Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Ident-No.
160	80	35	60	44,5	10x4	Homag, IMA
160	80	40	60	44,5	12x4	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	40	30	17	997370	1	181802 L
Deckel	45	35	22	997370	1	180082 L
Deckel	48	40	22	997370	1	180121 L
Sondermuttern	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
	[mm]	[mm]	[mm]			



Ersatzteile	Abmessung	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen				30	997370	1	168457 S
2 Deckel		40	30	17	997370	1	181802 L
1 Zentrieraufnahmen				35	997370	1	180540 L
2 Deckel		45	35	22	997370	1	180082 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M16x55R				995111	1	185693 L
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M20x35L				995111	1	185694 L
4 Zwischenringe		60		35	955520	1	180647 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

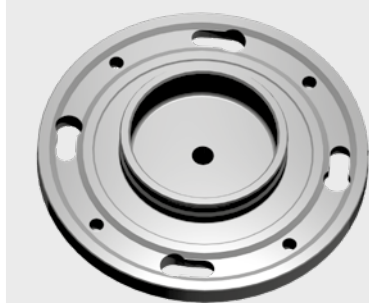


Ersatzteile	Ø D	Ø d	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen		35		997370	1	180540 L
2 Sondermütern			M35x1,5	995290	1	IMA3 S
3 Senkkopfschrauben				995121	10	IMA4 S
4 Zwischenringe	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 C
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]

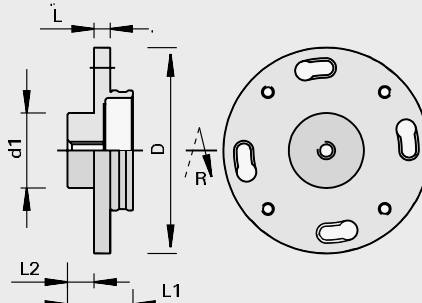
997370

### Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 160 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von schweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm mit 4 Senkungen M 8, TK Ø 130 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- | für Rechts- und Linkslauf
- | bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- | je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)
- | Drehrichtung siehe Skizze

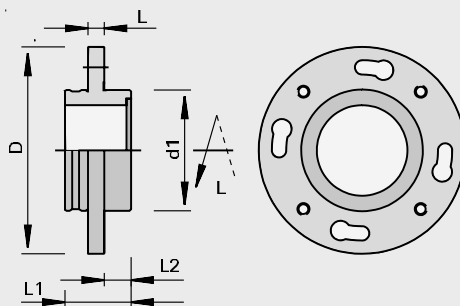
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	30	17,4	10,8	43,4	167465 L	167464 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 160 mm - Bohrungswerkzeuge d=80 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

zur Aufnahme von schweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 80 mm mit 4 Senkungen M 8, TK Ø 130 mm

- für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- für Rechts- und Linkslauf
- bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)
- Drehrichtung siehe Skizze

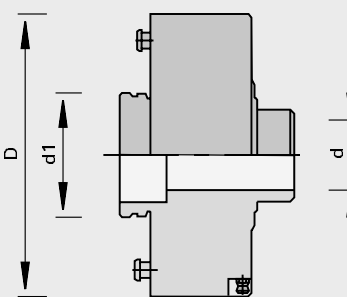
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	80	18	11,8	45	168399 L	168398 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933011

## Spannteil Ø 192 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

Doppelendprofiler  
Durchlaufanlagen  
zur Aufnahme von Zerspanern Ø 250 mm

n max = 7.200 min-1

- hohe Wuchtgüte
- lange Lebensdauer durch gehärtete Werkzeugaufnahme
- reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- Minimierung der Werkzeurrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- wartungsfrei und staubgeschützt

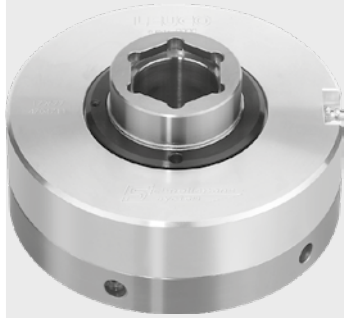
- für Rechts- und Linkslauf
- Befestigungsbeispiel (siehe Skizze)
- bei Bestellung bitte Maschinentyp und Wellenstumpf-Ausführung angeben
- zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- Betriebsdruck 6 bar
- Lieferumfang: siehe Tabelle

Ø D	Ø d	Ø d1	DKN	Ident-No.
192	35	80	10x4 Spannteil, Zwischenring	IMA, B+G, Hüllhorst 161363 O
192	35	80	10x4 Spannteil, Zwischenring, Deckscheibe	Danckaert 161367 O
192	35	80	10x4 Spannteil	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer 161259 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

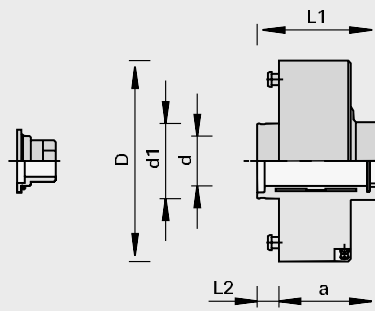
933011

## Hydro-Spannteil Ø 160 mm - Zerspaner

Produkt



Zeichnung



## Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

## Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
 $n_{max} = 9.000 \text{ min}^{-1}$   
 geschlossenes Hydraulik-  
 System mit einer Druckzone zur  
 spielfreien Aufnahme auf der  
 Motorenwelle

## Vorteile

hohe Schnittqualität durch  
 deutlich erhöhte Plan- und  
 Rundlaufgenauigkeit  
 reproduzierbare Planlaufgenau-  
 igkeit nach jedem Werkzeug-  
 wechsel  
 Minimierung der Werkzeug-  
 rüstzeiten durch schnellen,  
 einfachen Werkzeugwechsel  
 wartungsfrei

## Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
 speziell entwickelt für  
 Hochgenauigkeitsmotoren mit  
 Sechskant-Formschluß  
 zum Wechseln der Werkzeuge  
 wird der Pneumatik-Schlauch  
 Ident-No. 058250 benötigt  
 Betriebsdruck 6 bar  
 Lieferumfang: Hydro-  
 Schnellspan-System incl.  
 Schraubendreher

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a		Ident-No.
160	40	60	17,5	96	78,5	Zerspaner	172677 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Ersatzteile

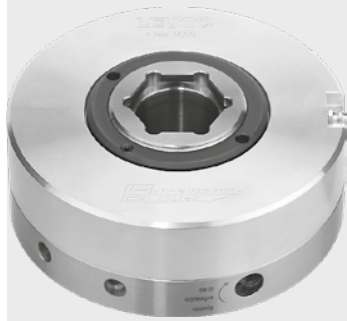
	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	997300	1	172679 L
Zylinderschrauben	995111	1	184251 L
Pneumatik-Schlauch	994200	1	058250 L
Schraubendreher	985730	1	167817 L
Winkelschraubendreher	985730	1	177106 C
		[St.]	



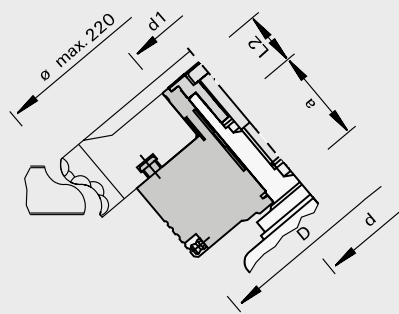
933011

## Hydro-Spannteil Ø 160 mm - Fräser

Produkt



Zeichnung



**Maschine / Anwendung**

zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

**Ausführung**

- | gehärtete Werkzeugaufnahme
- | n max = 9.000 min-1
- | geschlossenes Hydraulik-System mit zwei Druckzonen
- | Druckzone 1: zur spielfreien Aufnahme des Systems auf der Motorenwelle (Planlauf)
- | Druckzone 2: zur spielfreien Aufnahme von Fräs Werkzeugen auf das Spannsystem (Rundlauf)

**Vorteile**

- | hohe Schnittqualität durch deutlich erhöhte Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- | reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- | Minimierung der Werkzeugaufbauzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei

**Hinweise**

- | für Rechts- und Linkslauf
- | speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß
- | zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- | Betriebsdruck 6 bar
- | Lieferumfang: Hydro-Schnellspan-System incl. Schraubendreher

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Ident-No.
160	40	60	35	53	Fräs Werkzeuge	176829 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	997300	1	172679 L
Zylinderschrauben	995111	1	184251 L
Pneumatik-Schlauch	994200	1	058250 L
Schraubendreher	985730	1	167817 L
Winkelschraubendreher	985730	1	177106 C
			[St.]

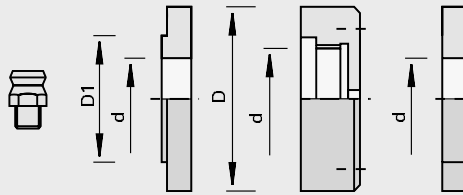


## Zubehör für Schnellspan-Systeme

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zum Verriegeln bzw. Entriegeln der LEUCO Schnellspan-Systeme

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Bolzen Ident-No. 160875 zum Gegenhalten bei Montage
- | der Zwischenring Ident-No. 170363 wird benötigt bei L = 68 mm, wenn ohne Zentrieraufnahme gefahren wird
- | die Mutter Ident-No. 170364 wird benötigt bei IMA-Maschinen mit kurzem Wellenstumpf
- | zum Wechseln der Werkzeuge ist der komplette Pneumatik-Schlauch erforderlich; muß unbedingt bei der Erstlieferung von Spannteilen separat mitbestellt werden

	Class-No.	Ident-No.
Hydraulik Mundstück M10x1 (neue Ausführung)	994400	180084 L
Nippel	997800	161289 L
Pneumatik-Schlauch komplett	994200	058250 L

Ersatzteile	für s-System Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	110/140/160/30	40	30	17	997370	1	181802 L
Deckel	140/160/35	45	35	22	997370	1	180082 L
Deckel	140/160/40	48	40	22	997370	1	180121 L
Sondermuttern	140/160/35	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
Zwischenringe	140/160/35	70		35	955520	1	170363 C
Bolzen	110/140/160			10x120	995322	10	160875 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



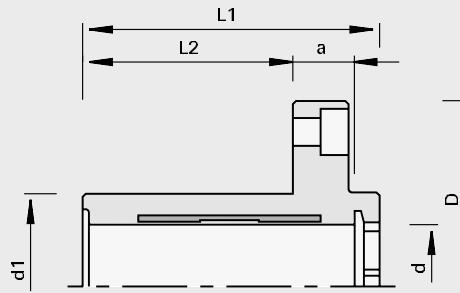
933030

## Hydro-Spannbuchsen mit Sechskant unten - Bohrungswerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
mit einer Druckzone  
geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

höchste Schnittqualität beim Fräsen und Zerspanen  
wartungsfrei

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß  
Lieferumfang: Hydro-Spannbuchse ohne Schraubendreher

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

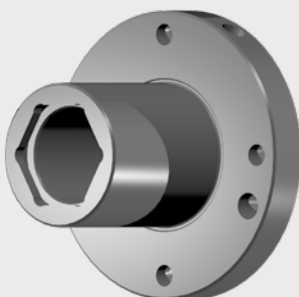
		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 40 mm	997300	1	172679 L
Zylinderschrauben	M14x60 DIN 6912 für 172679	995111	1	184251 L
Schraubendreher	SW6 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	167817 L
Winkelschraubendreher	SW12 DIN 6911	985730	1	177106 C
Zwischenringe	119,5x51x60 NL	955520	1	179471 L

[St.]

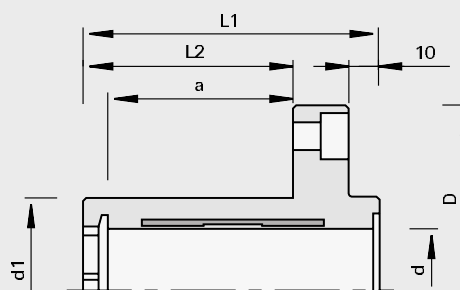
933030

## Hydro-Spannbuchsen mit Sechskant oben - Bohrungswerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen und zur Kombina-  
tion mit Postforming-Radius-  
Abplatt-Fräsern und LEUCODIA  
CompactTec-Zerspanern

Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
mit einer Druckzone  
geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

höchste Schnittqualität beim Fräsen und Zerspanen  
wartungsfrei

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß  
Lieferumfang: Hydro-Spannbuchse incl. Schraubendreher SW 6

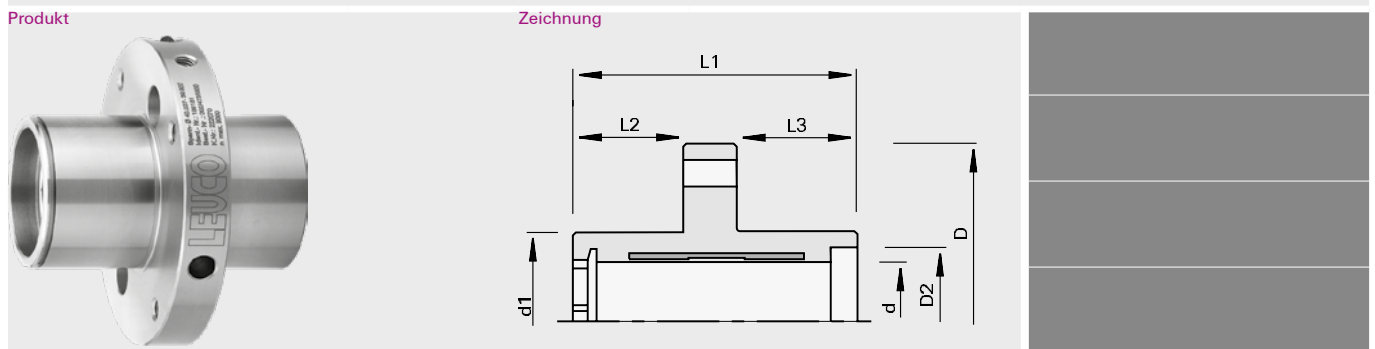
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 40 mm	997300	1	172679 L
Zylinderschrauben	M14x60 DIN 6912 für 172679	995111	1	184251 L
Schraubendreher	SW6 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	167817 L
Winkelschraubendreher	SW12 DIN 6911	985730	1	177106 C
Zwischenringe	1 19,5x51x60 NL	955520	1	179471 L

[St.]

933030

### Hydro-Spannbuchsen - Bohrwerkzeuge stufenlos verstellbar

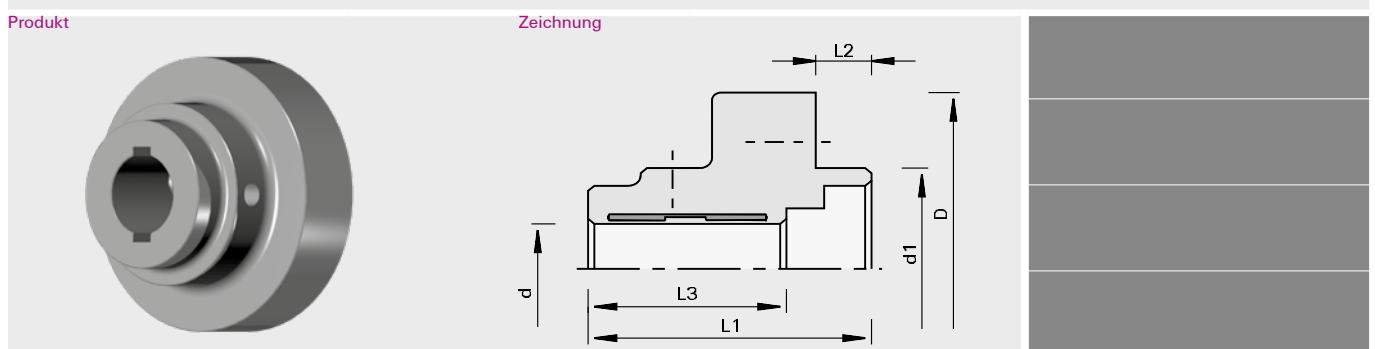


Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	
<ul style="list-style-type: none"> <li>zur Aufnahme von Fräs-Werkzeugen mit stufenloser Verstellung der Schnittbreite</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>gehärtete Werkzeugaufnahme mit einer Druckzone</li> <li>geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle</li> <li>n max = 9.000 min<sup>-1</sup></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>höchste Schnittqualität beim Fräsen</li> <li>wartungsfrei</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>für Rechts- und Linkslauf</li> <li>speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß</li> </ul>

Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Ident-No.
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

### Hydro-Spannbuchsen - Zerspaner



Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> <li>zur Aufnahme von Bohrwerkzeugen mit LEUCO-Zerspanern Ø 200 mm und Ø 250 mm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>gehärtete Werkzeugaufnahme mit einer Druckzone</li> <li>geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle</li> <li>n max = 9.000 min<sup>-1</sup></li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>für Rechts- und Linkslauf</li> <li>passend auf konventionelle Motoren mit Wellendurchmesser 35 mm und Keilnute</li> </ul>

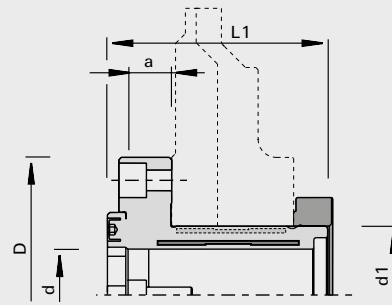
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

## Verstellereinheit - ecoline - Fußboden

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

| Durchlaufmaschinen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußbodenbearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

| Einheit für verstellbares 2-teiliges Profil-Werkzeug  
 | Einfache (184765) und doppelte (184770) Druckzone  
 | Druckeinleitung Hydrobuchse radial

Vorteile

| werkzeugunabhängiges System, wiederverwendbar  
 | Verstellung von oben über Mutter

Hinweise

| Einstiegsmodell  
 | Ausführung ohne Werkzeug  
 | Lieferumfang: Buchse, Mutter, Federpaket

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ident-No.
120	40	60	20	98	mit einer Druckzone	184765 L
120	40	60	20	98	mit zwei Druckzonen	184770 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

für Ident-No.

Class-No.

VP

Ident-No.

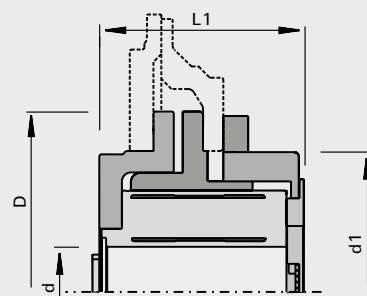
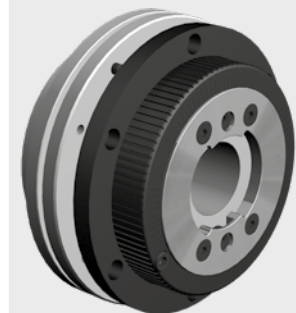
Hydro-Spannbuchsen	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766 L
Hydro-Spannbuchsen	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771 L
Verstellmuttern	M60x0,5x20,5 [mm]	für alle	997300	1	184767 L
				[St.]	

933030

## Verstellereinheit - topline - Fußboden

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

| Durchlaufmaschinen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußbodenbearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

| Einheit für verstellbares 2-teiliges Profil-Werkzeug  
 | doppelte Druckzone  
 | Druckeinleitung Hydrobuchse axial

Vorteile

| werkzeugunabhängiges System, wiederverwendbar  
 | Verstellung von oben über Mutter  
 | Rund- / Planlauf toleranz 0,03 mm

Hinweise

| topline-Modell  
 | Ausführung ohne Werkzeug  
 | Lieferumfang: Buchse, Flansch

Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Ident-No.
160	40	125	93,7		186416 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

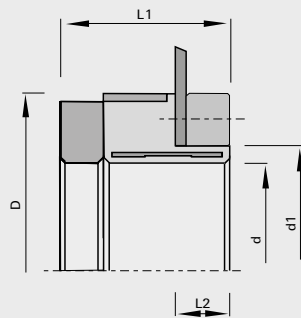
Hydro-Spannbuchsen	Ø90x82xØ40 [mm]		933030	1	186417 L
				[St.]	

933030

### Hydro-Spannbuchsen - Vielblatt-Kreissägeblätter und Zerspaner (Paul, Homag)

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Maschinen Paul, Homag
- zur Aufnahme von Vielblatt-Kreissägeblättern und Zerspanern

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- mit einer Druckzone
- geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- hohe Laufruhe
- kurze Umrüstzeiten der Paneelbreiten durch schnelle Verstellmöglichkeiten der Werkzeuge
- wartungsfrei

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Einbaumöglichkeit: 1. Säge mit Distanzring, 2. Zerspaner ohne Distanzring
- Formschluß zwischen Maschine und Buchse
- Gewindebohrung auf Teilkreis zum Verschrauben der Werkzeuge

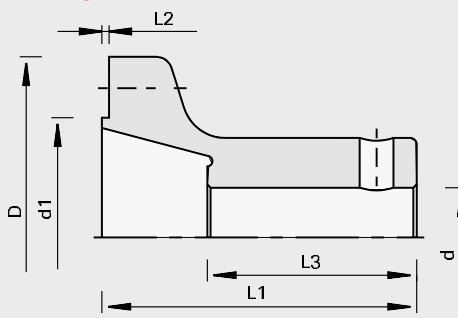
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL		Ident-No.
145	100	110	18	65,5	4/M8/130	Paul	183829 C
145	100	110	14,2	49,5	4/M8/130	Paul	183821 C
145	100	110	18	65,5	4/M8/130	Homag	187112 L
145	100	110	14,2	49,5	4/M8/130	Homag	187111 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

997300

### Aufnahmeflansche - Ritz-Kreissägeblätter (Homag, Brandt, IMA)

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Doppelpendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen Homag, Brandt, IMA
- zur Aufnahme von HW Ritz-Kreissägeblättern und DP-Ritz-Kreissägeblättern

Ausführung

- vergütete Ausführung
- Passungen und Anlageflächen geschliffen

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- für DP-Ritz-Kreissägeblätter wird Zylinderkopfschraube Ident-No. 001869 benötigt (nicht im Lieferumfang enthalten)
- Senkkopfschraube im Lieferumfang enthalten

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480 L
109	35	65	2,2	95	75	10x3,3	6/M5/90	182128 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile		Ø D	Ø D1	Ø d	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel		40	30	17	006480	997370	1	181802 L
Deckel		45	35	22	182128	997370	1	180082 L
Senkkopfschrauben	zum Befestigen der Kreissägeblätter				für alle	995122	10	180007 L
Zylinderschrauben	zum Befestigen der DIA-Kreissägeblätter				für alle	995111	10	001869 L
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

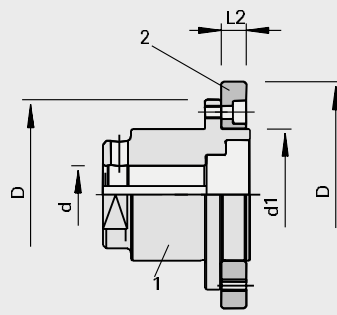
997300

## Aufnahme-Buchsen und -Flansche - Nut-, Ritz-, Kapp-Kreissägeblätter und Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Nut-, Ritz- und Kapp-Kreissägeblättern und Zerspanern

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! 1 = Zerspanerbüchse
- ! 2 = Flansch
- ! bei horizontal geschwenkten Motor, wenn in geringem Abstand von der Kettenbahn gearbeitet wird

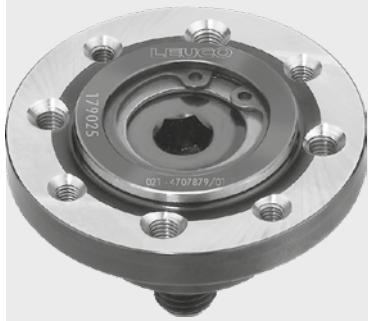
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL	Ident-No.
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309 L
115	35	60	17,7	90	10x3,3	8/M8/100	180062 L
115	35	80	17,7	90	10x3,3	8/M8/100	055997 L
115	40	60	17,7	90	12x3,3	8/M8/100	180120 S
115	40	80	17,7	96	12x3,3	8/M8/100	006308 L
145	35	110	17	89,4	10x3,3	4/M8/130	189750 S
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130	008507 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Flansch	Ø D	B	Ø d	Ø NL	Class-No.	VP	Ident-No.
	137	80	15	6/M5/105	955520	1	819300 C
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

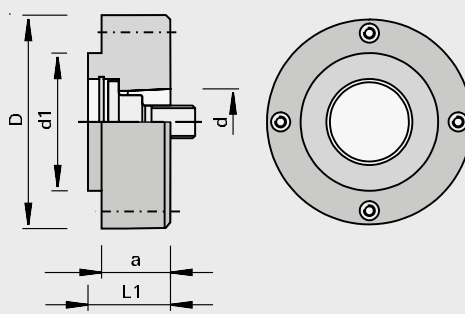
997300

## Aufnahmeflansche - Kapp-Kreissägeblätter (Homag, IMA)

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Kantenbearbeitungsmaschinen Homag, IMA  
! zur Aufnahme von Kapp-Kreissägeblättern

Ausführung

! maschinenseitige Schnittstelle HSK 25R

Vorteile

! hohe Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf  
! Senkschraube und Schraubendreher sind nicht im Lieferumfang enthalten

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44 + 4/M5/42	179025 L
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788 L
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

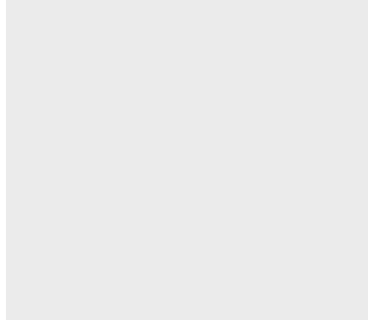
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Senkkopfschrauben	M5x10 T20 D=Ø10	995125	10	171236 L
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[St.]	

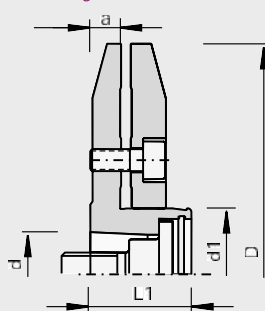
997300

## Aufnahmeflansche - Kapp-Kreissägeblätter (Homag Power-Line)

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Maschinen Homag Power-Line  
! zur Aufnahme von Kapp-Kreissägeblättern

Ausführung

! maschinenseitige Schnittstelle HSK 25R

Vorteile

! hohe Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

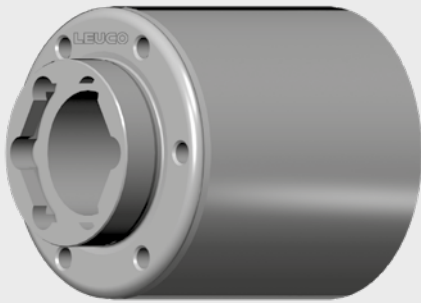
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Zylinderschrauben	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	995111	10	001869 L
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[St.]	

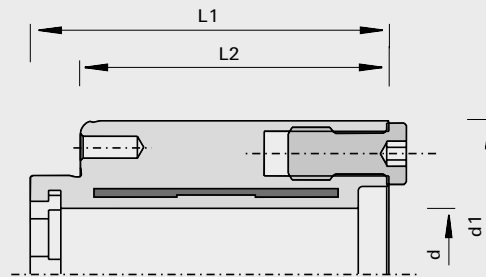
933030

## Hydro-Spannbuchsen - Bohrungswerkzeuge auf 30er Welle

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | für HOMAG und IMA Fügeaggregat mit Welle 30 und Aufnahme 6-kant
- | zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- | gehärtete Werkzeugaufnahme
- | mit einer Druckzone
- | axiale Druckeinleitung
- | geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der 30er Motorenwelle
- | n max = 9.000 min-1

Vorteile

- | kürzere Rüstzeiten durch axiale Druckeinleitung
- | höchste Schnittqualität beim Fräsen und Zerspanen
- | wartungsfrei

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß
- | Lieferumfang: Hydro-Spannbuchse ohne Schraubendreher

Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Ident-No.
30 [mm]	70 [mm]	70,5 [mm]	86 [mm]	6/M6/58	184310 L

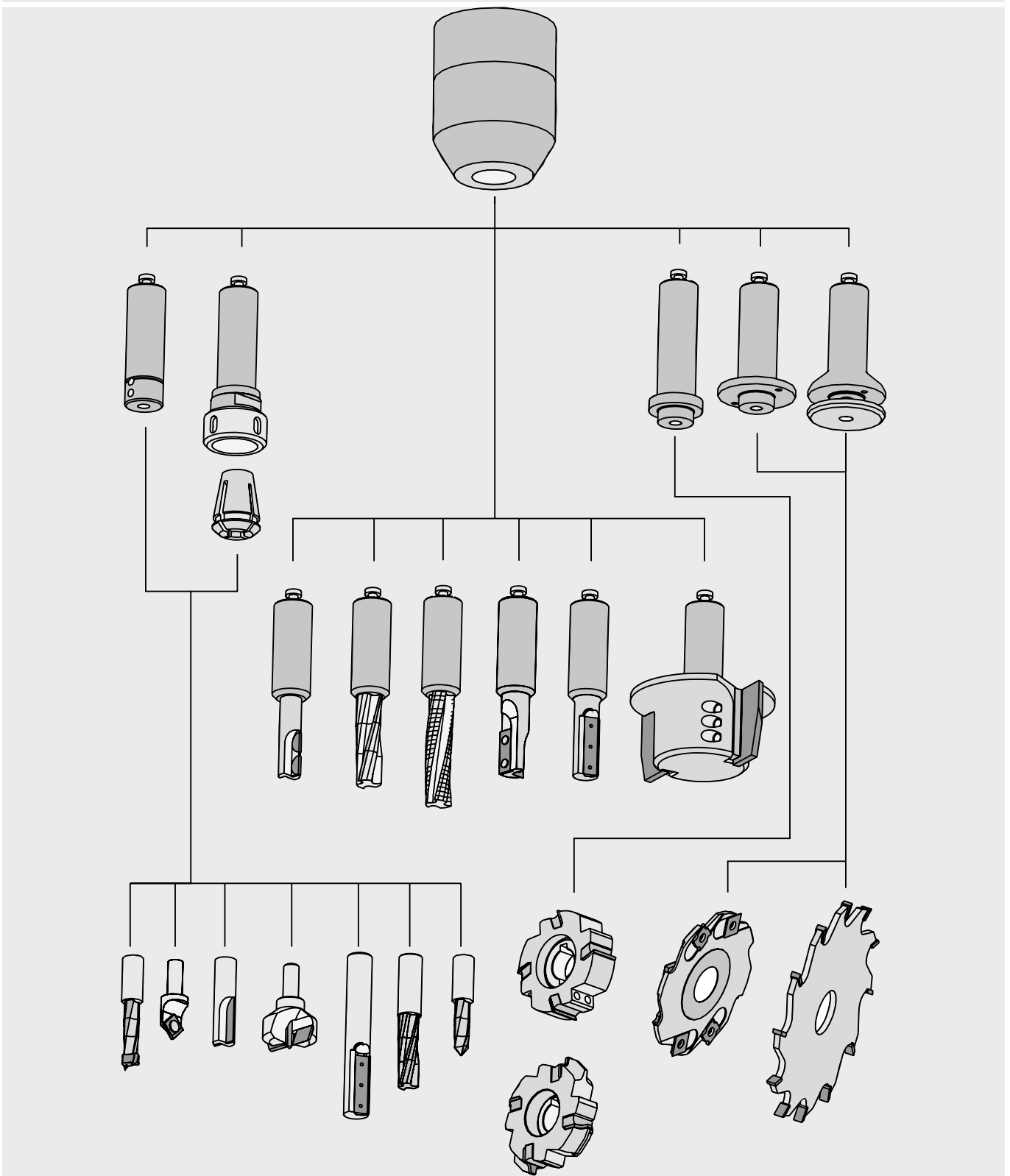
Ersatzteile

		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 30 mm	997300	1	184317 L
Zylinderschrauben	M10x50 DIN EN ISO 4762 für 184317	995111	10	001909 L
Schraubendreher	SW6/4 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	184707 L
Winkelschraubendreher	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 C

[St.]



### Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle PS 2000-E



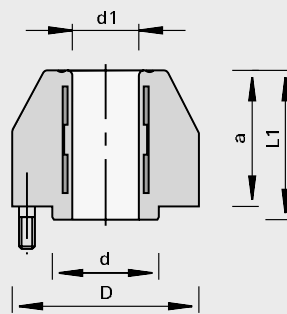
933240

## Hydro-Spannfutter PS 2000-E - Werkzeug direkt verschraubt

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

n max = 25.000 min -1

Vorteile

hohe Schnittqualität und lange Standwege durch hohe Rundlaufgenauigkeit  
Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
direkter Anbau an die Maschinenspindel  
Erstbezug über die jeweiligen Maschinenhersteller  
Sicherung der Werkzeuge in axialer Richtung

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Gewicht	Ident-No.
70	40	25	56	51	1,327	173752 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Zubehör

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Sicherungsschrauben

M8x19  
[mm]

995 190

1

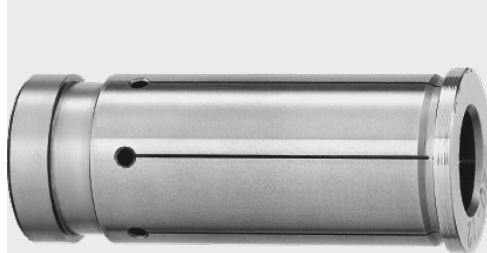
172921 L

[St.]

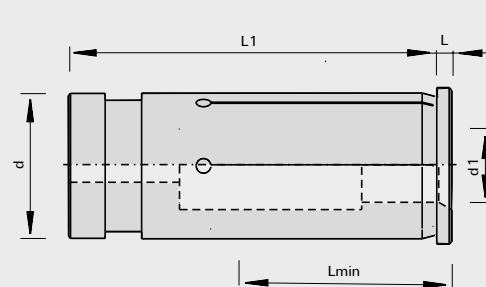
933280

## Universal-Reduzier-Hülsen, hochpräzise

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen in TRIBOS, ps-System sowie in allen marktgängigen Hydro-Dehnspannfutter

Ausführung

Rundlaufgenauigkeit  $\leq 0,003$  mm  
Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7  
kühlmitteldicht bis 80bar

Vorteile

dauerhafter Rundlauf und Wechsel-Wiederholgenauigkeit  $\leq 0,003$  mm

Hinweise

Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2,0	183022 O
4		27	12	45	2,0	183023 C
5		27	12	45	2,0	183024 O
6		27	12	45	2,0	183025 L
8		27	12	45	2,0	183026 L
8		27	16	47,5	2,5	186099 L
10		32	16	47,5	2,5	186100 L
12		37	16	47,5	2,5	186101 L
3		27	20	50,5	2,0	183027 O
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

$\emptyset d1$	$\emptyset d1$	Lmin	$\emptyset d$	L1	L	Ident-No.
	1/8	27	20	50,5	2,0	186914 O
4		27	20	50,5	2,0	183028 O
5		27	20	50,5	2,0	183029 O
6		27	20	50,5	2,0	183030 C
8		27	20	50,5	2,0	183032 L
10		32	20	50,5	2,0	183034 L
12		37	20	50,5	2,0	183036 L
14		37	20	50,5	2,0	183038 O
16		38	20	50,5	2,0	183040 L
6		27	25	54,5	3,0	182304 L
8		27	25	54,5	3,0	182305 L
10		32	25	54,5	3,0	182306 L
12		37	25	54,5	3,0	182307 L
14		37	25	54,5	3,0	182308 L
16		38	25	54,5	3,0	182309 L
18		38	25	54,5	3,0	182310 L
20		42	25	54,5	3,0	182311 L
	1/2"	37	25	54,5	3,0	182653 L
	3/4"	42	25	54,5	3,0	182655 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

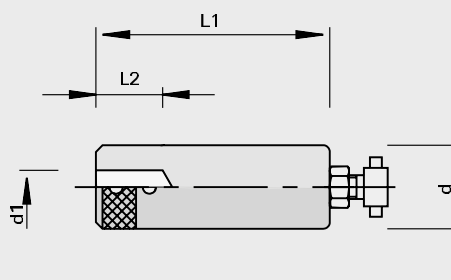
933243

## Adapter mit Zylinder-Schaft - Schaftwerkzeuge

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im PS 2000-E  
zur Aufnahme von Schaftwerk-  
zeugen mit Schaftdurchmes-  
sern von 6 - 12 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- die Werkzeugschäfte müssen mit Spannfläche versehen sein
- für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt
- ohne Längeneinstellschraube für ps-System  $\emptyset$  16 mm Ident-No. 172115,  $\emptyset$  25 mm Ident-No. 172113

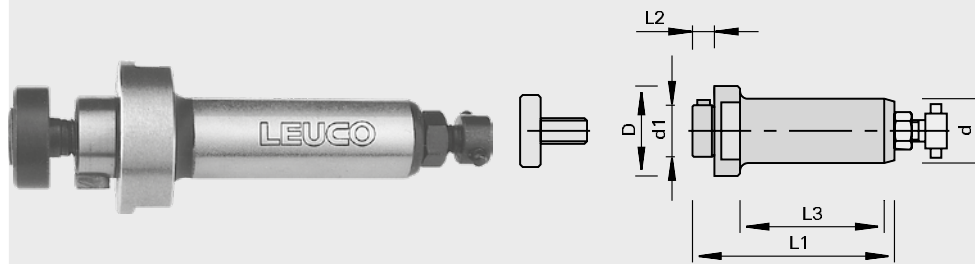
$\emptyset d$	$\emptyset d1$	L2	L1	Ident-No.
16	8	20	61	172117 L
16	10	20	61	172119 L
25	6	20	70	172103 L
25	8	20	70	172104 L
25	10	20	70	172101 L
25	12	20	70	172102 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933069

## Adapter mit Zylinder-Schaft - Bohrungswerkzeuge

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

Werkzeugmitnahme mittels Passfeder

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt  
Lieferumfang: Aufnahmedorn, Anzugsschraube und Längeneinstellschraube für ps-System für Schaft  $\varnothing$  16 Ident-No. 172115, Schaft  $\varnothing$  25 Ident-No. 172113

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L2	L1	L3	Ident-No.
35	16	20	8,5	68	43	171389 O
35	25	20	8,5	78,5	55	171391 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Fräser-Anzugsschraube

M10x18x $\varnothing$ 28

995190

1

171392 L

Doppelmaulschlüssel

24x27 DIN 3110

985730

1

009193 C

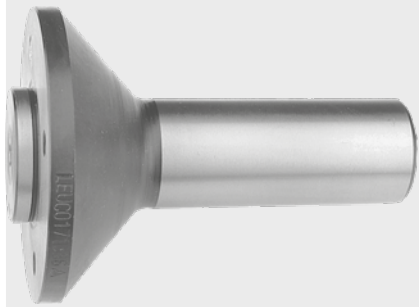
[mm]

[St.]

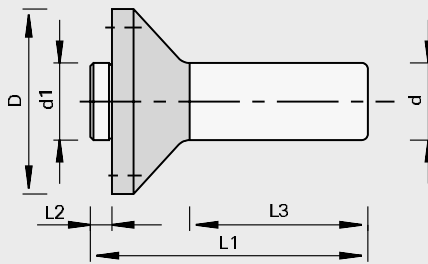
933061

## Adapter mit Zylinder-Schaft - Kreissägeblätter, Nuter und Fräser

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

I zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

I Werkzeugbefestigung und Verdrehsicherung mittels Verschraubung

Vorteile

Hinweise

I für Rechts- und Linkslauf  
 I für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt  
 I Spannlänge L2 = 30 und 36 mm für ein- und mehrteilige Fräs-Werkzeuge und Messerköpfe  
 I Spannlänge L2 = 4 und 5 mm für Kreissägeblätter und Nut-Werkzeuge  
 I Lieferumfang: Adapter für Lamello Clamex P® inklusiv 4 Stück Senkkopfschrauben, alle anderen Adapter ohne Senkkopfschrauben. Diese bitte je nach Einsatzfall in den notwendigen Längen zusätzlich bestellen.

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Ident-No.
50	16	22	4,0	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36	184277 L
50	25	22	4,0	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36	184276 L
60	16	30	4,0	80	60	4/M6/48 Lamello Clamex P®	184304 L
60	25	30	4,0	90	70	4/M6/48 Lamello Clamex P®	184305 L
60	25	25	30	111	60	6/M6/48	168814 C
60	25	30	36	117	60	6/M6/48	168815 L
66	25	30	5,0	92	60	4/M5/48	171386 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M6x10 T20 D=Ø8,8	184304, 184305	995125	10	181244 L
Schraubendreher	T20x100 [mm]	184304, 184305	985730	1 [St.]	166092 L

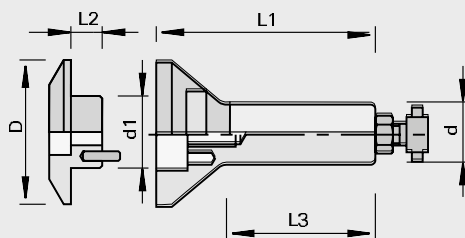
933069

## Adapter mit Zylinder-Schaft - Kreissägeblätter und Nuter

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Kreissägeblättern und Nut-Werkzeugen

Ausführung

Verdrehsicherung durch Stift

Vorteile

Hinweise

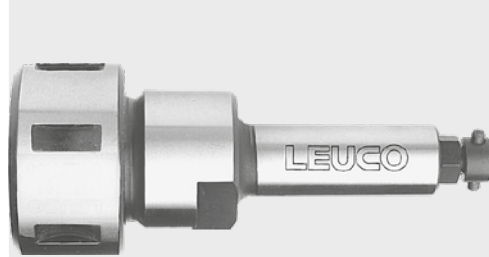
für Rechts- und Linkslauf  
für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt  
Lieferumfang: Spanndorn, Spann-Flansch, Zylinderschraube und Längeneinstellschraube für ps-System für Schaft Ø 16 Ident-No. 172115, Schaft Ø 25 Ident-No. 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Ident-No.
60	16	30	8,0	78	43	für Stammbblattdicke max. 6 mm	171394 L
60	25	30	9,0	94	55	für Stammbblattdicke max. 8 mm	167826 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

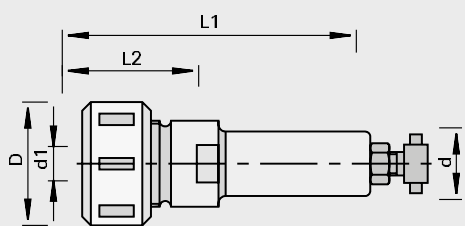
933250

## Spannzangen-Futter mit Zylinder-Schaft

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im PS 2000-E zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Ausführung

für Schaftdurchmesser 2-16 mm  
Spannzangen DIN 6388 Type 415E/OZ16  
Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
Längeneinstellschrauben sind nicht im Lieferumfang enthalten

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1		Ident-No.
43	16	2-16	50	95		170181 L
43	25	2-16	50	105		170182 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

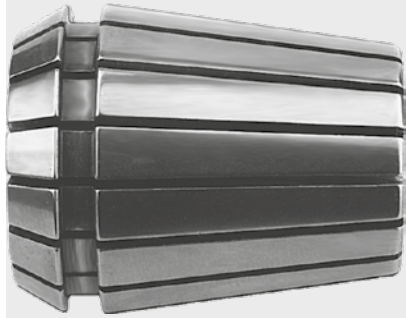
Ident-No.

Spannmuttern	M30x1,5R	995290	1	178763 O
Hakenschlüssel	40/42 DIN 1810	985720	1	169298 L
Hakenschlüssel-Adapter	40/43 DIN 1810	985300	1	186466 C
Doppelmaulschlüssel	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 C
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]			[St.]

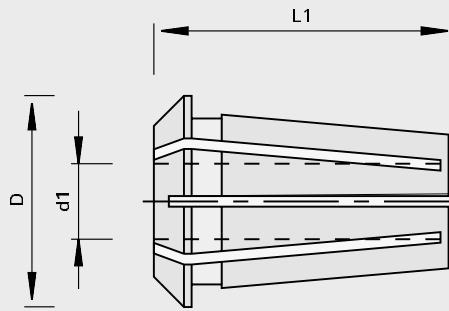
933280

**Präzisions-Spannzangen - 415E/OZ16**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 415E/OZ16

Ausführung

doppelseitig geschlitzt  
Spanntoleranz 0,5 mm  
nach DIN 6388 Type 415E/OZ16

Vorteile

Hinweise

passend für Ident-No.  
170181, 170182

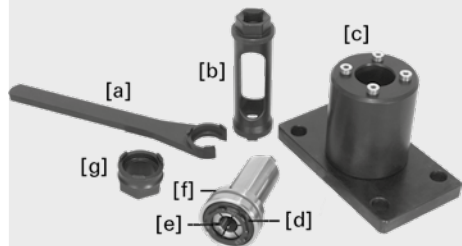
Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
25,5	2,5	40	820753 O
25,5	3	40	820754 C
25,5	4	40	820494 C
25,5	4,5	40	830236 C
25,5	5	40	820495 O
25,5	6	40	170779 O
25,5	6,35	40	821421 C
25,5	7	40	829692 S
25,5	8	40	170780 L
25,5	9	40	825190 C
25,5	9,5	40	168739 C
25,5	10	40	170781 L
25,5	12	40	168740 L
25,5	12,7	40	830156 C
25,5	13	40	821221 O
25,5	16	40	168741 L
[mm]	[mm]	[mm]	

933250

## StarterKit für Weeke BHX Serie

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Verwendung im Hydro-Dehnspannfutter auf WEEKE BHX Maschinen, insbesondere der Serie BHX 050/055  
für Werkzeuge mit Schaftdurchmesser 1-16 mm

Ausführung

Adapter mit hochpräzisen Spannzangen, speziell auf das Hydro-Spannsystem der BHX-Frässpindel abgestimmt  
mit innenliegender Spannmutter

Vorteile

flexibles, schnelles Spannen  
geringe Aufbauhöhe  
individuelle Werkzeuvoreinstellung außerhalb der Maschine ist möglich  
Zeitersparnis beim Wechseln

Hinweise

für die Weeke BHX Maschinen sind auch Nutfräser HW „g5-System“ erhältlich (siehe Kapitel 3)  
Drehmoment: 90 Nm (74 Lbf.ft)

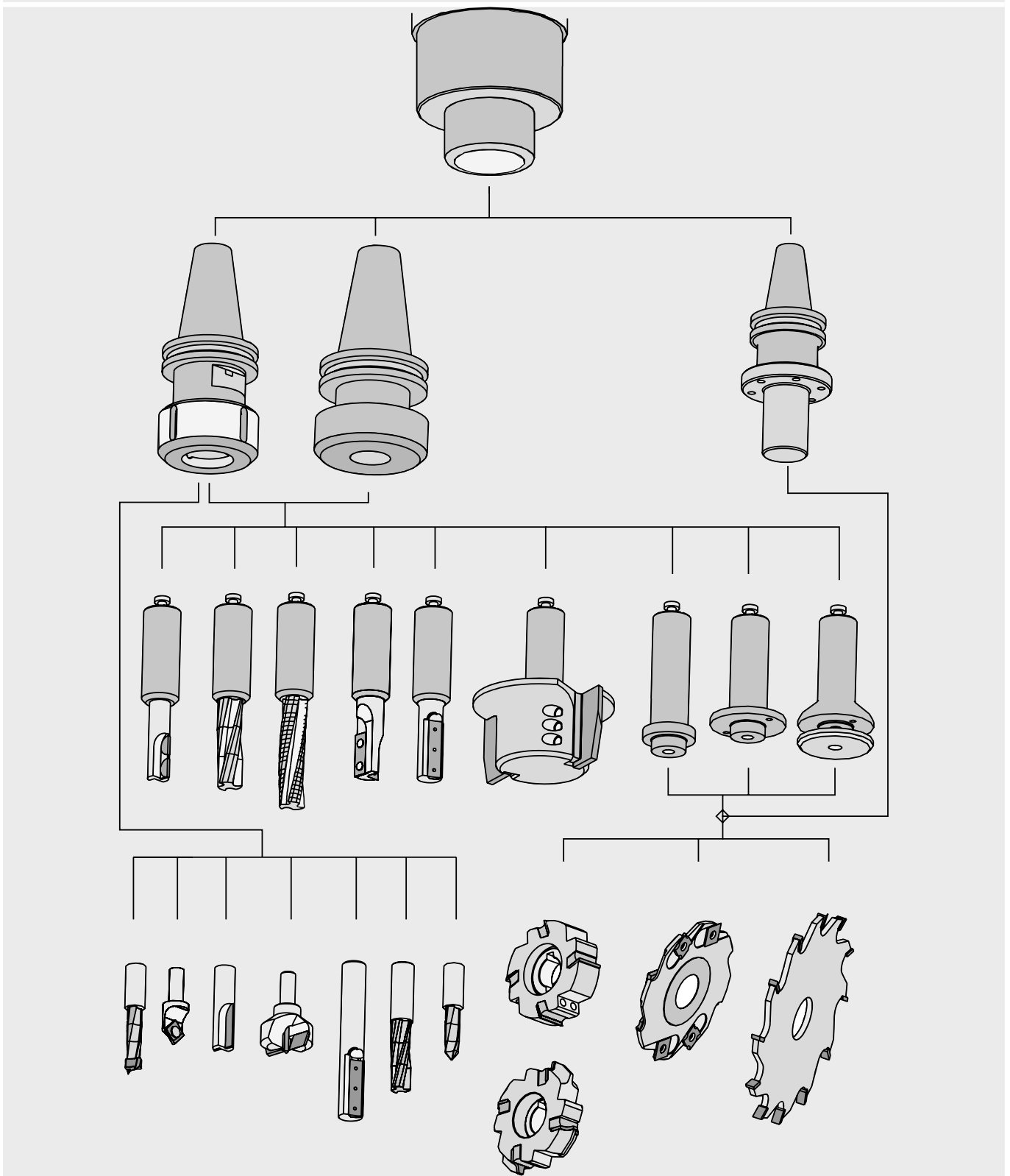
		Ident-No.
StarterKit SET1	[d]+[f] 3 Spannadapter incl. Spannmuttern [e] 3 Spannzangen (8, 10, 12 mm) [c] 1 Montage-Vorrichtung [a] 1 Hakenschlüssel [g] 1 Steckschlüssel	184359 C
StarterKit SET2	[d]+[f] 5 Spannadapter incl. Spannmuttern [e] 5 Spannzangen (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Montage-Vorrichtung [a] 1 Hakenschlüssel [b] 1 Steckschlüsseleinsatz	184360 C

Ersatzteile	Inhalt StarterKit	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[f]+[d] Spannadapter incl. Spannmutter	für alle	ØD25x16	933250	1	184362 C
[c] Montagevorrichtungen	für alle		985202	1	184363 C
[a] Hakenschlüssel	für alle	ØD=25, L=200	985720	1	184364 C
[g] Steckschlüssel	184359	ØD=30, SW27, H20	985720	1	184365 C
[b] Steckschlüsseleinsatz	184360	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366 L
[e] Spannzangen	184360	4 11E ØD=6	933280	1	184372 L
[e] Spannzangen	für alle	4 11E ØD=8	933280	1	184373 L
[e] Spannzangen	für alle	4 11E ØD=10	933280	1	184374 L
[e] Spannzangen	für alle	4 11E ØD=12	933280	1	184375 L
[e] Spannzangen	184360	4 11E ØD=16	933280	1	184376 L
		[mm]		[St.]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[e] Spannzangen	4 11E ØD=1	933280	1	184367 S
[e] Spannzangen	4 11E ØD=2	933280	1	184368 S
[e] Spannzangen	4 11E ØD=3	933280	1	184369 S
[e] Spannzangen	4 11E ØD=4	933280	1	184370 C
[e] Spannzangen	4 11E ØD=5	933280	1	184371 C
[e] Spannzangen	4 11E ØD=6	933280	1	184372 L
[e] Spannzangen	4 11E ØD=16	933280	1	184376 L
[d] Spannmuttern	M32x1,5	995290	1	184378 L
	[mm]		[St.]	



## Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle SK- und BT-Schaft



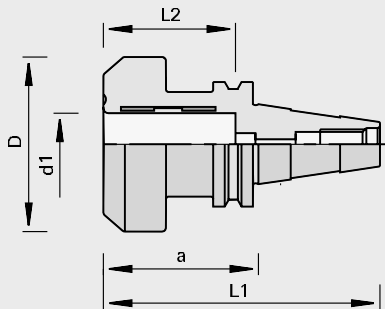
933240

## Hydro-Spannfutter PS 2000-E - Werkzeugwechsler

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- l n max = 25.000 min -1
- l Steilkegel BT 30 und Steilkegel BT 35 nach Norm MAS 403 (mit Anzugsbolzen)
- l Steilkegel SK 30 nach DIN ISO 7388 (ohne Anzugsbolzen; muß zusätzlich bestellt werden)
- l Steilkegel SK 30 und SK 40 nach DIN ISO (mit Anzugsbolzen)

Vorteile

- l Minimierung der Werkzeugrüstkzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- l lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Gewicht	Ident-No.	
70	SK 30 (DIN ISO)	25	55	111	63	1,1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke, CMS	173754 L
70	SK 40 (DIN ISO)	25	55	128	60	1,39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr	173756 C
70	BT 35	25	55	120	63	1,25	Heian	175796 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Gewicht	Ident-No.	
53	SK 30 (DIN ISO)	3/8	41	110,6	63	1,1	ohne Anzugsbolzen	187756 L
[mm]	[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

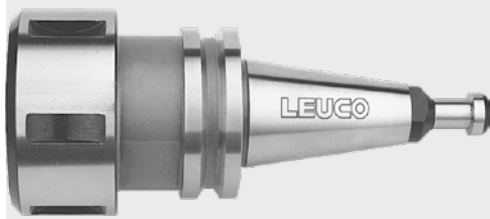
Anzugsbolzen	Mach.	Class-No.	VP	Ident-No.
für SK 30	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	1	169293 L
für SK 40	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	1	169294 C
für SK 30	CMS, Masterwood	997870	1	177021 L
für SK 30	Rover alt, Biesse bis 08/92	997870	1	175637 O
für SK 30	Rover neu, Biesse (HSD-Motor) ab 09/92, Masterwood (Colombo-Motor)	997870	1	173641 L
für SK 30	Alberti	997870	1	177020 O
für BT 35	Heian	997870	1	176103 L

[St.]

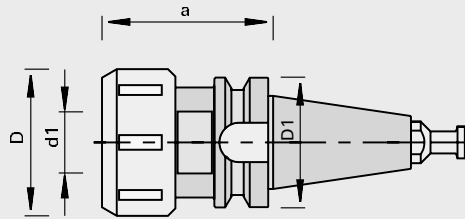
933289

## Spannzangen-Futter mit SK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

- ! CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- ! zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

## Ausführung

- ! Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer- und Fixiernuten)
- ! BT Steilkegel nach japanischer Norm MAS - 403 (für Ident-No. 176102)
- ! Spannmutter mit Gleitlager (Ausnahme Ident-No. 177304 mit Kugellager)

## Vorteile

- ! Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- ! lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

## Hinweise

- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen

Ø D	Ø d	Ø D1	Ø d1	a	Normnummer			Ident-No.
43	SK 30 (DIN ISO)	50	2-16	55	415E/OZ16	SW 41	Weeke	177304 C
60	SK 30 (DIN ISO)	50	2-25	70	462E/OZ25	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794 L
50	SK 30 (DIN ISO)	46	2-20	58	470E/ER32	SW 41	CMS	180360 O
60	SK 40 (DIN ISO)	63	2-25	70	462E/OZ25	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795 L
60	BT 35	53	2-25	70	462E/OZ25	SW 41	Heian	176102 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

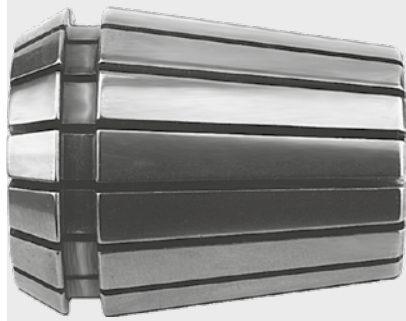
## Ident-No.

Spannmuttern	M30x1,5R	177304	995290	1	178763 O
Spannmuttern	M48x2R	173794, 173795, 176102	995290	1	178764 L
Anzugsbolzen		173794, 177304	997870	1	169293 L
Anzugsbolzen		173795	997870	1	179339 L
Anzugsbolzen		180360	997870	1	177021 L
Anzugsbolzen		176102	997870	1	176103 L
Einmaulschlüssel	SW41 DIN 894	177304	985720	1	169297 S
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	173794, 173795, 176102	985720	1	178760 L
Hakenschlüssel	40/42 DIN 1810	177304	985720	1	169298 L
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985720	1	169299 L
Hakenschlüssel-Adapter	40/43 DIN 1810	177304	985300	1	186466 C
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985300	1	186765 L
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	173794, 173795, 176102, 177304	985300	1	184890 L
	[mm]				[St.]

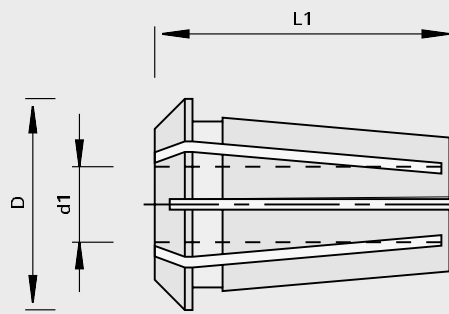
933280

## Präzisions-Spannzangen - 462E/OZ25

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
GNC

## Maschine / Anwendung

zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 462E/OZ25

## Ausführung

Spanntoleranz 0,5 mm  
nach DIN 6388 Type 462E/OZ25

## Vorteile

optimale Spannkraftübertragung durch doppelseitige 12-fach Schlitzung

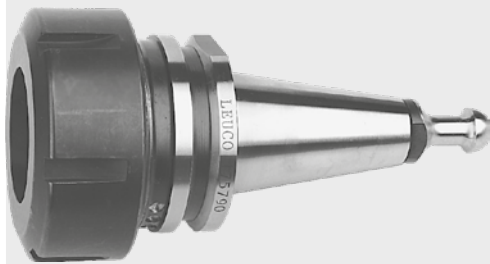
## Hinweise

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35,05	52	183803 O
3		35,05	52	183804 L
4		35,05	52	183805 L
5		35,05	52	183806 L
6		35,05	52	180213 L
	1/4"	35,05	52	175815 L
7		35,05	52	183807 O
8		35,05	52	180358 L
	3/8"	35,05	52	185275 L
10		35,05	52	170782 L
12		35,05	52	168742 L
	1/2"	35,05	52	175820 L
13		35,05	52	180215 L
14		35,05	52	170783 L
	5/8"	35,05	52	175823 L
15		35,05	52	183808 O
16		35,05	52	168743 L
18		35,05	52	180216 L
	3/4"	35,05	52	175826 L
20		35,05	52	168744 L
25		35,05	52	168745 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

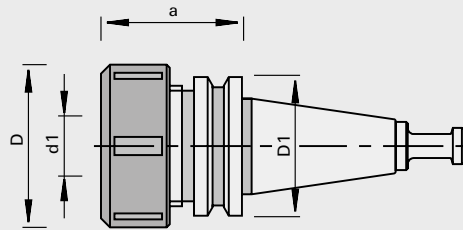
933289

## Spannzangen-Futter mit SK-Schaft - Biesse, CMS

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

## Ausführung

- l Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer- und Fixiernuten)
- l Spannmutter mit Gleitlager

## Vorteile

- l Minimierung der Werkzeugrüstkzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- l lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

## Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l Spannzangen nach Type 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- l Spannzangen nach Type 472E/ER40 Ø 4..25 mm
- l Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen (Biesse 173641)

Ø D	Ø d	Ø D1	Ø d1	a	Type	Ident-No.
50	SK 30 (DIN ISO)	50	2-20	50	470E/ER32 Biesse	173639 L
63	SK 30 (DIN ISO)	50	4-25	57	472E/ER40 Biesse	175790 L
63	SK 30 (DIN ISO)	46	4-25	64	472E/ER40 CMS	180361 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

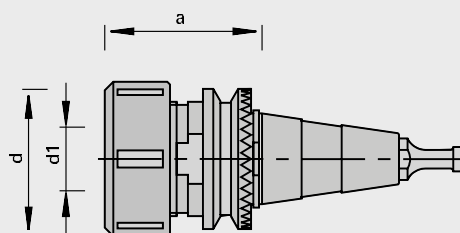
Spannmuttern	M40x1,5R	für Ø D = 50	995290	1	178761 L
Spannmuttern	M50x1,5R	für Ø D = 63	995290	1	178762 O
Anzugsbolzen		HSD-Motor für Biesse ab 09/92	997870	1	173641 L
Anzugsbolzen		für Biesse bis 08/92	997870	1	175637 O
Anzugsbolzen		für CMS	997870	1	177021 L
Hakenschlüssel	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985720	1	175851 L
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	für Ø D = 63	985720	1	169299 L
Hakenschlüssel-Adapter	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985300	1	186467 C
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	für Ø D = 63	985300	1	186765 L
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm		985300	1	184890 L
	[mm]				[St.]

933289

## Spannzangen-Futter mit SK-Schaft mit Zahnkranz

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

## Ausführung

- l Steilkegel nach SK 30 mit Zahnkranz
- l Spannmutter mit Gleitlager

## Vorteile

- l Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- l lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

## Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l Anzugsbolzen austauschbar
- l Spannzangen nach Type 462E/OZ25 Ø 4..25 mm
- l Spannzangen nach Type 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- l Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Type		Ident-No.
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644 L
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Ersatzteile

## Abmessung

Class-No.

VP

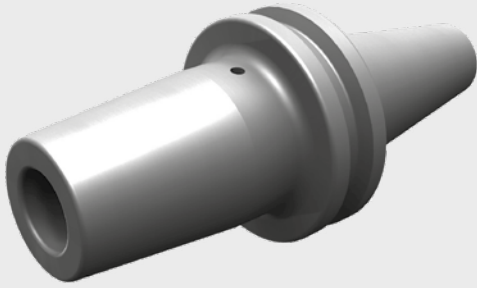
Ident-No.

Spannmuttern mit Gleitlager	M40x1,5R	für Ø D = 50	995290	1	178761 L
Spannmuttern mit Gleitlager	M48x2R	für Ø D = 60	995290	1	178764 L
Anzugsbolzen	Ø8,5		997870	1	173646 L
Hakenschlüssel	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985720	1	175851 L
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	für Ø D = 60	985720	1	169299 L
Einmaulschlüssel	SW36 DIN 894	für Ø D = 50	985720	1	169296 O
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	für Ø D = 60	985720	1	178760 L
	[mm]				[St.]

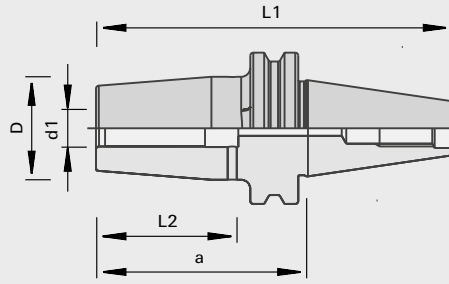
933297

**Warm Schrumpffutter mit SK-Schaft**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- ! CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- ! zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- ! n max = 30.000 min-1
- ! Schnittstelle DIN ISO 7388-1 SK 30 AD
- ! aus hochwertigem Warmarbeitsstahl

Vorteile

- ! hohe Prozesssicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

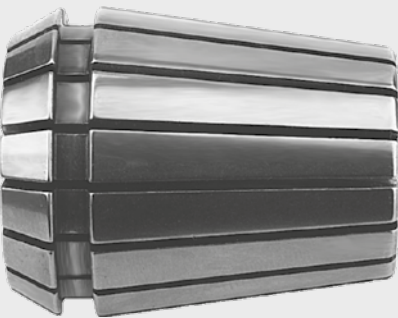
- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! kann mit allen handelsüblichen Schrumpfgewerkzeugen aus- und eingespannt werden
- ! Lieferumfang: ohne Anzugsbolzen

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Gewicht	Ident-No.
12	47	SK 30	34	117,8	70	0,64	187214 L
16	51	SK 30	34	117,8	70	0,61	187215 L
20	51	SK 30	42	117,8	70	0,72	187216 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

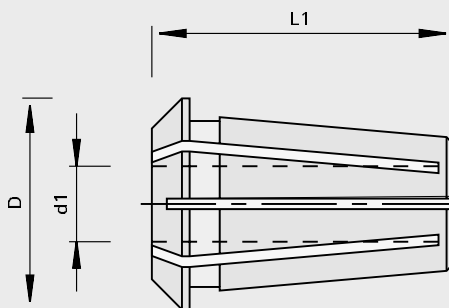
933280

**Präzisions-Spannzangen - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- ! zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Ausführung

- ! doppelseitig geschlitzt
- ! Spanntoleranz 1 mm

Vorteile

Hinweise

- ! Type 430E/ER25 Ø 6 - 16 mm für Sonder-Futter
- ! Type 470E/ER32 Ø 3 - 20 mm
- ! Type 472E/ER40 Ø 6 - 25 mm

Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Type	Ident-No.
33	3		40	470E/ER32	173647 C
33	4		40	470E/ER32	173648 C
33	5		40	470E/ER32	173649 C
33	6		40	470E/ER32	173650 L
33	7		40	470E/ER32	173651 C
33	8		40	470E/ER32	173652 L
33	10		40	470E/ER32	173653 L
33	12		40	470E/ER32	173654 L
33	13		40	470E/ER32	173655 C
33	14		40	470E/ER32	173656 C
33	16		40	470E/ER32	173657 L
[mm]	[mm]	[zoll]	[mm]		

Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Type	Ident-No.
33	18		40	470E/ER32	173658 C
33	19		40	470E/ER32	173659 C
33	20		40	470E/ER32	173660 L
33		1/4"	40	470E/ER32	175829 L
33		1/2"	40	470E/ER32	175830 L
33		5/8"	40	470E/ER32	175831 S
33		3/4"	40	470E/ER32	175832 C
41	6		46	472E/ER40	180912 O
41	8		46	472E/ER40	180913 L
41	10		46	472E/ER40	180914 O
41	12		46	472E/ER40	175833 L
41	16		46	472E/ER40	175834 L
41	18		46	472E/ER40	175835 O
41	20		46	472E/ER40	175836 L
41	25		46	472E/ER40	175837 L
41	30		46	472E/ER40	80329695 C
41		1/4"	46	472E/ER40	175838 C
41		1/2"	46	472E/ER40	175839 O
41		5/8"	46	472E/ER40	175840 C
41		3/4"	46	472E/ER40	175841 C
41		1"	46	472E/ER40	175842 S
26	6		34	430E/ER25	181986 C
26	8		34	430E/ER25	181987 L
26	10		34	430E/ER25	181988 L
26	12		34	430E/ER25	181989 L
26	14		34	430E/ER25	181990 C
26	16		34	430E/ER25	181991 L
[mm]	[mm]	[zoll]	[mm]		

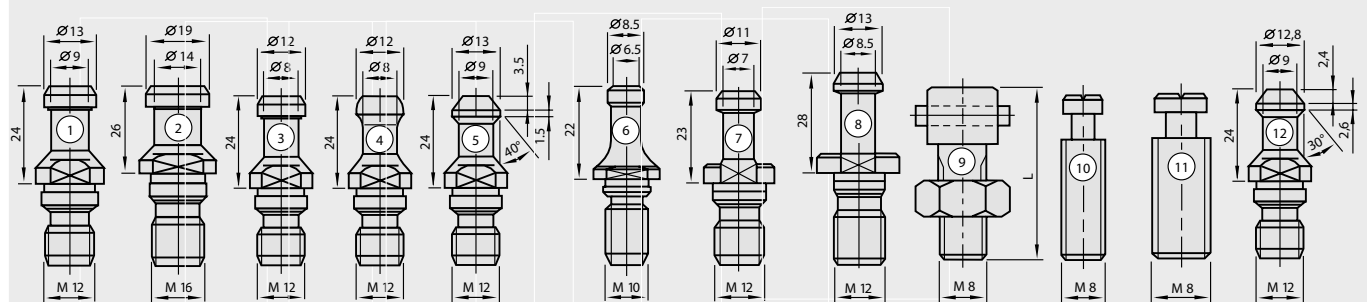


997870

## Anzugsbolzen

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I zur Verwendung in  
Hydro-Spannfutter PS 2000-E,  
Adapter und Spannzangen-  
Futter mit SK + BT-Schaft

I Anschlagschraube für  
Werkzeuge mit Schaftdurch-  
messer 25 mm

	Type		Ident-No.
für SK 30	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293 L
für SK 40 mit Entlüftung	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294 C
für SK 40	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339 L
für SK 30	3	Rover alt, Biesse bis 08/92	175637 O
für SK 30	4	Rover neu, Biesse (HSD-Motor) ab 09/92, Masterwood (Colombo-Motor)	173641 L
für SK 30	5	Alberti	177020 O
für CMS	12	CMS, Masterwood	177021 L
Anzugsbolzen Ø 8,5 mm	6	Morbidelli, SCM	173646 L
für BT 30	7	Shoda	176200 C
für BT 35	8	Heian	176103 L
für ps-System 25 mm Ident-No. 173752	9	ps-System	172113 L
für PS-2000 E Ident-No. 173352	10	PS 2000-E	172921 L
Anschlagschraube	11	Spannzangen-Futter	172828 L

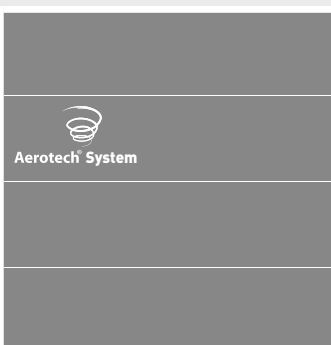
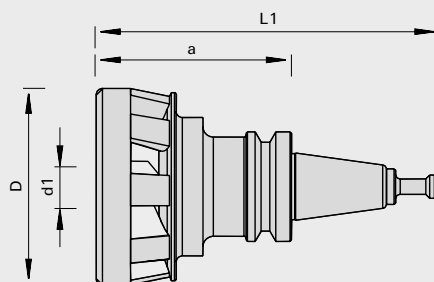
933285

## AEROTECH-System mit SK30 (DIN ISO) mit Hydro-Dehnspannung

Produkt



Zeichnung



## Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren  
 | zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

## Ausführung

| monolithisches Werkzeug-Spannsystem  
 | 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.  
 | Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik  
 | Wuchtgüte G<2,5

## Vorteile

| Stoppen des Spänestrahles  
 | Kühlung des Werkzeuges  
 | Reduzierung der Staubmenge  
 | geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung  
 | dank Hydro-Dehnspannung Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel  
 | lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit  
 | hohe Drehmomentübertragung

## Hinweise

| ausreichende Vakuumleistung notwendig  
 | Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)  
 | Lieferung mit Anzugsbolzen für Biesse Ident-No. 173641  
 | Anzugsbolzen Ident-No. 169293 für IMA, Maka, Reichenbacher und Weeke muss separat bestellt werden  
 | Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
20	SK 30 (DIN ISO)	95	143,2	92,2	9-Flügel	185153 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant	SW4x100 [mm]	985730	1 [St.]	166091 L

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	Type	Ident-No.	
3-30	HSK 80A	80	110	85	18	2	Abundanlagen Weinmann, Hundegger	80480510 C
3-30	HSK 80C	80	101	76	18	2	Abundanlagen Weinmann, Hundegger	80480509 C
3-30	HSK 80E	80	101	76	18	2	Abundanlagen Weinmann, Hundegger	80480508 C
3-30	HSK 80F	80	93	76	18	2	Abundanlagen Weinmann, Hundegger	80480507 C
3-30	HSK 100A	100	120	85	18	2	Abundanlagen Weinmann, Hundegger	80480511 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

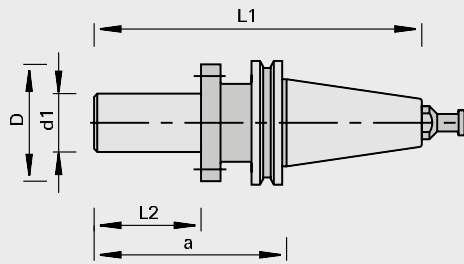
933061

**Adapter mit SK-Schaft**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- | Spannlänge L2 = 55 mm für mehrteilige Fräswerkzeuge und Messerköpfe
- | Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer und Fixiernuten)
- | Werkzeugbefestigung und Verdrehsicherung mittels Verschraubung

Vorteile

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
60	SK 30	30	55	147,8	100	2/M6/48 + 2/6/48	182167 O
60	SK 40	30	55	168,4	100	2/M6/48 + 2/6/48	182168 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Class-No.

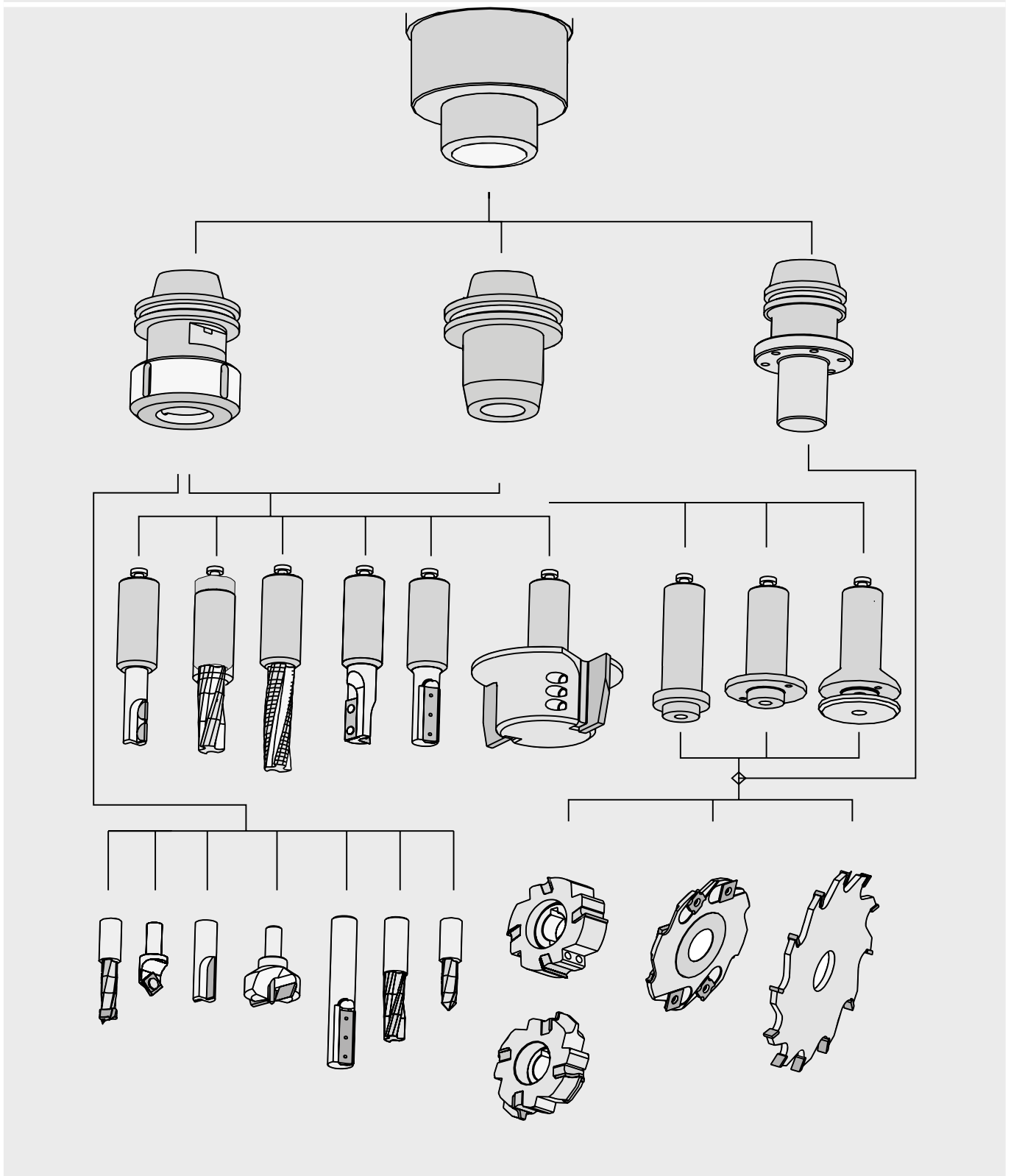
VP

Ident-No.

Anzugsbolzen	für SK 30	997870	1	169293 L
Anzugsbolzen	für SK 40	997870	1	179339 L
			[St.]	



## Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle HSK-Schaft



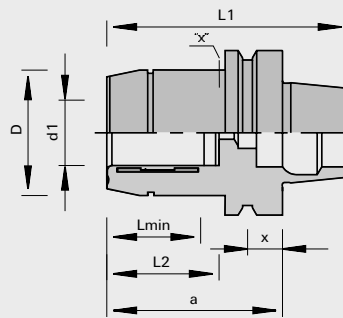
933240

## Hydro-Spannfutter ps-System mit HSK 63F

Produkt



Zeichnung


**LEUCO**  
 ps(system)

Maschine / Anwendung

- ! CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- ! zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- ! n max = 30.000 min<sup>-1</sup>
- ! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F

Vorteile

- ! Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- ! lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit
- ! hohe Drehmomentübertragung

Hinweise

- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! mit Bohrung zur Aufnahme von Microchips zur elektronischen Werkzeu-erkennung
- ! x = Druckeinleitung mittels Schraubendreher
- ! Sechskant-Schraubendreher ist nicht im Lieferumfang enthalten
- ! Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
10	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1,2	184725 L
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1,16	184306 L
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1,20	184307 L
20	41	51	HSK 63F	52,5	105	80	18	1,30	184308 L
25	47	57	HSK 63F	52,5	109	84	18	1,28	184309 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
3/8"	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1,2	184724 L
1/2"	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1,2	184726 L
[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Passend zu	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	1	166091 L
Schraubendreher	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	1	168703 L
	[mm]				[St.]

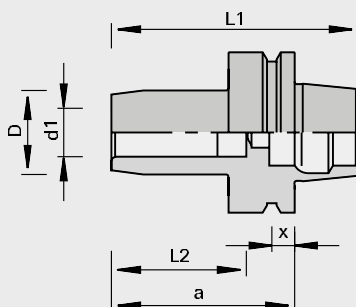
933299

## TRIBOS-Kraftschrumpffutter

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- l n max = 40.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- l Schonung der Maschinenlagerung durch geringes Gewicht
- l für hohe Drehzahlen geeignet
- l optimale Späneabsaugung durch schlanken Aufbau
- l hohe Prozeßsicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l abweichende Durchmesser auf Anfrage
- l zulässige Ausraglänge: 4xd1
- l Spannen der Werkzeuge mit Hilfe der Spannvorrichtung
- l kann auf Wunsch auch von LEUCO durchgeführt werden
- l TRIBOS-Futter in verstärkter Ausführung, insbesondere für Schwerzerspannung, sind auf Anfrage erhältlich
- l Lieferumfang: ohne Anzugsbolzen; Auswahl des Anzugsbolzens entsprechend der Maschine (siehe separate Seite Anzugsbolzen)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0,69	180257 L
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0,74	180899 L
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0,77	180258 L
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0,79	180710 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Ident-No.
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888 L
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Montagevorrichtung (manuell)	985201	1	180261 L
Montagevorrichtung (automatisch)	985201	1	181159 S
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 6	955530	1	183719 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 8	955530	1	183720 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 10	955530	1	183721 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 12	955530	1	180263 L
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 16	955530	1	180902 L
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 20	955530	1	180264 L
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 25	955530	1	180711 C
Längeneinstellgerät TRIBOS-System ohne Interfacekabel	985300	1	180828 C
Interfacekabel für Einstelllehren für RS 232C-Schnittstelle	985300	1	180829 S

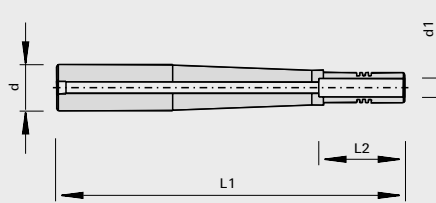
[St.]

933299

## TRIBOS-Verlängerungen

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

I zur Verwendung im Sino, TRIBOS, PS 2000-E zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

I Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7

Vorteile

Hinweise

I Mindest-Einspannlänge = L2  
I Spannen und Entspannen der Werkzeuge mit der TRIBOS Spannvorrichtung

Ø d1	L2	Ø d	L1	nmax	Ident-No.
6	27	20	100	40000	182800 O
8	27	20	100	40000	182801 O
10	32	20	100	40000	182802 O
12	37	20	100	40000	182803 O
6	27	20	150	24000	182804 O
8	27	20	150	24000	182805 O
10	32	20	150	24000	182806 O
12	37	20	150	24000	182807 O
6	27	20	250	6000	182808 O
8	27	20	250	6000	182809 O
10	32	20	250	6000	182810 O
12	37	20	250	6000	182811 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[min-1]	

Ersatzteile

Class-No.

VP

Ident-No.

Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 6	955530	1	183719 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 8	955530	1	183720 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 10	955530	1	183721 C
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 12	955530	1	180263 L

[St.]

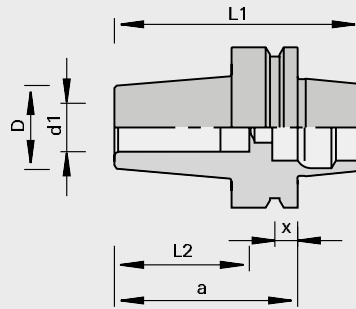
933297

**Warm Schrumpffutter**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- l n max = 30.000 min-1
- l Schnittstelle DIN 69893 HSK 63F
- l aus hochwertigem Warmarbeitsstahl

Vorteile

- l hohe Prozesssicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l kann mit allen handelsüblichen Schrumpfgeräten aus- und eingespannt werden

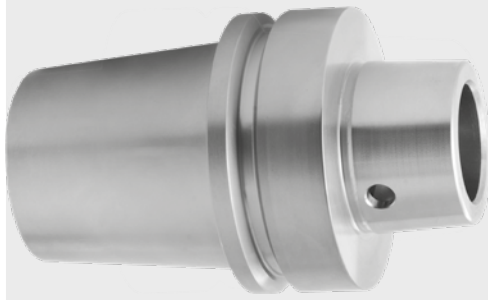
Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
6,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0,81	186684 L
8,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0,81	186685 L
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0,88	183081 L
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0,830	183082 L
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0,91	183083 L
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0,850	183084 L
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	1,01	183085 L
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,930	183086 L
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,91	183087 L
25	134	HSK 63F	36	185	160	18	1,96	185520 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	



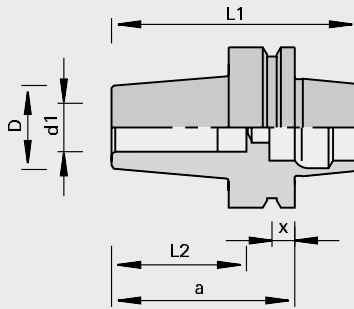
933297

## Warmschrumpffutter - Abbundanlagen

Produkt



Zeichnung


**LEUCO**  
CNC

Maschine / Anwendung

| Abbundanlagen  
 | zum präzisen Spannen von  
 Schaftwerkzeugen mit zylindri-  
 schem Schaft und abgesetzten  
 Hundegger Schaft

Ausführung

| n max = 30.000 min-1  
 | Schnittstelle DIN 69893 HSK  
 63F, HSK 63E, HSK 80A, HSK  
 80E, HSK 80F, HSK 100A  
 | aus hochwertigem Warmarbei-  
 tsstahl

Vorteile

| hohe Prozesssicherheit, lange  
 Standwege und hohe Bearbei-  
 tungsqualität durch sehr hohe  
 Rundlauf- und Wiederholgenau-  
 igkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

| für Rechts- und Linkslauf  
 | kann mit allen handelsüb-  
 lichen Schrumpfgeräten  
 aus- und eingespannt werden

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 63E	33	112	80	18	1,5	80483321 S
20	52	HSK 63E	33	112	85	18	1,6	80483322 S
20	52	HSK 63E	33	132	100	18	1,2	80483319 C
20	52	HSK 63E	33	192	160	18	1,8	80483305 O
20	52	HSK 63E	33	207	175	18	2,5	80483323 S
25	58	HSK 63E	44	112	85	18	1,6	80483341 S
25	58	HSK 63E	44	147	115	18	1,8	80483334 C
25	58	HSK 63E	44	192	160	18	2,5	80483313 O
30	62	HSK 63E	44	132	100	18	1,5	80483361 S
30	62	HSK 63E	44	177	145	18	3,6	80483362 S
30	62	HSK 63E	44	217	185	18	2,8	80483363 S
30	62	HSK 63E	44	242	210	18	2,8	80483364 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 63F	33	100	75	18	0,9	80483302 O
20	52	HSK 63F	33	185	160	18	1,8	80483301 O
20	52	HSK 63F	33	210	185	18	2,6	80483320 S
25	58	HSK 63F	44	100	75	18	1,0	80483311 O
25	58	HSK 63F	44	160	135	18	3,0	80483335 S
25	58	HSK 63F	44	185	160	18	2,5	80483332 C
25	58	HSK 63F	44	210	185	18	2,7	80483336 S
25	58	HSK 63F	44	225	200	18	3,2	80483310 O
30	62	HSK 63F	44	100	75	18	0,9	80483317 O
30	62	HSK 63F	44	120	95	18	1,7	80483355 S
30	62	HSK 63F	44	225	200	18	3,2	80483354 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 80A	33	145	105	18	1,6	80483306 O
20	52	HSK 80A	33	200	160	18	2,2	80483307 O
20	52	HSK 80A	33	240	200	18	2,6	80483308 O
25	58	HSK 80A	44	155	115	18	2,2	80483314 O
25	58	HSK 80A	44	200	160	18	2,9	80483352 C
25	58	HSK 80A	44	240	200	18	3,5	80483353 C
30	62	HSK 80A	44	115	75	18	1,6	80483368 S
30	62	HSK 80A	44	135	95	18	1,8	80483369 S
30	62	HSK 80A	44	135	95	18	1,7	80483378 C
30	62	HSK 80A	44	152	112	18	2,1	80483370 S
30	62	HSK 80A	44	185	145	18	3,8	80483371 S
30	62	HSK 80A	44	215	175	18	4,1	80483372 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
30	62	HSK 80A	44	225	185	18	4,3	80483373 S
30	62	HSK 80A	44	245	205	18	4,5	80483374 S
40	62	HSK 80A	58	135	95	18	2,0	80483379 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	
Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 80E	33	115	75	18	1,4	80483324 S
20	52	HSK 80E	33	225	185	18	3,0	80483325 S
25	58	HSK 80E	44	115	75	18	1,5	80483342 S
25	58	HSK 80E	44	160	120	18	3,0	80483343 S
25	58	HSK 80E	44	225	185	18	3,8	80483344 S
25	58	HSK 80E	44	245	205	18	4,5	80483345 S
30	62	HSK 80E	44	115	75	18	1,6	80483365 S
30	62	HSK 80E	44	225	185	18	3,0	80483366 S
30	62	HSK 80E	44	245	205	18	3,1	80483367 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	
Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 80F	33	112	80	18	1,4	80483303 O
20	52	HSK 80F	33	192	160	18	2,2	80483304 O
25	58	HSK 80F	44	112	80	18	1,5	80483333 C
25	58	HSK 80F	44	117	85	18	1,6	80483337 S
25	58	HSK 80F	44	177	145	18	3,4	80483338 S
25	58	HSK 80F	44	192	160	18	2,9	80483312 O
25	58	HSK 80F	44	207	175	18	2,4	80483339 S
25	58	HSK 80F	44	237	205	18	2,5	80483340 S
30	62	HSK 80F	44	107	75	18	1,2	80483356 S
30	62	HSK 80F	44	144	112	18	1,8	80483357 S
30	62	HSK 80F	44	207	175	18	2,5	80483358 S
30	62	HSK 80F	44	217	185	18	2,8	80483359 S
30	62	HSK 80F	44	237	205	18	3,2	80483360 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	
Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
20	52	HSK 100A	33	125	75	18	1,8	80483326 S
20	52	HSK 100A	33	135	85	18	1,7	80483327 S
20	52	HSK 100A	33	155	105	18	2,5	80483331 C
20	52	HSK 100A	33	195	145	18	4,0	80483328 S
20	52	HSK 100A	33	210	160	18	3,1	80483309 O
20	52	HSK 100A	33	225	175	18	2,7	80483329 S
20	52	HSK 100A	33	235	185	18	2,8	80483330 S
25	58	HSK 100A	44	125	75	18	1,8	80483346 S
25	58	HSK 100A	44	145	90	18	1,8	80483347 S
25	58	HSK 100A	44	165	115	18	3	80483315 O
25	58	HSK 100A	44	195	145	18	4,0	80483348 S
25	58	HSK 100A	44	210	160	18	3,7	80483316 O
25	58	HSK 100A	44	225	175	18	4,5	80483349 S
25	58	HSK 100A	44	235	185	18	2,9	80483350 S
25	58	HSK 100A	44	255	205	18	3,7	80483351 S
30	62	HSK 100A	44	125	75	18	1,9	80483375 S
30	62	HSK 100A	44	195	145	18	4,0	80483376 S
30	62	HSK 100A	44	235	185	18	3,0	80483377 S
40	90	HSK 100A	90	200	150	18	6,4	80483318 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

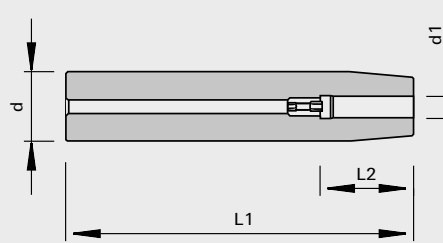
933297

## Warm Schrumpffutter-Verlängerungen CELSIO

Produkt



Zeichnung


**LEUCO**  
CNC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren
- | für Zerspanungsaufgaben an schwer zugänglichen Werkstückbereichen

### Ausführung

- | Warmarbeitsstahl mit besonderen Vergütungsverfahren für besonders hohe Lebensdauer, Temperaturbeständigkeit und Formstabilität
- | Rundlaufgenauigkeit < 0,003 gemessen in der Spannbohrung
- | mit Einstellschraube zur Anpassung der Länge

### Vorteile

- | auch Schäfte mit Weldon- oder Whistle-notch-Ausnehmungen sind einsetzbar
- | beste Spannergebnisse werden mit vollzylindrischen Schäften in IT-Toleranz h6 erzielt
- | optimale schlanke Bauweise genormt nach DIN 69882-8
- | Schrumpfen von HW- und HS-Werkzeugen der Schafttoleranz h6

### Hinweise

- | Spannmittel: Einsatz in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warm Schrumpffutter empfohlen

Ø d1	L2	Ø d	L1	nmax	Ident-No.
8	34	25	160	8000	185243 S
10	42	25	160	8000	185244 C
12	47	25	160	8000	185245 C
16	50	25	160	8000	185246 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[min-1]	



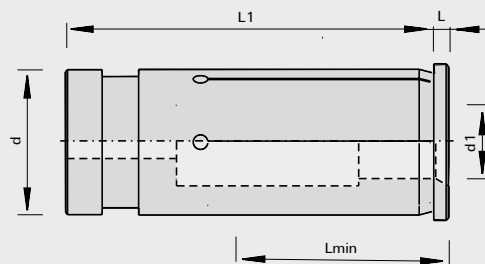
933280

## Universal-Reduzier-Hülsen, hochpräzise

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen in TRIBOS, ps-System sowie in allen marktgängigen Hydro-Dehnspannfutter

Ausführung

Rundlaufgenauigkeit  $\leq 0,003$  mm  
Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7  
kühlmitteldicht bis 80bar

Vorteile

dauerhafter Rundlauf und Wechsel-Wiederholgenauigkeit  $\leq 0,003$  mm

Hinweise

Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

$\emptyset d1$	$\emptyset d1$	Lmin	$\emptyset d$	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2,0	183022 O
4		27	12	45	2,0	183023 C
5		27	12	45	2,0	183024 O
6		27	12	45	2,0	183025 L
8		27	12	45	2,0	183026 L
8		27	16	47,5	2,5	186099 L
10		32	16	47,5	2,5	186100 L
12		37	16	47,5	2,5	186101 L
3	1/8	27	20	50,5	2,0	183027 O
4		27	20	50,5	2,0	186914 O
4		27	20	50,5	2,0	183028 O
5		27	20	50,5	2,0	183029 O
6		27	20	50,5	2,0	183030 C
8		27	20	50,5	2,0	183032 L
10		32	20	50,5	2,0	183034 L
12		37	20	50,5	2,0	183036 L
14		37	20	50,5	2,0	183038 O
16		38	20	50,5	2,0	183040 L
6		27	25	54,5	3,0	182304 L
8		27	25	54,5	3,0	182305 L
10		32	25	54,5	3,0	182306 L
12		37	25	54,5	3,0	182307 L
14		37	25	54,5	3,0	182308 L
16		38	25	54,5	3,0	182309 L
18		38	25	54,5	3,0	182310 L
20		42	25	54,5	3,0	182311 L
	1/2"	37	25	54,5	3,0	182653 L
	3/4"	42	25	54,5	3,0	182655 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

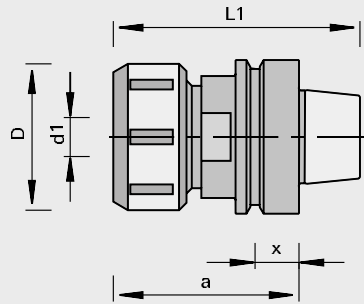
933289

## Spannzangen-Futter mit HSK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | Verwendung auf Abbundanlagen
- | zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- | Schnittstelle nach DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F, HSK 63E, HSK 80A, HSK 80C, HSK 80E, HSK 80F und HSK 100A
- | Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

- | flexibler Einsatz über Spannzangen

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Ident-No. 175795 für IMA (bis 12/94) ähnlich DIN 69893 (Vornorm)
- |  $\varnothing d1$  = Spannzangendurchmesser 2 - 25 mm und 3 - 30 mm
- | Spannzangen nach DIN 6388: 1) Type 462E/OZ25, 2) Type 472E/ER40
- | Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter ohne Hakenschlüssel
- | Achtung: bei CMS Maschinen unterschiedliche Schnittstellen, je nach Spindelleistung (KW)

$\varnothing d1$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a	x	Type	Ident-No.	
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA ab 01/95, Weeke ab 03/98, HOLZ-HER, SCM, CMS (12+15 KW)	173293 L
3-30	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW), Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	180359 O
2-25	HSK 63F	60	101	76	9,0	1	IMA bis 12/94	175795 L
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA ab 01/95, Weeke ab 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 KW)	179170 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

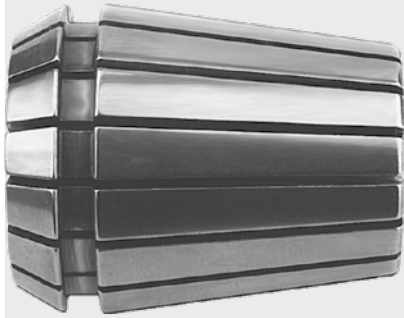
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	M48x2R	995290	1	178764 L
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	985720	1	169299 L
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	985300	1	186765 L
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890 L
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760 L
Blindstopfen mit Schraube	11,9x6,9xM5	995300	1	185610 L
	[mm]		[St.]	

$\varnothing d1$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a	x	Type	Ident-No.	
3-30	HSK 80A	80	110	85	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480510 C
3-30	HSK 80C	80	101	76	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480509 C
3-30	HSK 80E	80	101	76	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480508 C
3-30	HSK 80F	80	93	76	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480507 C
3-30	HSK 100A	100	120	85	18	2	Abbundanlagen Weinmann, Hundegger	80480511 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

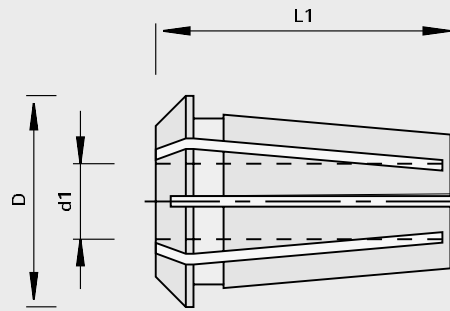
933280

## Präzisions-Spannzangen - 462E/OZ25

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 462E/OZ25

Ausführung

Spanntoleranz 0,5 mm  
nach DIN 6388 Type 462E/OZ25

Vorteile

optimale Spannkraftübertragung durch doppelseitige 12-fach Schlitzung

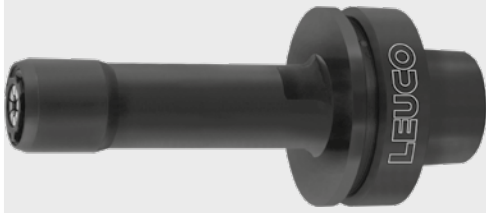
Hinweise

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35,05	52	183803 O
3		35,05	52	183804 L
4		35,05	52	183805 L
5		35,05	52	183806 L
6		35,05	52	180213 L
	1/4"	35,05	52	175815 L
7		35,05	52	183807 O
8		35,05	52	180358 L
	3/8"	35,05	52	185275 L
10		35,05	52	170782 L
12		35,05	52	168742 L
	1/2"	35,05	52	175820 L
13		35,05	52	180215 L
14		35,05	52	170783 L
	5/8"	35,05	52	175823 L
15		35,05	52	183808 O
16		35,05	52	168743 L
18		35,05	52	180216 L
	3/4"	35,05	52	175826 L
20		35,05	52	168744 L
25		35,05	52	168745 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

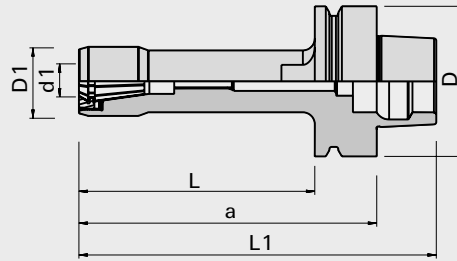
933289

## Spannzangen-Futter System 426E/ER16 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 1-10 mm

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren, insbesondere 5-Achs
- l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- l innenliegende Spannmutter
- l gehärtet und geschliffen
- l für doppelt geschlitzte Spannzangen
- l n max = 24.000 min-1

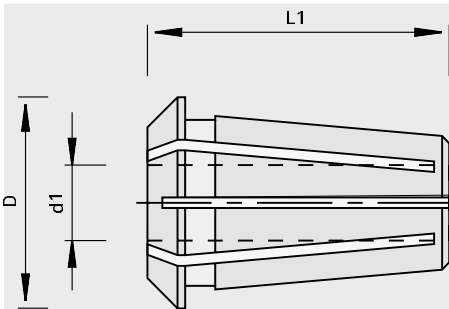
Vorteile

- l schlanke Bauform
- l hohe Stabilität auch bei großer Auskrugung
- l hohe Rundlaufgenauigkeit
- l hohe Spannkraft

Hinweise

- l auch in Linksausführung lieferbar
- l Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör
- l Drehmomente: 426E/ER16: 50 Nm (44 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847 L
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848 L
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849 L
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



## Spannzangen 426E / ER 16

Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
1	17,25	27,5	184865 O
2	17,25	27,5	184866 O
3	17,25	27,5	184867 O
4	17,25	27,5	184868 O
5	17,25	27,5	184869 O
6	17,25	27,5	184870 L
7	17,25	27,5	184871 O
8	17,25	27,5	184872 L
9	17,25	27,5	184873 O
10	17,25	27,5	184874 L
[mm]	[mm]	[mm]	

Zubehör

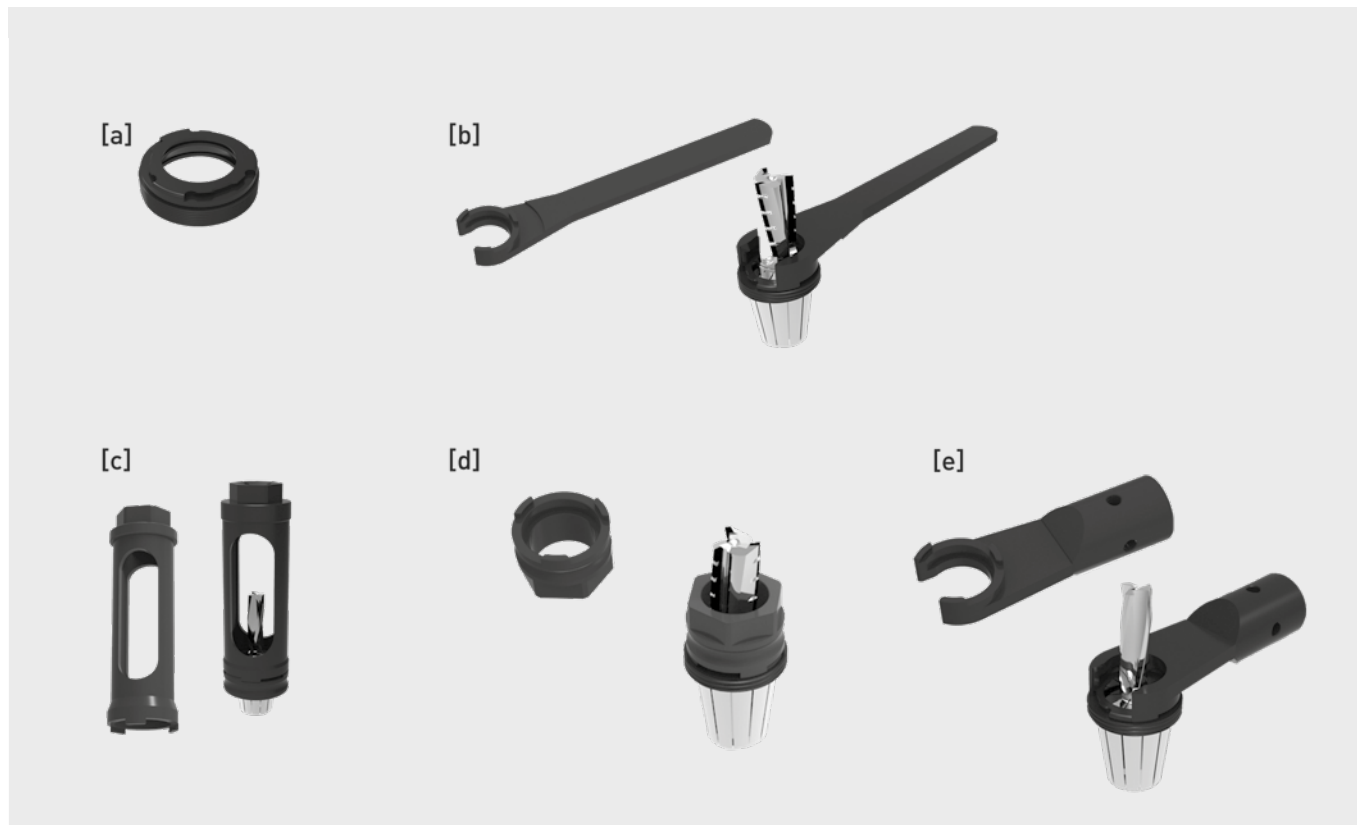
Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

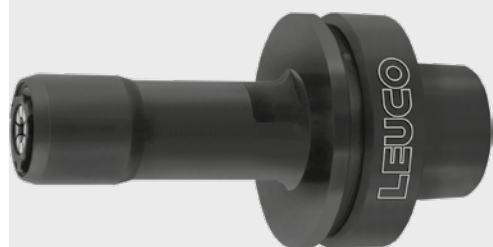
[a] Spannmuttern		995290	1	184875 L
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184878 L
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184884 L
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184881 L
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184887 L
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm [mm]	985300	1	184890 L
			[St.]	



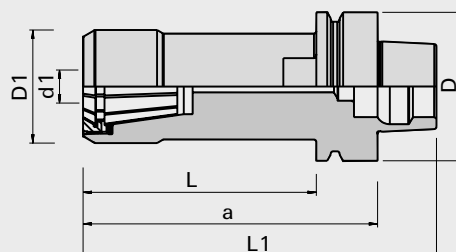
933289

**Spannzangen-Futter System 470E/ER32 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 2-20 mm**

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren, insbesondere 5-Achs
- | zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- | innenliegende Spannmutter
- | gehärtet und geschliffen
- | für doppelt geschlitzte Spannzangen
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

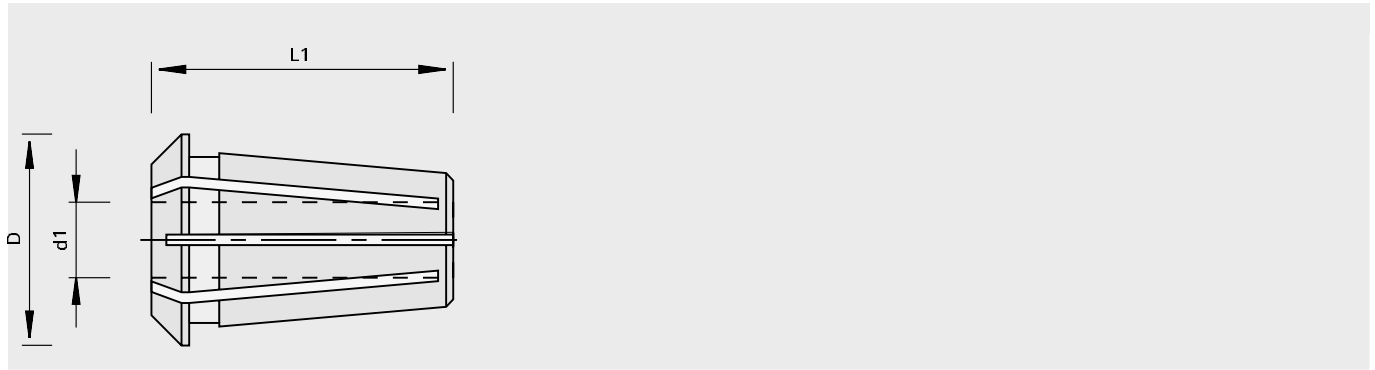
- | schlanke Bauform
- | hohe Stabilität auch bei großer Auskragung
- | hohe Rundlaufgenauigkeit
- | hohe Spannkraft

Hinweise

- | auch in Linksausführung lieferbar
- | Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör
- | Drehmoment: 470E/ER32: 130 Nm (96 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851 L
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852 C
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853 L
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854 L
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855 C
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856 L
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

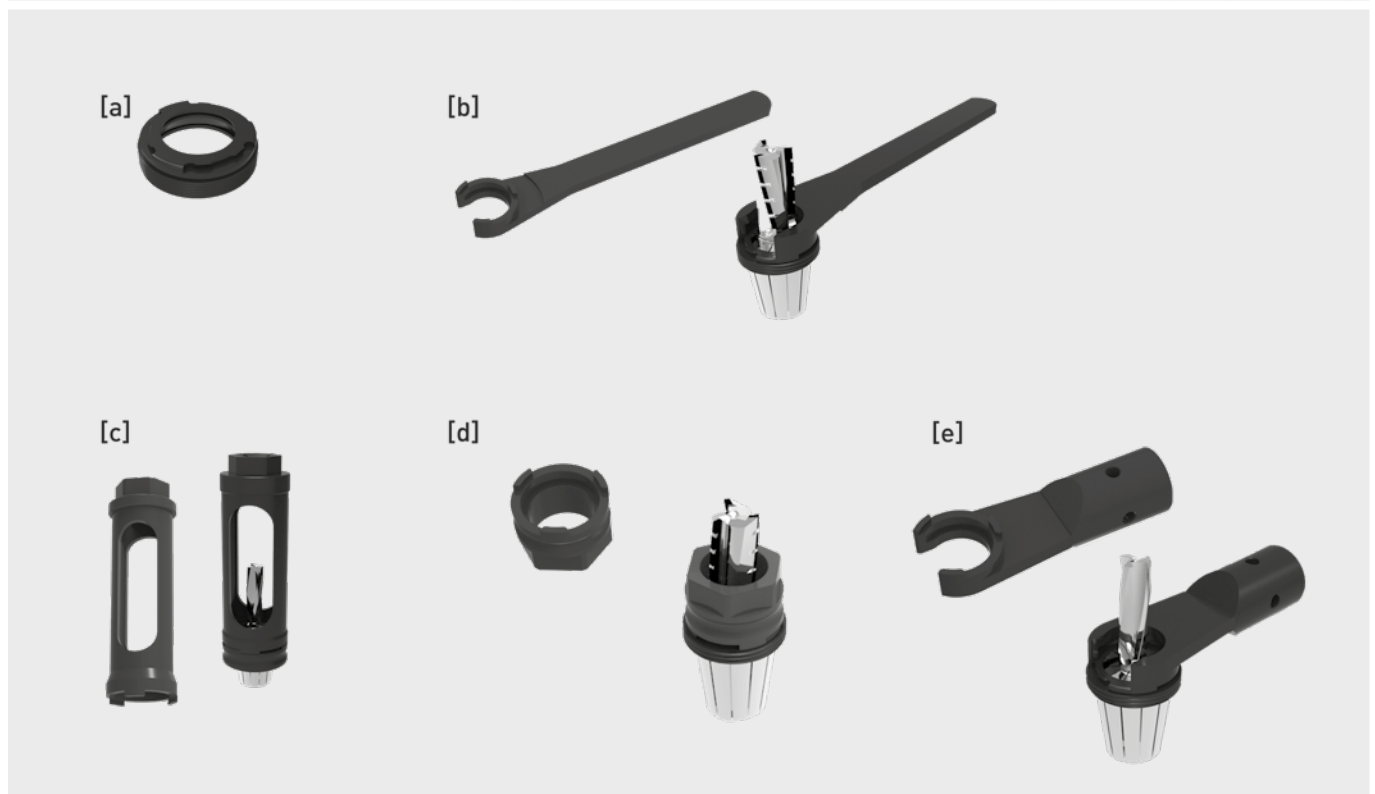




## Spannzangen 470E / ER 32

$\varnothing d1$	$\varnothing D$	L1	Ident-No.
3	33	40	173647 C
4	33	40	173648 C
5	33	40	173649 C
6	33	40	173650 L
7	33	40	173651 C
8	33	40	173652 L
10	33	40	173653 L
12	33	40	173654 L
13	33	40	173655 C
14	33	40	173656 C
16	33	40	173657 L
18	33	40	173658 C
19	33	40	173659 C
20	33	40	173660 L
[mm]	[mm]	[mm]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Spannmuttern		995290	1	184876 L
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184879 L
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184885 L
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184882 L
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184888 L
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm [mm]	985300	1	184890 L
			[St.]	



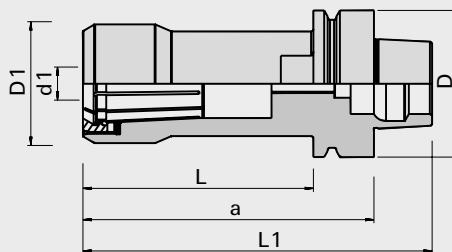
933289

## Spannzangen-Futter System 462E/OZ25 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 2-25 (1") mm

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

l CNC-Bearbeitungszentren, insbesondere 5-Achs  
l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

l innenliegende Spannmutter  
l gehärtet und geschliffen  
l für doppelt geschlitzte Spannzangen  
l n max = 24.000 min-1

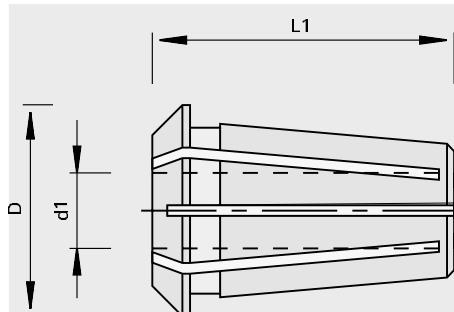
Vorteile

l schlanke Bauform  
l hohe Stabilität auch bei großer Auskrägung  
l hohe Rundlaufgenauigkeit  
l hohe Spannkraft

Hinweise

l auch in Linksausführung lieferbar  
l Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör  
l Drehmoment: 462E/OZ25: 150 Nm (110 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858 L
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860 L
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861 C
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862 C
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863 O
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



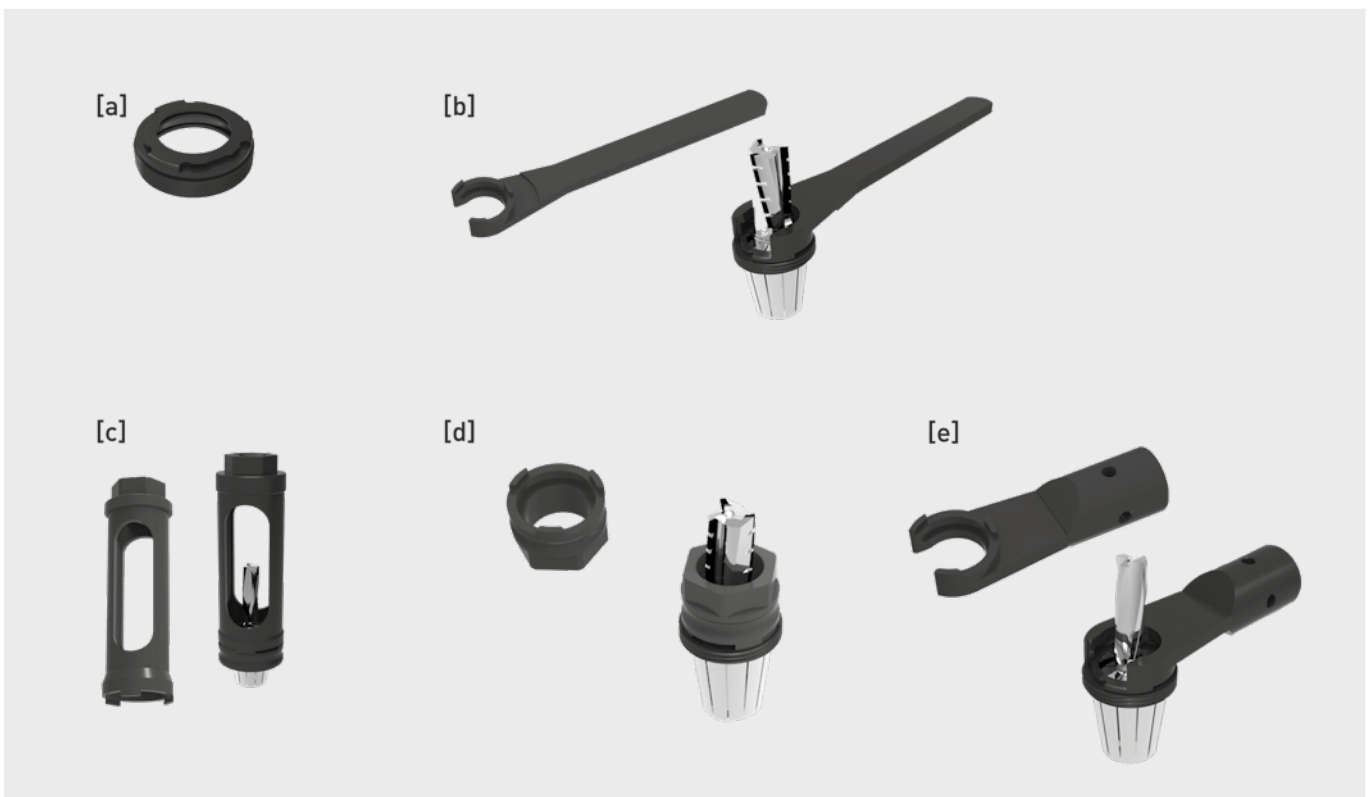
## Spannzangen 462E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35,05	52	183803 O
3		35,05	52	183804 L
4		35,05	52	183805 L
5		35,05	52	183806 L
6		35,05	52	180213 L
	1/4"	35,05	52	175815 L
7		35,05	52	183807 O
8		35,05	52	180358 L
	3/8"	35,05	52	185275 L
10		35,05	52	170782 L
12		35,05	52	168742 L
	1/2"	35,05	52	175820 L
13		35,05	52	180215 L
14		35,05	52	170783 L
	5/8"	35,05	52	175823 L
15		35,05	52	183808 O
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

## Spannzangen 462E / OZ 25

$\emptyset$ d1	$\emptyset$ d1	$\emptyset$ D	L1	Ident-No.
16		35,05	52	168743 L
18		35,05	52	180216 L
	3/4"	35,05	52	175826 L
20		35,05	52	168744 L
25		35,05	52	168745 L
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Spannmuttern		995290	1	184877 L
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184880 L
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184886 L
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184883 L
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184889 L
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm [mm]	985300	1	184890 L
			[St.]	



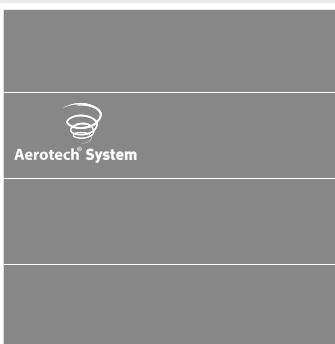
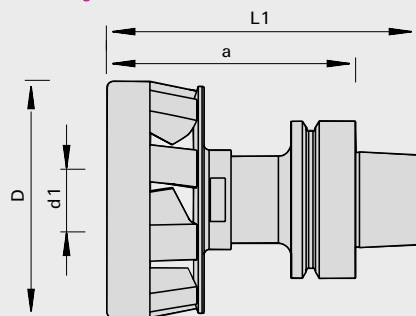
933285

## AEROTECH-System Uni-T mit HSK 63F mit Spannzangen-Aufnahme

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen
- | für Werkzeuge mit Schaftdurchmesser bis 16 mm

Ausführung

- | Werkzeugaufnahme mit innenliegender Spannmutter
- | 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.
- | Wuchtgüte G=2,5
- | n max. = 24.000 min-1

Vorteile

- | Stoppen des Spänestrahles
- | Kühlung des Werkzeuges
- | Reduzierung der Staubmenge
- | geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung

Hinweise

- | erforderlich für Werkzeugmontage: Steckschlüsseinsatz Nr. 184366 und Drehmomentschlüssel
- | empfohlen: handelsüblicher Drehmomentschlüssel 1/2", alternativ Drehmomentschlüssel Z16 (Nr. 184890) sowie Aufsteck-Umschaltknarre Z16 - 1/2" (Nr. 186109)
- | Anzugsdrehmoment: 80 Nm
- | bei Nesting ausreichende Vakuulleistung notwendig
- | Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	105	125	100	Standard	186107 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannzangen	411E ØD=1	933280	1	184367 S
Spannzangen	411E ØD=2	933280	1	184368 S
Spannzangen	411E ØD=3	933280	1	184369 S
Spannzangen	411E ØD=4	933280	1	184370 C
Spannzangen	411E ØD=5	933280	1	184371 C
Spannzangen	411E ØD=6	933280	1	184372 L
Spannzangen	411E ØD=8	933280	1	184373 L
Spannzangen	411E ØD=10	933280	1	184374 L
Spannzangen	411E ØD=12	933280	1	184375 L
Spannzangen	411E ØD=16	933280	1	184376 L
Spannmuttern	M32x1,5	995290	1	184378 L
Aufsteckknarre	12Zx1/2"	985720	1	186109 L
Steckschlüsseinsatz	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366 L
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]			[St.]

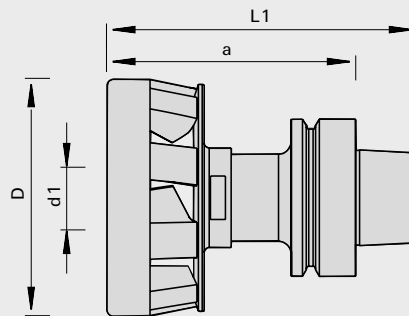
933285

**AEROTECH-System mit HSK 63F mit Hydro-Dehnspannung**

Produkt



Zeichnung


**Maschine / Anwendung**

| CNC-Bearbeitungszentren  
 | zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten  
 | zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

**Ausführung**

| monolithisches Werkzeug-Spannsystem  
 | 7-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Holz und Holzwerkstoffen mit geringer Dichte  
 | 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.  
 | Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik  
 | Wuchtgüte  $G < 2,5$

**Vorteile**

| Stoppen des Spänestrahles  
 | Kühlung des Werkzeuges  
 | Reduzierung der Staubmenge  
 | geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung  
 | dank Hydro-Dehnspannung Minimierung der Werkzeugrüstkzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel  
 | lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit  
 | hohe Drehmomentübertragung

**Hinweise**

| ausreichende Vakuumleistung notwendig  
 | Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)  
 | Spannen kleinerer Schaftdurchmesser mittels Verwendung von LEUCO Universal-Reduzierhülsen möglich  
 | Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	122,6	97,6	9-Flügel	185018 L
6-25	HSK 63F	105	131	106	7-Flügel	186517 S
6-25	HSK 63F	105	131	106	9-Flügel	184757 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

**Ersatzteile****Abmessung****Class-No.****VP****Ident-No.**

Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant	SW4x100 [mm]	985730	1 [St.]	166091 L
--	-----------------	--------	------------	----------

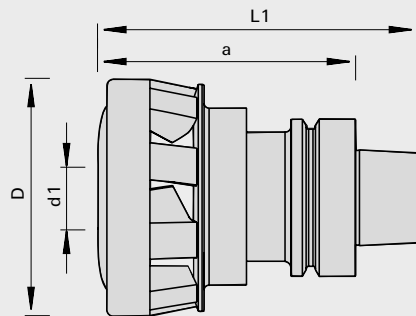
933285

## AEROTECH-System FacePlate mit HSK 63F mit Hydro-Dehnspannung

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren
- | auch für neue HOMAG Maschinen freigegebene AEROTECH Versionen
- | prinzipiell auf allen Maschinenfabrikaten auch einsetzbar
- | zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten
- | zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

Ausführung

- | AEROTECH-System FacePlate: insbesondere für Nestinganwendungen
- | patentiertes monolithisches Werkzeug-Spannsystem
- | 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.
- | Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik
- | Wuchtgüte G<2,5

Vorteile

- | Stoppen des Spänestrahles
- | Kühlung des Werkzeuges
- | Reduzierung der Staubmenge
- | geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung
- | eventuell angesaugte lose Reststücke können sich nicht in den Flügelöffnungen verkleben
- | Reduzierung des Risikos des Zusetzens der Turbine und somit möglicher Entstehung von Unwucht

Hinweise

- | ausreichende Vakuumleistung notwendig
- | Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)
- | Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	127	102	9-Flügel	185551 C
6-25	HSK 63F	105	135	110	9-Flügel	185550 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant SW4x100 [mm]

985730

1 [St.]

L

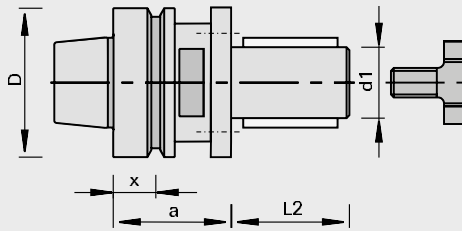
933069

## Aufnahmedorne mit HSK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen mit Doppelkeilnut

## Ausführung

- | mit 6 NL M6 - 8 mm tief TK Ø 48 mm
- | Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F
- | Spannlänge L2 = 50 mm für mehrteilige Fräswerkzeuge und Messerköpfe
- | Verdrehsicherung durch Doppelkeil

## Vorteile

- | hohe Vorschübe möglich durch hohe Drehmomentübertragung

## Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Distanzringsatz Ident-No. 181193 besteht aus: 1 Stück 20 mm breit, 1 Stück 10 mm breit, 3 Stück 5 mm breit, 2 Stück 2 mm breit, 1 Stück 1 mm breit
- | Distanzringsatz Ident-No. 181194 zusätzlich 1 Stück 20 mm breit, 1 Stück 10 mm breit
- | Werkzeugbefestigung mittels Anzugsschraube
- | Lieferumfang: Spanndorn mit Anzugsschraube

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	DKN	Gewicht		Ident-No.
63	HSK 63F	30	50	45	18	8x3	1,4	Homag, IMA ab 01/95	183748 L
63	HSK 63F	30	80	45	18	8x3	1,5	Homag, IMA ab 01/95, HOLZ-HER	183749 L
63	HSK 63F	30	110	45	18	8x3	1,8	Homag, IMA ab 01/95, HOLZ-HER	183747 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760 L
Zwischenring-Sätze	60x50x30	955521	1	181193 L
Zwischenring-Sätze	60x80x30	955521	1	181194 L
Fräser-Anzugsschraube mit Zentrierbund	M16x38xØ48	995190	1	184061 L
	[mm]		[St.]	

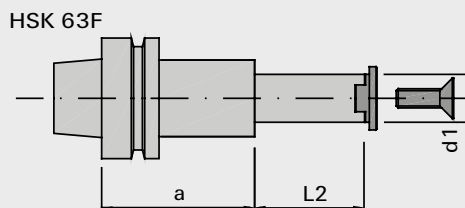
933069

## Aufnahmedorne HSK 63F

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zur Aufnahme von Modulgarnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- | Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F
- | Verdrehsicherung durch Doppelkeil

Vorteile

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Lieferumfang: Aufnahmedorn mit Deckel und Senkkopfschraube

Ø d	Ø d1	L2	a	Gewicht	Ident-No.
HSK 63F	25	37	45	1,1	183768 L
HSK 63F	25	85	45	1,2	183769 L
HSK 63F	25	37	80	1,3	183770 S
HSK 63F	25	75	80	1,5	183771 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Zubehör

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Zwischenringe	Ø40x0,1xØ25	955520	1	183756 C
Zwischenringe	Ø40x0,2xØ25	955520	1	183757 C
Zwischenringe	Ø40x0,5xØ25	955520	1	183758 C
Zwischenringe	Ø40x1,0xØ25	955520	1	183759 C
Zwischenringe	Ø40x2,0xØ25	955520	1	183760 C
Zwischenringe	Ø40x4,0xØ25	955520	1	183761 C
Zwischenringe	Ø40x6,0xØ25	955520	1	183762 C
Zwischenringe	Ø40x10xØ25	955520	1	183763 C
Zwischenringe	Ø40x20xØ25	955520	1	183764 C
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

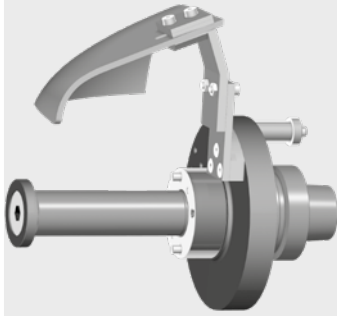
Deckel	33x11x25	997300	1	183772 S
Senkkopfschrauben	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	10	183773 S
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817 L
	[mm]		[St.]	



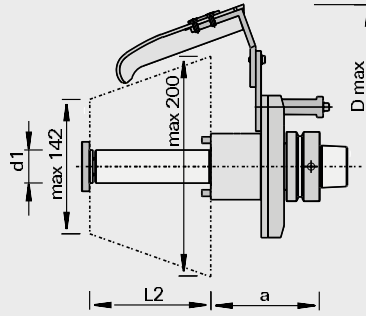
933069

## Fräs-Aggregate mit Späneleitblech

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit C-Achse Homag
- | zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- | mit integriertem nachführbarem Späneleitblech zur Lenkung des Spänestrahls
- | Ident-No. 182049 und 182050 mit Doppelkeilnut
- | Ident-No. 182075 und 182076 mit Deckel und Anzugsbolzen; 2 Mitnehmerstifte Ø 6 TK 48
- |  $n_{max} = 11.000 \text{ min}^{-1}$  (Lagerauslegung)
- | Schaft 30 mm, Schaftlänge 105 mm

Vorteile

- | optimierte Spanentsorgung

Hinweise

- | Gewicht des Bauteils ca. 2 kg (ausführungsabhängig)
- | max. Gewicht des aufzuspannenden Werkzeugs 3,8 kg

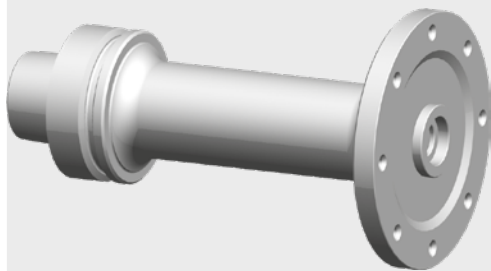
Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8x4	Homag	182049 S	182050 S
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 C	182076 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



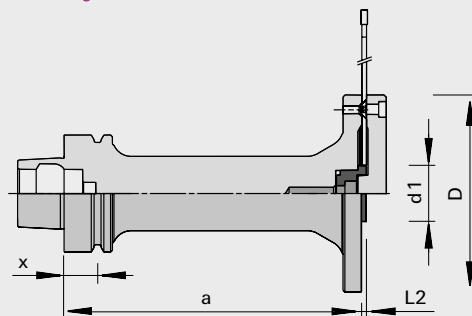
933061

## CNC Kombi-Sägen-Aufnahmen HSK 63F

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zur präzisen Aufnahme von Kreissägeblättern

Ausführung

- | Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- | austauschbare Zentrieradapter separat erhältlich, so dass auch Kreissägeblätter mit unterschiedlichen Bohrungsdurchmessern auf der gleichen Aufnahme verwendet werden können
- | Kreissägeblattmontage wahlweise mit oder ohne Deckel möglich
- | Aufnahmen mit unterschiedlichen langen a-Maß erhältlich

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Befestigung der Säge plan direkt mittels Senkkopfschrauben oder mit Deckel mittels Zylinderkopfschrauben
- | im Lieferumfang enthalten: Deckel, Senkkopfschrauben, Zylinderkopfschrauben und Zentrieradapter für Kreissägeblattbohrung  $\varnothing$  30 mm mit Sicherungsring
- | Empfehlung des max. Sägendurchmesser: ohne Deckel -  $D_{max} = 360$  mm, mit Deckel -  $D_{max} = 430$  mm

$\varnothing$ D	$\varnothing$ d	$\varnothing$ d1	L2	a	x	NL	Ident-No.
106	HSK 63F	30	2,5	40	18	8/M5/90	184835 L
106	HSK 63F	30	2,5	50	18	8/M5/90	184836 L
106	HSK 63F	30	2,5	56	18	8/M5/90	187760 L
106	HSK 63F	30	2,5	100	18	8/M5/90	184837 L
106	HSK 63F	30	2,5	130	18	8/M5/90	184838 L
106	HSK 63F	30	2,5	160	18	8/M5/90	184839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Optionen	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	106x15x20	997300	1	184845 L
Adapter für Stammblattdicke 2,0 oder 2,2 mm	$\varnothing$ 30	997300	1	185666 L
Adapter	$\varnothing$ 30	997300	1	184840 L
Adapter	$\varnothing$ 31,75	997300	1	184841 S
Adapter	$\varnothing$ 32	997300	1	184842 L
Adapter	$\varnothing$ 35	997300	1	184843 L
Adapter	$\varnothing$ 40	997300	1	184844 L
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20 D= $\varnothing$ 9,3	995125	10	166709 L
Zylinderschrauben	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	10	001870 L
Zylinderschrauben für Adapter	M8x12 DIN 7984	995111	10	184846 L
Sicherungsringe	8/13x8,4x0,7	995460	1	185497 L
	[mm]		[St.]	

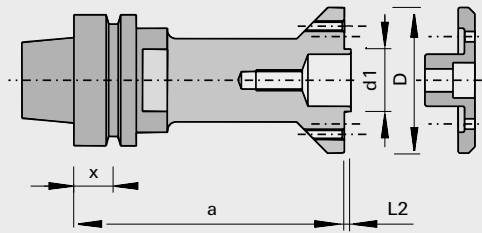
933061

## Sägen-Aufnahmen HSK 63F

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- ! CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- ! zur präzisen Aufnahme von Kreissägeblättern und Nutern

Ausführung

- ! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

Hinweise

- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! Befestigung der Säge direkt mittels Senkkopfschrauben oder mit Deckel 183310 mittels Zylinderkopfschraube
- ! im Lieferumfang enthalten:
  - ! Aufnahme mit Senkkopfschrauben
  - ! Deckel mit Zylinderkopfschraube bei Bedarf separat dazu bestellen
- ! Empfehlung des max. Sägendurchmesser: ohne Deckel - Dmax = 210 mm, mit Deckel - Dmax = 280 mm

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
70	HSK 63F	30	1,8	55	8/M5/52 + 2/6/42	187639 L
70	HSK 63F	30	1,8	70	8/M5/52 + 2/6/42	186083 L
70	HSK 63F	30	1,8	130	8/M5/52 + 2/6/42	186432 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Senkkopfschrauben	M5x8 T20 D=Ø10 [mm]	995125	10 [St.]	164005 L
-------------------	------------------------	--------	-------------	----------

Zubehör

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

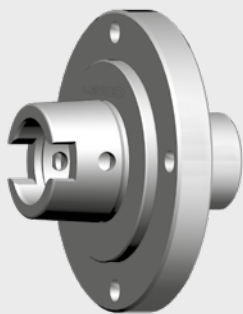
Deckel mit 2 Stiften zur Verdrehsicherung und Zylinderkopfschraube M10	70x24x8 (2/6/42) [mm]	997300	1 [St.]	183310 L
--	--------------------------	--------	------------	----------



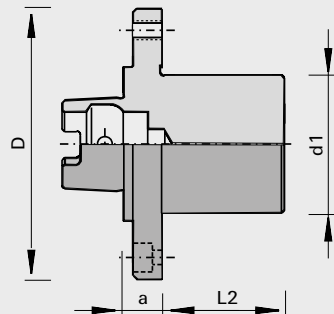
933061

### Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - ohne Greiferrille

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag
- | d1=30 mm speziell für Homag und IMA Fügeaggregate
- | d1=60 mm speziell für die Fußbodenherstellung
- | zum präzisen Spannen von Bohrwerkzeugen

Ausführung

- | Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- | schneller Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei

Hinweise

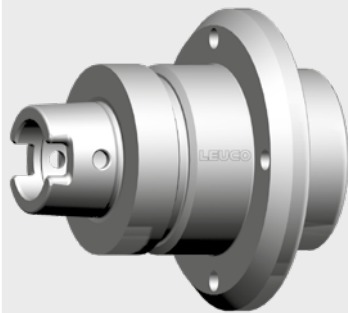
- | für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
94	HSK 63F	30	25	16	4/M8/80	Möbel 184787 L
120	HSK 63F	60	68	20	4/M8/100 + 4/9/100Fußboden	183616 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

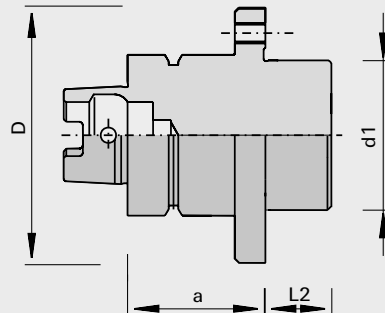
933061

### Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - mit Greiferrille

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag
- | speziell für die Fußbodenherstellung
- | zum präzisen Spannen von Bohrwerkzeugen

Ausführung

- | Flansch mit Befestigungsgewinde
- | Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- | schneller Werkzeugwechsel

Hinweise

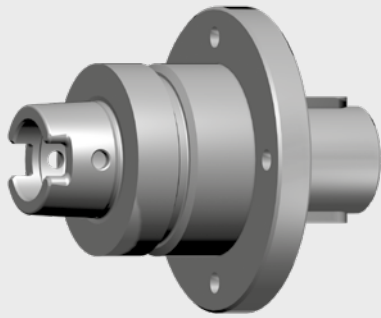
- | für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
115	HSK 63F	60	23,5	54	4/M8/80 + 4/M8/100	183615 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

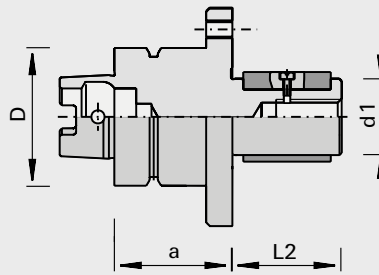
933061

**Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - 35 DKN, mit Deckel und Schrauben**

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag  
! zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

! mit Mitnahme-Nuten  
! Flansch mit Befestigungsgewinde  
! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

! schneller Werkzeugwechsel

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	8/M8/80	182689 L
63	HSK 63F	35	50	54	8/M8/80	182124 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Zylinderschrauben

M16x30

995111

10

182126 O

Deckel

60x15x17  
[mm]

997370

1

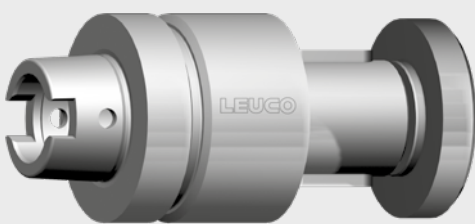
182127 O

[St.]

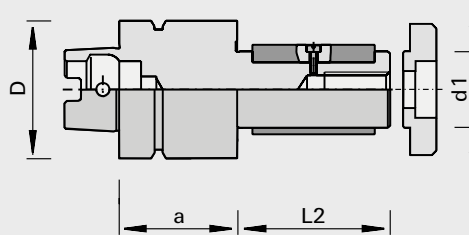
933069

**Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - 35 DKN, Werkzeug direkt verschraubt**

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag  
! zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

! mit Mitnahme-Nuten  
! mit Deckel und Schraube (im Lieferumfang enthalten)  
! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

! schneller Werkzeugwechsel

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	182123 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Zylinderschrauben

M16x30

995111

10

182126 O

Deckel

60x15x17  
[mm]

997370

1

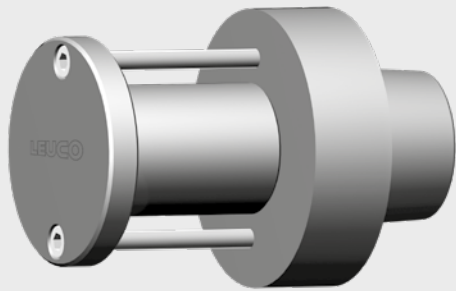
182127 O

[St.]

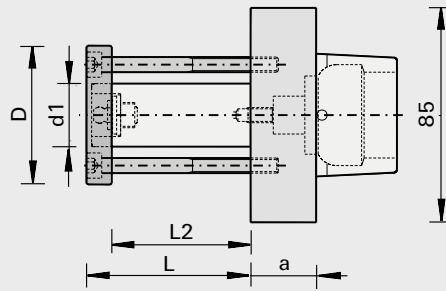
933239

## Hydro-Dehn-Spanndorne Weinig HSK - Aufspannlänge 40-55 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- l Hobelmaschinen Weinig Powermat
- l zum präzisen Spannen von Bohrwerkzeugen

Ausführung

- l mit Hydro-Dehn-Spanndorn
- l n max = 6.000 min-1

Vorteile

- l spielfreie Aufnahme von Bohrwerkzeugen durch Hydro-Dehn-Spanndorn

Hinweise

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

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	181872 S
85	Weinig HSK	30	55	26	181873 S
85	Weinig HSK	40	55	26	181874 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Class-No.

VP

Ident-No.

Blindstücke (Abdeckung)

997300

1

182286 S

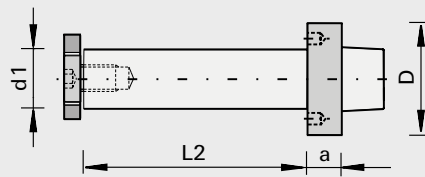
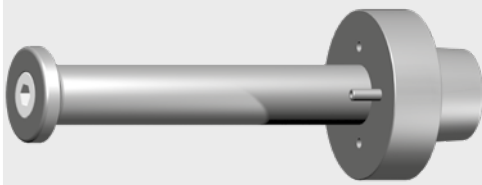
[St.]

933069

**Aufnahmedorne Weinig HSK**

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Profilaufmaschinen Weinig  
Powermat  
! zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

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

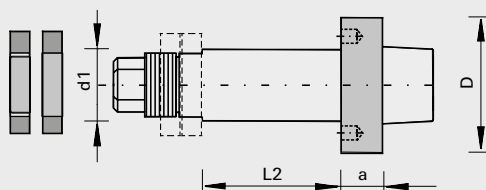
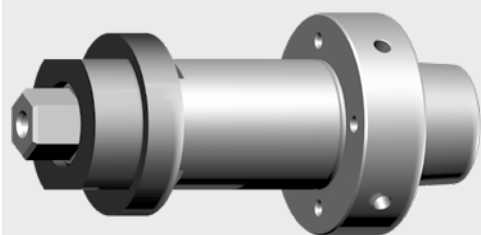
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Gewicht	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,7	182056 L
85	Weinig HSK	30	60	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,8	182057 O
85	Weinig HSK	30	80	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,9	182058 O
85	Weinig HSK	30	130	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,2	182059 C
85	Weinig HSK	30	170	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,4	182060 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

Profilaufmaschinen Weinig  
Powermat  
zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

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 Spindel-  
mutter

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

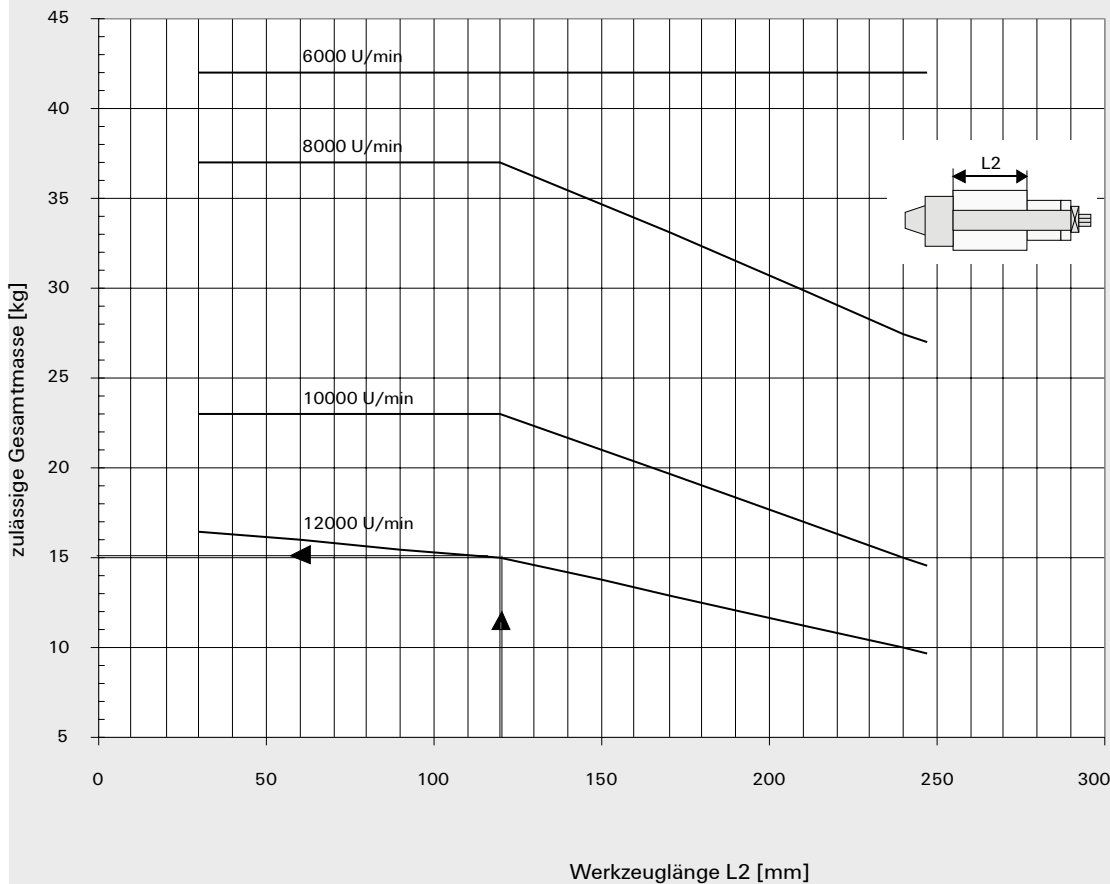
[mm]

[St.]



## Aufnahmedorne Weinig HSK

Diagramm für PowerLock-Adapter



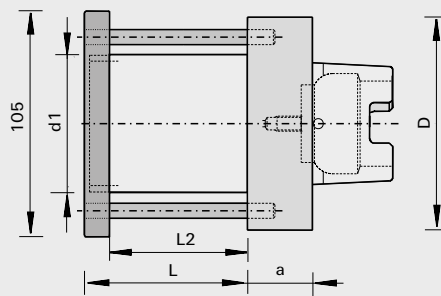
997300

## 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  
[mm]

995290

1

182993 C

[St.]

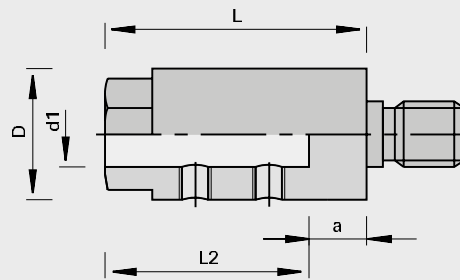
933350

## Spannfutter-Kombisystem

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrern  
mit zylindrischem Schaft und  
Spannfläche

Ausführung

mit Gewindestiften zum  
Spannen des Bohrers

Vorteile

Hinweise

Spannfutter mit Merkmal  
„BSS“ sind kompatibel mit  
Bohrer- Schnellwechsel-  
System  
Gewindeschaft-Ausführung  
und Maschinenzuordnung  
siehe Technische Informati-  
onen

Ø D	Ø d1	L2	L	a	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
15	8	20	22	2,0	D	161282 O	161281 O	
15	8	20	24,5	4,5	A	010683 C	010677 C	
15	8	20	24,5	4,5	B	161285 C	161284 C	
15	8	20	24,5	4,5	C	058412 C	058411 C	
15	8	20	37	17	C	059300 L	059299 L	
19	10	20	24,5	4,5	A	003575 L	003574 L	
19	10	20	24,5	4,5	B	008003 L	008002 L	
19	10	20	24,5	4,5	C	058414 L	058413 L	
19	10	20	25	5,0	D	003571 L	003570 L	
19	10	20	25	5,0		183055 O	183055 O	
19	10	20	47	27	G	161287 L	161286 L	
19	10	20	29,3	9,3	F	003573 L	003572 L	
19	10	20	28,5	8,5	E	161987 L	161283 O	
19	10	20	37	17	C	161681 L	161680 L	
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 S	170371 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ersatzteile

Abmessung

für Ø D

Class-No.

VP

Ident-No.

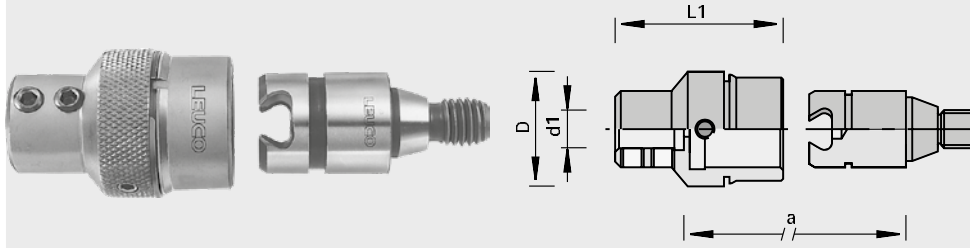
Gewindestifte	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	167068 L
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	10	165049 L
Gewindestifte	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	001608 L
	[mm]	[mm]		[St.]	

933321

## Klack-Schnellwechsel-Futter für Lochteilung 32 mm

Produkt

Zeichnung



**Maschine / Anwendung**

! Dübelautomaten  
! zur Aufnahme von Bohrern  
mit zylindrischem Schaft und  
Spannfläche

**Ausführung**

! mit Innensechskant-  
Gewindestiften zum Spannen  
des Bohrers

**Vorteile**

! geringe Maschinenstill-  
standszeiten durch schnellen  
Bohrerwechsel

**Hinweise**

! für größere Lochteilungsab-  
stände (32 mm)  
! Oberteil ist Bohrer-Aufnahme  
! Unterteil zum Einschrauben in  
die Maschinenspindel  
! Gewindegewinde-Ausführung  
und Maschinenzuordnung  
siehe Technische Informati-  
onen

$\varnothing D$	$\varnothing d1$	L1	Ident-No.
30 [mm]	10 [mm]	44 [mm]	003567 L

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Reduzierbuchsen		955530	1	057513 S
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049 L
Gewindestifte	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	10	180015 L
Schrauben	M8x24L	995191	10	180013 L
Schrauben	M8x24R	995191	10	180012 L
	[mm]		[St.]	

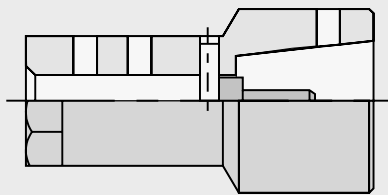
933321

## Bohrer-Schnellwechsel-Systeme - Oberteil

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- I** Dübelautomaten
- I** zur Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft mittels Spann-Schrauben

Ausführung

- I** mit Innensechskant-Gewindestiften zum Spannen des Bohrers

Vorteile

- I** geringe Maschinenstillstandszeiten durch schnellen Bohrerwechsel

Hinweise

- I** für größere Lochteilungsabstände (32 mm)
- I** Oberteil ist Bohrer-Aufnahme zum Einschrauben in die Maschinenspindel wird das Unterteil benötigt
- I** Gewindegewinde-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

	Abmessung	Ident-No.
Aufnahmebohrung	Ø10	168669 L
Aufnahmebohrung	Ø8	168668 L
	[mm]	

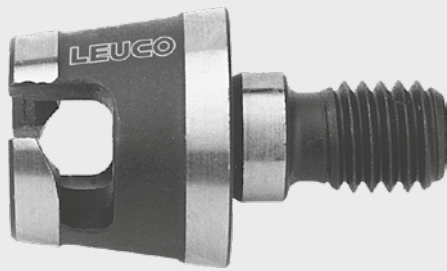
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Doppelmaulschlüssel	9x11 DIN 3118	985720	1	168672 S
Doppelmaulschlüssel	11x13 DIN 3118	985720	1	168670 S
Doppelmaulschlüssel	14x17 DIN 3118	985720	1	168671 S
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049 L
	[mm]		[St.]	

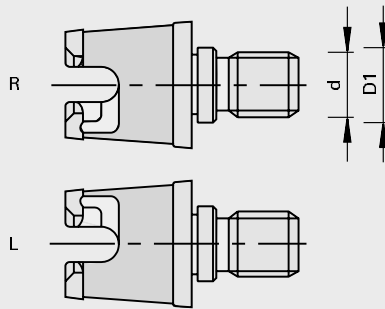
933322

## Bohrer-Schnellwechsel-Systeme - Unterteil

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Dübelautomaten  
! zum Einschrauben in die  
Maschinenspindel

Ausführung

! konische Ausführung

Vorteile

Hinweise

! Gewindeschaft-Ausführung  
und Maschinenzuordnung  
siehe Technische Informati-  
onen

Type	Ø d	Ø D1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
C	M8	9,0	168662 L	168663 L
D	M10	11	170243 S	170242 S
	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Class-No.

Ident-No.

Steckschlüssel

985730

168673 O

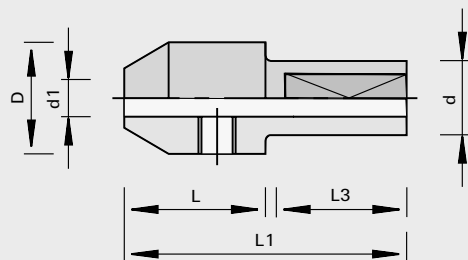
933389

## Adapter

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! zur Aufnahme von Spiralboh-  
rern im Kombi-Futter und im  
Klack-Futter

Ausführung

! Schaft mit Spannfläche  
! Gewinde M5, ohne Schraube

Vorteile

Hinweise

! Einstell- und Halteschraube  
Ident-No. 186017 M5x11,5  
für Weeke Schnellspann-  
Bohrfutter muß separat  
bestellt werden

Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
2	19	10	21	15	41	183275 L
2,5	19	10	21	15	41	183276 L
3	19	10	21	15	41	183277 L
3,5	19	10	21	15	41	183278 L
4	19	10	21	15	41	183279 L
5	19	10	21	15	41	183280 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte

M6x6 DIN EN ISO 4029

995161

10

180003 L

Winkelschraubendreher

SW3 DIN ISO 2936

985730

1

009672 L

[mm]

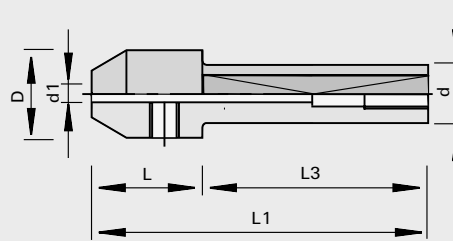
[St.]

933389

### Adapter für Micro-Spiralbohrer

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Micro-Spiralbohrern mit einem Schaftdurchmesser von 3,175 mm

Ausführung

Schaft mit Spannfläche und Längeneinstellschraube M5x10

Vorteile

Hinweise

Einstell- und Halteschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden

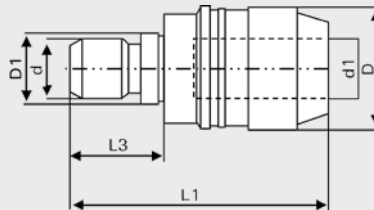
Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
3,175	19	10	33	15	52	186165 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933359

### Bohrer-Schnellwechsel-Futter

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Dübelautomaten  
CNC-Bearbeitungszentren  
zur Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft und Spannfläche

Ausführung

Vorteile

geringe Maschinenstillstandszeiten durch schnellen Bohrerwechsel  
keine spezielle Einstellschraube erforderlich  
passend für alle handelsüblichen Bohrer mit Schaft-Ø 10 mm und Bohr-Ø < 20 mm

Hinweise

Gewindenschaft-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	9,0	M8	10	42	15	C	182396 O	182395 O
20		M8	10	42	15	A	182398 O	182397 O
20		10	10	45	18		182400 O	182399 O
20	11	M10	10	42	15	D	182402 O	182401 O
20		M10	10	42	15	B	182404 S	182403 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Steckschlüssel d10 mit Spannfläche

Class-No.

VP

Ident-No.

985730

1

182405 O

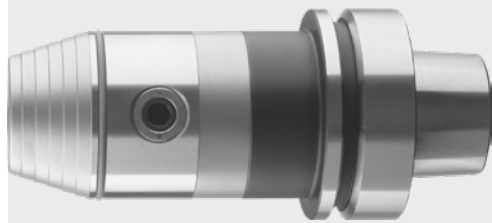
[St.]

933390

**Universalbohrfutter**

Produkt

Zeichnung


**LEUCO**  
CNC
**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zum Spannen von Bohrern mit zylindrischem Schaft

**Ausführung**

- | stufenlos verstellbarer Spannbereich zwischen 1-13 mm
- | n max = 8.000 min-1
- | gehärtete Spannbacken

**Vorteile**

- | Schonung der Spindel und der Spindellagerung durch Feinwuchtung
- | hohe Spanngenauigkeit über die gesamte Lebensdauer des Bohrfutters durch gehärtete Spannbacken
- | hohes Haltemoment
- | kein Eindringen von Spänen und Schmutz in den Spannbereich durch Spezialspannbacken

**Hinweise**

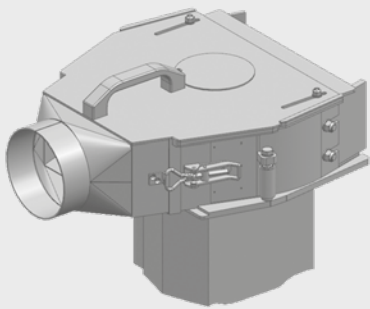
- | für Rechts- und Linkslauf
- | Lieferumfang: Spannschlüssel, Anzugsbolzen

Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Ident-No.
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375 S
50	SK 30	1-13	90	Biesse ab 9/92, Masterwood (HSD-Motoren)	180376 S
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Colombo-Motoren)	180377 C
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (mit Zahnkranz)	180378 S
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379 O
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380 S
50	HSK 63F	1-13	97	Homag, EIMA, Weeke, IMA ab 9/94	187039 L
57	HSK 63F	2-16	102	Homag, EIMA, Weeke, IMA ab 9/94	187040 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

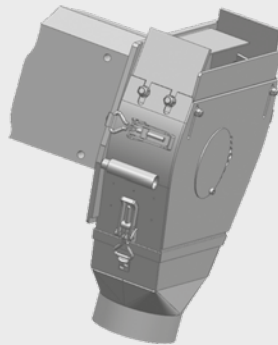
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Winkelschraubendreher	SW6x100 [mm]	985730	1 [St.]	180383 C

**LEUCO Absaughauben Fußboden**  
**Baureihe T16... für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm**

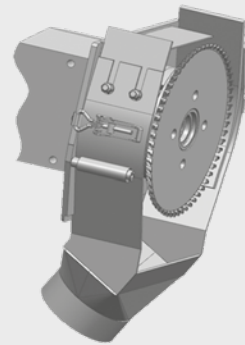
T1601



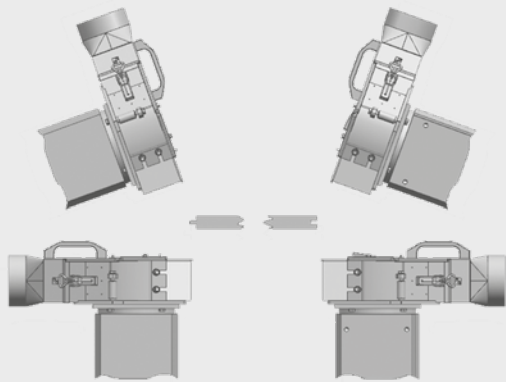
T1602



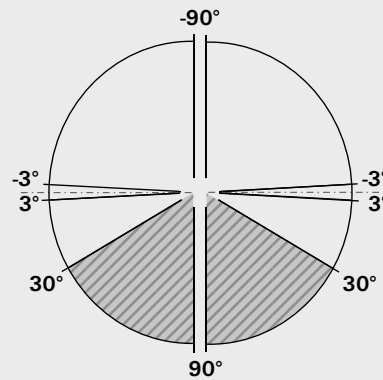
T1603



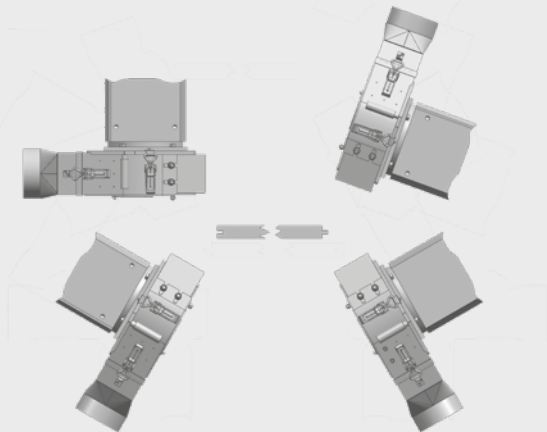
T1601 Absaughaube mit Schiebedeckel



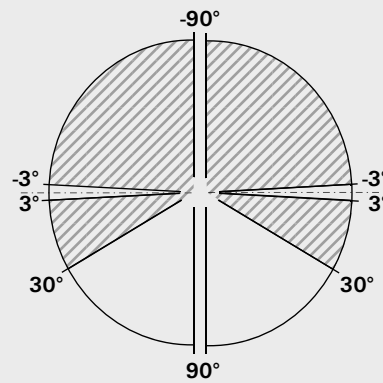
Einbaubereich 30° bis 90°



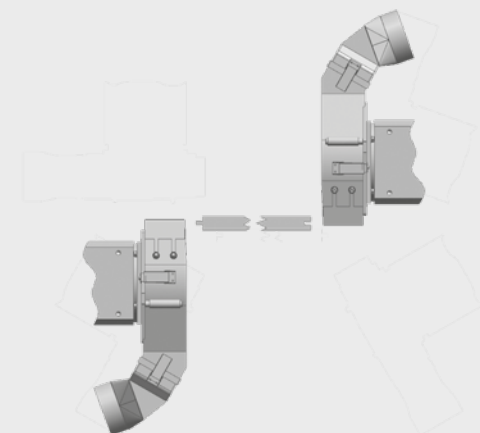
T1602 Absaughaube mit festem Deckel



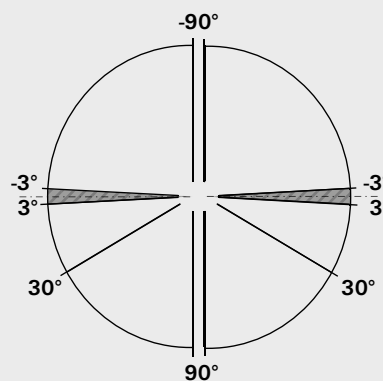
Einbaubereich 3° bis 30° und -3° bis -90°



T1603 Absaughaube ohne Deckel



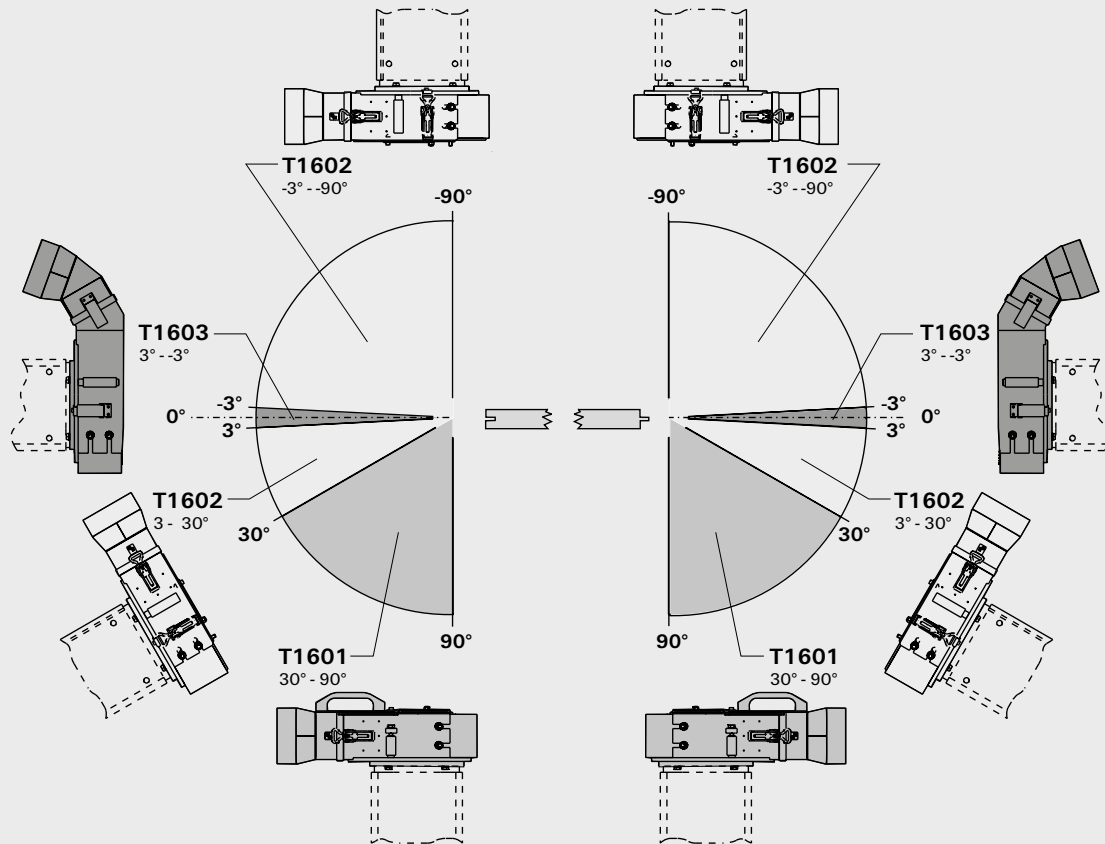
Einbaubereich 3° bis -3°





## Übersicht Einbaubereiche

Absaughauben-Typen - T1601 / T1602 / T1603



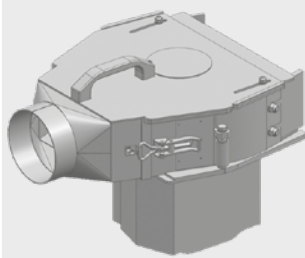
- grundsätzlich wird im Standard zwischen 3 unterschiedliche Absaughauben-Typen unterschieden
- die Unterscheidung des Absaughaubentyps, ist abhängig von den oben skizzierten Einbaubereichen
- die Winkelbezeichnung bzw. der Einbauwinkel ist auf die Motorenposition zurückzuführen

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> <li>Doppelendprofiler</li> <li>speziell für die Fußbodenherstellung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LEUCO Absaughauben-Baukastensystem</li> <li>symmetrische Bauform</li> <li>Verschleißteile in 8 mm Stahl</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>optimale Spannerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube</li> <li>Verschleißteile einzeln ersetzbar</li> <li>strömungsoptimierter Aufbau</li> <li>Deckel mit regelbarer Luftzufuhr</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Grundplatte aus Stahl</li> <li>Verschleißreduktion</li> <li>Verschleißplatte anpassbar</li> </ul>

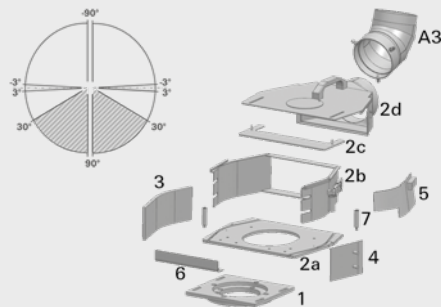
975917

## LEUCO Absaughaube T1601 mit Schiebedeckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | speziell für die Fußbodenherstellung
- | für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- | LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, Spanleitblech, C-Blech und Gewindebolzen
- | symmetrische Bauform
- | Verschleißteile in 8 mm Stahl
- | Deckel in Schiebeausführung für vereinfachtes Handling

Vorteile

- | optimale Spanerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- | Verschleißteile einzeln ersetzbar
- | strömungsoptimierter Aufbau
- | Deckel mit regelbarer Luftzufuhr

Hinweise

- | Grundplatte aus Stahl
- | Verschleißreduktion
- | Verschleißplatte anpassbar

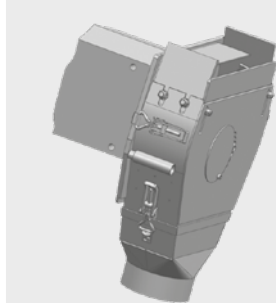
	Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1601 komplett	975917	185862 C
<b>1 - Flansch</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b> <b>Ident-No.</b>
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117 540301C
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117 540430C
1 - Distanzstück	H=25 [mm]	975217 540917C
<b>2a - Grundplatte</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2a - Grundplatte für Grundhaube	975217	541421C
<b>2b - Mittelteil</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2b - Mittelteil mit Schiebedeckel für Grundhaube	975217	542288C
<b>2c - Schieblech</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2c - Schieblech kurz für Grundhaube	975217	542289C
2c - Schieblech lang für Grundhaube	975217	542692C
<b>2d - Schiebedeckel</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2d - Schiebedeckel für Grundhaube	975217	542783C
<b>3 - Verschleißplatte</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b> <b>Ident-No.</b>
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gleichlauf	S=8,0	975517 540484C
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gegenlauf	S=8,0	975517 540210C
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0 [mm]	975517 542818C
<b>4 - Einstellblech</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)	975417	540209C

5 - Spanleitblech		Class-No.	Ident-No.
5 - Spanleitblech rechts		975217	542294C
5 - Spanleitblech links		975217	542296C
<b>6 - C-Blech</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213C
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214C
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215C
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216C
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217C
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218C
6 - C-Blech 67	H=67	975417	540219C
	[mm]		
<b>7 - Gewindebolzen</b>		<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
7 - Gewindebolzen		975217	542286C
<b>A - optionale Bauteile für Saugluftanschluss</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675C
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793C
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794C
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140	975317	542711C
	[mm]		

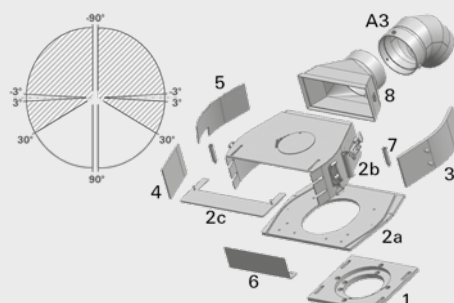
975917

## LEUCO Absaughaube T1602 mit festem Deckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | speziell für die Fußbodenherstellung
- | für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- | LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, Spanleitblech, C-Blech, Gewindebolzen und Anschlussstück
- | symmetrische Bauform
- | Verschleißteile in 8 mm Stahl

Vorteile

- | optimale Spannerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- | Verschleißteile einzeln ersetzbar
- | strömungsoptimierter Aufbau
- | Deckel mit regelbarer Luftzufuhr

Hinweise

- | Grundplatte aus Stahl
- | Verschleißreduktion
- | Verschleißplatte anpassbar

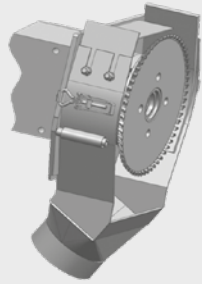
		Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1602 komplett		975917	185863 C
<b>1 - Flansch</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301C
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430C
1 - Distanzstück	H=25	975217	540917C
	[mm]		

2a - Grundplatte		Class-No.	Ident-No.
2a - Grundplatte für Grundhaube		975217	541421C
<b>2b - Mittelteil</b>			
		Class-No.	Ident-No.
2b - Mittelteil mit festem Deckel für Grundhaube		975217	542554C
<b>2c - Schiebeblech</b>			
		Class-No.	Ident-No.
2c - Schiebeblech lang für Grundhaube		975217	542692C
2c - Schiebeblech kurz für Grundhaube		975217	542289C
<b>3 - Verschleißplatte</b>			
	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gleichlauf	S=8,0	975517	540484C
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gegenlauf	S=8,0	975517	540210C
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0 [mm]	975517	542818C
<b>4 - Einstellblech</b>			
		Class-No.	Ident-No.
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)		975417	540209C
<b>5 - Spanleitblech</b>			
		Class-No.	Ident-No.
5 - Spanleitblech rechts		975217	542294C
5 - Spanleitblech links		975217	542296C
<b>6 - C-Blech</b>			
	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213C
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214C
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215C
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216C
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217C
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218C
6 - C-Blech 67	H=67 [mm]	975417	540219C
<b>7 - Gewindebolzen</b>			
		Class-No.	Ident-No.
7 - Gewindebolzen		975217	542286C
<b>8 - Anschlussstück</b>			
	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
8 - Anschlussstück für Sauganschlüsse	0° - Ø120	975317	542639C
8 - Anschlussstück für Sauganschlüsse	30° - Ø120 [mm]	975317	542792C
<b>A - optionale Bauteile für Saugluftanschluss</b>			
	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675C
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793C
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794C
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140 [mm]	975317	542711C

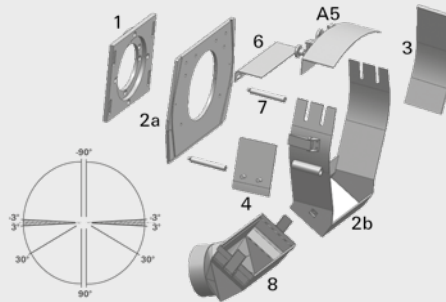
975917

## LEUCO Absaughaube T1603 ohne Deckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | speziell für die Fußbodenherstellung
- | für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- | LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, C-Blech, Gewindebolzen und Anschlussstück
- | symmetrische Bauform
- | Verschleißteile in 8 mm Stahl
- | optional mit Abdeckung (Bauteil A5)

Vorteile

- | optimale Spannerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- | Verschleißteile einzeln ersetzbar
- | strömungsoptimierter Aufbau

Hinweise

- | Grundplatte aus Stahl
- | Verschleißreduktion
- | Verschleißplatte anpassbar
- | Bauteil 5 Spanleitblech wird nicht benötigt

	Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1603 komplett	975917	185864 C

1 - Flansch	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301C
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430C
1 - Distanzstück	H=25 [mm]	975217	540917C

2a - Grundplatte	Class-No.	Ident-No.
2a - Grundplatte für Grundhaube	975217	541421C

2b - Mittelteil	Class-No.	Ident-No.
2b - Mittelteil ohne Deckel mit Anschlussstück für Grundhaube	975217	542796C

2c - Schieblech	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gleichlauf	S=8,0	975517	540484C
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Gegenlauf	S=8,0	975517	540210C
3 - Verschleißplatte unprofiliert für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0 [mm]	975517	542818C

4 - Einstellblech	Class-No.	Ident-No.
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)	975417	540209C

6 - C-Blech	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213C
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214C
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215C
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216C
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217C
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218C
6 - C-Blech 67	H=67 [mm]	975417	540219C

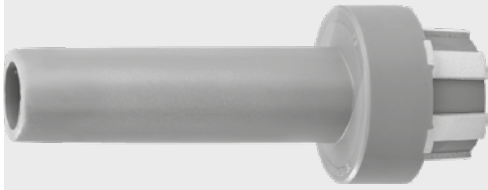
7 - Gewindebolzen		Class-No.	Ident-No.
7 - Gewindebolzen		975217	542286C
A - optionale Bauteile für Saugluftanschluss	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675C
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793C
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794C
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140	975317	542711C
A5 - Abdeckung		975217	542145C
	[mm]		

985700

## Kegelwischer

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

zum Reinigen von Spannkegel-Aufnahmen

hochpräzise Maschinespindel und Spannfutter benötigt staubfreie Passung

Ø d

Ident-No.

SK 30

180907 O

HSK 63

180911 L

[mm]

985202

## Montagevorrichtungen mit Spannhebel

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

zum schnellen und einfachen Montieren und Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern

mit zweiteiligen Klemm-Backen aus hochwertigem Leichtmetall  
montiert auf stabilem Sockel, der an der Werkbank befestigt werden kann  
Schnellspann-Hebel zum Spannen der Spannfutter oder Aufnahmeborne in der Vorrichtung

variabel einsetzbar für alle gängigen Schnittstellen durch einfaches Austauschen der Klemmbacken

Ø d

Ident-No.

SK 30 (DIN) / HSK 50F

50

180362 C

SK 40 (DIN)

63,5

180363 C

SK 30 mit Zahnkranz (Morbidegli, SCM)

49

180364 S

SK 30 (ISO) CMS / BT 30

46

180365 C

HSK 63F / 63E

63

180366 C

HSK 85 (Weinig)

85

182284 C

[mm]

Ersatzteile

für Ident-No.

Class-No.

VP

Ident-No.

Klemmbacken (2-teilig)

180362

997300

1

180368 S

Klemmbacken (2-teilig)

180363

997300

1

180369 S

Klemmbacken (2-teilig)

180364

997300

1

180370 S

[St.]

Ersatzteile	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Klemmbacken (2-teilig)	180366	997300	1	180372 S
Klemmbacken (2-teilig)	182284	997300	1	182285 S
Sockel (ohne Klemmbacken)	für alle	997300	1	180374 S
				[St.]

985202

## Montagevorrichtungen ohne Spannhebel

Produkt	Zeichnung			
				
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>zum schnellen und einfachen Montieren und Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>montiert auf stabilem Sockel, der an der Werkbank befestigt werden kann</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>einfachste Bedienung mit höchstem Bedienkomfort durch Rollenspann-System, kein Einspannen oder Klemmen erforderlich</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>passend für alle Aufnahmen HSK 63 F</li> </ul>	
<b>Ø d1</b>				<b>Ident-No.</b>
HSK 63F [mm]				182467 L

985300

## Digitales Höhenmessgerät

Produkt	Zeichnung			
				
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>zum schnellen und präzisen Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wiederholpräzision 0,01 mm</li> <li>Anreißnadel hartmetallbestückt</li> <li>digitale Anzeige</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>einfaches Verstellen und Fixieren des Höhenmaßes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Batterie Typ „LR44“ nicht im Lieferumfang enthalten</li> </ul>	
				<b>Ident-No.</b>
Digitales Höhenmessgerät				183684 L



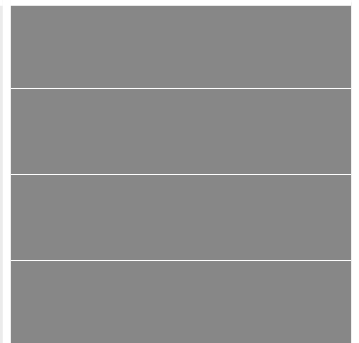
985202

## Montagevorrichtung Starr

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zum schnellen, einfachen und sicheren Montieren und Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern

Ausführung

stabile Stahlkonstruktion mit Sockel zur Montage auf der Werkbank  
 Fixierung der Werkzeugaufnahme mittels Montagegabeln  
 Montageblöcke für alle gängigen Schnittstellen

Vorteile

Hinweise

passende Montagegabeln müssen separat bestellt werden

Ø d1

Ident-No.

HSK 63F	187270 L
HSK Weinig	187271 O
SK30	187272 O
SK40	187273 O
[mm]	

Zubehör

Abmessung

passend zu

für Ident-No.

Class-No.

VP

Ident-No.

Montagegabel	SW22	ZETA ER16	187270	997300	1	187274 L
Montagegabel	SW32	ZETA ER16	187270	997300	1	187368 L
Montagegabel	SW36	AEROTECH Uni-T	187270	997300	1	187275 L
Montagegabel	SW38	ZETA ER32/OZ	187270	997300	1	187276 L
Montagegabel	SW41	SK30	187272	997300	1	187277 O
Montagegabel	SW46	HSK	187270, 187273	997300	1	187278 L
	[mm]					

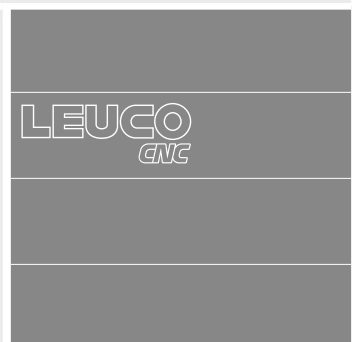
985300

## Digitale Spann- und Längen-Messvorrichtung

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

Montage- und Messvorrichtung für verschiedenste Werkzeugaufnahmen in Kombination mit separat erhältlichen Montageblöcken

Ausführung

stabile Ausführung  
 Messbereich bis zu 300 mm (je nach verwendetem Montageblock)

Vorteile

einfaches und schnelles Vermessen und Einstellen der Werkzeuglängen

Hinweise

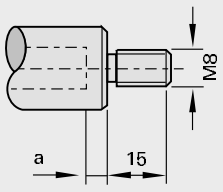
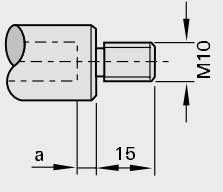
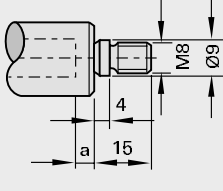
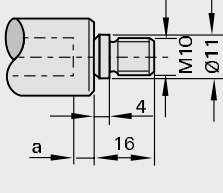
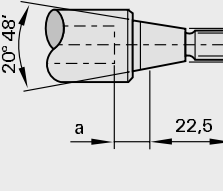
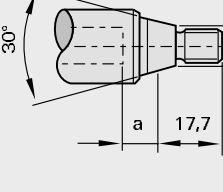
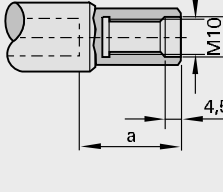
Montageblock HSK 63A/E/F im Lieferumfang enthalten

Ident-No.

Digitale Spann- und Längen-Messvorrichtung	187279 O
--	----------

## Anschlussmaße für Bohrerspannfutter

Gewindeschaft-Ausführungen für Kombi- und Klack-Systeme mit Maschinenzuordnung

Type	Maschinenzuordnung
<p>A</p> 	<p>Nottmeyer Lehbrink Pankoke + Kochsiek Priß + Horstmann</p>
<p>B</p> 	<p>Ayen Holzma Knoevenagel Mayer Brandt Reichenbacher Torwegge Zubiola</p>
<p>C</p> 	<p>Nottmeyer</p>
<p>D</p> 	<p>Böttchner + Gessner Biesse Busellato Dingenotto Hüllhorst Holz-Her Homag Koch</p> <p>Morbidelli Reimall Torwegge Weeke Reich</p>
<p>E</p> 	<p>Bilek Type KÜN Knoevenagel</p>
<p>F</p> 	<p>Alberti Balestrini Bilek (05 R) Busellato Dubus Goma Grotefeld Omeg</p> <p>Reimall Schleicher SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärtner</p>
<p>G</p> 	<p>Scheer</p>





# Ersatzteile

Produkt	Seite
Schrauben / Gewindestifte	8-1
Muttern	8-10
Zwischenringe	8-12
Reduzierbuchsen / Reduzierringe	8-17
Kugellager	8-19
Hilfswerkzeuge	8-20

## Anziehdrehmoment für Schrauben

Gewindestifte mit Innensechskant (DIN 913...916)

Gewinde	Schlüsselweite [mm]	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse 45H
M3	1.5	0.82
M4	2.0	1.90
M5	2.5	3.50
M6	3.0	5.50
M8	4.0	9.50
M10	5.0	20.0
M12	6.0	30.0

Zylinderschrauben mit Innensechskant (DIN 912)

Gewinde	Schlüsselweite [mm]	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse 8.8
M3	2.5	1.1
M4	3.0	2.5
M5	4.0	5.0
M6	5.0	10.0
M8	6.0	15.0
M10	8.0	15.0
M12	10.0	15.0

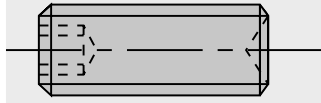
Schrauben mit Innentorx

Gewinde	Torx-Grösse	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse
M2.5	T8	1.31
M3	T9	2.30
M3.5	T15	2.95
M4	T15	5.20
M4x0.5	T9	2.00
M4.5	T15	5.20
M5	T15	8.00
M5	T20	8.60
M6	T25	15.00
M7	T30	15.00

995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant und Ringschneide**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant und Ringschneide
- | Verpackungseinheit 10 Stück

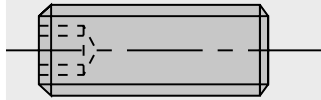
Abmessung

Abmessung	Ident-No.
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608 L
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609 L
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068 L
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003 L
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049 L
[mm]	

995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant mit Kegelstumpf**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant mit Kegelstumpf
- | Verpackungseinheit 10 Stück

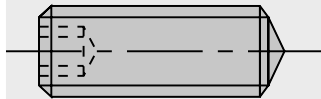
Abmessung

Abmessung	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4026	180028 L
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546 L
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036 L
[mm]	

995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant und abgeflachter Spitze**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant und abgeflachter Spitze
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

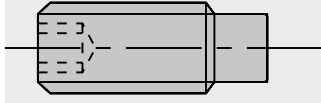
Abmessung	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4027	001686 L
[mm]	



995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant und Zapfen**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant und Zapfen
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

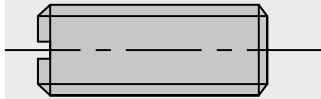
M5x8 DIN EN ISO 4028	180015 L
M5x12 DIN EN ISO 4028	050565 L
M6x6 DIN EN ISO 4028	163841 L
M6x10 DIN EN ISO 4028	180002 L
M6x12 DIN EN ISO 4028	180214 L
M6x16 SW3	001617 L
M6x25 DIN EN ISO 4028	167979 L
M8x10 DIN EN ISO 4028	001622 L
M8x12 DIN EN ISO 4028	180001 L
M8x14 SW4 DIN EN ISO 4028	168453 L
M8x16 DIN EN ISO 4028	164422 L
M8x20 DIN EN ISO 4028	001625 L
M8x35 DIN EN ISO 4028	165937 L
M10x12 DIN EN ISO 4028	001630 L
M10x16 DIN EN ISO 4028	168192 L
M10x20 DIN EN ISO 4028	815807 L
M10x25 DIN EN ISO 4028	168108 L
M12x25 DIN EN ISO 4028	181466 L

[mm]

995162

**Gewindestifte - mit Schlitz und Kegelkuppe**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Schlitz und Kegelkuppe
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

M5x10 DIN EN ISO 4766	001600 L
-----------------------	----------

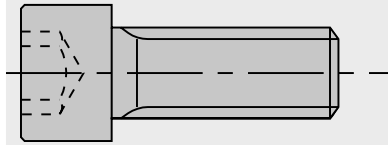
[mm]



995111

**Zylinderschrauben - mit Innensechskant**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

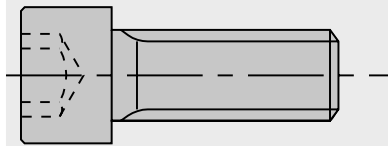
M5x12-10.9 DIN EN ISO 4762	185320 L
M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	001869 L
M5x16 DIN EN ISO 4762	001870 L
M5x40 DIN EN ISO 4762	001875 L
M6x16-8.8 DIN EN ISO 4762	001879 L
M6x40 DIN EN ISO 4762	001884 L
M8x10 DIN EN ISO 4762	001890 S
M8x16-8.8 DIN EN ISO 4762	001891 L
M8x70 DIN EN ISO 4762	179470 L
M10x50 DIN EN ISO 4762	001909 L
M12x30 DIN EN ISO 4762	001917 L
M12x50 DIN EN ISO 4762	001921 L
M14x60-12.9 DIN EN ISO 4762	185008 L
M14x80-12.9 DIN EN ISO 4762	185181 L
M16x50 DIN EN ISO 4762	166442 L
M16x50L DIN EN ISO 4762	166431 L
M16x55R	185693 L
M16x70 DIN EN ISO 4762	059169 L
M16x120 DIN EN ISO 4762	001938 S
M20x35L	185694 L
M20x50 DIN EN ISO 4762	166441 L
M20x50L DIN EN ISO 4762	166440 L

[mm]

995111

**Zylinderschrauben - mit Innensechskant mit niedrigem Kopf**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant mit niedrigem Kopf
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

M5x12 DIN 7984	184175 L
M5x16 DIN 7984	165961 L
M6x20-8.8 DIN 6912	185355 L
M8x12 DIN 7984	184846 L
M8x16-8.8 DIN 7984	180004 L
M8x30-8.8 DIN 7984	180005 L
M8x50-8.8 DIN 7984	180006 L
M14x60-8.8 DIN 6912	184251 L
M16x30	182126 O

[mm]

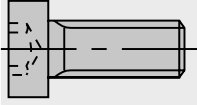


995115

**Zylinderschrauben - mit Innentorx**

Zeichnung

Hinweise



- | mit Innentorx
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ø D

Ident-No.

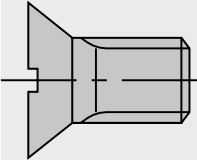
M2,5x3 T8	3,45	168237 L
M2,5x4 T8	3,45	168238 L
M3x5,5 T8	4,35	168239 L
M3x10 T8	4,4	168782 L
M3,5x3,8 T15	7,0	162645 L
M3,5x5,5 T15	6,0	168236 L
M3,5x6,5 T15	6,2	163223 L
M3,5x6,5 T15	7,0	162644 L
M3,5x8 T15	6,25	163222 L
M4x5 T15	7,0	180819 C
M4x6 T15		180989 O
M5x12 T20	8,5	171237 L
[mm]	[mm]	

995122

**Senkkopfschrauben - mit Schlitz**

Zeichnung

Hinweise



- | mit Schlitz
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

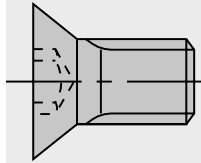
Ident-No.

M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	055881 L
M5x12-5.8 DIN 87	180007 L
M6x16 DIN EN ISO 2009	001764 L
[mm]	

995121

**Senkkopfschrauben - mit Innensechskant**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

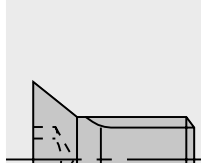
Ident-No.

M4x8-8.8 SW2,5 DIN EN ISO 10642	183683 L
M6x10 SW4 DIN EN ISO 10642	182598 L
M6x20-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	183114 L
M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	173407 L
M6x45-10.9 SW4 DIN EN ISO 10642	180293 L
M10x40-10.9 SW6 ISO 10642	186761 L
[mm]	

995125

**Senkkopfschrauben - mit Innentorx**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innentorx
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

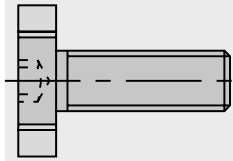
M2,5x5,5-12.9 T8 D=Ø3,45		167486 L
M3x7,3 T8 D=Ø4		166502 L
M3,5x5,5 T15 D=Ø5,4		162649 L
M3,5x6 T15 D=Ø5,4		162648 L
M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6		163925 L
M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6		165908 L
M4x0,5x5,3 T9 D=Ø6		170202 L
M5x6 T20 D=Ø9,3		176199 L
M5x6,8 T15 D=Ø9,4		180839 L
M5x8 T20 D=Ø10		164005 L
M5x9 T20 D=Ø9,3		827277 L
M5x10 T20 D=Ø10	zum Befestigen des Kreissägeblattes ohne Flansch	171236 L
M5x10,8 T15 D=Ø9,4		180840 L
M5x12 T20 D=Ø9,3		166709 L
M5x13 T20	mit Bund 6,0 mm	80306012 S
M5x13,5 T20 D=Ø10	mit Bund 6,3 mm	171238 L
M5x13,5 T20		185080 L
M5x15,5 T20 D=Ø8,5	mit Bund 6,0 mm	182112 L
M5x16 T20 D=Ø10	zum Befestigen des Flansches	164839 L
M6x10 T20 D=Ø8,8		181244 L
[mm]		



995 190

**Fräser-Anzugsschraube**

Zeichnung



Hinweise

| mit Innensechskant

Abmessung

M10x18xØ28

M12x22xØ35

M16x26xØ42

M16x38xØ48

[mm]

mit Zentrierbund

Ident-No.

171392 L

173591 S

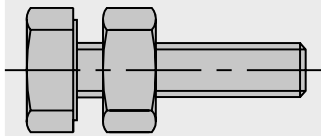
173592 L

184061 L

995 190

**Anschlagschrauben**

Zeichnung



Hinweise

| Anschlagschraube für Werkzeuge mit Schaftdurchmesser 25 mm

Abmessung

M8x25

M6x16

[mm]

Anschlagschraube

für Schaft Ø 16

Ident-No.

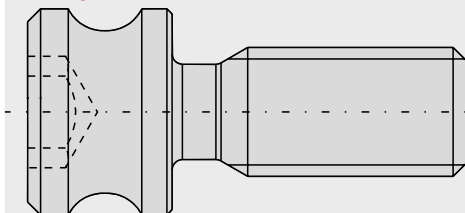
172828 L

172797 L

995 195

**Anschlagschrauben - mit Innentorx**

Zeichnung



Hinweise

| für Weeke Spannfutter

| Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

M5x17

[mm]

Ident-No.

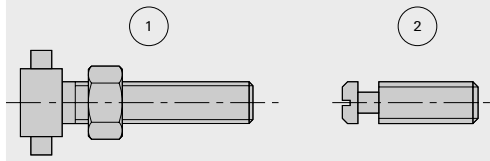
186017 L

995 190

**Sicherungsschrauben**

Zeichnung

Hinweise



| für ps-System und PS 2000-E

Abmessung

Ident-No.

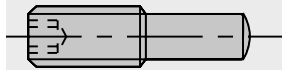
1	M6x20	für ps-System 16 mm	Ident-No. 168674	172115 L
1	M8x25	für ps-System 25 mm	Ident-No. 173752	172113 L
2	M8x19	für PS-2000 E	Ident-No. 173352	172921 L
	[mm]			

995 191

**Sondergewindestifte**

Zeichnung

Hinweise



| für SuperProfiler „MAN“  
 | mit Innensechskant  
 | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

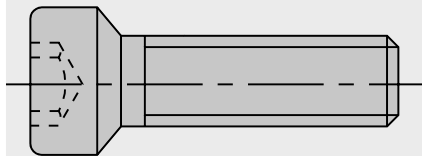
M8x24	167269 L
[mm]	

995 191

**Schrauben**

Zeichnung

Hinweise



| für „Klack“-Unterteil  
 | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

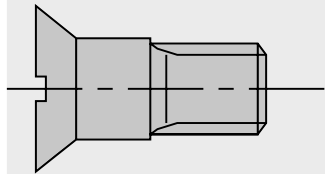
M8x24L	180013 L
M8x24R	180012 L
[mm]	



995 192

### Senkkopfschrauben - mit Bund

Zeichnung



Hinweise

- | mit Bund
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

M5x12  
[mm]

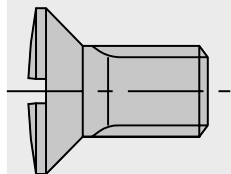
Ident-No.

180009 L

995 192

### Senkkopfschrauben - für Zerspaner-Segmente

Skizze



Hinweise

- | für Zerspaner-Segmente
- | Sicherungsschrauben

Abmessung

M8x12,5  
M8x17  
[mm]

Ident-No.

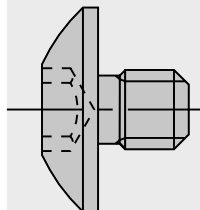
180010 L

180011 L

995 195

### Rundkopfschrauben

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innentorx
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

M3x4 T9  
M3,5x4 T15  
M3,5x4,8 T15  
M3,5x6 T15  
M3,5x12 T15  
M4x5,9 T15  
M4x10,5 T15  
[mm]

Kopf-Ø 9

Kopf-Ø 9

Kopf-Ø 9

Kopf-Ø 9

Kopf-Ø 9

Kopf-Ø 9

Ident-No.

180449 L

168893 L

180915 L

177549 L

171067 L

167966 L

179475 L

995210

**Sechskantmuttern**

Zeichnung



Abmessung

Ident-No.

M4 DIN EN ISO 4032

009631 L

M6 DIN EN ISO 4032

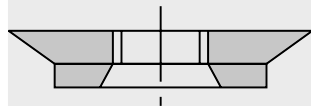
009633 L

[mm]

995290

**Sondermuttern**

Skizze



Hinweise

- | für Nuter-Wendeplatten
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

M4x0,5x1,6

163704 L

M4x0,5x2,2

163703 L

M4x0,5x2,75

165907 L

M4x0,5x4,1

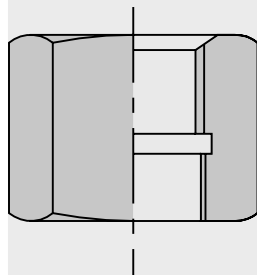
170203 L

[mm]

995290

**Überwurfmuttern**

Zeichnung



Hinweise

- | für MK-Schäfte

Abmessung

Ident-No.

W 1 1/8"/M30x1,5

6-kant

165561 L

[mm]

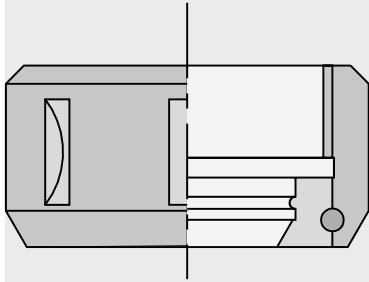


995290

## Spannmuttern

Zeichnung

Hinweise



l für Spannzangen-Futter

Abmessung

Ident-No.

M30x1,5R	kugelgelagert	178763 O
M40x1,5R	mit Gleitlager	178761 L
M48x2R	mit Gleitlager	178764 L
M50x1,5R	mit Gleitlager	178762 O
[mm]		

### Anzugsdrehmomente für gängige Spannzangenfutter

Norm	Bezeichnung	Spannzangen Type	Gewinde	Schlüssel	Schaft-Ø	max. Anzugsmoment [Nm]	Schaft-Ø	max. Anzugsmoment [Nm]	Schaft-Ø	max. Anzugsmoment [Nm]
(DIN 6499) ISO 15488-B	ER 16	426E	M24x1.0*	ZETA*	0.5 - 1.0	10	1.5 - 3.5	25 - 30	4.0 - 10.0	50 - 55
	ER 25	430E	M32x1.5	40/42	1.0 - 3.0	25 - 30	3.5 - 6.5	35 - 40	7.0 - 16.0	50 - 80
	ER 32	470E	M40x1.5	45/50	1.5 - 3.0	30 - 35	3.5 - 6.5	55 - 60	7.0 - 20.0	110 - 120
	ER 40	472E	M50x1.5	58/62	2.0 - 7.0	60 - 70	8.0 - 11.0	100 - 110	12.0 - 26.0	140 - 150
(DIN 6388) ISO 10897-B	OZ 16	415E	M33x1.5	40/42	1.0 - 3.0	25 - 30	3.5 - 6.5	35 - 40	7.0 - 16.0	50 - 80
	OZ 25	462E	M48x2.0	58/62	2.0 - 7.0	60 - 70	8.0 - 11.0	100 - 110	12.0 - 25.0	140 - 150

\* = für Spannsystem ZETA mit innenliegender Spannmutter



955520 / 955521

## Zwischenringe

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
14	0,1	6,0			176422 L
14	0,2	6,0			176423 L
14	0,5	6,0			176424 L
14	1,0	6,0			176425 L
14	2,0	6,0			176426 L
14	5,0	6,0			176427 S
40	0,1	20			000218 L
40	0,2	20			000219 L
40	0,5	20			000220 C
40	1,0	20			000221 L
40	2,0	20			000222 C
40	3,0	20			000223 C
80	0,05	22		2/4/42	017424 C
80	0,1	22		2/4/42	017425 L
80	0,2	22		2/4/42	017426 L
40	0,1	25	8x3,3		183756 C
40	0,2	25	8x3,3		183757 C
40	0,5	25	8x3,3		183758 C
40	1,0	25	8x3,3		183759 C
40	2,0	25	8x3,3		183760 C
40	4,0	25	8x3,3		183761 C
40	6,0	25	8x3,3		183762 C
40	10	25	8x3,3		183763 C
40	20	25	8x3,3		183764 C
45	0,1	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185391 L
45	0,2	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185392 S
45	0,5	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185393 L
45	1,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185394 L
45	2,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185395 L
45	3,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185396 L
50	0,1	30			000242 L
50	0,2	30			000243 L
50	0,5	30			000244 L
50	1,0	30			000245 L
50	2,0	30			000246 L
50	3,0	30			000247 L
65	0,1	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185397 L
65	0,2	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185398 L
65	0,5	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185399 L
65	1,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185400 L
65	2,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185401 L
65	3,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185402 L
65	4,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185403 L
65	10	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185404 L
90	1,0	30			000311 C
90	3,0	30			000313 S
100	0,1	30			000320 L
100	0,2	30			000321 O
100	0,5	30			000322 O
100	1,0	30			000323 O
100	2,0	30			000324 C
100	3,0	30			000325 C
175	0,1	30			000458 C
175	0,2	30			000459 S
175	0,5	30			000460 S
175	1,0	30			000461 C
70	0,1	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185405 L
70	0,2	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185406 L
70	0,5	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185407 L
70	1,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185408 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
70	2,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185409 L
70	3,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185410 L
70	4,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185411 L
70	10	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185412 L
70	25	35			170363 C
100	0,1	35			000326 S
100	0,2	35			000327 C
100	0,5	35			000328 C
100	1,0	35			000329 C
100	2,0	35			000330 S
100	3,0	35			000331 L
70	0,1	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185413 L
70	0,2	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185414 L
70	0,5	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185415 L
70	1,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185416 L
70	2,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185417 L
70	3,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185418 L
70	4,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185419 L
70	9	40			177308 C
70	10	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185420 L
70	12	40			162706 O
70	9	50			177309 C
70	10	50			163886 C
70	12	50			163887 C
120	0,1	40			000344 C
120	0,2	40			000345 C
120	0,5	40			000346 C
120	1,0	40			000347 C
120	2,0	40			000348 C
90	0,1	50			000314 L
90	0,2	50			000315 L
90	0,5	50			000316 L
90	1,0	50			000317 L
90	2,0	50			000318 L
90	3,0	50			000319 C
100	0,05	50		4/9/80	177019 C
100	0,1	50		4/9/80	176835 C
100	0,2	50		4/9/80	176836 C
100	0,5	50		4/9/80	176837 C
100	1,0	50		4/9/80	176838 L
100	2,0	50		4/9/80	176839 S
100	3,0	50		4/9/80	176840 S
90	0,05	60		3/9/74	177022 L
90	0,1	60		3/9/74	177023 L
90	0,2	60		3/9/74	177024 L
90	0,5	60		3/9/74	177025 L
90	1,0	60		3/9/74	177026 L
90	2,0	60		3/9/74	177027 L
100	0,1	60			000332 L
100	0,2	60			000333 L
100	0,5	60			000334 C
100	1,0	60			000335 C
100	2,0	60			000336 S
100	3,0	60			000337 S
119	5,0	60			185365 L
119	39,5	60		6/9/100 + 2/9/100	185044 L
119,5	51	60		4/9/100	179471 L
120	0,1	60		4/9/100	176830 L
120	0,15	60		4/9/100	177018 S
120	0,2	60		4/9/100	176831 L
120	0,5	60		4/9/100	176832 L
120	1,0	60		4/9/100	176495 L
120	2,0	60		4/9/100	176833 L
120	3,0	60		4/9/100	176834 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
130	4,2	60			182200 S
130	4,4	60			182202 C
130	4,5	60			182203 S
130	5,0	60			182208 S
160	0,1	60			000452 L
160	0,2	60			000453 L
160	0,5	60			000454 S
160	1,0	60			000455 L
160	2,0	60			000456 L
160	3,0	60			000457 L
115	1,0	80		4/10/100	009255 L
100	7,6	70			180940 L
100	11,4	70			180941 L
120	0,1	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177380 L
120	0,2	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177381 L
120	0,5	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177382 L
120	1,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177383 L
120	2,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177384 L
120	3,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177385 L
130	0,5	80			000450 S
145	0,2	80		4/12/100 + 4/9/120	552105 L
145	0,5	80		4/12/100 + 4/9/120	552106 L
145	1,0	80		4/12/100 + 4/9/120	552107 L
150	1,6	75		6/6,5/95	189542 L
175	7,6	70			186163 S
175	11,4	70			181034 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

955521

**Zwischenring-Sätze - 4-teilig****Hinweise**

| 4-teilig bestehend aus: 1 Stück 0,1 mm, 1 Stück 0,2 mm, 2 Stück 0,3 mm

Ø D	B	Ø d	NL	Ident-No.
74	0,9	22	2/4/42	80432858 L
[mm]	[mm]	[mm]		

955521

**Zwischenring-Sätze - 8-teilig für Frässpindeln****Hinweise**

| für Frässpindeln

| 8-teilig bestehend aus: 2 Stück 5 mm, 1 Stück 8 mm, 1 Stück 10 mm, 2 Stück 16 mm, 1 Stück 25 mm, 1 Stück 40 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
50	125	30	160233 C
60	125	40	160234 C
[mm]	[mm]	[mm]	

955521

**Zwischenring-Sätze - 9-teilig****Hinweise**

I 9-teilig bestehend aus: 1 Stück 0,1 mm, 2 Stück 0,2 mm, 1 Stück 0,5 mm, 3 Stück 1,0 mm, 1 Stück 4,0 mm, 1 Stück 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
65	18	30	161797 L
70	18	35	161798 O
70	18	40	161799 O
[mm]	[mm]	[mm]	

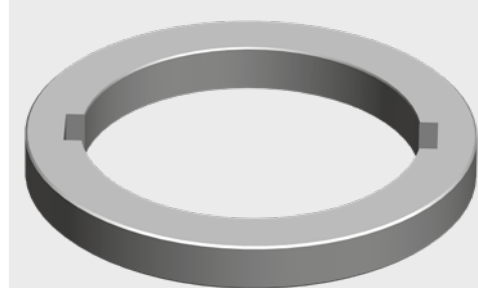
995520

**Zwischenringe für s-System - Homag****Hinweise**

I für s-System - Homag

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
60	11	35	10x3,3	180647 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

**Schablonenringe - Stahl****Produkt****Hinweise**

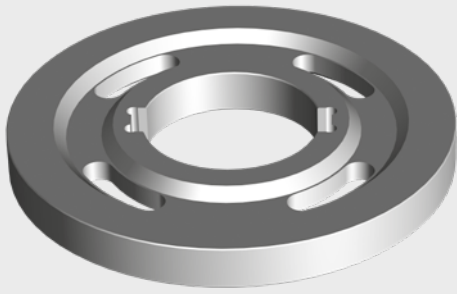
I Schablonenringe für Sägewerke  
I weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage

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]	



955530

## Reduzierringe

**Hinweise**

! die Bohrung kann nur dann reduziert werden, wenn eine direkte Spannung des Kreissägeblattes über Spannringe oder Flansche gewährleistet ist

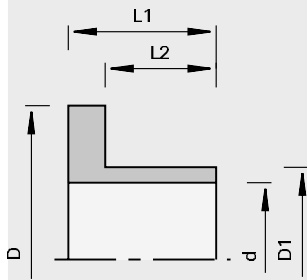
Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
20	1,6	12,7	1/2"	161946 C
20	1,6	16		161945 L
22	2,0	20		161887 L
22	4,0	20		161830 L
25	2,2	20		000104 L
30	1,4	15		000107 C
30	1,4	16		000111 L
30	1,4	20		000117 L
30	1,4	25		000125 C
30	1,8	15,1	19/32"	161949 C
30	1,9	16		000112 L
30	1,9	20		000118 L
30	2,0	20		016848 L
30	2,0	25		000127 C
30	2,2	15,88	5/8"	000110 C
30	2,2	16		000113 L
30	2,2	18		000114 L
30	2,2	20		000119 L
30	2,2	22		000120 L
30	2,2	25		000128 L
30	2,2	25,4	1"	000130 L
30	2,2	28		000132 L
30	3,0	25		000129 L
32	2,0	16		161886 L
32	2,2	16		000134 C
32	2,2	20		000135 C
32	2,2	22		010571 C
32	2,2	30		000137 L
35	1,0	30		000145 L
35	1,4	30		000146 S
35	1,9	30		000147 L
35	2,2	20		000138 C
35	2,2	24		000139 C
35	2,2	25		000142 C
35	2,2	28		000144 S
35	2,2	30		000148 L
35	2,2	32		000150 C
40	2,0	32		161962 L
40	2,2	20		000151 L
40	2,2	30		000153 L
40	2,2	35		000154 C
45	2,5	30		161831 L
50	2,2	30		000156 L
55	2,2	30		000159 C
60	2,2	30		000161 L
60	2,2	35		000162 L
60	2,2	40		000163 S
60	2,2	50		000164 C
60	2,8	30		010577 L
70	2,2	30		000166 C
80	2,2	30		000171 L
80	2,2	35		000172 C
80	2,2	50		000175 L
80	2,2	60		000177 C
80	2,2	70		000179 C
80	2,8	60		000178 C
[mm]	[mm]	[mm]	[zoll]	

956506

## Reduzierbuchsen mit Bund

Zeichnung

Hinweise



I mit Bund

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	$\varnothing d$	L1	L2	Ident-No.
60 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	24 [mm]	18 [mm]	168063 O



997500

**Kugellager**

## Hinweise

I für Schaftwerkzeuge

## Abmessung

## Ident-No.

Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø12	167923 L
Kugellager	12,7x5x4,76	164920 L
Kugellager	13x5x4	185494 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø14	169314 L
Kugellager	15,9x5x6,35	164921 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø16	180985 O
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø18	180986 O
Kugellager	19x6x6	164922 L
Kugellager mit Anlaufring	19x7,5x6,35	164229 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø20	180987 O
Kugellager mit Anlaufring	21x7,5x6,35	170774 O
Kugellager mit Anlaufring	22x7,5x6,35	164228 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	22x7,5x8	180838 L
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø22	180988 O
	[mm]	



985720

## Doppelmaulschlüssel

Abmessung	Ident-No.
9x11 DIN 3118	168672 S
11x13 DIN 3118	168670 S
14x17 DIN 3118	168671 S
SW10/13 DIN 895	171060 S
24x27 DIN 3110	009193 C
[mm]	


985720

## Einmaulschlüssel

Abmessung	Ident-No.
SW36 DIN 894	169296 O
SW41 DIN 894	169297 S
SW46x10 DIN 894	178760 L
[mm]	

985720

## Hakenschlüssel

Produkt	Hinweise
	für Spannzangen-Futter

Abmessung	Ident-No.
40/42 DIN 1810	169298 L
45/50 DIN 1810	175851 L
58/62 DIN 1810	169299 L
[mm]	

985300

## Hakenschlüssel-Adapter für Drehmomentschlüssel

Produkt	Hinweise
	für Spannzangen-Futter   Verwendung mit Drehmomentschlüssel Ident-No. 184890

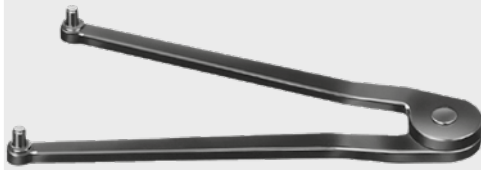
Abmessung	Ident-No.
40/43 DIN 1810	186466 C
45/50 DIN 1810	186467 C
58/62 DIN 1810	186765 L
[mm]	



985720

## Stirnlochschlüssel

Hinweise



- | Stirnlochschlüssel 14-100 mm mit Zapfen 5 mm, Lmax=215 mm
- | zur kurzfristigen Fixierung von Füge-Fräsern mit Haltebohrungen auf der Welle, während der Montage von Befestigungsmittel

Abmessung

14-100/5  
[mm]

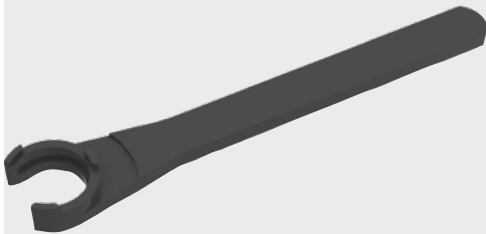
Ident-No.

187136 L

985720

## Handspannschlüssel

Produkt



Hinweise

- | für Spannzangen-Futter mit innenliegender Spannmutter

Ident-No.

426E / ER 16

184878 L

470E / ER 32

184879 L

462E / OZ 25

184880 L

985300

## Drehmoment Adapter für Drehmomentschlüssel

Produkt



Hinweise

- | für Spannzangen-Futter mit innenliegender Spannmutter
- | Verwendung mit Drehmomentschlüssel Ident-No. 184890

Ident-No.

426 E / ER 16

184887 L

470 E / ER 32

184888 L

462 E / OZ 25

184889 L

985300

## Drehmomentschlüssel

Abmessung

40-200 Nm  
[mm]

Ident-No.

184890 L

985730

**Winkelschraubendreher für Innensechskant**

## Hinweise

| für Schrauben mit Innensechskant

## Abmessung

## Ident-No.

SW2 DIN ISO 2936	009670 S
SW2,5 DIN ISO 2936	009671 L
SW3 DIN ISO 2936	009672 L
SW4 DIN ISO 2936	009673 L
SW5 DIN ISO 2936	009674 L
SW6 DIN ISO 2936	009675 L
SW6x100	180383 C
SW8 DIN ISO 2936	009677 C
SW12 DIN 6911	177106 C
[mm]	

985730

**Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant**

## Hinweise

| für Schrauben mit Innensechskant  
| mit Quergriff

## Abmessung

## Ident-No.

SW2,5x100	168010 L
SW3x100	166090 L
SW4x100	166091 L
SW5x150	168703 L
SW6x200	167817 L
[mm]	

985730

**Schraubendreher mit Quergriff für Innentorx**

## Hinweise

| für Schrauben mit Innentorx  
| mit Quergriff

## Abmessung

## Ident-No.

T15x140	179145 L
T20x100	166092 L
T25x100	50933169 L
T40x130	831404 O
[mm]	

985730

**Schraubendreher mit Fahne für Innentorx**

## Hinweise

| für Schrauben mit Innentorx  
| mit Fahne

## Abmessung

## Ident-No.

T7	167904 L
T8	166499 L
T9	164344 L
T15	163161 L
[mm]	



985730

## Winkelschraubendreher für Innentorx

Hinweise

| für Schrauben mit Innentorx

Abmessung

Ident-No.

T15	für Verstelleinheit Altendorf	181147 L
[mm]		

985730

## Schraubendreher mit Vierkantgriff für Innentorx

Hinweise

| für Schrauben mit Innentorx  
| mit Vierkantgriff

Abmessung

Ident-No.

T9x60		173796 L
T15x80		171188 L
[mm]		

985730

## Schraubendreher mit Vierkantgriff

Hinweise

| mit Vierkantgriff

Abmessung

Ident-No.

8,0	für Vorschneider	053874 L
[mm]		

985730

## Schraubendreher mit Holzgriff

Hinweise

| mit Holzgriff

Abmessung

Ident-No.

9,0	für Zerspaner	011088 L
[mm]		

985200

## Einstelllehren

Abmessung

Ident-No.

0,3		055883 L
0,5		50570583 L
0,7		056096 L
0,8		50570581 L
1,0		011103 L
1,8		50570582 C
[mm]		


997800

## Magnetanschlag

Abmessung	Ident-No.
0,0	016613 L
0,5	166093 L
1,0	166094 L
[mm]	

985710

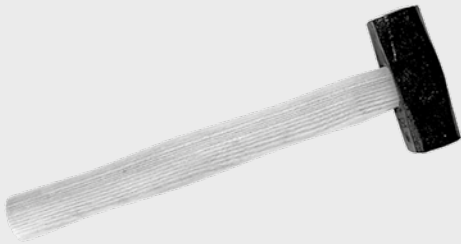
## Ballhämmer einseitig

Produkt	Hinweise
	Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht	Ident-No.
0,5	186268 S
0,75	186269 S
1,0	186270 S
1,25	186271 S
1,5	186272 S
1,75	186273 S
2,0	186274 S
2,25	186275 S
2,5	186276 S
3,0	186277 S
[kg]	

985710

## Ballhammer doppelseitig

Produkt	Hinweise
	Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

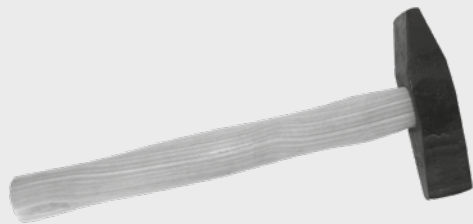
Gewicht	Ident-No.
0,5	186257 S
0,75	186258 S
1,0	186259 S
1,25	186260 S
1,5	186261 S
1,75	186262 S
2,0	186263 S
2,25	186264 S
2,5	186265 S
3,0	186266 S
3,5	186267 S
[kg]	



985710

## Kreuzhämmer

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht

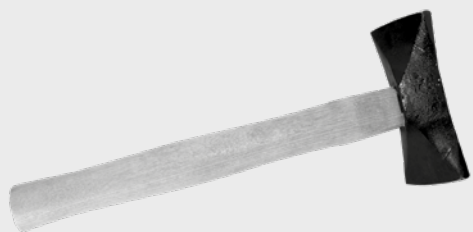
Ident-No.

0,5	186278 S
0,75	186279 S
1,0	186280 S
1,25	186281 S
1,5	186282 S
1,75	186283 S
2,0	186284 S
2,25	186285 S
2,5	186286 S
[kg]	

985710

## Schrubberhämmer

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht

Ident-No.

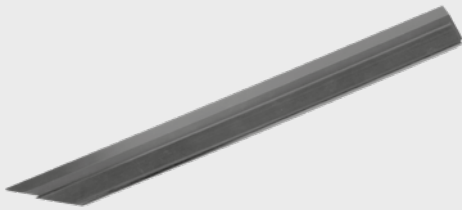
0,5	186287 S
0,75	186288 S
1,0	186289 S
1,25	186290 S
1,5	186291 S
1,75	186292 S
2,0	186293 S
2,25	186294 S
2,5	186295 S
[kg]	

985300

## Richtlineale

Produkt

Hinweise



| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gesamtlänge

Ident-No.

150	186296 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.

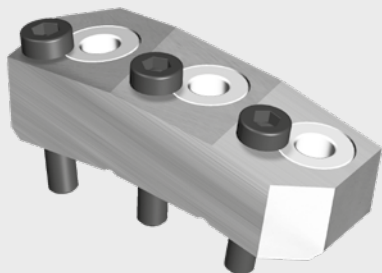
186303 C

997600

## Bohrvorrichtung für p-System Eckenfräser

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Bohrvorrichtung zur Reparatur von p-System Eckenfräser

| mit Positionierschrauben

| schnelle und einfache Positionierung auf dem Eckenfräser  
| stabile Führung des Bohrers

| zugehöriges Reparatur-Set bestehend aus: Gewindeein-sätze, Spiralbohrer, Handgewindebohrer, Einbauspindel, Zapfenbrecher (Ident-No. 185881)

Ident-No.

für Ø D=360 mm links und Helicoil® d=7,5 mm

186440 S

für Ø D=360 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm

186441 S

für Ø D=402 mm links und Helicoil® d=7,5 mm

186444 S

für Ø D=402 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm

186445 S

für Ø D=360 mm links und Kernloch d=5,5 mm

186442 S

für Ø D=360 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm

186443 S

für Ø D=402 mm links und Kernloch d=5,5 mm

186446 S

für Ø D=402 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm

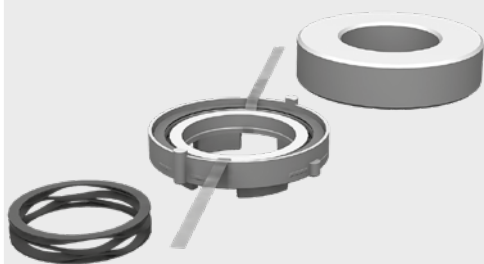
186447 S

997100

## Wartungskit für Kanten-Abrund-Fräser - flexClick - Homag

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate MF50, MF60

| zur Wartung der Kanten-Abrund-Fräser - flexClick

| Wartungskit bestehend aus: Verstellmechanik, Wellenfeder, Reinigungsanleitung, Betätigungsring

| Wartung kann eigenständig vom Anwender durchgeführt werden

| Ident-No. 186981 rechts zur Verwendung bei rechtsdrehenden flexClick Werkzeugen  
| Ident-No. 186982 links zur Verwendung bei linksdrehenden flexClick Werkzeugen  
| die Wartung kann durch den Anwender selbst oder durch den LEUCO Service durchgeführt werden  
| VIDEOLINK: [www.leuco.com/maintenance/flexclick](http://www.leuco.com/maintenance/flexclick)

Ident-No.

Wartungskit flexClick

für flexClick Kanten-Fräser mit Drehrichtung rechts

186981 L

Wartungskit flexClick

für flexClick Kanten-Fräser mit Drehrichtung links

186982 L





## 1 Bestellangaben

### 1.1 Katalog-Werkzeuge

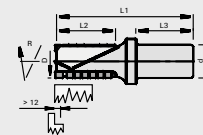
Durch die Angabe der Ident-No. ist das Werkzeug eindeutig beschrieben.

Die zusätzlichen Angaben von Class-No., Abmessungen, Drehrichtung und Schneidstoff erhöhen den Informationsgehalt und vermeiden Fehllieferungen im Falle einer fehlerhaften Ident-No.

Für Schaft- und Bohrungswerkzeuge ist nachfolgend je ein Beispiel aufgeführt.

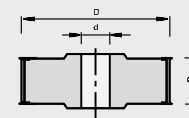
#### 1.1.1 Schaftwerkzeuge

Bezeichnung: LEUCODIA Schafträser  
 Class-No.: 229022  
 Ident-No.: 181475  
 Abmessungen: 25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)  
 Drehrichtung: R (Rechtsdrehend)  
 Zähnezahl: Z3+3  
 Schneidstoff: DP (Polykristalliner Diamant)  
 Vorschubsart: MEC



#### 1.1.2 Bohrungswerkzeuge

Bezeichnung: Falz-Messerkopf  
 Class-No.: 120255  
 Ident-No.: 167048  
 Abmessungen: 125 x 50 x 30 (D x B x d)  
 Doppelkeilnut: DKN 12 x 5  
 Zähnezahl: Z4+4 (Hauptschneiden+Vorschneider)  
 Schneidstoff: HW (Hartmetall)  
 Vorschubsart: MAN



### 1.2 Sonder-Werkzeuge

Die schnelle Abwicklung von Anfragen und Aufträgen setzt detaillierte Angaben voraus.

#### 1.2.1 Werkzeugdaten

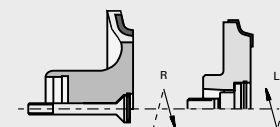
- Werkzeugausführung (einteiliges, Verbund- oder zusammengesetztes Werkzeug)
- Durchmesser x Schnittbreite x Bohrung (Bohrungswerkzeuge)
- Durchmesser x Nutlänge x Schaftabmessung (Schaftwerkzeuge)
- Zähnezahl
- Profiltiefe
- Drehrichtung
- Drehzahl
- Vorschubgeschwindigkeit
- Keilnutenabmessungen
- Schneidstoffsorte

#### 1.2.2 Vorschubart

- Handvorschub (MAN)
- mechanischer Vorschub (MEC)

#### 1.2.3 Drehrichtung

- rechtsdrehend [R]
- linksdrehend [L]



#### 1.2.4 Werkstück

- Werkstoff: Massivhölzer, Holzwerkstoffe, Verbundwerkstoffe, Kunststoffe, NE-Metalle etc.
- Oberflächenbeschaffenheit des Werkstoffes: furniert, kunststoffbeschichtet, laminatbeschichtet, lackiert usw.

Bei Unklarheiten über die Werkstoffbeschaffenheit oder -eigenschaften können Muster des zu bearbeitenden Werkstoffes eingesendet werden.

### 1.2.5 Maschinendaten

- Fabrikat und Type
- Drehzahlbereich
- installierte Antriebsleistung
- max. Werkzeugabmessungen
- Schnittstelle
- Vorschubart usw.

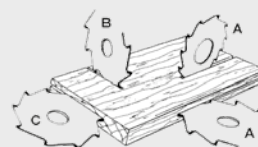
### 1.2.6 Lage des Werkstückes zum Werkzeug

- Auflagefläche und Bezugskante des Werkstückes
- Vorschubrichtung

### 1.2.7 Faserschnitttrichtung

Nuten im fasergerichteten Werkstoff Holz

- A längs zur Faserrichtung
- B quer zur Faserrichtung
- C über Hirnholz

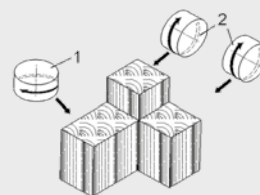


### Längs oder quer zur Faser stirnseitig

(1)

- Werkstücklage waagrecht zur Arbeitsspindel
- Vorschubrichtung quer zum Faserverlauf
- Arbeitsspindel parallel zur Faserrichtung
- Umfangsschneide faserparallel
- Stirn- oder Flankenschneide senkrecht zur Faser
- Keine Vorspaltwirkung

Beim Falz- und Nutfräsen führen die Flanken- oder Nebenschneiden den Trennschnitt aus.



(2)

- Werkstücklage senkrecht zur Arbeitsspindel
- Vorschubrichtung quer zum Faserverlauf
- Umfangsschneide über Hirn zur Faser
- Flanken- oder Nebenschneide faserparallel
- Keine Vorspaltwirkung

Beim Füge-, Falz- und Nutfräsen führen die Umfangsschneiden die Hauptarbeit aus.

### 1.2.8 Einsatzrichtung

- Gegenlauf
- Gleichlauf

### 1.2.9 Profilangaben

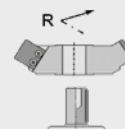
Aus Profilskizzen oder Profilzeichnungen muß eindeutig zu ersehen sein, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt ist.

Auf Werkstückmuster oder Zeichnungen bitte Auflagefläche, Drehrichtung, Abmessungen und Einsatzbedingungen angeben.

### 1.2.10 Hinweis für Fase-, Falz- und Profilwerkzeuge

Wenn keine besonderen Bestellangaben vorliegen, wird bei Fase-, Falz- und Profilwerkzeugen stets wie folgt geliefert:

Rechtslauf und großer Durchmesser bzw. Vorschneider oben.



## 2.1 Werkzeuge

### Einteilige Werkzeuge (Vollhartmetall- / Vollstahlwerkzeug)

Werkzeuge ohne verbundene oder lösbare Teile; der Körper und die Schneidteile bestehen aus einem Stück.



### Verbundwerkzeuge (mit Schneidplatten bestücktes Werkzeug)

Werkzeuge, bei denen die Schneidteile (Schneidplatten) mit dem Körper durch Stoffhaltung, wie z.B. Schweißen, Weichlöten, Hartlöten, unlösbare Verbindung, usw. fest verbunden sind.



### Zusammengesetzte Werkzeuge

Werkzeuge, bei denen ein oder mehrere Schneidteile (wechselbare Schneidplatten, Messer) in einem Körper durch lösbare Spannelemente auswechselbar eingesetzt sind. Die Schneidteile können dabei in einteiliger oder Verbundausführung hergestellt sein.



### Werkzeugsatz

mehrere Einzelwerkzeuge, die zusammen auf einem Werkzeugträger aufgespannt und dafür ausgelegt sind, wie ein Werkzeug zu arbeiten.



### Werkzeugkombination

Einheit, die aus mehreren losen Werkzeugen besteht, die in unterschiedlicher Reihenfolge miteinander verbunden oder in unterschiedlicher Lage axial verstellbar angeordnet werden können.



## 2.2 Tragkörper

Die Tragkörper werden aus solchen Werkstoffen hergestellt, dass sie den zu erwartenden Kräften oder Beanspruchungen bei Verwendung standhalten. Hierzu werden Stahl- und Aluminiumwerkstoffe eingesetzt. Für Schaftwerkzeuge stehen ergänzende Werkstoffe zur Verfügung.

### 2.3 Vorschubarten (nach EN 847-1)

#### 2.3.1 Handvorschub (MAN)

Das manuelle Halten und/oder Führen des Werkstückes oder von Maschinenelementen mit Werkzeugen. Als Handvorschub gilt auch die Verwendung eines von Hand bedienten Schiebeschlittens, auf dem das Werkstück von Hand aufgelegt oder eingespannt wird und die Verwendung von abnehmbaren Vorschubapparaten.

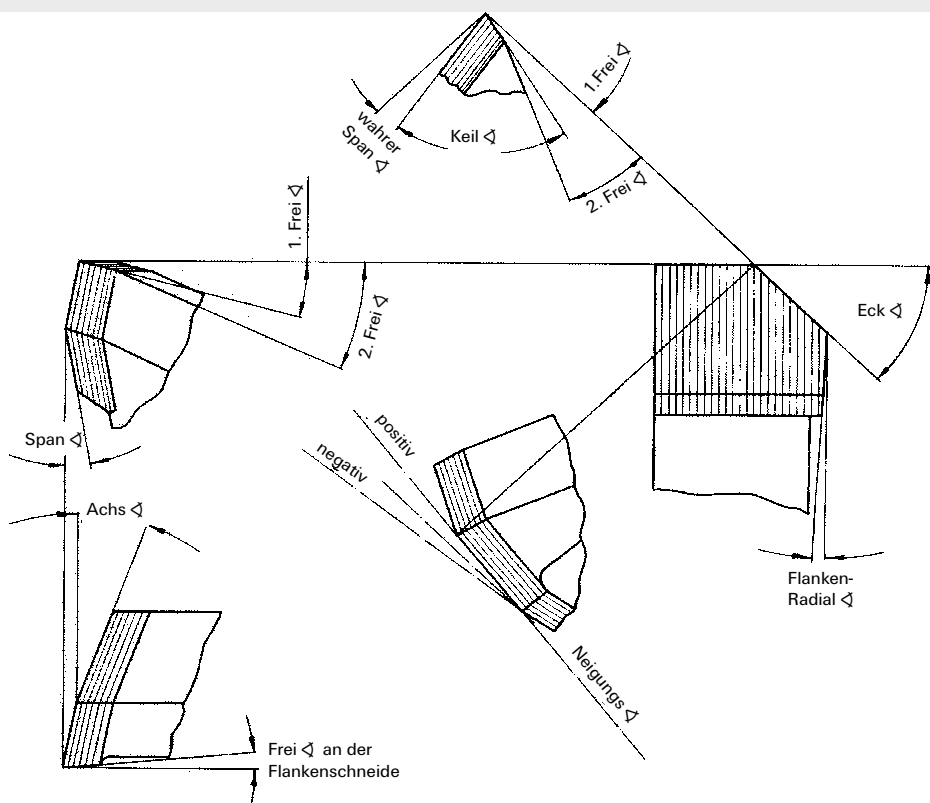
#### 2.3.2 Mechanischer Vorschub (MEC)

Ein Vorschubmechanismus für das Werkstück oder Werkzeug, der in die Maschine integriert ist und mit dem das Werkstück oder Maschinenelement mit Werkzeug während der Bearbeitung mechanisch gehalten und geführt wird.

### 2.4 Hinweis zu den Tabellen und Diagrammen

Die Bearbeitungsparameter zur Bearbeitung von Holz und Holzwerkstoffen werden von einer Vielzahl von Einzelfaktoren (z. B. von der Struktur und Zusammensetzung des Werkstückstoffs, den Maschinenparametern) maßgeblich mitbestimmt. Im konkreten Bearbeitungsfall kann es daher zu Abweichungen zu den in Tabellen und Diagrammen gemachten Angaben kommen.

## 2.5 Winkelbezeichnungen und Schneidengeometrien



Durchmesser D [mm]

Schnittbreite B [mm]

Spanwinkel [°]

Keilwinkel [°]

Achswinkel [°]

Eckwinkel [°]

## 3 Formeln, Richtwerte und Wissenswertes

Schneiddurchmesser D [mm]	$D = (1000 \times 60 \times v_c) / (n \times \pi)$
Drehzahl n [min <sup>-1</sup> ]	$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$
Messerschlagtiefe t [mm]	$t = f_z^2 / (4 \times D)$
Mittlere Spandicke h <sub>m</sub> [mm]	$h_m = f_z \times \sqrt{a_e / D}$
Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> [m/s <sup>-1</sup> ]	$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$
Schnitttiefe a <sub>e</sub> [mm]	
Vorschubgeschwindigkeit v <sub>f</sub> [m/min <sup>-1</sup> ]	$v_f = f_z \times n \times z / 1000$
Zahnvorschub pro Zahn f <sub>z</sub> [mm]	$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$
Zähnezahl z	$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$

Aus Gründen der Arbeitssicherheit (Lärmemission, Rückschlaggefahr) sollten Werkzeuge für die Vorschubart Handvorschub (MAN) immer mit einer Schnittgeschwindigkeit zwischen 40 – 70 m/s betrieben werden werden.

## 4 Schneidstoffe

### 4.1 Allgemeines

Für die Holzbearbeitung sind in der Branche folgende Schneidstoffe im Einsatz:

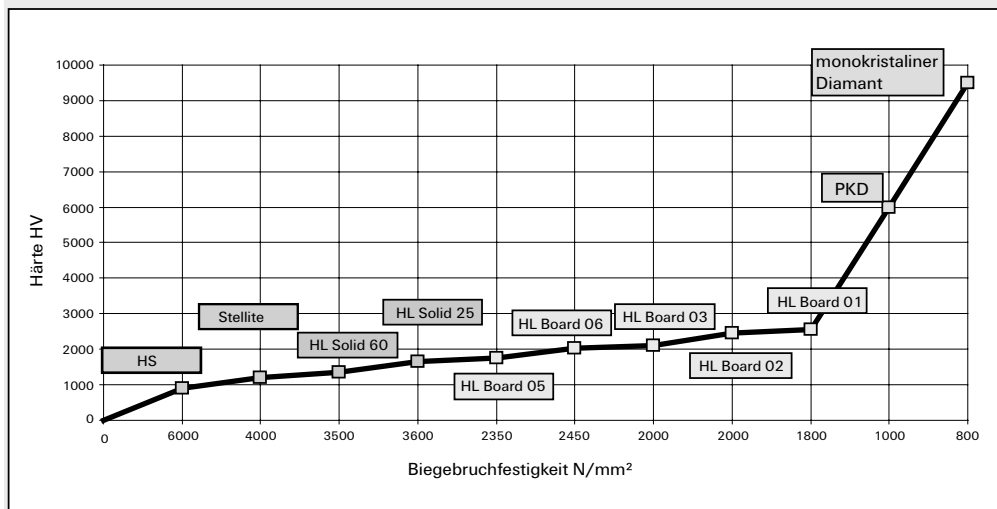
SP	Legierter Werkzeugstahl
HL	Hochlegierter Werkzeugstahl
HS	Hochleistungs-Schnellschnittstahl
HW	Unbeschichtetes Hartmetall auf Wolframkarbid-Basis
HC	Beschichtetes Hartmetall
ST	Gußlegierung auf Kobalt-Basis
DP	Polykristalliner Diamant
DM	Monokristalliner Diamant

Die Vielzahl der zu bearbeitenden Werkstoffe und die einzelnen Bearbeitungsarten stellen unterschiedliche Anforderungen an die Werkzeugschneide, somit an den Schneidenwerkstoff und die Schneidengeometrie.

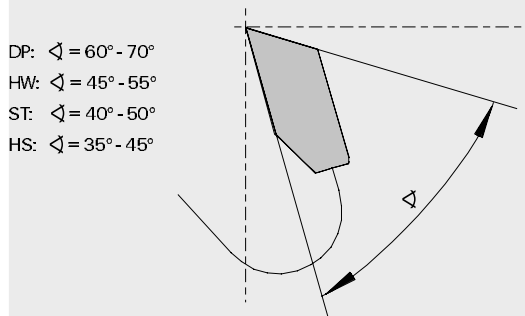
Beim Weichholz ist z.B ein kleiner Spanwinkel erforderlich, bei der Spanplatte muß die Schneide extrem verschleißfest sein.

Ein optimaler Schneidstoff wäre also ein Schneidstoff, der zäh und hart ist.

Die Grafik zeigt die Härte und die Biegebruchfestigkeit der gängigen Schneidstoffe.



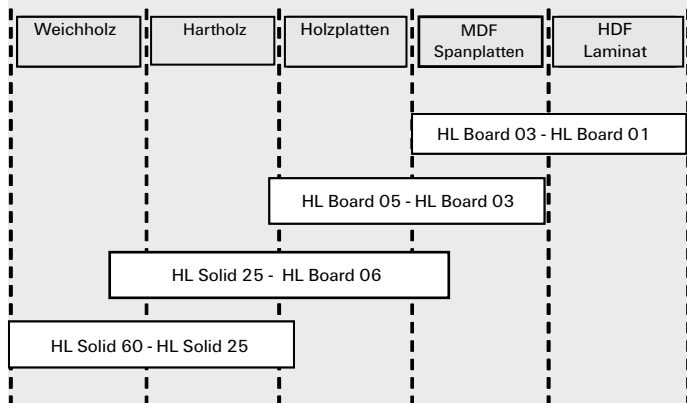
Hieraus läßt sich schließen, daß der Anstieg der Härte zwangsläufig mit einem Abfallen der Biegebruchfestigkeit verbunden ist. Oder mit anderen Worten: „Ein harter Schneidstoff braucht einen großen Keilwinkel.“



## 4.2 Einsatzgebiete der unterschiedlichen Schneidstoffe

### 4.2.1 Hartmetall-Schneidstoffe (HW, HC)

Hartmetall-Schneidstoffe sind für den Einsatz in Weich-, Hart- und Schichthölzern sowie Holzwerkstoffen bestimmt.



Das Spektrum der Hartmetallsorten geht von HL Board 01 bis HL Solid 60. Die Sorten HL-Board sind hart und verschleißfest – die Sorten HL Solid sind zäher und können einen kleineren Keilwinkel aufweisen.

### 4.2.2 Diamant-Schneidstoffe (DP)

Diamant-Schneidstoffe finden ein breites Anwendungsspektrum (von Harthölzern bis zur Laminatdeckschicht).

Die eingesetzten DP-Sorten stammen ausschließlich von namhaften Schneidstoffherstellern, die eine gleichbleibend hohe Schneidstoffqualität gewährleisten.

Vorrangig werden die nachfolgenden Sorten eingesetzt:

	fein	mittel	grob
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> <li>gute Verschleißfestigkeit gegen Abrieb</li> <li>ausgezeichnete Oberflächenbeschaffenheit</li> <li>erstklassige Schneidenschärfe, lange Standzeiten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ausgezeichnete Verschleißfestigkeit</li> <li>hohe Schneidenschärfe</li> <li>mäßige Schlagfestigkeit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>extrem hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>etwas geringere Schlagfestigkeit und Belastbarkeit</li> </ul>
Anwendungsbereich	für mäßig abrasive Werkstoffe	universell einsetzbar	für extrem abrasive Werkstoffe

### 4.2.3 Monokristalliner Diamant (DM)

Monokristalliner Diamant wird aufgrund seiner hohen Sprödigkeit und hohen Härte bei homogenen und extrem abrasiven Werkstoffen eingesetzt. Anwendungsbereiche sind beispielsweise Laminatdeckschichtbearbeitung und transparente Kunststoffe.

### 4.2.4 Gusslegierung auf Kobalt-Basis (ST, Stellite)

Stellite ist der ideale Schneidstoff für die Bearbeitung von feuchten Hölzern.

### 4.2.5 Hochleistungs-Schnellschnittstahl (HS) und Beschichteter Hochleistungs-Schnellschnittstahl

Hochleistungs-Schnellschnittstahl wird für die Bearbeitung von Weich- und Harthölzern gewählt.

Für spezielle Anwendungsfälle stehen weitere Schneidstoffe (z. B. CVD) und Beschichtungen (z. B. topcoat) zur Verfügung.

## 5 Werkstoffe

### Übersicht

Massivhölzer	<ul style="list-style-type: none"> <li>Weichhölzer</li> <li>Harthölzer</li> <li>Exotenhölzer</li> <li>Furniere</li> </ul>	
Holzwerkstoffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schichthölzer</li> <li>Spanwerkstoffe</li> <li>Faserwerkstoffe</li> <li>Schichtstoffe</li> <li>Holzwohle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sperrholz etc.</li> <li>Spanplatten</li> <li>MDF etc.</li> <li>HPL, CPL, Trespa, Multiplex etc.</li> <li>Heraklith etc.</li> </ul>
Kunststoffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Thermoplaste</li> <li>Duroplaste</li> <li>Faserverstärkte Kunststoffe</li> <li>Polymergebundene Kunststoffe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PA, PE, PMMA etc.</li> <li>Pertinax®, Restitex® etc.</li> <li>CFK, GFK etc.</li> <li>Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® etc.</li> </ul>
Verbundwerkstoffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Massivholz beschichtet mit</li> <li>Holzwerkstoffe beschichtet mit</li> <li>Gips-Platten</li> <li>Gipskartonplatten</li> <li>Zementgebundene Platten</li> <li>Mineralwolle-Platten</li> <li>Kunststoffe mit Metallen (Alucobond® etc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>HDF, MDF, Furnier</li> <li>HPL, Kork etc.</li> </ul>
NE-Metalle	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rein-Aluminium</li> <li>Al-Mg-Cu</li> <li>Al-Si-Legierungen</li> </ul>	

® Marken unterschiedlicher Schutzrechtsinhaber





## Werkzeug-Checkliste

Muss-Merkmale bei Sonder-Werkzeuge

	Sägen / Zer-spaner	Fräser Bohrung	Zinkenfräser	Fräser Schaft	Bohrer / Senker	Profil-Wechsel-platten
<b>Maschinendaten</b>						
Flanschdurchmesser	●					
Wellendurchmesser	●	●	●			
Lage der Welle	●	●	●	●		
Drehzahl [n]	●	●	●	●		
Vorschubgeschwindigkeit [Vf]	●	●	●	●	●	
Vorschubart [MEC / MAN]	●	●	●	●		
Spannsystem [z.B. TRIBOS, ps-System]	●	●	●	●	●	●
<b>Bearbeitungsdaten</b>						
Werkstoff	●	●	●	●	●	●
Geforderte Schnittgüte	●	●	●	●	●	●
Schnittrichtung [längs, quer, ...]	●	●		●		
Einsatzart [Gleichlauf (GLL), Gegenlauf (GGL)]	●	●		●		
Ausführung	●					
<b>Werkzeugdaten</b>						
Produkthauptgruppe [PHG]	●	●	●	●	●	●
Einzel / Satzwerkzeug	●	●	●	●	●	●
Außendurchmesser [D]	●	●	●	●	●	●
Schnittbreite [B]	●	●	●	●		
Bohrungsdurchmesser 1, Schaft-durchmesser 2 [d]	● <sub>1</sub>	● <sub>1</sub>	● <sub>1</sub>	● <sub>2</sub>	● <sub>2</sub>	
Zahnzahl [Z], Angabe Messerkopf 1	●	●	●	●	●	● <sub>1</sub>
Achswinkel	●	●		●		
Räumer 1, Vorschneider 2	● <sub>1</sub>	● <sub>2</sub>		● <sub>2</sub>	● <sub>2</sub>	
Nebenlöcher [NL]	●	●				
Schneidstoff	●	●	●	●	●	●
Keilnut [KN], Doppelkeilnut [DKN]	●	●	●			
Bohrschneide, Stirnschneide				●		
<b>Skizze</b>						
Skizze	●	●	●	●	●	●
Werkstück-Abmessung	●	●	●	●	●	●
Drehrichtungspfeil	●	●	●	●	●	

## Werkzeug-Checkliste

Muss-Merkmale bei Anfrage eines Sonder-Werkzeuges

Datum: \_\_\_\_\_

Verkäufer-Nr.	_____	Angebots/Auftrags-Nr.	_____
Kunde	_____		
Anschrift	_____		
Ansprechpartner	_____	Tel.:	_____ Fax: _____
KD-Nr.	_____	E-Mail:	_____

### Maschinendaten

Maschine	_____	Type	_____
Flansch-Ø [mm]	_____	Drehzahl [min-1]:	_____
Wellen-Ø [mm]	_____	Spannsystem	_____
Vorschubart:	<input type="checkbox"/> mechanisch <input type="checkbox"/> manuell	Lage der Welle	<input type="checkbox"/> horizontal <input type="checkbox"/> vertikal <input type="checkbox"/> schwenkbar         Winkelangabe[°] _____
		Vorschub [m/min]:	_____

### Bearbeitungsdaten

Werkstoff	_____	Einsatzart:	<input type="checkbox"/> Gegenlauf <input type="checkbox"/> Gleichlauf
Schnittgüte	<input type="checkbox"/> Zuschnitt <input type="checkbox"/> Fertigschnitt	<input type="checkbox"/> Vorfräsen <input type="checkbox"/> Fertigfräsen	
Schnittrichtung	<input type="checkbox"/> längs <input type="checkbox"/> quer	<input type="checkbox"/> Hirnholz <input type="checkbox"/> Kontur <input type="checkbox"/> Bohren	
Profil wie Ident-No.	<input type="checkbox"/> Skizze <input type="checkbox"/> Holzmuster	<input type="checkbox"/> Werkzeugmuster <input type="checkbox"/> Kundenzeichnung	
Ausführung Zerspaner	<input type="checkbox"/> Folding <input type="checkbox"/> Stufen	<input type="checkbox"/> Kreisrund <input type="checkbox"/> Doppel-Zerspanen <input type="checkbox"/> Ritzen / Zerspanen	

### Werkzeugdaten

Werkzeug-Art	_____	PHG	_____	Class-No.	_____
<input type="checkbox"/> Einzelwerkzeug <input type="checkbox"/> Werkzeug-Satz		<input type="checkbox"/> Verschraubt		<input type="checkbox"/> Verstiftet	
Ø D [mm]	_____	B [mm]	_____	Ø d [mm]	_____
Z [St.]	_____	Vorschneider [St.]	_____	<input type="checkbox"/> Bohrschneide	<input type="checkbox"/> Stirnschneide
KN [mm]	_____	DKN [mm]	_____	NL [mm]	_____
Achswinkel	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	Spanwinkel [°]	_____	WPL-Auslaufswinkel [°]	_____
Schneidstoff	<input type="checkbox"/> HS <input type="checkbox"/> Stellite	<input type="checkbox"/> HW <input type="checkbox"/> DP		Angabe Messerkopf	_____
				Schneidstoff-Qualität	_____

### Skizze

482-01.0705

Nachdruck, Vervielfältigung und Übersetzung, auch auszugsweise, sind nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit Quellenangabe gestattet.

Änderungen im Interesse der technischen Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung. Dieser Katalog ersetzt sämtliche vorhergehenden Ausgaben.

Stand 03/2024

© copyright by Ledermann GmbH & Co. KG, 2024

## Kurzbezeichnungen der Schneidstoffe

NEU - nach ISO	Bedeutung
SP	Legierter Werkzeugstahl (mind. 0,6% und nicht mehr als 5% Legierungsbestandteile)
HS	Hochlegierter Werkzeugstahl (mehr als insgesamt 12% Legierungsbestandteile Mo, V, Co)
ST	Gusslegierung auf Kobalt-Basis, z.B. Stellite
HW	Unbeschichtetes Hartmetall
VHW	Vollhartmetall
DP	Polykristalliner Diamant

## Werkzeug-Attribute

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

## Vorschubarten

Kurzform	Bedeutung
MEC	mechanischer Vorschub
MAN	manueller Vorschub

## Lieferkennzeichen

Kurzform	Bedeutung
L	ab Lager lieferbar
O	kurzfristig lieferbar
C	Lieferzeit auf Anfrage – Preisstaffeln vorhanden
S	Lieferzeit auf Anfrage

# LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

[www.leuco.com](http://www.leuco.com)

