

CATÁLOGO  
PROGRAMA COMPLETO  
GP 04



## BIENVENIDO

### Estimados señores,

La edición »GP 04« del catálogo de LEUCO representa un surtido actualizado y innovador fiel al lema "Buenos ideas necesitan buenas soluciones".

Véase también regularmente en nuestra página web [leuco.com](http://leuco.com)! Aquí se encuentra el catálogo GP 04 a su disposición en forma digital y puede recibir informaciones nuevas de las herramientas nuevas y LEUCO.

Innovador, orientado hacia el futuro y fiable es el principio de LEUCO - en caso de las herramientas, el servicio y la comunicación con Usted.

Para cualquier información adicional, preguntas y ideas por favor entrar en contacto con nosotros tel.: +49 (0) 74 51 93 0 y [info@leuco.com](mailto:info@leuco.com).

Su equipo de LEUCO.


El nombre  
del nuevo es  
"GP 04"




LEUCO

## MARCAS EN LAS QUE PUEDE CONFIAR


### Discos de sierra para corte de acabado fino


	Discos de sierra de precisión LEUCO
--	-------------------------------------


	Sierras con la mejor relación entre precio y calidad
--	--


<b>DUPLOVIT®</b>	El disco de sierra original con dientes cóncavos
------------------	--

### Discos de sierra seccionadoras


	Disco de sierra seccionadora para aplicaciones universales, para cortes individuales o en paquetes
--	--


	Sierras seccionadoras para cortes de alta calidad y también para grandes alturas de cortes
--	--


	Disco de sierra seccionadora para la mejor calidad de cantos en tableros recubiertos para cortes individuales o en paquetes con alturas pequeñas
--	--

	Disco de sierra seccionadora de alto rendimiento para cortes con altura de paquete grande y cantidades grandes
--	--


### Desmenzador

	Desmenzadores Compactos de diamante con corte escalonado
---	--

	Desmenzadores Compactos de diamante para aplicaciones universales
--	---


	Desmenzadores Compactos de diamante con geometría de corte bombeada
--	---


### Cabezales

	Sistema de cabezales universales con cuerpo estándar
--	--


<b>LEUCO EcoPro</b>	Sistema de cabezales flexibles con sujeción de cuchillas directa
---------------------	--


<b>LEUCO SetProfiler</b>	Sistema de cabezales dentados en la espalda con zona de afilado larga
--------------------------	---

	Sistema de cabezales de alto rendimiento con cuña perfilable
--	--

	Fresas para perfilar de diamante de alto rendimiento para velocidades de avance más altas
--	---


### Brocas

	Programa de brocas con metal duro de grano fino y afilado optimizado para duraciones muy largas
--	---

	Programa de brocas con metal duro de grano ultra fino y afilado optimizado para duraciones muy largas y los mejores calidades en materiales de madera recubiertos
--	---


<b>LEUCO EcoLine</b>	Programa de brocas de clavijas y brocas pasantes universal y económico
----------------------	--


### Elemento de sujeción

	Sistema de sujeción rápida de precisión con fijación especial para laboración en pase continuo
---	--


<b>LEUCO Hydro-S-System</b>	Sistema de sujeción rápida de precisión con fijación especial en casquillo de sujeción hidro para laboración en pase continuo
-----------------------------	---

<b>LEUCO ZEROPLAN®</b>	Sistema de sujeción rápida con marcha plana ajustable para laboración en pase continuo
------------------------	--


	Sistema de sujeción hidro de precisión para herramientas con mango
---	--


	Elementos de sujeción de precisión de alto rendimiento con tecnología de sujeción polygonal para herramientas con mango
---	---


### Herramientas de sistema


	Herramientas de sistema óptima salida de virutas para agregados con chorro de virutas hacia adentro
---	---


<b>CM</b>	Todas las herramientas con dirección de virutas optimizada llevan este símbolo
-----------	--

	Herramientas con mango y con eje con un ángulo axial de $\geq 55^\circ$ para mejor calidad de corte, que actualmente se ofrecen en el mercado con duración larga; opciones de aplicación adicionales que hasta la fecha resultaban técnicamente imposible
---	---

	Sierras y ranuradores con una combinación de 5 dientes: silenciosos, menos presión de corte y cortes finos
--	--

	Sierras para cortes de acabado fino y seccionadoras DP silenciosas y agradables con espacios de virutas muy pequeños: nivel de ruidos debajo del límite del obligatorio para el uso de protectores auditivos mejor calidad de corte, larga duración en muchos materiales de madera
---	--

	Todas las sierras silenciosas llevan este símbolo
---	---


	Todas las herramientas con eje silenciosas llevan este símbolo
---	--


### Materiales de corte y recubrimientos

	Materiales HW de LEUCO
---	------------------------


<b>HL Board®</b>	Materiales HW de LEUCO para el trabajo de tableros
------------------	--


<b>HL Solid®</b>	Materiales HW de LEUCO para el trabajo de madera maciza
------------------	---

	Recubrimientos del canto de corte, adaptado al caso individual
---	--

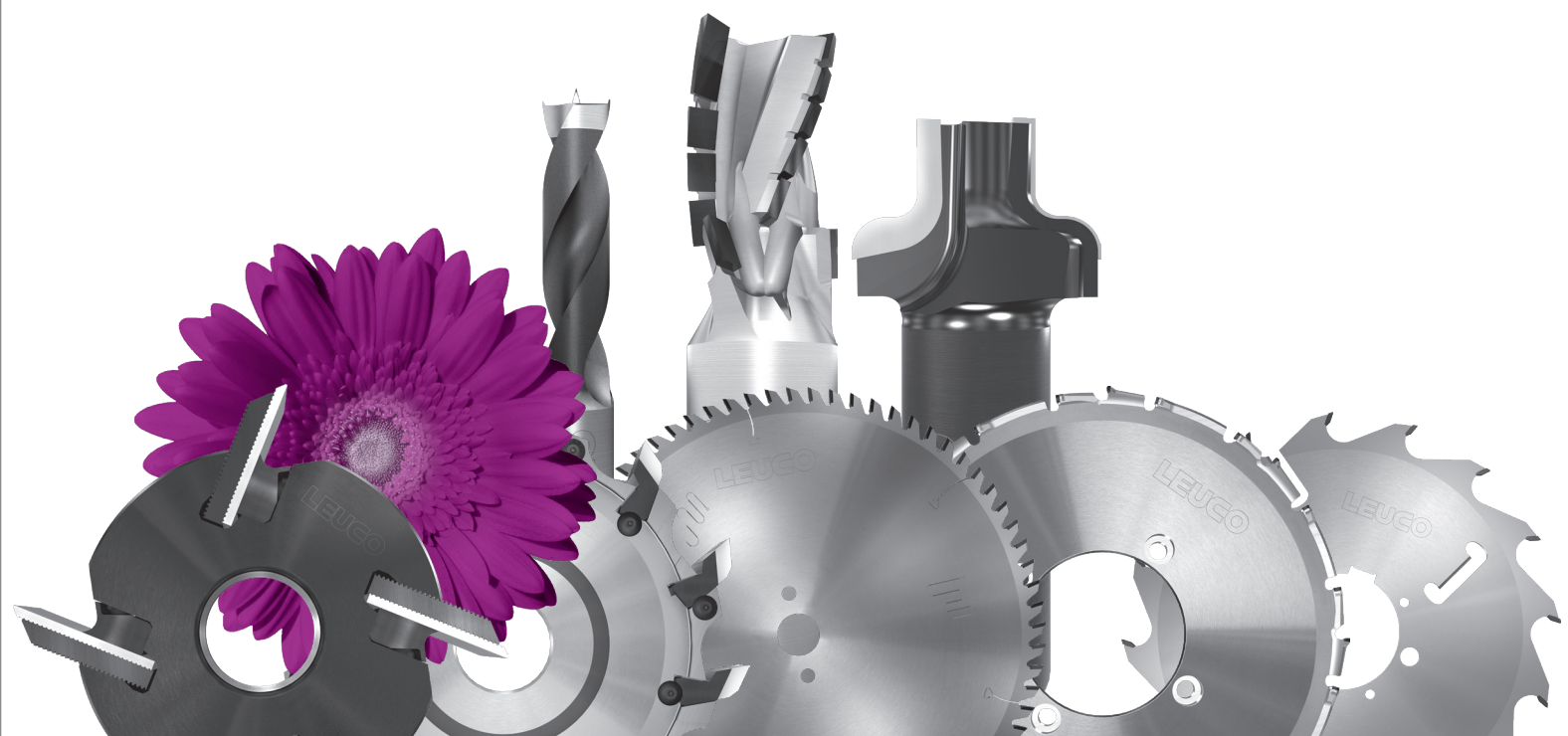
	Materiales de corte DP de alto rendimiento orientado a la aplicación
---	--

<b>LEUCO DIA</b>	Herramientas DP de alto rendimiento con equipamiento DP completo (ca. 6 mm)
------------------	---

	Herramientas DP con una zona de afilado de 0,5 mm - 1,5 mm dependiente del tipo y diámetro de la herramienta
---	--

	Herramientas DP con una zona de afilado de 1,5 mm o 2,0 mm dependiente del tipo de la herramienta
---	---

ÉXITO ACENTÚA LA UNIDAD!



**„SÓLO PODEMOS TENER ÉXITO  
SI NUESTROS CLIENTES  
TIENEN ÉXITO.**

**Y QUEREMOS  
TENER ÉXITO.“**

## Sobre LEUCO Innovaciones en el GP 04

Discos de sierra



Desmenuzadores



Herramientas de fresa con taladro



Herramientas de fresa con mango



Brocas



Cuchillas reversibles  
Cuchillas recambiables  
Cuchillas



Sistemas de sujeción



Partes de repuesto  
Informaciones Técnicas Generales  
Direcciones LEUCO  
Servicio de afilado



Sólo se permite la reimpresión, reproducción y copia, también parcial, con nuestro consentimiento previo e indicando la fuente.

Reservado el derecho a realizar modificaciones con objeto de continuar el desarrollo técnico. No se acepta ninguna responsabilidad por erratas. Este catálogo sustituye a todas las ediciones anteriores. Dato: 09/2015

© copyright by Ledermann GmbH & Co. KG, 2015

# LEUCO DIALOG

you're part of it. welcome!

Hace casi 60 años, LEUCO es conocido por sus innovaciones tecnológicas. Duplovit, desmenuzadores con segmentos, Super-Profiler, desmenuzador Zeroplan, EcoPro, p-System, g5-System y nn-System – desarrollos de herramientas sin igual en la industria.

Esta innovación fuerte resulta del intercambio intensivo entre todas las personas que participan en el proceso. Este diálogo con nuestros clientes, los fabricantes de máquinas, materiales de corte y materiales a trabajar y nuestro know-how de producción son los factores elementales de nuestro trabajo y nuestro éxito.

Contáctanos y participa en este diálogo.

**„SON LAS NECESIDADES DE  
NUESTROS CLIENTES LAS QUE  
NOS CONDUCEN A NUESTRAS  
INNOVACIONES.**

**EL DIÁLOGO CON NUESTROS  
CLIENTES ES LA CLAVE.“**





**Exigencias de los clientes**  
Customer Requirements

**Materiales nuevos**  
New Materials

**Investigación básica**  
Basic Research



**Calidad de producción**  
Manufacturing Quality



**Fabricantes de máquinas**  
Machine Manufacturer (OEM)

# LEUCO



**1954**

Fundación de la LEDERMANN & CO, Horb a.N.

Herramientas soldadas de metal duro para la industria metalúrgica, la construcción de automóviles y máquinas

**1956**

Herramientas soldadas para el mecanizado de madera y plástico

Introducción de la sierra LEUCO Duplovit

**1957**

Desmenzadores con segmentos para corte circular o escalonado

**1962**

Primer cabezal con cuchillas reversibles HW para madera y plástico

**1966**

Introducción LEUCOMAT  
Cabezales para cantear y hacer galces con cuchillas con y sin precortadores





## ESTO ES LEUCO

En el año 1954, Ledermann und Co. fue fundada por el comerciante Willi Ledermann y el técnico Josef Störzer. La marca LEUCO nació.

Hoy día, LEUCO es un importante distribuidor a nivel mundial de herramientas de máquinas con componentes de diamante y metal duro para el tratamiento la madera y del plástico. Riqueza de ideas y know-how en tecnología son el ama de LEUCO desde su fundación. La oferta incluye sierras circulares, desmenuzadores, herramientas de mango y con eje, brocas, elementos de sujeción y cuchillas reversibles. Los servicios de puesta a punto, el asesoramiento sobre uso y

los paquetes de servicios unidos por el concepto „Tool-Management“, completan el abanico. Vendemos a través de distribución directa. Nuestros clientes son la industria de tableros, muebles y construcción así como el sector de la creación de interiores.

En el ámbito internacional alrededor de 1100 empleados trabajan para LEUCO. Se dispone de filiales distribuidoras en Australia, Bélgica, Inglaterra, Japón, Malasia, Polonia, Rusia, Singapur, Tailandia, Ucrania, USA y EE.UU. Las sociedades de producción y distribución se encuentran en China, Francia, Suiza y Sudáfrica.



**1973**

Cabezal para cantear ajustable de manera sincrónica

**1975**

Sistema S (cambio rápido) para sierras circulares y desmenuzadores

Disco de sierra incisor D192 y D110

LEUCO es el primer fabricante de herramientas que presenta herramientas de diamante en la LIGNA



**1979**

Broca para herrajes con cuchillas recambiables

**1983**

SuperProfiler con taladro



**1985**

ps-System

**1987**

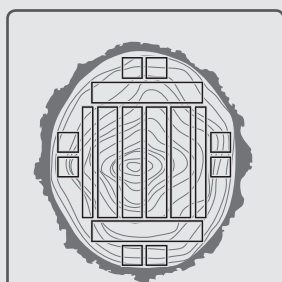
Sierra circular de diamante



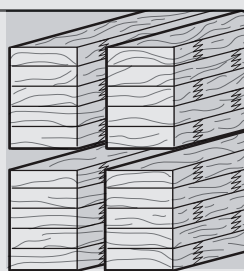
## ÁMBITO DE APLICACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS LEUCO



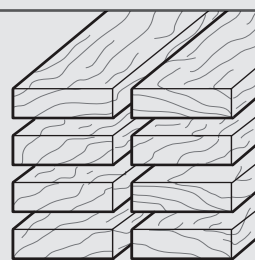
**MADERA ACIZA**



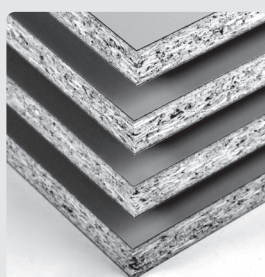
**Serrería**



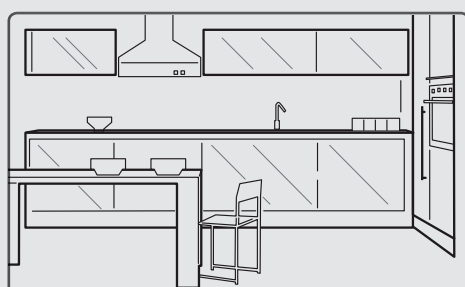
**Vigas y ensambladuras**



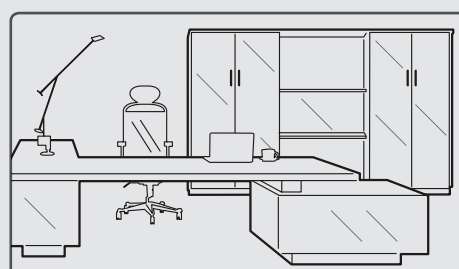
**Madera acepillada**



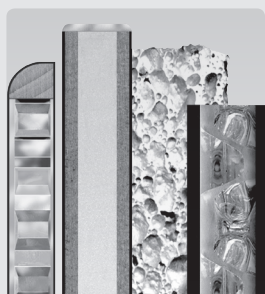
**TABLEROS**



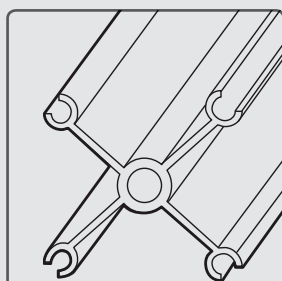
**Muebles de cocina**



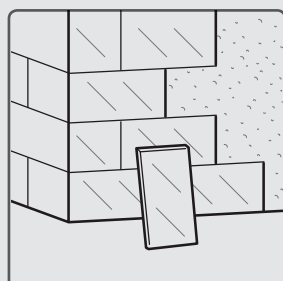
**Muebles de oficina**



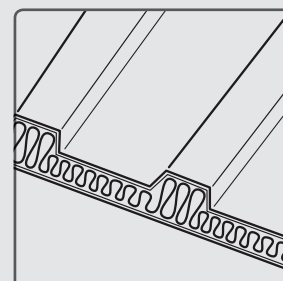
**NON WOOD**



**Aluminio**



**Materiales para fachadas**



**Materiales compuestos**

**1991**  
LEUCO DIAMAX

Sierra circular Topline

**1996**

Herramientas para la industria de piso laminado

**1999**

Desmenzador PowerTec

*powertec*

Herramientas i-System

*i-system*

**2000**

Sierra circular FinishCut



**2001**

Portaherramienta „Tribos“

**TRIBOS**

**2003**

Sierra circular SpeedCut+



Desmenzador con espacio de virutas optimizado

**2006**

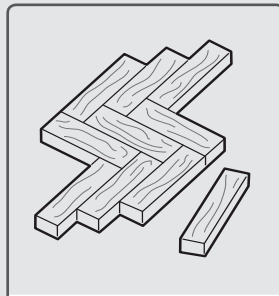
Power DIA Profiler

**2007**

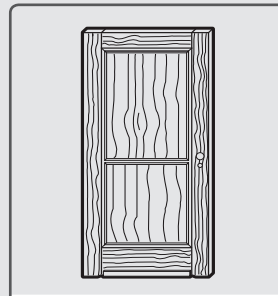
Disco de sierra para corte de acabado fino G5 (para cortes excelentes)



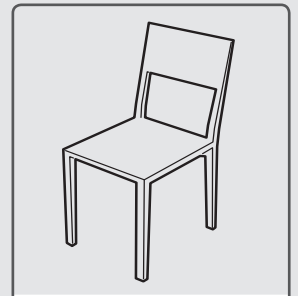
**Construcción de escaleras**



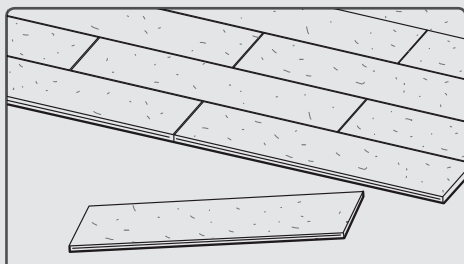
**Parquet**



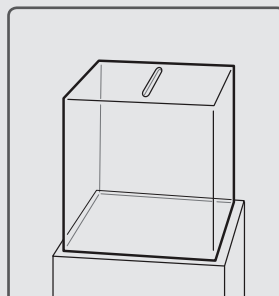
**Puertas**



**Muebles de madera maciza**



**Laminado**



**Acrílico & Plásticos**

**EXPERIENCIA TÉCNICA  
KNOW-HOW**

### ÁMBITO DE APLICACIÓN

Herramientas de LEUCO se utilizan en todo el proceso de fabricación dentro de la industria de muebles y madera - de la materia prima hasta el producto final.

Las herramientas están adaptadas óptimamente a los ramos diferentes con relación a parámetros, rendimiento, mecanizado y demandas.

**2008**

Broca de alto rendimiento en metal duro enterizo

**2010**

Herramientas LEUCO p-System Desmenuzador PowerTec III



**2011**

Fresa para cantear LowNoise en versión aerodinámica



**2013**

LEUCO g5-System Sierras y ranuradores con una combinación de 5 dientes diferentes seguidos: silenciosas, menos presión de corte, cortes muy finos



**2014**

LEUCO sistema de sierra nn „sin ruido”: Disco de sierra de seccionadora y de corte de acabado fino DP sin ruido, pero un nivel de ruidos silencioso en caso de alto rendimiento.



**2015**

LEUCO Catálogo online

encontrar herraminetas - rápidamente y fácilmente

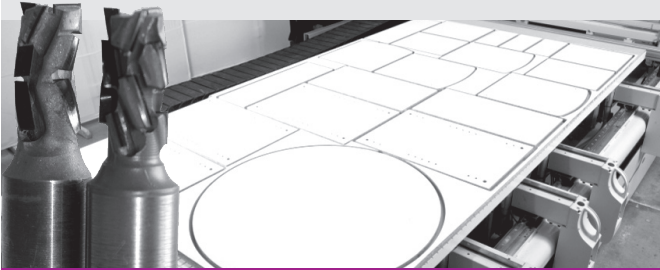
NEW

## NESTING ECONÓMICO CON FRESAS CON DIENTES DP

Programa de fresas con dientes DP nuevo:

El nuevo concepto para la evacuación de las virutas integrado de LEUCO evacua las virutas idealmente en dirección de la aspiración de las virutas que pueden aspiradas óptimalmente por poco esfuerzo. Para el nesting de materiales pequeños y estrechos que tienden a desplazarse cuando trabajar sirven las fresas con espiral negativo.

Una especialidad son las fresas con diámetro de 12mm: cuyos cuerpos VHW son responsables para la estabilidad de las fresas, avances hasta 25 m/min son posibles, las longitudes de corte son adaptadas perfectamente a los espesores de materiales de madera más utilizados de 16 hasta 28 mm.



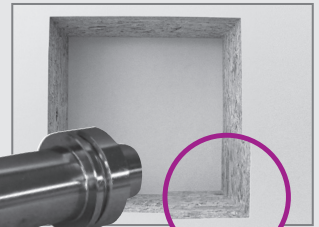
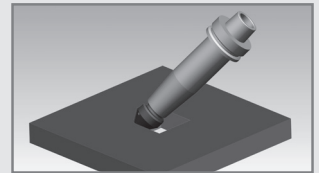
VÉASE PÁGINAS 4-43 Y 4-44 (D 12 MM)

NEW

## AFILADO Y AGUDO EN LA ESQUINA!

Con la nueva fresa de biselar folding Z1 con dientes HW recambiables los aplicadores hacen esquinas en máquinas fresadas CNC de 5 ejes fresado, biselan cantos, hacen formas de adorno, hacen cortes folding en madera maciza y materiales de madera.

Con la nueva fresa folding los aplicadores hacen esquinas de 90° muy finas sin trabajo manual en muchos materiales - recubiertos así como aglomerado chapeado con resina sintética.



VÉASE PÁGINAS 4-59 (FRESAS); 7-44 HASTA 7-46; 7-50; 7-52; 7-57

NEW

## COSA REDONDA

Ranuras, perfiles, fresados de contornos, planeado en caso de aplicaciones 3D, pasamanos en la construcción de escaleras, perfiles de onda en piezas mobiliarias o en paneles de pared sólo son unos ejemplos para los ámbitos de aplicación diversos del radio o bien de la fresa redonda de LEUCO. Según el material de trabajo y tamaño del lote dientes HW o DP son aplicados.

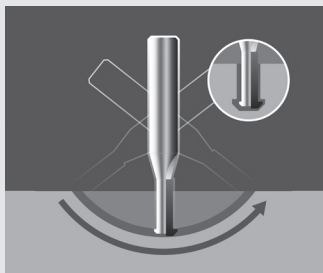
VÉASE PÁGINAS 4-57 (HW) Y 4-58 (DP)

Las fresas de cabezal esférico DP con una zona de afilado de 1,5 mm son disponibles ex stock con un radio = 10x 15 o 20 mm.



NEW

## CONECTORES "LAMELLO CLAMEX P" FRESAN... ... EN MÁQUINAS CNC DE 5 EJES CON FRESAS CON MANGO!



Como complemento de las fresas para hacer ranuras con diámetro de 100,4 mm hay una solución completamente nueva y inteligente para la máquina CNC para fresar de los conectores Lamello Clamex P.

Las fresas con mango HW son especialmente adecuadas para fresados más interiores en la superficie de la placa.

Simple y inteligente al mismo tiempo: La nueva fresa con mango para fresar en ranuras perfiles Lamello Clamex P de LEUCO.

VÉASE PÁGINA: 4-25

NEW

## TRABAJAR TABLEROS DE NÚCLEO MACIZO - HERRAMIENTAS NUEVAS EN EL PROGRAMA



Las sierras y fresas con mango DP son soluciones verdaderas para todos trabajos de tableros de resina acrílica, material laminado compacto o resina epóxica.

Mediante de las herramientas resulta un canto sin astillas y estrías hacia el revestimiento así como una superficie lisa. Ideal para cantos visibles que quedan generalmente sin recubrimiento. La fresa de desbaste DP para pre-escuadrar rápidamente y la fresa perfil de barril DP que equipa tableros hasta 14 mm con un radio de 16 mm.

VÉASE PÁGINAS 4-38 Y 4-39 (FRESAS); 1-18

## RENDIMIENTO MÁS ALTO CON EL ASESORAMIENTO DE APLICACIÓN DE LEUCO

LEUCO es fabricante y prestador de servicios

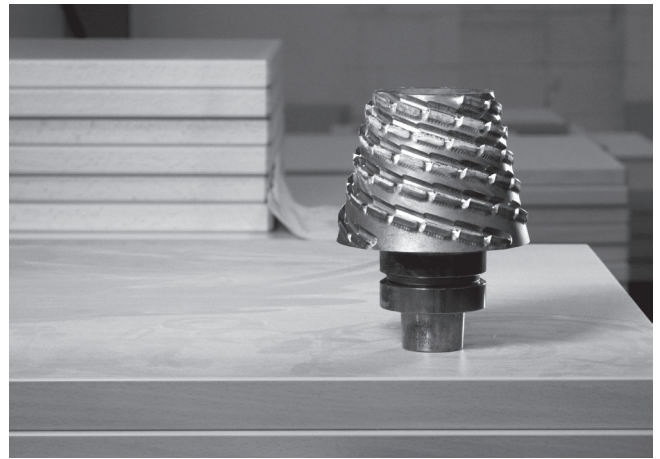
LEUCO consulta con la selección de la herramienta más apropiada del surtido de las herramientas

- | y con el desarrollo de soluciones individuales para requerimientos
- | y conceptos de equipamientos de máquinas continuos.



### NUESTRA MOTIVACIÓN Y NUESTRO DESAFÍO SON REALIZAR SOLUCIONES PARA EL REQUERIMIENTO INDIVIDUAL DE NUESTROS CLIENTES.

También centros de trabajo de ejes modernos pueden mostrar su límites. E.j. bisel muy plano trabajado en tableros grandes, en este caso estar atento! Existe el riesgo de que la cabeza con 5 ejes colisione con el contorno perturbante del componente en el estado máximamente girado.



#### Solución LEUCO - la fresa LEUCO p-System troncocónico

- | Brevemente, para que la capota pueda ser cerrado
- | Ligero y resistente al mismo tiempo, para que el peso de la herramienta de la máquina con 5 ejes, pero también para que la calidad de corte esté bien.
- | Es necesario garantizar el objetivo del trabajo acabado del material en una máquina, no debe ser necesario el trabajo de repaso.

Como la "base" sólo se toman en consideración una herramienta LEUCO p-System con 70° ángulo axial. Este principio fue transmitido en una forma de base cónica.

## LEUCO COMO SOCIO COMPETENTE PARA EQUIPAMIENTO DE 5 EJES

### Uso económico del quinto eje

Muy afilado y en uso constante

La empresa Ruhsi en Rheinbischofsheim/Alemania fabrica tableros de mesa en dimensiones, formas, variantes de recubrimiento y cantos diferentes. Resulta una diversidad. En el sistema son definidas aproximadamente un millón variantes de tableros de mesa, que son teóricamente disponibles cada día. Una fabricación muy flexible y económicamente fuerte es indispensable para resultar tal tipo de organización. Ruhsi acentúa aquí el rendimiento de las fresas LEUCO p-System DP con ángulo axial de 70° no solo en el trabajo en pase continuo sino también en máquinas CNC.

Así la primera fresa LEUCO p-System fue instalado en el año 2010 en una fresa CNC para escuadrar tableros de mesa, también tableros recubiertos. Especialmente en caso de recubrimiento de roble antes siempre había astillas en los cantos. Por el p-System son reducidos estas astillas hasta el nivel cero también en el trabajo transversal. Económicamente en ese momento la herramienta es un beneficio: Hay mucho menos astillas y menos trabajos de repaso que impedirían la circulación del material.

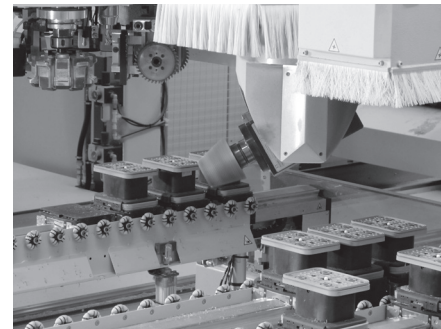
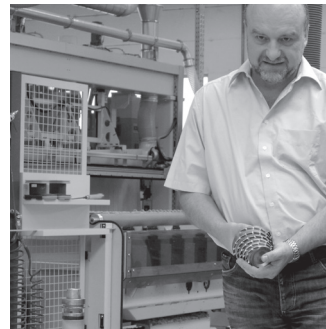
En el año 2011 Ruhsi invirtió en una máquina en pase continuo y la equipó desde el principio con herramientas p-System LEUCO de alto rendimiento para un fresado "finish" de los cantos. Cantean el último milímetro antes de encolar el canto. Con la fresa para canteo Ruhsi crea un canto muy afilado y una condición para una junta encolada con alta calidad.

Para la última inversión, un BAZ con husillo de 5 ejes y dos partes de encolado, aplican dos fresas p-System diferentes. Por la primera fresa resulta un canto excelente cuando escuadrar el material. La segunda fresa p-System LEUCO dispone no sólo de los ángulos axiales de 70° famosos, patentado por LEUCO, sino también tiene la forma del tronco cónico. Fresa los perfiles inclinados en sólo dos procesos sin dejar una línea de fresado. El perfil más plano tiene 12° y puede ser escalonado de cualquier modo. La fresa es única en todo el mundo y idealmente apropiado para la tecnología de 5 ejes que se ha convertido en un método muy popular. Con la herramienta compacta se puede trabajar relativamente un espacio ancho. Es relativamente fácil y flexible de programar y perfectamente apropiado para carcasas de aspiración pequeños. La fresa unica en todo el mundo fue desarrollado por Ruhsi, el fabricante de la máquina y los especialistas del departamento de LEUCO responsable para la investigación y el desarrollo. Con la fresa Ruhsi puede sobrepasar el canto del material sin astillas contra el avance, también en caso de cantos recubiertos. Ruhsi está en la situación de trabajar completamente tableros de mesa con perfiles inclinados en la máquina CNC.

Una ventaja para Ruhsi es que el afilado de la herramienta sólo debe tener lugar después de nueve meses en caso de utilización permanente. Así Ruhsi logró su objetivo - un trabajo completo dónde muchos procesos pueden ser aplicados en una sola estación. Flexible y económico.

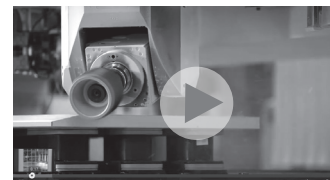


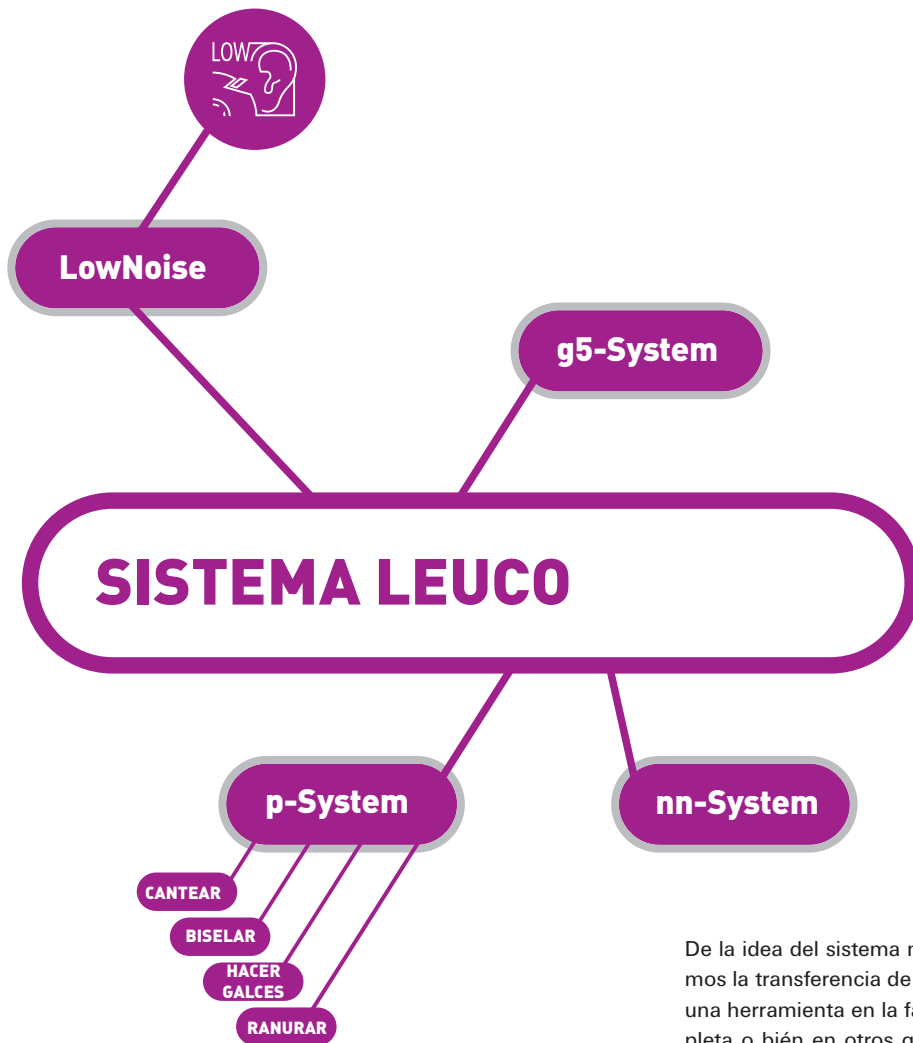
Sin astillas a pesar de la salida de la herramienta arriba del chapeado de canto y superficies lisas



Un rendimiento más alto necesita socios fuertes. El director técnico, Michael Neuburger, optimiza permanentemente la fabricación en la empresa y también presenta nuevas formas.

Información adicional sobre el p-System a Ruhsi en el YouTube de LEUCO:





De la idea del sistema nosotros a LEUCO entendemos la transferencia de los parámetros exitosos de una herramienta en la familia de herramienta completa o bien en otros grupos de herramientas. Se centra en la tecnología LowNoise/LowVibration, el sistema g5 y nn-System así el desarrollo del p-System LEUCO.





## LowNoise

### HERRAMIENTAS LEUCO LowNoise REDUCEN OÍBLEMENTE EL NIVEL DE RUIDO NO SOLO EN EL ESTADO DE REPOSO SINO TAMBIÉN DURANTE EL TRABAJO.

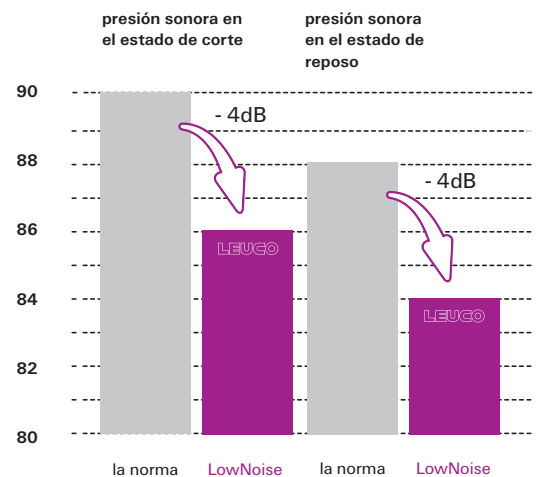
#### DEPENDIENTE DE LA HERRAMIENTA MEDIDAS DIFERENTES SON TOMADAS:

- | reducción del ruido mediante de la selección de la herramienta y así el peso del cuerpo base de la herramienta: acero/aluminio,
- | tratamiento mecánico del disco de sierra, e.j. ranuras de extensión y ornamentos de láser
- | configuración aerodinámica de las geometrías de diente y especios de virutas

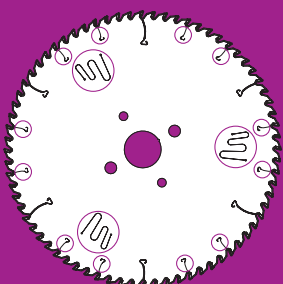
### OIGAN, OIGAN! DISCOS DE SIERRA PARA CORTE DE ACABADO FINO TOPLINE SILENCIOSOS

Desde ahora LEUCO ofrece todas sierras para corte de acabado fino TOPLINE silenciosos (LowNoise) y con vibraciones reducidas (LowVibration). Los cuerpos de sierras tienen una nueva construcción combinada con ranuras de extensión y ornamentos de láser. Resulta una reducción de ruido oíble en el corte y en el estado de reposo.

Sierras de vibración reducida muestran una alta calidad de corte y la duración se aumenta. En comparación con sierras estándar las sierras de LEUCO tienen un efecto de atenuación cuatro veces más mayor.



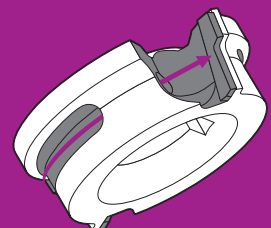
#### SERRAR



#### CANTEAR



#### TRABAJO DE CANTOS



p-System



LEUCO es el primer fabricante de herramientas que realiza herramientas con ángulos axiales  $\geq 55^\circ$

Llamamos estas herramientas »LEUCO p-System«.

La mecanización con estas herramientas lo llamamos »pelar«

## PELAR - EL PROCESO REVOLUCIONARIO DE MECANIZAR MADERA DE LEUCO

¿Que espelar?

### FUNCIÓN

**Mecanización de madera estándar: fresar con ángulos axiales hasta 54°**

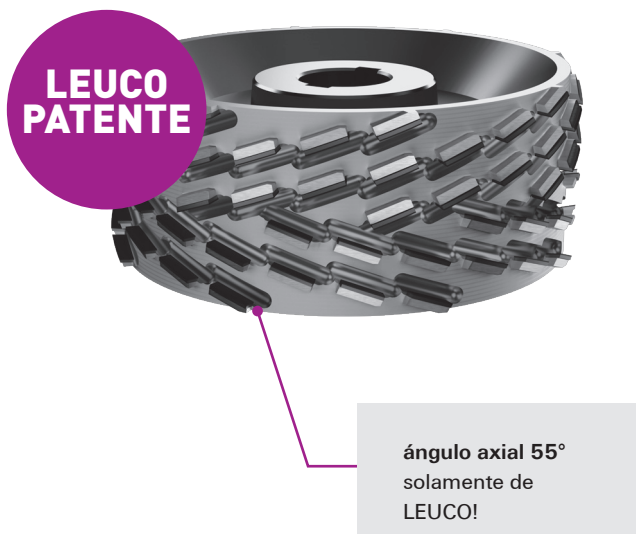
Hasta ahora la configuración de los cortes con un ángulo axial se consideraba como un "corte de tracción". Esto resultaba del hecho que el ángulo de cuña de un diente con ángulo axial en dirección del corte es más pequeño que el ángulo de cuña de un diente sin ángulo axial. En realidad se trata simplemente de un "corte diagonal".

**Mecanización de madera NUEVO: pelar con un ángulo axial  $\geq 55^\circ$**

El elemento nuevo es la configuración del diente con un ángulo axial muy grande. En este caso el diente trabaja como un cuchillo, trazando en realidad. Es más que una mejoración de una herramienta, es un modo nuevo de mecanizar madera a par de cortar, cepillar y fresar. Pelar ofrece aplicaciones adicionales para los clientes que se consideraban como imposibles hasta ahora.

**Aplicaciones que se consideraban como imposibles hasta ahora**

- | Mecanización de maderas macizas con dientes de diamante con ángulo de cuña grande
- | Cortes transversales en madera maciza contra el avance sin astillas en el lado de la salida
- | Salida de los dientes sin astillas canteando cantos gruesos
- | Alta calidad de corte canteando tableros Múltiplex, sin lijar
- | Alta calidad de corte en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleoum con yute, etc.



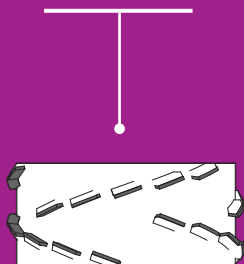
### HERRAMIENTAS LEUCO p-System ABREN NUEVAS POSIBILIDADES Y CALIDADES DE CORTE PARA MECANIZACIÓN

- | fabricantes de materiales especiales
- | producciones con trabajos de retoque extensivos

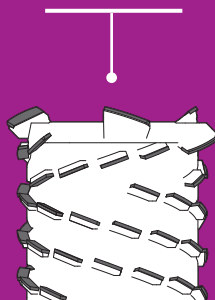
### EN MATERIALES DE MADERA CLÁSICOS Y MADERAS MACIZAS, LOS HERRAMIENTAS LEUCO p-System CAUSAN:

- | una calidad de corte excelente, que nadie consigue en el mercado
- | duraciones considerablemente más largas que con herramientas de diamante convencionales

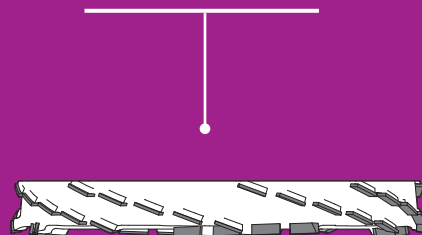
**CANTEAR**



**BISELAR**



**HACER GALCES**



**RANURAR**



## p-System

### APLICACIÓN

Herramientas LEUCO p-System se aplican para cantear, hacer galces, biselar, ranurar y cortar con máquinas CNC y máquinas para cantear.

### SECTOR ECONÓMICO

Utilización universal en sectores de producción muy diferentes, p.ej. corpus de muebles, mecanización de linóleum, fabricación de piso laminado o mecanización de tableros de alto brillo. Las utilizaciones son posibles en carpinterías tan como en fábricas industriales.

### CARACTERÍSTICAS

Óptica particular de los herramientas por el ángulo axial $\geq 55^\circ$	Dientes DP,LEUCO DIA	Virutas peladas están más finos y más leves
---	----------------------	---



### NUEVA APLICACIÓN: RANURADOR p-SYSTEM



#### Calidad brillante

Con herramientas comunes es muy difícil de producir una buena calidad, en particular cuando se trabaja con pequeñas ranuras. Con la nueva fresa p-System con mango para hacer ranuras se consigue a partir de 1mm profundidad la calidad de cantos conocida, por ejemplo en chapa de madera. Con la fresa p-System para hacer ranuras se pueden reparar y reemplazar defectos en la chapa de madera. Por supuesto es posible de hacer rebajas y huecos con esta fresa. La fresa está disponible para diferentes anchuras y profundidades.

Catálogo página:  
3-86,87,97 y 4-46 hasta 49

Dimensiones adicionales así como fresas de hacer galces, fresas de biselar fresas para ranurar y herramientas con dientes bombeados sobre pedida.

Por tráiler video y informaciones vea [www.leuco.com](http://www.leuco.com) → Products → p-System

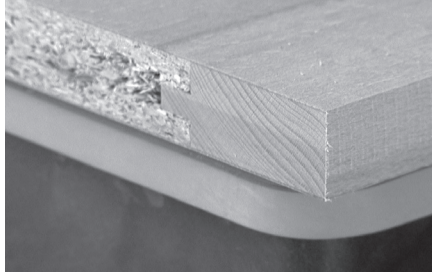
## LISTO & ACABADO



**Fresar en alta calidad sin pasos adicionales**

**Ventaja:** El p-System produce un canto en alta calidad, que no necesita pasos adicionales.

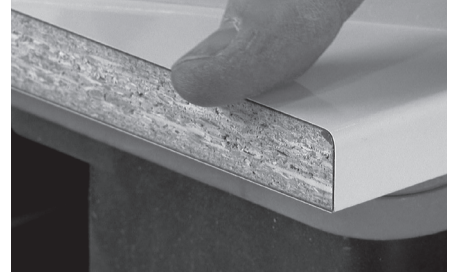
## SIN ASTILLAS



**Cantear sin astillas en tableros recubiertos**

**Ventaja:** Los dientes del p-System separan la chapa de madera como con un cuchillo afilado. Transversal a la chapa de madera la presión decorte está muy pequeña; esto resulta en un corte de alta calidad no importa si el saliente de la chapa de madera es 2 o 10 mm.

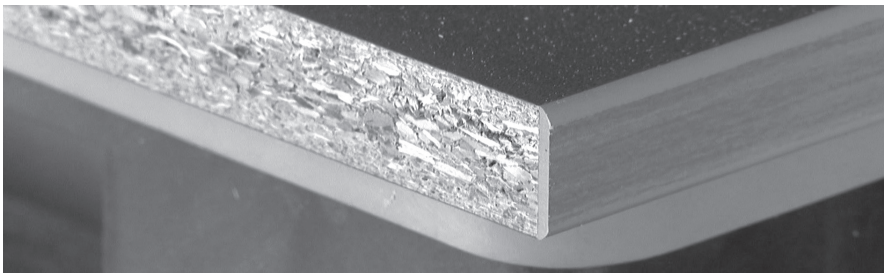
## FOLIO DE PROTECCIÓN



**Duraciones muy largas en materiales de brillo intenso con folio de protección**

**Ventaja:** Por medio de la configuración de ángulo axial el p-System corta el folio excelentemente.

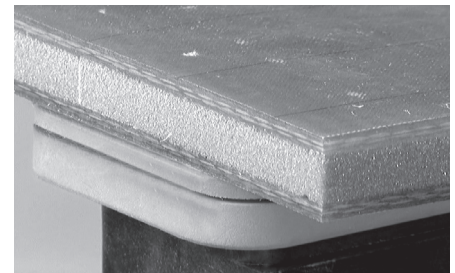
## ECONOMIZAR TIEMPO



**Reducción de los tiempos de cambio**

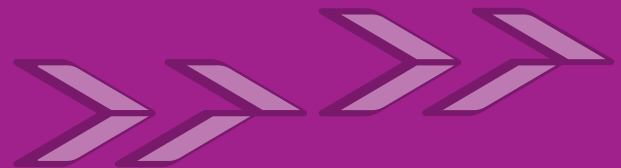
**Ventaja:** Cortando madera maciza transversal, el p-System permite en muchos casos de sobrepasar el canto contra el avance sin causar astillas en el canto. También en materiales con canto se puede sobrepasar el canto dependiente del espesor del canto y de la calidad del tablero. Cambios de herramientas no se necesitan, tiempos de cambio están reducidos.

## MADERAS EXÓTICAS



**Materiales fibrosos y exóticos**

**Ventaja:** Por medio del ángulo axial grande las fibras se cortan muy bien, a menudo sin pasos adicionales.



# NUEVO: NN-SYSTEM DP FLEX LAS SIERRAS "NO RUIDO"

**nn-System**

**NO SE OYE CASI NADA**

**NO DEBE SER MÁS SILENCIOSO EN OTRO CASO SE AUMENTA EL PELIGRO DE LESIONES**

Citas de visitantes en el stand de LEUCO

## ?! A LA SIERRA EL RUIDO ES MÁS ALTO YA SABIDO?

### Hasta ahora

Emisiones de ruido en nuestro sector: Según la Directiva UE "ruido" a partir de un nivel de ruido de 80 dB en los lugares de trabajo en las empresas hay un obligatorio de facilitar protectores auditivos y partir de 85 dB un obligatorio para el uso correspondiente. En un gran parte de los lugares de trabajo en el trabajo de madera, industria del mueble así como en carpinterías hay un nivel de ruido de más de 85 dB. Los procesos de fabricación con un nivel de ruido más alto son "cortar" y "cepillar" con niveles de ruido de 83 hasta 103 dB, seguido de "fresar" con aprox. 82 hasta 94 dB.

### Desarrollo de ruido

En caso del desarrollo de ruido se diferencia entre el estado de reposo y de trabajo. Durante el uso de sierras hay mucho tiempo cuando la máquina está en el estado de reposo. Es decir los dientes no están trabajando, sólo la sierra está girando. Pero también en el estado de reposo se puede desarrollar ruido más elevados como durante el tiempo de trabajo. Esto es así en relación con las llamadas sierras "silbantes".

### ¿De qué se trata?

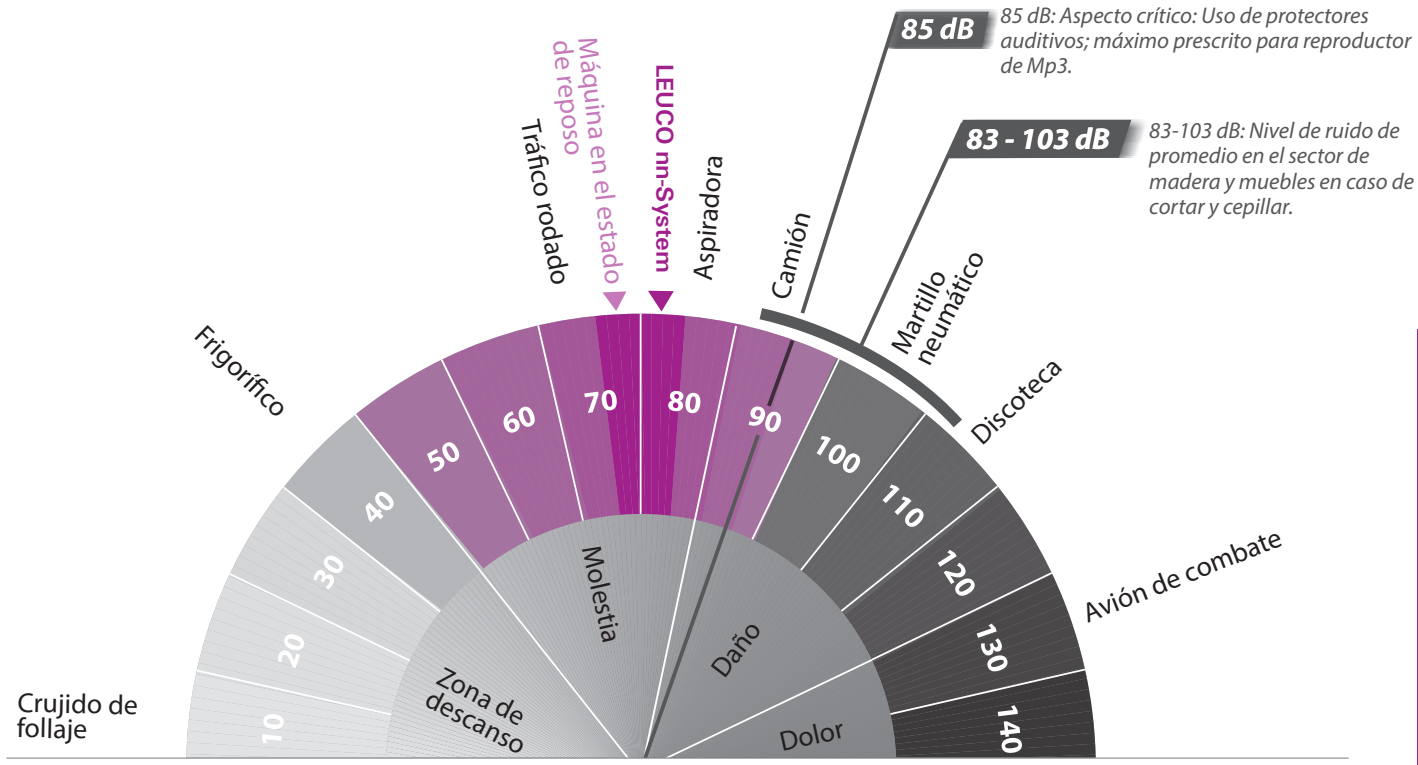
Por una reducción radical de los espacios de virutas los desarrolladores lograron una reducción del ruido en el estado de reposo de hasta 6dB (A) en comparación con sierras DP convencionales.

### ¿No hay ningún ruido, de verdad?

El nombre del programa de sierra "No Noise" (no ruido) no hay que confundirlo con "no sonido". El nombre representa sonidos agradables durante el trabajo y así un nivel de ruido no conocido hasta ahora pero apreciado por los trabajadores utilizando sierras seccionadoras horizontales.

### ¿Funciona en la práctica?

Sí. Los espacios de virutas pequeños demuestran su eficiencia a nuestros clientes desde hace dos años con éxito en caso de sierras para tronadoras en el trabajo de cantos. Leuco ha transmitido el principio en sierras de corte de acabado fino DP "nn-System DP Flex".





## CARACTERISTICAS SIERRA NN-SYSTEM DP FLEX

- Todas las nuevas sierras "LEUCO nn-System DP Flex" tienen ... ▶▶

... espacios extremadamente pequeños! Por eso son extremadamente silenciosas en el estado de reposo y durante el trabajo! Con aprox. 70 dB(A) en el estado de reposo el uso de protectores auditivos casi no es necesario más.

---

- Sorprenden el sector por su ... ▶▶

... práctica en muchos materiales.

---

- y sorprenden los aplicadores por su ... ▶▶

... buena calidad de corte mediante su forma de diente duplovit especial (HR); Excepción: incisores: forma de diente alterno WS.

---

- Son increíblemente delgadas! El ... ▶▶

... ancho de corte sólo es de 2,5 mm

---

- Las sierras producen sensiblemente ... ▶▶

... menos presión de corte y necesitan menos potencia para la aplicación

---

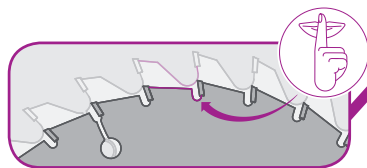
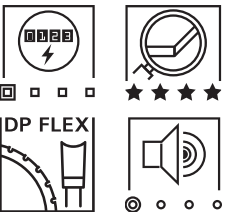
- mensurablemente ... ▶▶

... duraciones más largas gracias al equipamiento DP

---

- Aplicadores beneficiaron de "LEUCO nn-System DP FLEX" en ... ▶▶

... tipos de máquinas diversas como sierras de mesa y para tronadoras, sierras seccionadoras verticales, CNC y máquinas en pase continuo.



APPLIED FOR PATENT







# Discos de sierra

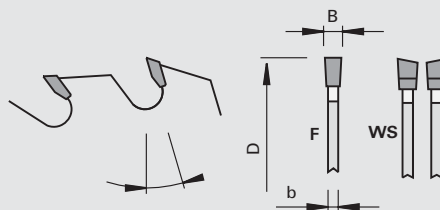
Producto	Página
Discos de sierras de ancho fino	1-1
Disco de sierras para tornear madera	1-3
Discos de sierra para máquina múltiple	1-4
Discos de sierra para corte longitudinal	1-10
Discos de sierra para corte de acabado fino	1-12
Discos de sierra para el escuadrado de tableros	1-25
Discos de sierra incisor	1-43
Discos de sierra para tronzadoras e ingletadoras	1-58
Discos de sierra para retestar	1-67
Discos de sierra para metales no féreos	1-68
Discos de sierra para máquinas portátiles	1-76
Informaciones Técnicas	1-79

102317 / 102327

## Discos de sierra de ancho fino HW para la fabricación de parquet "F"

Producto

Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | moldureros
- | instalaciones de hender
- | para cortes de separación según medida en maderas macizas cepilladas

Ejecución

- | cuerpo de sierra con tratamiento especial con recubrimiento Oxytop
- | forma de diente:
  - | diente plano "F" para maderas duras europeas (roble, haya, ...)
  - | diente alterno "WS" para maderas exóticas
- | material de corte: HW HL Board 08

Ventajas

- | óptimo aprovechamiento de la madera, gracias a las delgadas ranuras de corte

Indicaciones

- | apto también para manguito de sujeción hidró
- | taladrar la sierra de borde para máquina Schröder para agujero interno d=65 mm
- | unidad de embalaje 10 piezas

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

Portaherramientas para sierras Weinig HSK

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	Ident-No.
105	Weinig HSK	60	68	148	997300	182974 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tuercas de sujeción

105x15xM58x1,5  
[mm]

995290

182993 o

Casquillo de sujeción hidró

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	Ident-No.
93	50	60	80	115	997300	182193 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Ø D	B	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Anillos intermedios para rellenar	94	28	60	955520	182198 s
Anillos intermedios para rellenar	94	30	65	955520	182199 s
Buje de cobertura arriba con asidero	130	16	60	997300	182194 s
Buje de cobertura arriba con asidero	130	16	65	997300	182196 s
Buje de cobertura abajo	130	14	60	997300	182195 s
Buje de cobertura abajo	130	14	65	997300	182197 s
Anillos intermedios	130	4,2	60	955520	182200 s
Anillos intermedios	130	4,3	60	955520	182201 s
Anillos intermedios	130	4,4	60	955520	182202 s
Anillos intermedios	130	4,5	60	955520	182203 s
Anillos intermedios	130	4,6	60	955520	182204 s
Anillos intermedios	130	4,7	60	955520	182205 s
Anillos intermedios	130	4,8	60	955520	182206 s
Anillos intermedios	130	4,9	60	955520	182207 s
Anillos intermedios	130	5,0	60	955520	182208 s
Anillos intermedios	130	4,5	65	955520	182209 s
Anillos intermedios	130	4,6	65	955520	182210 s
Anillos intermedios	130	4,7	65	955520	182211 s
Anillos intermedios	130	4,8	65	955520	182212 s
Anillos intermedios	130	4,9	65	955520	182213 s
Anillos intermedios	130	5,0	65	955520	182214 s
	[mm]	[mm]	[mm]		

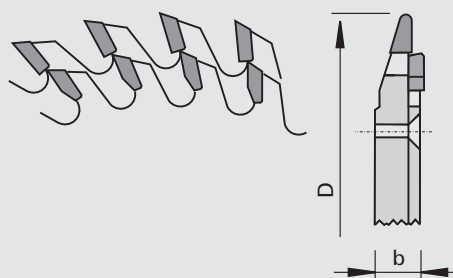
106352

## Sierras para tornear madera HW

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Sierras para tornear especiales (Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)  
para trabajos de tornear en madera maciza

Ejecución

soldado de metal duro  
forma de diente especial  
tolerancia del eje H7

Ventajas

Indicaciones

|

Ø D	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
350	11.3	60	2x64	6/11/170	185248 s
350	11.3	60	2x90	6/11/170	185249 s
[mm]	[mm]	[mm]			

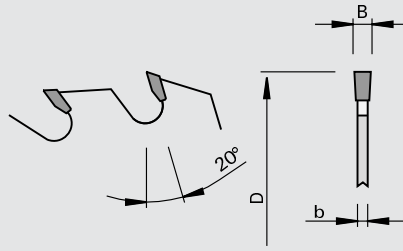
101310 / 101311

## Discos de sierra HW para máquina múltiple "F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | moldureras
- | sierras múltiples de un eje o de dos ejes
- | para cortes longitudinales según medida en maderas blandas secas y cepilladas

Ejecución

- | forma de diente: plano "F"
- | material de corte: HW HL Solid 15
- | chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- | equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte que prolonga la vida de la máquina

Indicaciones

- | extensión máxima del eje con recargo hasta  $\varnothing$  100 mm
- | para alturas de corte > 50 mm utilizar versión con limpiadores HW
- | por favor, envíen hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido

$\varnothing$ D	B	b	$\varnothing$ d	Z	DKN	NL	Class-No.	Ident-No.
200	2,0	1,4	40	20			101311	188029
200	2,4	1,6	40	20			101311	188148
225	2,4	1,6	40	20			101311	188150
250	2,4	1,6	40	24			101311	188151
250	3,2	2,2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1,8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2,2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2,2	80	24	18,5x4	2/13/100	101310	189302
350	3,5	2,5	70	28	20x5		101310	189303
350	3,5	2,5	80	28	18,5x4	2/13/100	101310	188027 B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

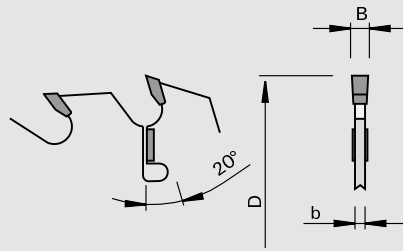
101715

## Discos de sierra HW para máquina múltiple con limpiadores HW - solid "F"

Producto



Dibujo



LEUCO  
solid

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l sierras múltiples de un eje o de dos ejes  
l para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

l forma de diente: plano "F"  
l material de corte: HW HL Solid 15

Ventajas

l limpiadores de metal duro impiden el contacto lateral entre la madera y el cuerpo del disco

Indicaciones

l por favor, envíen hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido  
l para altura de corte desde 50 mm

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	número de limpiadores	Ident-No.
300	3,0	2.0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2.4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3.0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3.0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3.3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

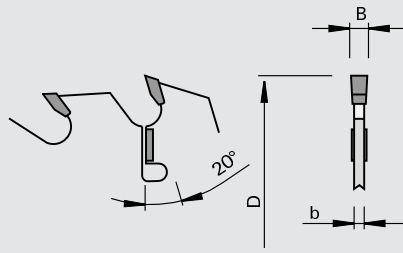
101315

## Discos de sierra HW para máquina múltiple con limpiadores HW "F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l moldureras
- l sierras múltiples de un eje o de dos ejes
- l para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- l forma de diente: plano "F"
- l material de corte: HW HL Solid 15
- l chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- l limpiadores de metal duro impiden el contacto lateral entre la madera y el cuerpo del disco
- l equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte que prolonga la vida de la máquina

Indicaciones

- l por favor, envíen hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido
- l para altura de corte desde 50 mm

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

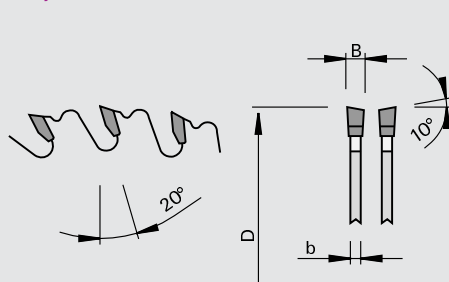
101725

### Discos de sierra HW para máquina múltiple con limpiadores HW interiores - Solid "WS"

Producto



Dibujo



LEUCO  
Solid

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l máquinas sierra longitudinal  
l apto para avance manual  
l para cortes longitudinales y transversales en maderas macizas húmedas y secas

Ejecución

l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 20  
l 4 limpiadores HW interiores

Ventajas

l limpiadores de metal duro impiden el contacto lateral entre la madera y el cuerpo del disco  
l con el diseño (con limitadores de corte) se puede utilizar la sierra para varias aplicaciones

Indicaciones

l por favor, envíen hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	número de limpiadores	NL	Ident-No.
350	3,5	2,5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2,5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2,8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

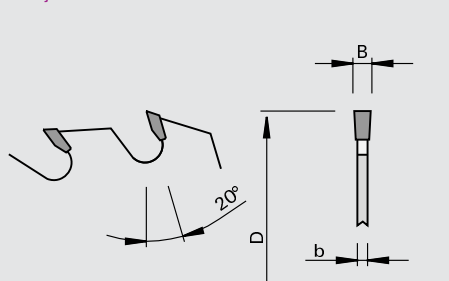
101310

### Discos de sierra en HW para máquina múltiple con ranuras de enfriamiento "F"

Producto



Dibujo



LEUCO  
Topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l moldureras  
l sierras múltiples de un eje o de dos ejes (p.ej. Raimann, Paul, Costa, ...)  
l para cortes longitudinales según medida en maderas duras secas y cepilladas

Ejecución

l forma de diente: plano "F"  
l material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

l diseño y clase de metal duro especial para máxima calidad de corte y duraciones muy largas

Indicaciones

l por favor, envíen hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	Número de ranuras de enfriamiento	DKN	NL	Ident-No.
250	3,4	2,2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2,2	80	100	140	28	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2,2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2,4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2,4	80	100	140	32	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2,8	30	100	165	40	4			189282
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	[mm]		



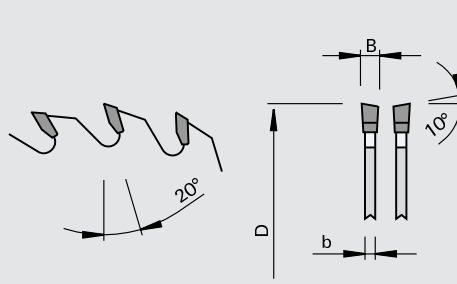
101320

## Discos de sierra HW para máquina múltiple "WS"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

| moldureros  
 | sierras múltiples de un eje o de dos ejes  
 | para cortes longitudinales según medida en maderas macizas secas y cepilladas y materiales de madera

Ejecución

| chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra  
 | forma de diente: alterno "WS"  
 | material de corte: HW HL Board 06 para materiales de madera  
 | material de corte: HL Solid 15 para maderas macizas

Ventajas

| equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte que prolonga la vida de la máquina

Indicaciones

| extensión máxima del eje con recargo hasta  $\varnothing$  100 mm  
 | por favor, envíen hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido

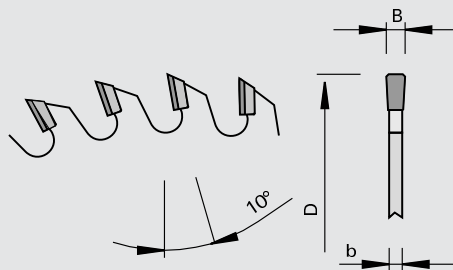
$\varnothing$ D	B	b	$\varnothing$ d	Z	DKN	NL	LEUCODUR	Ident-No.
190	3,4	2.2	30	20			HL Solid 15	188049
200	3,2	2.2	60	34		Paul	HL Board 06	188038
200	3,2	2.2	60	42		Paul	HL Board 06	188041
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4		HL Board 06	189283
220	3,4	2.2	50	24			HL Solid 15	188051
300	3,2	2.2	80	28	18,5x4	2/13/100	HL Solid 15	188054
300	3,2	2.2	70	36	20x5		HL Solid 15	189285
300	3,2	2.2	80	36	18,5x4	2/13/100	HL Solid 15	189286
300	3,2	2.2	70	48	20x5		HL Solid 15	189287
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

203040

## Discos de sierra DP para máquina múltiple "F-FA" - Paul, Homag

Producto

Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

l máquinas múltiples Paul, Homag  
l para cortes en materiales de madera brutos y recubiertos y en materiales compuestos

Ejecución

l forma de diente: plano con bisel "F-FA"  
l zona de afilado 3,5 mm

Ventajas

Indicaciones

l para disco de sierra  $\varnothing d=110$  mm utilizar casquillo hidro  
Ident-No. 183829 / 183821

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.6	60	36	4/9/74	189734 s
250	2,4	2.0	60	36	4/9/74	189735 s
250	1,6	1.3	60	36	4/9/74	189736 s
250	3,2	2.6	60	48	4/9/74	189725 s
250	2,4	2.0	60	48	4/9/74	189726 s
250	1,6	1.3	60	48	4/9/74	189727 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.6	100	36	3/18/150	Paul, Homag 189731 s
250	2,4	2.0	100	36	3/18/150	Paul, Homag 189732 s
250	1,6	1.3	100	36	3/18/150	Paul, Homag 189733 s
250	3,2	2.6	100	48	3/18/150	Paul, Homag 189722 s
250	2,4	2.0	100	48	3/18/150	Paul, Homag 189723 s
250	1,6	1.3	100	48	3/18/150	Paul, Homag 189724 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.6	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag 189728 s
250	2,4	2.0	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag 189729 s
250	1,6	1.3	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag 189730 s
250	3,2	2.6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag 189719 s
250	2,4	2.0	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag 189720 s
250	1,6	1.3	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag 189721 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

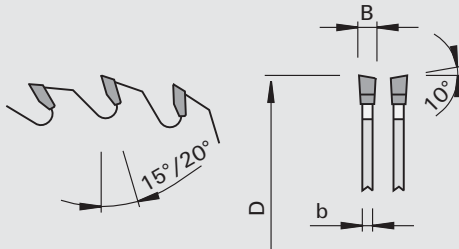
101620/107520

## Discos de sierra HW para corte longitudinal „WS“

Producto



Dibujo

LEUCO  
highlineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l para cortes en maderas macizas

Ejecución

l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

l reducción del ruido por ornamentos de láser a partir de Ø 250 mm

Indicaciones

l extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 50 mm

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

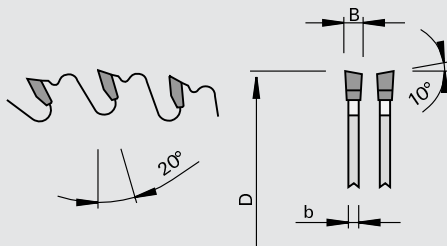
101620

## Discos de sierra HW para corte longitudinal con limitadores de corte „WS“

Producto



Dibujo



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | sierras circulares de mesa
- | máquinas especiales
- | para cortes en maderas macizas
- | especialmente para maderas con nudos

Ejecución

- | forma de diente: alterno "WS"
- | material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

- | los limitadores de corte impiden la rotura de dientes por nudos sueltos
- | reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- | extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 50 mm

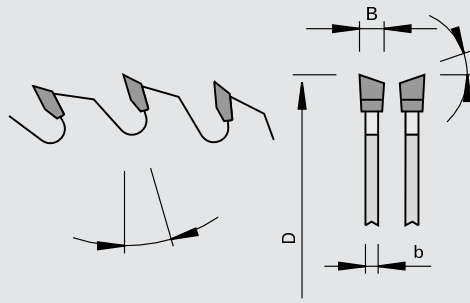
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189946
300	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189947 \$
315	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189948
350	3,5	2.5	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189949 \$
400	3,5	2.5	30	36	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189950 \$
450	3,8	2.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189951
500	3,8	2.8	30	44	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189952
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102320

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino "WS"- Weinmann

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
 | máquinas especiales  
 | para cortes de acabado fino en  
 | materiales de madera

Ejecución

| forma de diente: alterno "WS"  
 | material de corte: HW  
 | Class-No. 107520 HL Board  
 | 10, ángulo de ataque 15°  
 | Class-No. 102620/102628  
 | HL Board 06, ángulo de ataque  
 | 10°

Ventajas

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra		Ident-No.
230	3,2	2.2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427
240	3,0	2.0	40	30	8/6/52	8	30	Weinmann	192428
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

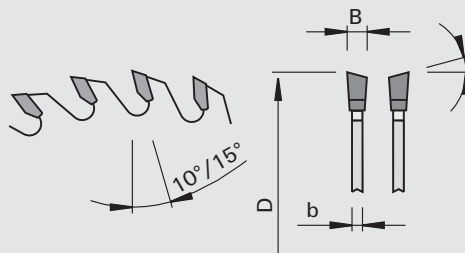
102620/102628/107520

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino "WS"

Producto



Dibujo

LEUCO  
HighlineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l máquinas especiales  
l para cortes de acabado fino en materiales de madera

Ejecución

l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW  
l Class-No. 107520 HL Board 10, ángulo de ataque 15°  
l Class-No. 102620/102628 HL Board 06, ángulo de ataque 10°

Ventajas

l adaptación óptima a la calidad de corte, a la velocidad de avance y al espesor del material por la diversidad en el número de dientes  
l reducción del ruido por ornamentos de láser a partir de Ø 250 mm

Indicaciones

l extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 80 mm

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
150	3,2	2,2	30	36		2/7/42	102620	189954
150	3,2	2,2	30	48		2/7/42	102620	189955
180	3,2	2,2	30	30		2/7/42	107520	189956
180	3,2	2,2	30	54		2/7/42	102620	189957
200	3,2	2,2	30	34		2/7/42	107520	189958
200	3,2	2,2	30	48		2/7/42	102620	189959
200	3,2	2,2	30	64		2/7/42	102620	189960
250	3,2	2,2	30	40		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189961 \$
250	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189962
250	3,2	2,2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189963
250	3,2	2,2	30	80		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189964
300	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189965 \$
300	3,2	2,2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189966 \$
300	3,2	2,2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189967 \$
300	3,2	2,2	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189968 \$
315	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189969
315	3,2	2,2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189970
350	3,5	2,5	30	54		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189971 \$
350	3,5	2,5	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189972 \$
350	3,5	2,5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189973 \$
350	3,5	2,5	30	108		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189974 \$
400	3,5	2,5	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189975
400	3,5	2,5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189976
400	3,5	2,5	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189977
400	3,5	2,5	30	120		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189978
400	3,5	2,5	50	60	8x8,2	2/10/60	102628	189979 \$
450	3,8	2,8	30	66		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189980
500	3,8	2,8	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189981
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

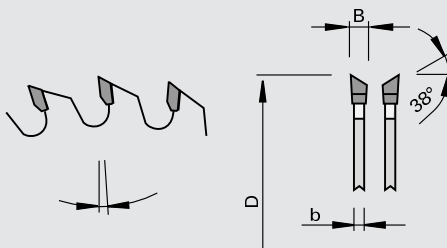
102628

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino "WS" - perfiles, listones y perfiles de plástico

Producto



Dibujo

LEUCO  
highlightLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l tronadoras e ingletadoras  
l sierras circulares de mesa  
l para cortes de acabado fino y rebordeado en materiales de madera

Ejecución

l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

l corte de acabado fino sin utilización de un agregado de corte incisivo gracias al diente alterno de 38 grados  
l reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

l para perfiles, listones y perfiles de plástico

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

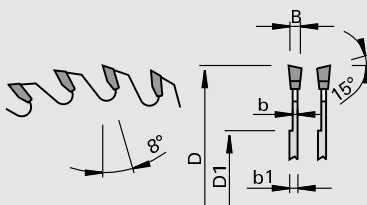
102323

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino - cuerpo rebajado, muy fino "WS"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l máquinas Scheer FM  
l para cortes de acabado fino en perfiles finos de plástico y en chapas finas

Ejecución

l cuerpo de sierra extrafino rebajado  
l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

l mejor estabilidad por medio de rebajar el cuerpo

Indicaciones

l

Ø D	B	b1	b	D1	Ø d	Z	NL	Ident-No.
160	1,8	2.2	1.0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209
180	1,6	2.2	1.0	105	16	56	1/6/33	188210
250	1,7	2.2	1.0	170	30	80		188211
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

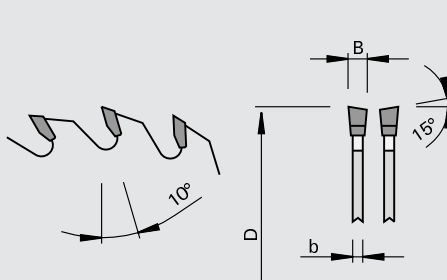
102321

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino - fino "WS" - materiales de madera

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | tronzadoras e ingletadoras
- | sierras circulares de mesa
- | para cortes transversales y cortes de ingletes en materiales de madera, especialmente en MDF
- | para tronzar perfiles (por ejemplo perfiles de plástico)

Ejecución

- | forma de diente: alterno "WS"
- | material de corte: HW HL Board 03 plus

Ventajas

- | gran duración

Indicaciones

|

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	2,4	1.8	30	48		189699
180	2,4	1.8	30	60		189700
200	2,4	1.8	30	64		189701
250	2,4	1.8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702
300	2,4	1.8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704
300	2,6	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705
350	2,6	2.2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189706
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



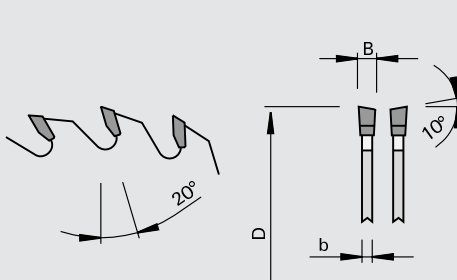
102321

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino - fino "WS" - maderas macizas

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
 | sierras de corte de acabado fino  
 | tronzadoras  
 | para cortes de acabado fino y cortes de ingletes en maderas macizas

Ejecución

| forma de diente: alterno "WS"  
 | material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	2,4	1.8	30	30		188064
200	2,4	1.8	30	32		188065
250	2,4	1.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188067
300	2,4	1.8	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188068
350	2,6	2.0	30	54	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188069
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

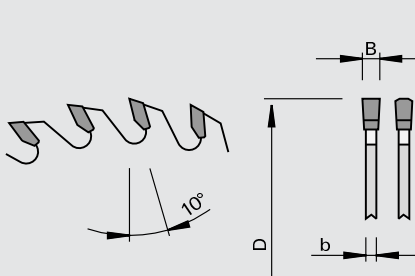
102678

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino "TR-F" - ángulo de ataque 10°

Producto



Dibujo

LEUCO  
highlightLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
 | sierras seccionadoras verticales  
 | para cortes de acabado fino en materiales de madera plastificados

Ejecución

| forma de diente: trapecio-plano "TR-F"  
 | material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

| reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

| extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 50 mm

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 \$
300	3,2	2.2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189985 \$
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189986 \$
350	3,5	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189987
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

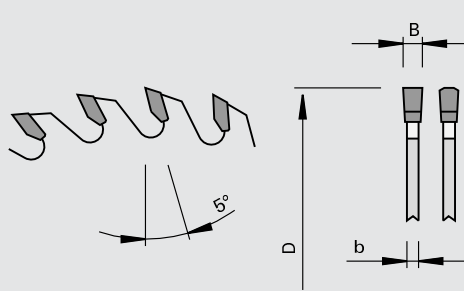
102678

### Discos de sierra HW para corte de acabado fino "TR-F" - ángulo de ataque 5°

Producto



Dibujo



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l sierras seccionadoras verticales  
l para cortes de acabado fino en materiales de madera plastificados

Ejecución

l forma de diente: trapecio-plano "TR-F"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

l óptima calidad de corte en el canto de abajo gracias al ángulo de ataque de 5 grados (sin disco de sierra incisor)  
l reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

l extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 50 mm

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
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189989 \$
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

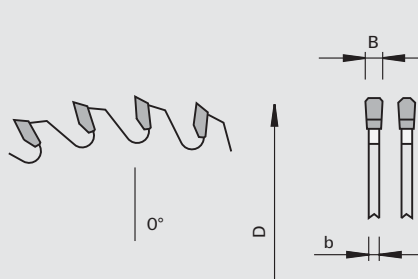
108380

### Discos de sierra HW para corte de acabado fino - Solid Surface "TR-F-FA"

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l sierras seccionadoras verticales  
l especialmente apto para la mecanización de materiales Solid Surface y tableros duros p.ej. Corian, tableros compactos, ...

Ejecución

l con ornamentos de láser  
l forma de diente: trapecio-plano con bisel "TR-F-FA"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

l reducción del ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

Indicaciones

l

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.5	30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189531
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

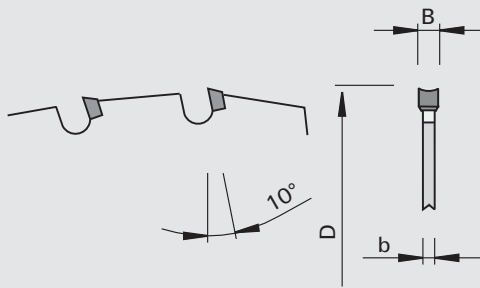
202289

## Discos de sierra DP para corte de acabado fino "HR" - nn-System DP FLEX

Producto



Dibujo

LEUCO  
nn-systemDP FLEX  

diamante policristalino [DP]

NO  
VIBRA  

Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
 | sierras seccionadoras verticales  
 | para corte de acabado fino  
 en materiales de madera  
 recubierto de melamina o de  
 HPL y materiales compuestos  
 en combinación con sierras  
 incisores

Ejecución

| forma de diente: trapecio plano  
 con bisel bilateral "TR-F-FA"  
 | material de corte: DP  
 | zona de afilado 2,0 mm  
 | con ornamentos de láser

Ventajas

| reducción del ruido y de  
 vibraciones por ornamentos de  
 láser

Indicaciones

|

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	192440
254	2,5	2.0	25,4	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192441
260	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192442
280	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192443
303	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192444
315	2,5	2.0	30	64	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192445
350	2,5	2.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192446
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

accesorios	B	para Ø D	para máquina	Class-No.	Ident-No.
la cuña de separación	2,25	300-350	Altendorf F45	985500	192425
la cuña de separación	2,25	240-250	HOLZ-HER Vertikal	985500	192429
la cuña de separación	2,25	300-350	Striebig Standard III Control Evolution	985500	192430 s
la cuña de separación	2,25	300-350	Striebig Standard Eco	985500	192431 s
la cuña de separación	2,25	300	Putsch	985500	192457
la cuña de separación	2,25	250-350	Martin T60A	985500	192535
	[mm]	[mm]			

202180

## Discos de sierra DP para corte de acabado fino DIAREX

Producto

Dibujo



diamante policristalino [DP]



Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
| sierras seccionadoras verticales  
| para cortes de acabado fino en materiales de madera recubiertos de melamina o de papel, recubiertos de HPL y en materiales compuestos

Ejecución

| zona de afilado 2,0 mm  
| con ornamentos de láser

Ventajas

| larga duración por medio de diferentes formas de dientes con un número más alto de dientes  
| reducción del ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

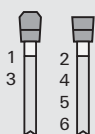
Indicaciones

|



**TR-F-FA**

para materiales de madera recubiertos de melamina o de HPL y materiales compuestos en combinación con sierras incisores



**G6**

para materiales de madera recubiertos de melamina en combinación con sierras incisores para una calidad de corte óptima en comparación con TR-F-FA



**HR-FA**

- para cortes finos en varios materiales, en muchos casos sin sierra incisor  
- materiales compuestos finos como Cfk/Gfk con un saliente de 5-10 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189635
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189636
303	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189637
350	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189638
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	G6	189623
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	189624
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

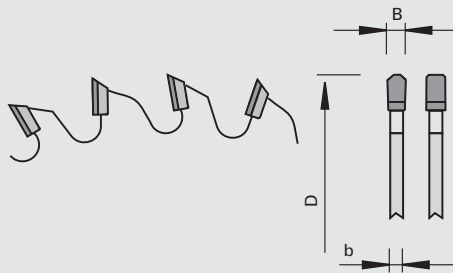
202380

## Discos de sierra DP para corte de acabado fino "TR-F-FA" pos.-neg.

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
 | sierras seccionadoras verticales  
 | para cortes de acabado fino  
 en MDF y materiales duros  
 (p.ej. Corian, Epoxyplatten, Cfk,  
 Gfk,...)

Ejecución

| geometría asimétrica del  
 recinto de viruta  
 | zona de afilado 3,5 mm  
 | forma de diente: trapecio-plano  
 con bisel "TR-F-FA" con ángulo  
 de ataque alternante

Ventajas

| salida de virutas optimizada  
 | presión de corte baja  
 | reducción del ruido por  
 ornamentos de láser  
 | mejor calidad de corte por  
 medio de ángulo de entrada y  
 salida optimizado

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	56	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189560 s
350	3,5	2.5	30	63	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189561 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

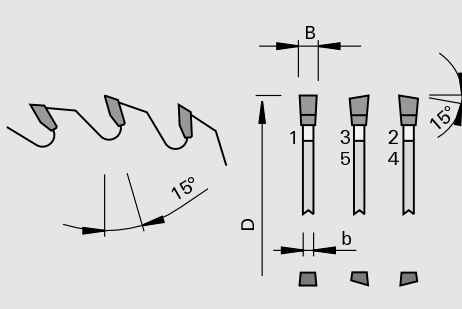
102348

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino "G5"

Producto



Dibujo



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise



Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l tronadoras e ingletadoras  
l para cortes de acabado fino  
y para cortes transversales  
y cortes de ingletes en  
materiales de madera, maderas  
macizas y plástico

Ejecución

l forma de diente: G5  
l material de corte: HW HL Board  
03 plus

Ventajas

l excelente calidad de corte para  
cortes transversales  
l máxima calidad de corte,  
gracias a la geometría de cortes  
especial  
l duración extremadamente larga  
l reducción del ruido por  
ornamentos de láser

Indicaciones

l observar nmax!!!

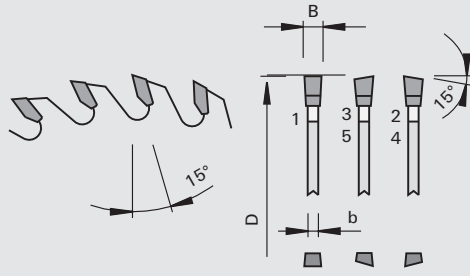
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
200	3,0	2.2	30	65		192076
220	3,0	2.2	30	70		192077
240	3,0	2.2	30	75		192078
250	3,0	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192079
280	3,0	2.2	30	85	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192080
300	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192081
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Striebig 192082
315	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192088
350	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192083
380	3,0	2.2	32	120		elumatec 192089
400	3,0	2.2	30	120	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192084
450	3,6	2.8	30	130	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192085
500	3,6	2.8	30	145	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192086
550	4,0	3.2	30	160	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192090
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
12"	3,0	2.2	1"	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192087 s
[pulgada]	[mm]	[mm]	[pulgada]			

202380

## Discos de sierra DP para corte de acabado fino "G5"

Producto

Dibujo

LEUCO  
G5 systemLEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]



## Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
 | sierras seccionadoras verticales  
 | para cortes de acabado fino  
 y para cortes transversales y  
 cortes de ingletes en materia-  
 les de madera y plástico (por  
 ejemplo perfiles de plástico)

## Ejecución

| zona de afilado 3,5 mm  
 | forma de diente: G5

## Ventajas

| excelente calidad de corte para  
 cortes transversales  
 | máxima calidad de corte,  
 gracias a la geometría de cortes  
 especial  
 | duración extremadamente larga  
 | reducción del ruido por  
 ornamentos de láser

## Indicaciones

| observar nmax!!!

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 s
350	3,2	2.2	30	100	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189634 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

1023...

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino - LowNoise

Producto

Dibujo



metal duro [HW]



Máquina / Aplicación

- | sierras circulares de mesa
- | escuadradoras verticales
- | para cortes de acabado fino

Ejecución

- | ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- | ranuras de extensión adicionales
- | material de corte: HL Board 03 plus y HL Board 06

Ventajas

- | corte silencioso y estable por medio de ornamentos que evitan vibraciones y ruido tan como ranuras de extensión especiales
- | forma de diente correcta para cada aplicación

Indicaciones

- | Ident-No. 189690: cuerpo de sierra de alta precisión para sierras seccionadoras Striebig con incisor
- | Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

**WS**

- HL Board 03 para materiales de madera brutos y recubiertos
- HL Board 06 para maderas macizas en combinación con sierra incisor

**TR-F**

- para materiales de madera brutos y recubiertos
- ángulo de ataque de 10° en combinación con sierra incisor
- ángulo de ataque de 5° canto inferior de mejor calidad aun sin sierra incisor

**DA-F DU**

- ángulo de ataque de 10° para materiales de madera brutos y recubiertos
- ángulo de ataque de -6° para cortes transversales en listones de plástico y de madera maciza
- canto inferior de buena calidad aun sin sierra incisor
- máxima calidad de corte

**WSA**

- utilización universal
- en combinación con sierra incisor
- pecho afilado diagonal para mejorar la calidad de corte

**G6**

- para materiales de madera brutos y recubiertos
- en combinación con sierra incisor
- consumo de energía reducido y duraciones muy largas por medio de diferentes formas de dientes

**TR-F-F DU**

- para materiales de madera brutos y recubiertos
- buena calidad del canto de abajo aun sin sierra incisor
- duraciones más largas por medio de diferentes formas de dientes y material de corte HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2,2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664
250	3,2	2,2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665
250	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666
250	3,2	2,2	60	40	10		WS	HL Board 06	102328	189667
300	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668
300	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669
300	3,2	2,2	60	48	10		WS	HL Board 06	102328	188185 &
350	3,5	2,5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670
350	3,5	2,5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671
400	3,5	2,5	30	60	10	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2,5	30	84	10	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189673
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					



Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 03 plus	102328	192099
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192100
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192101
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192102 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192103 \$
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192104
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192105
350	3,5	2.5	35	84	10		WS	HL Board 03 plus	102328	192106 &
400	3,5	2.5	30	96	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192107
400	3,5	2.5	30	120	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192108
450	4,0	2.8	30	132	10	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192109
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 03 plus	102328	192110
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192111
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192112
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192113
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192114
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192115 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192116 \$
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192117
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192118
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192121 &
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192122 &
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192123 &
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192124 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192119
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192120
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	42	10	2/7/42	DA-F DU	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189689 \$
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189617 \$
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2.5	30	84	10	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	DA-F DU	HL Board 06	102338	189692
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	48	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2.2	30	60	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2.5	30	72	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189695
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-F DU	HL Board 03	102338	189842
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

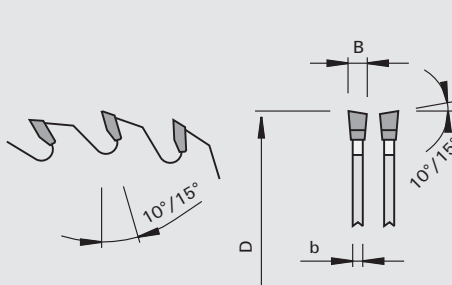
104320

## Discos de sierra seccionadoras HW - UniCut "WS"

Producto



Dibujo

LEUCO  
topline

UNI-CUT

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

| sierras seccionadoras  
 | perfiladoras dobles  
 | para cortes de acabado fino en tableros aglomerados brutos o recubiertos de chapa de madera, tableros de fibras duras, tableros MDF y madera prensada (contrachapado), individual o en paquetes

Ejecución

| hasta  $\text{ØD}=355$ , ángulo de ataque de 10 grados y ángulo de escuadra de 15 grados  
 | desde  $\text{ØD}=400$ , ángulo de ataque de 15 grados y ángulo de escuadra de 10 grados  
 | forma de diente: alterno "WS"  
 | material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

| asignación de sierras principales y incisoras vea anexo técnico  
 | en perfiladoras dobles en combinación con desmenuzadores grandes

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
305	4,4	2,8	30	48		Mayer, Panhans 188498
305	4,4	2,8	60	48		188499
350	4,4	3,0	30	54		SCM, Panhans, Schelling 188503
355	4,4	3,0	30	72		Schelling, Mayer, Irion 188506
355	4,4	3,0	60	54		188504
355	4,4	3,0	60	72		188507
355	4,4	3,0	80	54		S.M.A. 188505
355	4,4	3,0	80	72		S.M.A. 188508
380	4,8	3,5	60	54		S.M.A. 191959
400	4,6	3,2	30	60	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER 188509
400	4,6	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER 188511
400	4,6	3,2	80	60		S.M.A. 188510 &
400	4,6	3,2	80	72		S.M.A. 188512
430	4,6	3,2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2 188513
430	4,6	3,2	80	72		S.M.A. 188514
450	4,6	3,2	30	54		Panhans, Irion, Schelling 188515
450	4,6	3,2	80	72		S.M.A., Irion 188516
500	4,6	3,2	30	60		Schelling, Irion 188517
500	4,6	3,2	80	60		Teutomatic 188518
550	5,0	3,5	80	60		Teutomatic 188521
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

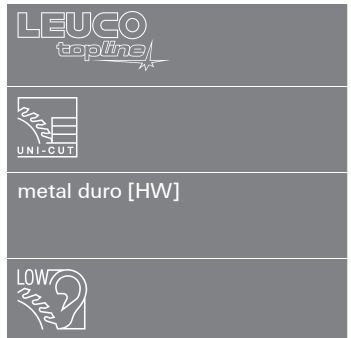
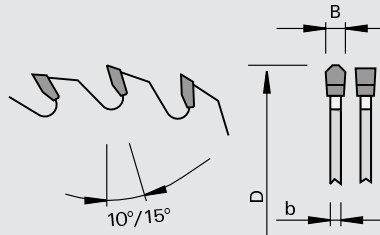
104378

## Discos de sierra seccionadoras HW - UniCut "TR-F"

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras  
l para cortes de acabado fino en materiales de madera plastificados

Ejecución

l hasta  $\text{ØD}=360$ , ángulo de ataque de 10 grados  
l a partir de  $\text{ØD}=380$ , ángulo de ataque de 15 grados  
l forma de diente: trapecio-plano "TR-F"  
l material de corte: HW HL Board 03 plus

Ventajas

l calidad de corte mejorada, gracias a la geometría de corte mejorada  
l reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

l especialmente apto para materiales de madera plastificados y tableros recubiertos de estratificados, individual o en paquetes

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
300	4,4	2,8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Panhans Euro P8	192025
300	4,4	3,0	75	72		Homag Espana	192026
305	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer FM 16	192027
305	4,4	2,8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	192029
305	4,4	2,8	60	60		Desmenzadores	192028
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192031
320	4,4	3,2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192030
350	4,4	3,0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192033 \$
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	192034
350	4,4	3,0	75	60		Giben MK Gamma	192032
355	4,4	3,0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192038
355	4,4	3,0	75	72	4/15/105	Giben	192037
355	4,4	3,0	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	S.M.A., desmenzadores	192035
355	4,4	3,0	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192036
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	192039
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192040
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192041 \$
400	4,25	3,2	30	72		Scheer	192042
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192045
400	4,4	3,2	30	96			192046
400	4,4	3,2	60	72		Anthon	192044 \$
400	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma tipo 01	192048
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192047 \$
400	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192043
420	4,8	3,5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192049
430	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60		192053
430	4,4	3,2	60	72	1/11/85	Anthon	192052
430	4,4	3,2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 antiguo	192051
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192050
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192125
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192056 \$
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	S.M.A., Irion	192054
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192055
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH 6	192057
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192059
470	4,4	3.2	75	96	4/15/105	Giben Prismatic 3	192058
480	4,4	3.2	30	72		Schelling FL ab 211.145	192060
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	192062
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192061
500	4,4	3.2	30	60		Schelling, Irion	192063
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma tipo 22	192064
520	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling FH 8	192066
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma tipo 23	192065
550	5,0	3.5	100	72		Giben	192067
565	5,0	3.5	100	72		Giben	192068
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma tipo 42	192069
650	6,2	4.0	40	72		Schelling	192070
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

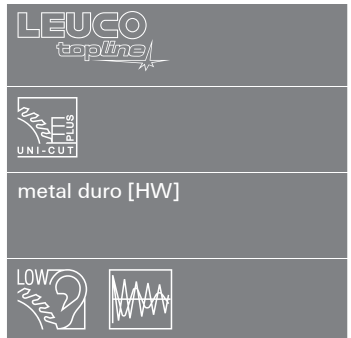
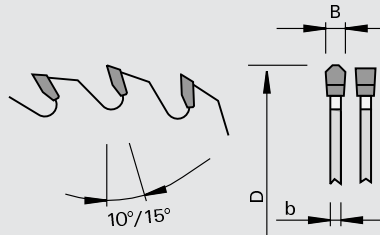
104278

## Discos de sierra seccionadoras HW - UniCut Plus "TR-F" - LowNoise

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

sierras seccionadoras  
para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos o plastificados

Ejecución

ornamentos que evitan vibraciones y ruido  
ranuras de extensión adicionales  
hasta  $\text{ØD}=350$ , ángulo de ataque de 10 grados  
a partir de  $\text{ØD}=380$ , ángulo de ataque de 15 grados  
forma de diente: trapecio-plano "TR-F"  
material de corte: HW HL Board 03 plus

Ventajas

cumple las máximas exigencias de rendimiento  
calidad de corte impresionante gracias a los cortes exactos según medida sin astillas  
presión de corte reducida y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada  
corte silencioso y estable por medio de ornamentos que evitan vibraciones y ruido tan como ranuras de extensión especiales  
duración notablemente más larga gracias al tipo de metal duro mejorado

Indicaciones

especialmente apto para materiales de madera plastificados y tableros recubiertos de estratificados, individual o en alturas de paquete pequeñas

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
320	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer / Format 4 192129
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80 191954
350	4,4	3,0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER 189898
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP350 189897
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma 191955
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma 189901
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER 189899
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12 189900 &
430	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 192017
450	4,4	3,2	30	72		Irion, Schelling 192018
450	4,8	3,5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma 189902
450	4,8	3,5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 600/132 192019 &
480	4,8	3,5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 192020
480	4,8	3,5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 192021
520	4,8	3,5	30	72	2/13/94	Schelling fh8 192022
520	4,8	3,5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 192023
520	4,8	3,5	70	72	4/11/130	Selco Series 750 192024 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

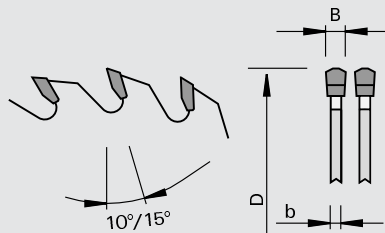
104378

## Discos de sierra seccionadoras HW - UniCut "TR-TR"

Producto



Dibujo

LEUCO  
topline

UNI-CUT

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras  
l para cortes de acabado fino  
en materiales de madera  
plastificados

Ejecución

l hasta  $\text{ØD}=360$ , ángulo de  
ataque de 10 grados  
l a partir de  $\text{ØD}=380$ , ángulo de  
ataque de 15 grados  
l forma de diente: trapecio-  
trapecio "TR-TR"  
l material de corte: HW HL Board  
03 plus

Ventajas

l calidad de corte mejorada,  
gracias a la geometría de corte  
mejorada  
l reducción del ruido por  
ornamentos de láser

Indicaciones

l especialmente apto para  
materiales de madera  
plastificados y tableros  
recubiertos de estratificados,  
individual o en paquetes

$\text{Ø D}$	B	b	$\text{Ø d}$	Z	NL		Ident-No.
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192071
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma tipo 22	192072 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

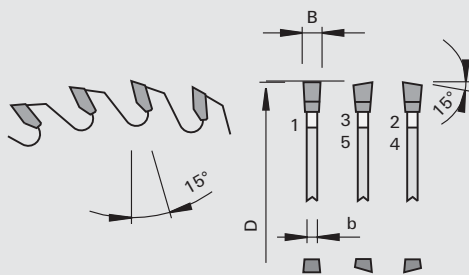
104258

## Discos de sierra seccionadoras HW - UniCut G5 - LowNoise

Producto



Dibujo

LEUCO  
G5 system

UNICUT

metal duro [HW]

LOW  
NOISE

## Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras horizontales
- para cortes de acabado fino en tableros alistonados, tableros de madera contrachapada, tableros recubiertos de chapa de madera o de papeles finos
- tableros atamborados

## Ejecución

- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- ranuras de extensión adicionales
- forma de diente: G5
- material de corte: HW HL Board 03 plus

## Ventajas

- excelente calidad de corte para cortes transversales
- presión de corte muy baja y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada
- corte silencioso y estable por medio de ornamentos que evitan vibraciones y ruido tan como ranuras de extensión especiales

## Indicaciones

- especialmente apto para materiales de madera plastificados y tableros recubiertos de estratificados, individual o en alturas de paquete pequeñas

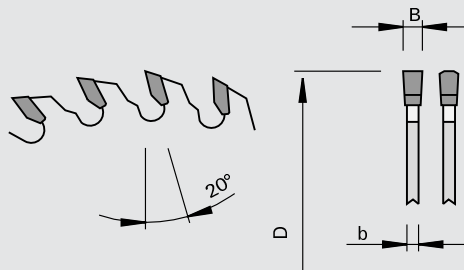
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
350	4,0	3.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER 192073
350	4,0	3.2	60	80	2/14/100	Holzma 192261
380	4,0	3.2	60	80	2/14/100 + 2/14/125	Holzma 192074
450	4,0	3.2	60	90	2/19/120 + 2/14/125	Holzma 192075
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

104270

## Discos de sierra seccionadoras HW - SpeedCut Plus "TR-F" - LowNoise

Producto

Dibujo

LEUCO  
topline<sub>AS</sub>SPEED-CUT<sup>®</sup>

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras horizontales  
l para cortes en paquetes en materiales de madera brutos o plastificados

Ejecución

l ornamentos que evitan vibraciones y ruido  
l ranuras de extensión adicionales  
l forma de diente: trapecio-plano "TR-F"  
l material de corte: HW HL Board 03 plus

Ventajas

l cumple las máximas exigencias de rendimiento  
l presión de corte reducida y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada  
l comportamiento de vibraciones mejorado y transporte de las virutas, gracias a la geometría asimétrica del recinto de viruta  
l corte silencioso y estable por medio de ornamentos que evitan vibraciones y ruido tan como ranuras de extensión especiales  
l duración notablemente más larga gracias al tipo de metal duro mejorado

Indicaciones

l altura del paquete: Ident-No. 189913 hasta máx. 190 mm / Ident-No. 189914 hasta máx. 210 mm / Ident-No. 189915 hasta máx. 215 mm  
l saliente por encima del paquete de tableros: 20-30 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
480	4,8	3.5	60	48	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189903
520	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189904
530	5,0	3.5	30	60		Schelling	189905
530	5,8	4.0	60	60	1/11/85	Anthon	189906
565	5,0	3.5	100	60		Giben	189907
570	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189908
570	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189909
600	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33/42	189910
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	189911
670	6,0	4.4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189912
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling AS	189913
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	189914
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189915
730	6,4	4.4	60	60	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189917
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189916
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				



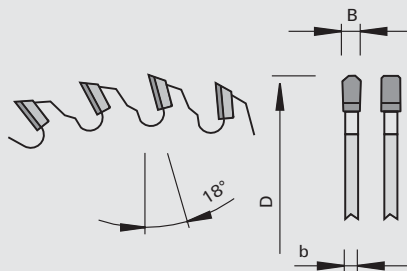
204385

## Discos de sierra seccionadoras DP - SpeedCut Plus "TR-F-FA"

Producto



Dibujo

LEUCO  
topline

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras horizontales  
l para cortes en paquetes en materiales de madera brutos o plastificados

Ejecución

l zona de afilado 5 mm  
l forma de diente: trapecio-plano con bisel "TR-F-FA"

Ventajas

l cumple las máximas exigencias de rendimiento  
l presión de corte reducida y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada  
l comportamiento de vibraciones mejorado y transporte de las virutas, gracias a la geometría asimétrica del recinto de viruta  
l máxima resistencia al desgaste  
l dientes extremadamente largos para una mejor guía y más afilado

Indicaciones

l saliente por encima del paquete de tableros: 20-30 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
530	5,8	4.0	60	60	1/11/85	Anthon	189550 s
570	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189551 s
600	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33 / 42	189552 s
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	189553 s
670	6,0	4.4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189554 s
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/12/140	Schelling AS	189555 s
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	189556 s
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189557 s
730	6,4	4.4	60	60	2/19/120 + 2/11/148	Holzma 66 (Tandem)	189558 s
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189559 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

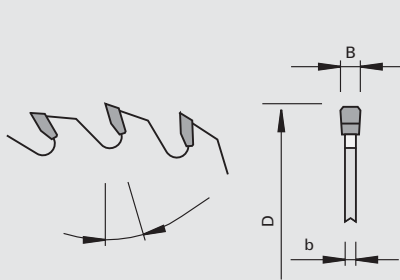
104348

## Discos de sierra seccionadoras HW - FinishCut "F-FA"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineVozel  
FINISH-CUT

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras  
l para corte de acabado fino en materiales de madera cubiertos de chapa de madera, folia o melamina, individual o en paquetes hasta 100 mm altura de corte

Ejecución

l forma de diente: plano con bisel "F-FA"  
l material de corte: HW HL Board 03

Ventajas

l calidad de corte mejorada, gracias a la geometría de corte mejorada  
l reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

l saliente por encima del paquete de tableros: mín. 20 - 25 mm / máx. 40 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
280	3,2	2,2	30	60		Panhans EURO 5	189205
300	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma HPP 230	192128
300	4,4	3,0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	189203
300	4,4	3,0	75	60		Homag CH03	189204
305	4,4	2,8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	189200
330	4,4	3,2	50	60	8/13/80	Giben	189251
350	4,25	3,2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer	189195 &
350	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	189189
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	Giben Smart	189188
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	189187
350	4,4	3,2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	189229
355	4,4	3,2	75	72		Giben	189185
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189182 &
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco EB 90	189179 &
360	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	189177
370	4,4	3,2	30	72		Schelling FM a partir de 202180	189176
380	4,4	3,2	50	72	4/12,5/80	Giben Onyx	189175
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189174
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189172 \$
400	4,25	3,2	30	72		Scheer	189169 &
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	181691
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	189163
400	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani CLASS, Scm DELTA	189159
400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB	189160 &
420	4,8	3,5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma tipo 92	189156
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 antiguo	189152
430	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189150
450	4,4	3,2	30	72		Irion, Schelling	189147
450	4,65	3,5	30	72	2/9/60	Scheer	189144 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
450	4,8	3,5	30	72	2/9/60	Scheer	189143
450	4,8	3,5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	189140 \$
450	4,4	3,2	75	72	2/7/110	Gibben	189663
450	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani ELITE	189146 &
450	4,8	3,5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189139 &
460	4,4	3,2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	189249
470	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	189248 #
480	4,8	3,5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189241
520	4,8	3,5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	189250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

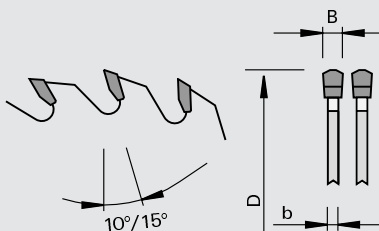
104371

## Discos de sierra seccionadoras HW - FinishCut Plus "TR-TR" - LowNoise

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras para corte de acabado fino en materiales de madera cubiertos de chapa de madera, folia o melamina, individual o en paquetes hasta 100 mm altura de corte

Ejecución

l ornamentos que evitan vibraciones y ruido  
l ranuras de extensión adicionales  
l hasta ØD=370, ángulo de ataque de 10 grados  
l a partir de ØD=380, ángulo de ataque de 15 grados  
l forma de diente: trapecio-trapecio "TR-TR"  
l material de corte: HW HL Board 03 plus

Ventajas

l cumple las máximas exigencias de rendimiento  
l calidad de corte impresionante gracias a los cortes exactos según medida sin astillas  
l presión de corte reducida y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada  
l corte silencioso y estable por medio de ornamentos que evitan vibraciones y ruido tan como ranuras de extensión especiales  
l duración notablemente más larga gracias al tipo de metal duro mejorado

Indicaciones

l saliente por encima del paquete de tableros: mín. 20 - 25 mm / máx. 40 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
280	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Panhans EURO 5	192410
300	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma HPP 230	192417
300	4,4	3,0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	192140
300	4,4	3,0	75	60		Holzma CH03	192409 s
305	4,4	2,8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	192143
330	4,4	3,2	50	60	8/13/80	Giben	192413
350	4,25	3,2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer	192408
350	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192146
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	Giben Smart	192407
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	192148
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Discos de sierra seccionadoras

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192149
355	4,4	3.2	75	72		Giben	192406
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco EB 90	192404 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192405
360	4,4	3.2	30	72		Schelling	192584
360	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192403
370	4,4	3.2	30	72		Schelling FM a partir de 202180	192154
380	4,4	3.2	50	72	4/12,5/80	Giben Onyx	192402
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192156
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192157 \$
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	192401 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	192159
400	4,4	3.2	75	72	4/150/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192400
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani CLASS, SCM DELTA	192398
400	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB	192399 s
420	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma tipo 92	192163
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 antiguo	192164
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192397
430	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco WN	192415
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192167
450	4,4	3.2	75	72	2/7/110	Giben	192414 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani ELITE	192396 s
450	4,65	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	192395 s
450	4,8	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	192394
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192172 \$
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192393 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	192174
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192412 s
470	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco WN	192416 s
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	192411
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	192179
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

2043..

## Discos de sierra seccionadoras DP - rápido y flexible

Producto



Dibujo

LEUCO  
topline

diamante policristalino [DP]



Máquina / Aplicación

sierras seccionadoras  
para cortes de acabado fino en  
materiales de madera brutos o  
plastificados

Ejecución

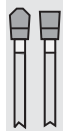
cuerpo de la sierra con  
ornamentos que evitan  
vibraciones y ruido  
dientes de diamante en versión  
pulida  
calidad LEUCODIA  
geometría de corte optimizada  
según forma de diente para  
sierras principales y incisores

Ventajas

forma de diente correcta para  
cada aplicación  
plazos de entrega cortos  
precios interesantes dependen-  
tes de las cantidades

Indicaciones

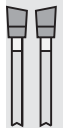
todos los dientes planos  
y alternos con bisel de  
protección  
dimensiones y formas de  
diente adicionales sobre  
pedida

TR-F-FA  
UniCut

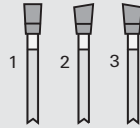
cortes de acabado  
fino en paquetes,  
aplicación universal

G6  
UniCut Plus

duración más larga que  
UniCut estándar, consumo  
de energía reducido

WS-FA  
UniCut

cortes individuales o en  
paquetes en tableros  
brutos o recubiertos de  
chapa de madera y  
madera contrachapada

G3  
UniCut

presión de corte más reducida  
y duración más larga que  
UniCut WS

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente	Ident-No.
350	4,4	3,2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 189380 s
350	4,4	3,2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250 189385 s
350	4,4	3,2	75	72		WS-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 189395 s
350	4,4	3,2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250 189390 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350 189381 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350 189386 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	WS-FA	Holzma 72, HPP350 189396 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350 189391 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart 189382 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart 189387 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	WS-FA	Giben Smart 189397 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart 189392 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189383 #
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189388 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	WS-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189398 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189393 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer 189384 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G6	Scheer 189389 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	WS-FA	Scheer 189399 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G3	Scheer 189394 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Discos de sierra seccionadoras

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90	189405 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	189408 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco EB 90	189414 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	189411 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189406 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189409 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189415 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189412 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	189407 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	189410 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben	189416 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	189413 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	189420 #
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	189421 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	WS-FA	Holzma	189423 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	189422 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	189425 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	189430 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN / EB	189440 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	189435 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		189426 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		189431 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA		189441 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		189436 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	189427 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	189432 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben, Homag CH08+12	189442 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	189437 s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	189428 s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	189433 s
400	4,4	3.2	60	72		WS-FA	Anthon	189443 s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	189438 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189429 #
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189434 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	WS-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189444 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189439 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189450 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189455 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 8/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189465 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189460 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., desmenzadores	189451 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., desmenzadores	189456 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., desmenzadores	189466 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., desmenzadores	189461 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 antiguo	189452 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 antiguo	189457 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	WS-FA	Giben Prismatic 2 antiguo	189467 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 antiguo	189462 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	189453 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	189458 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	WS-FA	Anthon	189468 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	189463 s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		189454 s
430	4,4	3.2	30	72		G6		189459 s
430	4,4	3.2	30	72		WS-FA		189469 s
430	4,4	3.2	30	72		G3		189464 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	189475 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	189478 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., Irion	189484 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	189481 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	189476 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	189479 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani ELITE	189485 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	189482 s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	189477 #
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	189480 s
450	4,4	3.2	30	72		WS-FA	Irion, Schelling	189486 s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	189483 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189490 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189492 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189496 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189494 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189491 #
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	189493 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	WS-FA	Holzma	189497 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	189495 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Schelling FL, FH6	189500 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Schelling FL, FH6	189502 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	WS-FA	Schelling FL, FH6	189506 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Schelling FL, FH6	189504 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben Prismatic 3	189501 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben Prismatic 3	189503 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben Prismatic 3	189507 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben Prismatic 3	189505 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189510 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189513 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189519 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189516 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189511 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G6	Holzma	189514 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	WS-FA	Holzma	189520 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G3	Holzma	189517 s
480	4,8	3.5	30	72		TR-F-FA	Schelling FL a partir de 211.145	189512 s
480	4,8	3.5	30	72		G6	Schelling FL a partir de 211.145	189515 s
480	4,8	3.5	30	72		WS-FA	Schelling FL a partir de 211.145	189521 s
480	4,8	3.5	30	72		G3	Schelling FL a partir de 211.145	189518 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	TR-F-FA	Holzma 22	189569 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	G3	Holzma 22	189586 s
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115+2/19/120	TR-F-FA	Holzma 42, 33	189570 s
600	5,8	4	60	72	2/11/115+2/19/120	G3	Holzma 42, 33	189587 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

2043..

## Discos de sierra seccionadoras DP - NoNoise

Producto

Dibujo

LEUCO  
DIN SYSTEM

diamante policristalino [DP]



Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras  
l para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos o plastificados

Ejecución

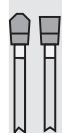
l cuerpo de la sierra con ornamentos que evitan vibraciones y ruido  
l dientes de diamante en versión pulida  
l calidad LEUCODIA  
l geometría de corte optimizada según forma de diente para sierras principales y incisores

Ventajas

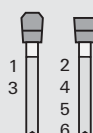
l forma de diente correcta para cada aplicación  
l plazos de entrega cortos  
l precios interesantes dependiendo de las cantidades

Indicaciones

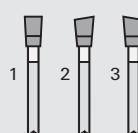
l todos los dientes planos y alternos con bisel de protección  
l dimensiones y formas de diente adicionales sobre pedida

**TR-F-FA**

cortes de acabado fino en paquetes, aplicación universal

**G6**

duración más larga que TR-F-FA, consumo de energía reducido

**G3**

presión de corte reducida para tableros recubiertos de chapa de madera, tableros de madera contrachapada y tableros atambrados

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente	Ident-No.
350	4,4	3,2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 192319 s
350	4,4	3,2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250 192320 s
350	4,4	3,2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250 192321 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350 192322 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350 192323 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350 192324 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart 192325 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart 192326 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart 192327 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192328
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192329 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192330 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer 192331 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G6	Scheer 192332 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G3	Scheer 192333 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90 192334 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90 192335 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90 192336 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192337 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192338 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192339 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben 192340 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G6	Giben 192341 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G3	Giben 192342 s
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma 192343
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma 192344 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				



Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident.No.
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	192345 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	192346 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	192348 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		192349 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		192350 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		192351 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	192352 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	192354 s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	192355 s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	192356 s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	192357 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192358 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192359 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192360 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192361 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192363 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., desmenuzadores	192364 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., desmenuzadores	192365 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., desmenuzadores	192366 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 antiguo	192367 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 antiguo	192368 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 antiguo	192369 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	192371 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	192372 s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		192373 s
430	4,4	3.2	30	72		G6		192374 s
430	4,4	3.2	30	72		G3		192375 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	192376 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	192377 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	192378 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	192379 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	192380 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	192381 s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	192382 s
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	192383 s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	192384 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192385 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192386 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192387 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	192388 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	192389 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	192390 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

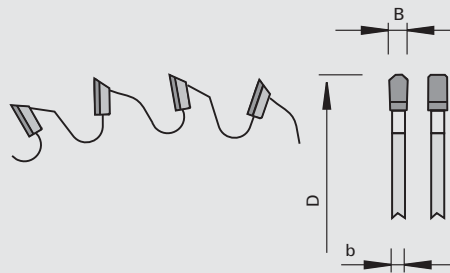
202380

## Discos de sierra seccionadoras DP "TR-F-FA" pos.-neg.

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras  
l para cortes de acabado fino en  
MDF y materiales duros (p.ej.  
Cfk / Gfk)

Ejecución

l geometría asimétrica del  
recinto de viruta  
l zona de afilado 3,5 mm  
l forma de diente: trapecio-plano  
con bisel "TR-F-FA" con ángulo  
de ataque alternante

Ventajas

l salida de virutas optimizada  
l presión de corte baja  
l reducción del ruido por  
ornamentos de láser  
l mejor calidad de corte por  
medio de ángulo de entrada y  
salida optimizado

Indicaciones

l

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
350	4,4	3,2	30	63		189562 s
350	4,4	3,2	60	63	2/14/100	189563 s
380	4,8	3,5	60	70	2/14/100+2/14/125	189564 s
400	4,4	3,2	30	70		189565 s
430	4,4	3,2	30	70		189566 s
450	4,8	3,5	60	70	2/14/125+2/19/120	189567 s
450	4,4	3,2	30	70		189568 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

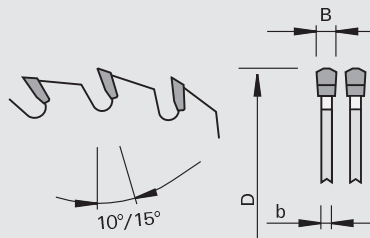
104379

## Discos de sierra seccionadoras HW - FinishCut Plus "TR-TR" - NoNoise

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineFinishCut  
Plus  
FINISH-CUT

metal duro [HW]

NO  
RUIDO

## Máquina / Aplicación

sierras seccionadoras para corte de acabado fino en materiales de madera cubiertos de chapa de madera, folia o melamina, individual o en paquetes hasta 100 mm altura de corte

## Ejecución

ornamentos que evitan vibraciones y ruido  
ranuras de extensión adicionales  
hasta  $\text{ØD}=370$ , ángulo de ataque de 10 grados  
a partir de  $\text{ØD}=380$ , ángulo de ataque de 15 grados  
forma de diente: trapecio-trapecio "TR-TR"  
material de corte: HW HL Board 03 plus

## Ventajas

cumple las máximas exigencias de rendimiento  
calidad de corte impresionante gracias a los cortes exactos según medida sin astillas  
presión de corte reducida y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada  
corte silencioso y estable por medio de ornamentos que evitan vibraciones y ruido tan como ranuras de extensión especiales  
duración notablemente más larga gracias al tipo de metal duro mejorado

## Indicaciones

saliente por encima del paquete de tableros: mín. 20 - 25 mm / máx. 40 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, 350, HPP 350	192564
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma 82, HPP 82, HPP 83, HPL 380	192565
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma 11510	192566
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

2053..

## Discos de sierra incisores DP - rápido y flexible

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras con  
incisor  
l para corte incisor en materiales  
de madera plastificados

Ejecución

l dientes de diamante en versión  
pulida  
l calidad LEUCODIA

Ventajas

l forma de diente correcta para  
cada aplicación  
l plazos de entrega cortos  
l precios interesantes dependen-  
tes de las cantidades

Indicaciones

l aplicación a favor del avance

**KO-F**

aplicación universal  
en tableros recubiertos

**KO-WS**

para tableros recubiertos  
de chapa de madera,  
potencia del motor reducida

**KO-HR**

excelente calidad de corte  
en todos los recubrimientos

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente	Ident-No.
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic 189345 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic 189341 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic 189343 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani 189346 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani 189342 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani 189344 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon 189351 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon 189355 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon 189347 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans 189352 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans 189356 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans 189348 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-F	189353
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-WS	189357 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-HR	189349
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart 189354 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart 189358 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart 189350 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma 189360
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma 189361 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma 189359
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans 189366 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans 189370 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans 189362 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-F	Selco 189367
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-WS	Selco 189371 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-HR	Selco 189363 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F	189368 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS	189372 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR	189364 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart 189369 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart 189373 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart 189365 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma 189376
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma 189378 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189374 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-F	Selco	189377 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-WS	Selco	189379 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-HR	Selco	189375 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

2053..

## Discos de sierra incisores DP- NoNoise

Producto

Dibujo

LEUCO  
noisystem

diamante policristalino [DP]



Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras con incisor  
l para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

l dientes de diamante en versión pulida  
l calidad LEUCODIA

Ventajas

l forma de diente correcta para cada aplicación  
l plazos de entrega cortos  
l precios interesantes dependientes de las cantidades

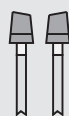
Indicaciones

l aplicación a favor del avance



KO-F

aplicación universal  
en tableros recubiertos



KO-WS

para tableros recubiertos  
de chapa de madera,  
potencia del motor reducida



KO-HR

excelente calidad de corte  
en todos los recubrimientos

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	192280 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	192281 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	192282 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	192283 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	192284 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	192285 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	192286 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	192287 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	192288 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192289 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192290 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192291 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-F		192292
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-WS		192293 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-HR		192294
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192295 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192296 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192297 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192298
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192299 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192300
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192301 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192302 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192303 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-F	Selco	192304 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-WS	Selco	192305 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-HR	Selco	192306 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente	Ident-No.
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F	192307 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS	192308 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR	192309 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F Giben Smart	192310 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS Giben Smart	192311 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR Giben Smart	192312 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F Holzma	192313
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS Holzma	192314 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR Holzma	192315 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-F Selco	192316 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-WS Selco	192317 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-HR Selco	192318 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

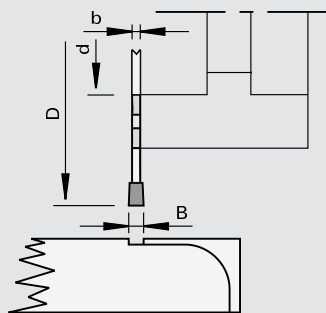
205010

Discos de sierra incisores DP para perfiles de engaste "F"

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

l máquinas Homag  
l para corte incisor sin astillas  
perfiles de engaste en materia-  
les de madera recubiertos de  
chapa de madera

Ejecución

l zona de afilado 4,0 mm  
l n max = 24.000 min-1  
l forma de diente: plano "F"

Ventajas

Indicaciones

l aplicación a favor del avance

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

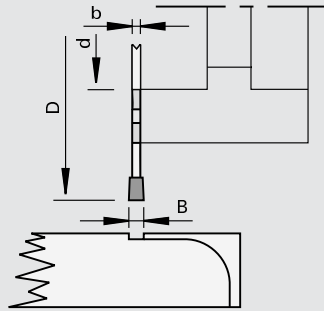
205080

## Discos de sierra incisores DP para perfiles de engaste "KO-F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Indicaciones

| aplicación a favor del avance

Máquina / Aplicación

| máquinas IMA  
| para corte incisor sin astillas perfiles de engaste en materiales de madera

Ejecución

| flancos 3 grados conicos  
| zona de afilado 4,0 mm  
| n max = 24.000 min-1  
| forma de diente: cónico-plano "KO-F"

Ventajas

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,0	3,0	34	8	4/5,3/42	181145
75	3,2	2,2	22	10		181146 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

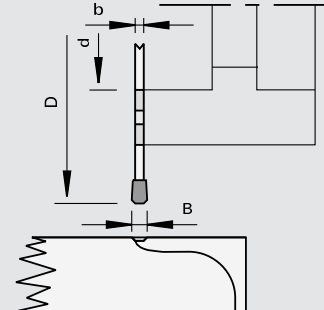
205080

## Discos de sierra incisores DP para perfiles de engaste "F-FA"

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Indicaciones

| para brida Homag  
| aplicación a favor del avance

Máquina / Aplicación

| máquinas Homag  
| para corte incisor sin astillas perfiles de Softforming

Ejecución

| n max = 24.000 min-1  
| zona de afilado 3,0 mm  
| forma de diente: plano con bisel bilateral 1,5 x 45 grados "F-FA"

Ventajas

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

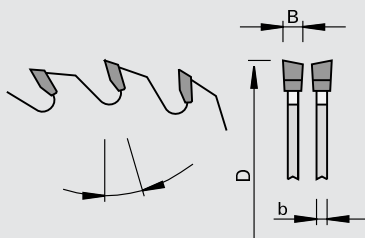
105320

### Discos de sierra incisores HW "WS"

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras con incisor controlable  
l para corte incisor en materiales de madera plastificados para Postforming

Ejecución

l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

l anchura de corte constante 0,2 mm mayor que la anchura de corte del disco de sierra principal

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra		Ident-No.
250	4,55	3.5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999
250	4,55	3.5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 &
280	4,55	3.5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324
280	5,0	3.5	45	84		15	30	Holzma tipo 350/380	182081
340	5,0	3.5	45	48		10	20	Holzma	188500
340	5,0	3.5	45	108		0	20	Holzma	188501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

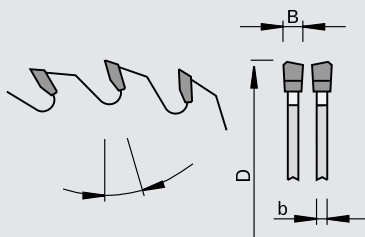
105320

### Discos de sierra incisores HW "WS-FA"

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras con incisor controlable  
l para corte incisor en materiales de madera plastificados para Postforming

Ejecución

l forma de diente: alterno con bisel "WS-FA"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

l anchura de corte constante 0,2 mm mayor que la anchura de corte del disco de sierra principal

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de escuadra		Ident-No.
300	4,6	3.2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		



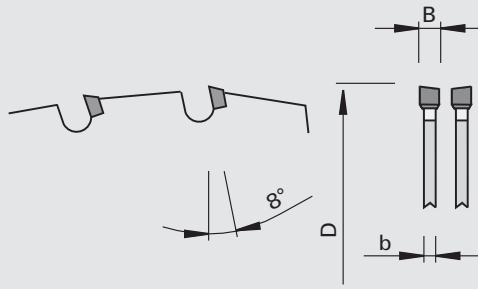
205229

## Discos de sierra incisores DP "WS" - nn-System DP FLEX

Producto



Dibujo

LEUCO  
nn-system

DP FLEX

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
 | sierras seccionadoras verticales  
 | para corte de acabado fino  
 | en materiales de madera  
 | recubierto de melamina o de  
 | HPL y materiales compuestos  
 | en combinación con sierras  
 | incisores

Ejecución

| forma de diente: trapecio plano  
 | con bisel bilateral "TR-F-FA"  
 | material de corte: DP  
 | zona de afilado 2,0 mm  
 | con ornamentos de láser

Ventajas

| reducción del ruido y de  
 | vibraciones por ornamentos de  
 | láser

Indicaciones

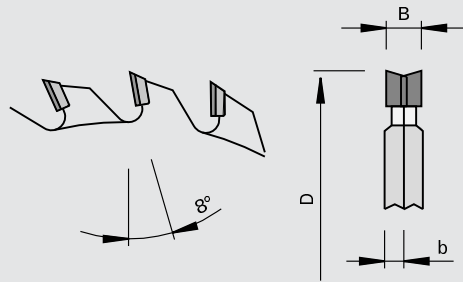
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
120	2,6	2.0	22	24	192447
120	2,6	2.0	20	24	192448
125	2,6	2.0	20	24	192449
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

205289

## Discos de sierra incisores DP "ES" - nn-System DP FLEX

Producto

Dibujo

LEUCO  
nn-systemDP FLEX  

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

| sierras circulares de mesa  
 | sierras seccionadoras verticales  
 | para corte de acabado fino  
 | en materiales de madera  
 | recubierto de melamina o de  
 | HPL y materiales compuestos  
 | en combinación con sierras  
 | incisores

Ejecución

| forma de diente: trapecio plano  
 | con bisel bilateral "TR-F-FA"  
 | material de corte: DP  
 | zona de afilado 2,0 mm  
 | con ornamentos de láser

Ventajas

| reducción del ruido y de  
 | vibraciones por ornamentos de  
 | láser

Indicaciones

|

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	2,4-3,2	2.2	20	12+12		192450
120	2,4-3,2	2.2	22	12+12		192451
120	2,4-3,2	2.2	50	12+12	Altendorf Rapido	192452
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	2,8-3,6	2.2	20	12+12		192453
120	2,8-3,6	2.2	22	12+12		192454
120	2,8-3,6	2.2	50	12+12	Altendorf Rapido	192455
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

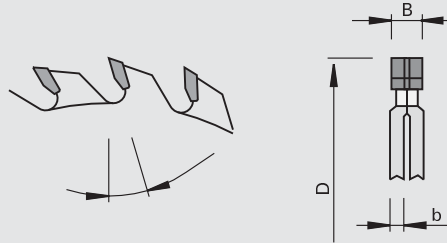
105318

## Discos de sierra incisores HW - ajustables "F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | sierras circulares de mesa
- | sierras seccionadoras
- | sierras seccionadoras con  
incisor controlable
- | para corte incisor en materiales  
de madera plastificados

Ejecución

- | forma de diente: plano "F"
- | material de corte: HW HL Board  
03

Ventajas

- | aplicación universal

Indicaciones

- | de dos piezas - ancho de corte  
regulable mediante anillos  
intermedios
- | asignación de sierras  
principales y incisoras vea  
anexo técnico
- | X = incisores originales  
Striebig, ancho de corte  
ajustable con tornillos y anillo  
elástico

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Ident-No.
70	2,8 - 3,6	2,2	20	2x10		12	Putsch	192231
80	2,8 - 3,6	2,2	20	2x6	2/4/34	10	Striebig	X 9201253
80	2,8 - 3,6	2,2	20	2x10	2/3,8/42	12	Striebig	192227
120	2,8 - 3,6	2,2	20	2x12	2/3,8/42	12	SCM	192228 \$
120	2,8 - 3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42	12	Altendorf, Martin	192229 \$
125	2,8 - 3,6	2,2	20	2x12	2/3,8/42	12	HOLZ-HER, SCM	192230
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

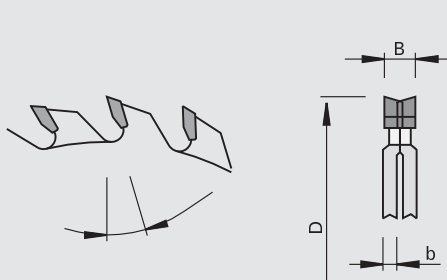
105325 / 105328

## Discos de sierra incisores HW - ajustables "ES"

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

**Máquina / Aplicación**

- | sierras circulares de mesa
- | sierras seccionadoras
- | sierras seccionadoras con incisor controlable
- | para corte incisor en materiales de madera plastificados

**Ejecución**

- | forma de diente: unilateral "ES"
- | material de corte: HW HL Board 03

**Ventajas**

- | potencia del motor reducida por medio de forma de diente "ES"

**Indicaciones**

- | de dos piezas - ancho de corte regulable mediante anillos intermedios
- | asignación de sierras principales y incisoras vea anexo técnico

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Class-No.	Ident-No.
100	2,8 - 3,6	2.2	20	2x10		12	Schelling	105328	192232 \$
100	2,8 - 3,6	2.2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328	192233
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12		12	SCM	105328	192234 \$
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328	192235 \$
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin ajuste NC	105328	192236
120	2,8 - 3,6	2.2	50	2x12	4/6,2/62	12	unidad de ajuste Altendorf Rapido	105328	192237 \$
125	4,0 - 4,8	1.6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325	192238
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	192239
145	2,8 - 3,6	3.0	50	2x12		10	Panhans QuickStep	105328	192240
160	2,8 - 3,6	2.2	30	2x16		12	Bäuerle	105328	192242
180	3,0 - 3,8	2.2	30	2x18		10	Koelle	105328	192241
300	4,2 - 4,7	1.8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325	192243
340	4,4 - 5,6	2.5	45	2x24		15	Holzma	105325	192244
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Class-No.	Ident-No.
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x22	2/3,2/42	10	SCM	105328	192245
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328	192246
120	2,8 - 3,6	2.2	50	2x18	4/6,2/62	10	Altendorf-Verstelleinheit Rapido	105328	192247
180	3,0 - 3,8	2.2	50	2x18	4/6,2/62	12	Altendorf 2	105328	192248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

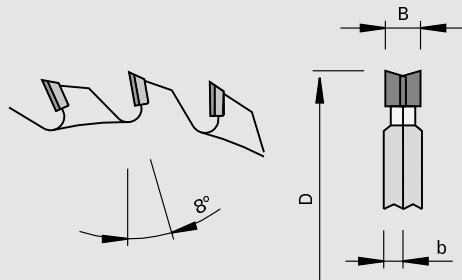
205088

## Discos de sierra incisores HW - ajustables "ES"

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l para corte incisor sin astillas  
materiales de madera recubier-  
tos de melamina, de papel, de  
chapa fina o de HPL

Ejecución

l forma de diente: unilateral "ES"

Ventajas

Indicaciones

l aplicación a favor del avance  
l de dos piezas - ancho de corte  
regulable mediante anillos  
intermedios  
l Ident-No. 189104 con  
regulación automática del  
ancho de corte  
l X = para Striebig "Compact",  
"Evolution", "Control",  
ajustable con anillo elástico y  
tornillo

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
120	2,8 - 3,6	2,2	20	2x12	2/3,2/42	SCM	192422
120	2,8 - 3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin	189101
120	2,8 - 3,6	2,0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	für LEUCO-Verstelleinheit	189652 s
120	2,8 - 3,8	2,2	50	2x12	4/6,2/62	unidad de ajuste Altendorf	189104
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

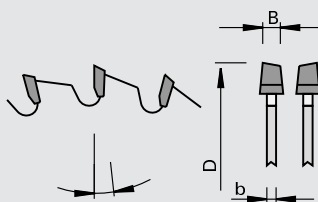
105390

## Discos de sierra incisores HW "KO-WS"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- forma de diente: cónico-alterno "KO-WS"
- material de corte: \*HW HL Board 06 y HL Board 03

Ventajas

- potencia del motor reducida por medio de forma de diente "KO-WS"
- material de corte HL Board 03 geometría de corte optimizado
- duración más larga en comparación con HL Board 06
- calidad de corte excelente, por medio de precisión de marcha plana
- reducción de la profundidad del incisor

Indicaciones

- regulable mediante ajuste de altura al ancho de corte del disco de sierra principal
- ejecución con HL Board 06; profundidad del incisor 1 mm = anchura de corte 0,17 mm
- ejecución con HL Board 03; profundidad del incisor 1 mm = anchura de corte 0,21 mm
- profundidad del incisor óptima: 1,0 - 2,0 mm
- asignación de sierras principales y incisoras vea anexo técnico

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Ident-No.
100	3,2 - 4,0	2.2	20	20		8	Schelling	191960
120	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8	Lasari	191961
120	3,1 - 3,9	2.2	22	24		8	Altendorf	191962
125	4,45 - 5,25	3.2	20	20		0	Panhans	191963
125	4,45 - 5,25	3.2	22	20		0	Martin	191964
125	4,45 - 5,25	3.2	45	20		0	Giben, Homag CH03	191965
125	3,0 - 3,8	2.2	20	24		8		191966
125	3,2 - 4,0	2.8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	191967
125	3,0 - 3,8	2.5	22	24		0	Martin, Altendorf	192420
125	4,45 - 5,25	3.2	45	24		8	Homag Espana	191968
150	4,45 - 5,25	3.2	30	24		8	Irion, Mayer	191969
150	4,45 - 5,25	3.2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12	191970
150	4,45 - 5,25	3.2	45	28		8	Homag Espana	191971
160	4,45 - 5,25	3.2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	191972
160	4,45 - 5,25	3.2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani	191973
180	4,45 - 5,25	3.2	20	30		8	Schelling, Anthon	191974
180	5,8 - 6,6	4.0	20	30		8	Anthon	* 188548
180	4,45 - 5,25	3.2	30	30	2/10/60	8	Panhans	191975
180	5,2 - 6,0	3.5	55	30		0	Giben	* 188547
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8	Holzma	191976 \$
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma tipo 11	191977 \$
180	4,45 - 5,25	3.2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart	191978
200	4,35 - 5,15	6.0	20	24	2/11/66	8	Schelling	191979
200	5,0 - 5,8	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling	* 188557
200	4,85 - 5,65	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling FH 8	191980 &
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling	191981 \$
200	4,45 - 5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	191982
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma	191983 \$
200	5,9 - 6,6	4.0	45	36		8	Holzma	* 188556
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	191984 \$
200	4,85 - 5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB	191985
200	4,4 - 5,2	3.2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart	191986
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
215	4,45 - 5,25	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic 191987
280	4,85 - 5,65	3.5	45	72		8	Holzma 191988
300	4,45 - 5,25	3.2	30	48	2/11/73	8	Schelling FX-H 430 191989
300	4,45 - 5,25	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic 191990
300	4,45 - 5,25	3.2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB 191991
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

### Apto para discos de sierra seccionadoras UniCut G5

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
180	4,05 - 4,85	3.2	20	36		0	Schelling, Anton 191992 s
180	4,05 - 4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	Panhans 191993
180	4,05 - 4,85	3.2	45	36		0	Holzma 191994
180	4,05 - 4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart 191995 &
200	4,05 - 4,85	3.2	20	36	2/11/66	0	Schelling 191996
200	4,05 - 4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer 191997 &
200	4,05 - 4,85	3.2	45	36		0	Holzma 191998
200	4,05 - 4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart 191999 &
200	4,05 - 4,85	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	0	Selco 192000
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

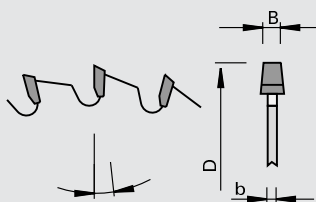
105390

## Discos de sierra incisores HW "KO-F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- forma de diente: cónico-plano "KO-F"
- material de corte: \*HW HL Board 06 y HL Board 03

Ventajas

- ajustable rápidamente
- aplicación universal
- material de corte HL Board 03 geometría de corte optimizado
- duración más larga en comparación con HL Board 06
- calidad de corte excelente, por medio de precisión de marcha plana
- reducción de la profundidad del incisor

Indicaciones

- regulable mediante ajuste de altura al ancho de corte del disco de sierra principal
- ejecución con HL Board 06; profundidad del incisor 1 mm = anchura de corte 0,17 mm
- ejecución con HL Board 03; profundidad del incisor 1 mm = anchura de corte 0,21 mm
- profundidad del incisor óptima: 1,0 - 2,0 mm
- asignación de sierras principales y incisoras vea anexo técnico

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
125	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans 192001
180	6,7 - 7,5	4.4	20	30		8	Anthon * 189235
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8	Holzma 192002
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma tipo 11 192003
200	6,7 - 7,5	4.5	20	34	2/11/66	8	Schelling * 189236
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling 192004
200	4,55 - 5,35	3.0	45	36		8	Homag Sawtech 192005
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma 192006
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco 192007
200	3,2 - 4,0	2.2	30	60		15	Scheer 192008
220	6,7 - 7,5	4.4	20	36		8	Schelling FS-H / AS-H * 189237
250	4,45 - 5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER 192009
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	



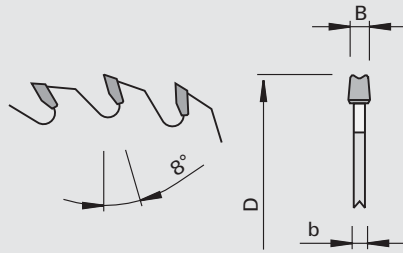
105390

## Discos de sierra incisores HW "KO-HR"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l sierras seccionadoras con incisor  
l para corte incisor sin astillas materiales de madera recubiertos de plástico, de papel y de HPL

Ejecución

l material de corte: HW HL Board O3  
l forma de diente: duplovit cónico "KO-HR"

Ventajas

l excelente calidad de corte en todos los recubrimientos  
l alta productividad y rentabilidad por medio de duraciones largas

Indicaciones

l

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	Giben Prismatic	192130
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	Panhans	192131
180	4,05-4,85	3.2	45	36		Holzma	192219
180	4,45-5,25	3.2	45	36		Holzma	192217
180	4,85-5,65	3.5	45	36		Holzma Typ 11	192132
200	4,45-5,25	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	192133
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	S.M.A., Panhans, Scheer	192134
200	4,05-4,85	3.2	45	36		Holzma	192220
200	4,45-5,25	3.2	45	36		Holzma	192218
200	4,85-5,65	3.5	45	36		Holzma	192135
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	192136
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	Selco WN/EB	192137
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

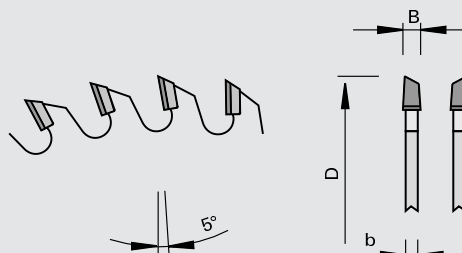
205091

## Discos de sierra incisores DP "KO-WS"

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l para corte incisor sin astillas materiales de madera recubiertos de melamina, de papel y de HPL

Ejecución

l forma de diente: cónico-alterno "KO-WS"

Ventajas

Indicaciones

l aplicación a favor del avance  
l ancho de corte "B" = ancho de corte de la sierra principal

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	3,1 - 3,9	2.2	22	16	Altendorf, Martin	178766
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

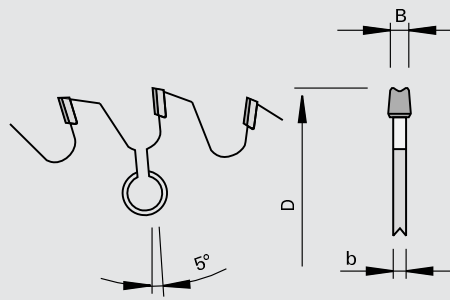
205082

## Discos de sierra incisores DP "KO-HR-FA"

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

| sierras seccionadoras  
 | sierras circulares de mesa  
 | para corte incisor sin astillas  
 materiales de madera recubiertos de melamina, de papel y de HPL

Ejecución

| forma de diente: duplovit  
 cónico con bisel "KO-HR-FA"

Ventajas

| gran duración  
 | máxima calidad de corte

Indicaciones

| aplicación a favor del avance

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	182283
180	4,4-5,2	3.2	45	36		Holzma	189234 s
200	4,4-5,2	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	189232 s
200	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	189231 s
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	Selco	189230 s
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/8,4/110	Selco WN/EB	189233 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

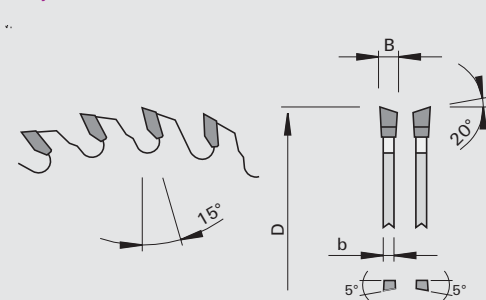
101320

## Sierras trozadoras dobles HW "WSA" con ranuras de enfriamiento

Producto



Dibujo

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | centros de mecanizado para madera solida
- | máquina trozadoras dobles
- | sierras circulares de mesa
- | para cortes de ingletes (unilateral, doble) según medida en madera solida, laminas etc.

Ejecución

- | ángulo de ataque positivo
- | geometría irregular probada del recinto de viruta y elementos refrigerantes adicionales
- | forma de diente: alterno con ángulo axial "WSA"
- | material de corte: HW HL Board 10
- | resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Ventajas

- | presión de corte reducida, gracias a los ángulos axiales alternativos
- | alta productividad y rentabilidad por medio de duraciones largas

Indicaciones

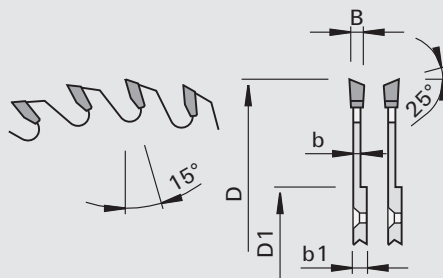
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
350	4,0	2.6	30	54	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788
400	4,4	3.0	30	60	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789
450	4,4	3.0	30	72	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790
500	4,8	3.2	30	72	2/10/80	189792
500	4,8	3.2	30	108	2/10/80 + 2/15/63	189794
550	4,8	3.2	30	72	2/10/80	189795
600	5,4	4.0	30	72	2/10/80 + 2/15/63	189796 s
630	5,4	4.0	40	72	2/10/60	189797
650	5,6	4.0	30	96	2/10/80 + 2/15/63	189798
650	5,6	4.0	30	54	2/10/80 + 2/15/63	189799 s
720	6,2	4.4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189800 s
720	6,2	4.4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189801
735	6,2	4.4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189802 s
735	6,2	4.4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189803
760	6,2	4.4	30	48	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189804 s
760	6,2	4.4	30	72	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189805 s
760	6,2	4.4	30	96	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189806
800	6,2	4.4	30	48		Paul 189807 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101325

## Sierras para tronzadoras HW con ranuras de enfriamiento - cortes transversales y de brochales "WS"

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado para madera solida
- sierras circulares dobles para cortes de ingletes (unilateral, doble) según medida en madera solida, laminas etc.

Ejecución

- ángulo de ataque positivo
- geometría irregular probada del recinto de viruta y elementos refrigerantes adicionales
- forma de diente: alterno con ángulo axial "WSA"
- material de corte: HW HL Board 10
- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Ventajas

- presión de corte reducida, gracias a los ángulos axiales alternativos
- alta productividad y rentabilidad por medio de duraciones largas

Indicaciones

|

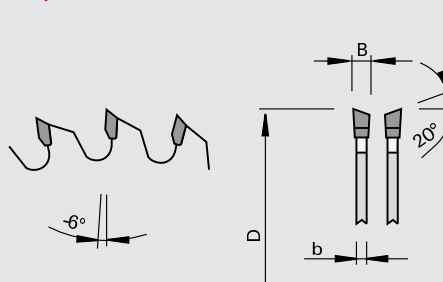
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	NL	Ident-No.
555	5,2	3,6	6	115	55	54	6/6,6/75 Weinmann	192421
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101322

## Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras "WS"

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras para cortes transversales en maderas macizas

Ejecución

- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: alterno "WS"
- material de corte: HW HL Solid 15

Ventajas

Indicaciones

|

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

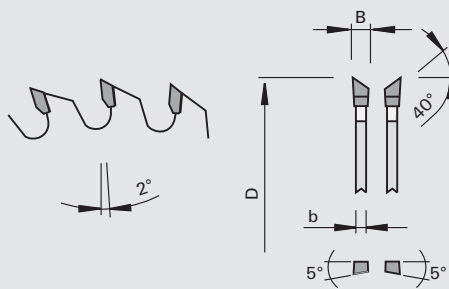
101322

## Discos de sierra HW para tronadoras e ingletadoras para la optimización de la madera "WSA"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | optimizadoras
- | máquinas chapeadoras con motor inferior
- | máquinas con desplazador
- | máquinas sierras múltiples con dos o más ejes
- | para cortes transversales en maderas macizas

Ejecución

- | ángulo de ataque positivo
- | forma de diente: alterno con ángulo axial "WSA"
- | material de corte: HW HL Solid 15
- | resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Ventajas

- | presión de corte reducida, gracias a los ángulos axiales alternativos
- | alta productividad y rentabilidad por medio de duraciones largas

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,4	2.8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896
400	4,6	3.5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833
450	4,6	3.5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834
500	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835
520	4,6	3.5	30	144	2/15/63		189836
550	4,6	3.5	120	156	6/10,2/240	Paul	189837
600	5,2	3.8	30	172	2/15/63	DIMTER	189838
630	5,4	4.0	30	180	2/15/63		189839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

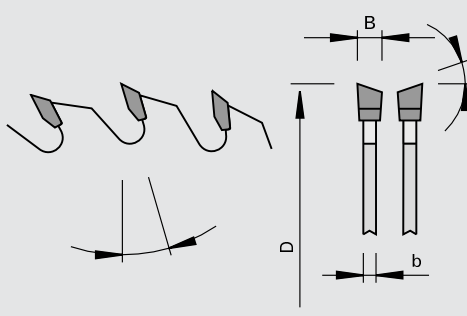
106320

## Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos "WS" - sin taladro avellanado

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l canteadoras automáticas  
l para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

l ángulo de ataque positivo o negativo  
l con o sin ángulo axial  
l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra	ángulo axial		Ident-No.
90	3,0	2,0	30	20		8	10	0	Reich	188955
100	2,4	1,6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER	188008
100	2,4	1,6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM	188181
100	3,6	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	169986
100	2,6	1,6	32	30		10	15	5	Brandt	188009
110	3,6	2,5	22	20		8	30	5	Reich	169987
110	3,6	2,5	32	20		8	30	5	Homag	169988
115	3,2	2,2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400	189632 s
120	3,2	2,2	32	20		10	10	5	Homag	188000
125	2,4	1,6	32	24		15	30	0	Brandt	192189
140	3,2	2,2	16	36		10	15	5	Ott	189326
140	3,2	2,2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER	188880
150	3,2	2,2	22	48		10	10	5	IMA	188002
160	3,2	2,2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER	188006
160	3,5	2,5	22	36		-5	15	5	IMA	188662
160	3,2	2,2	22	48		-8	10	5	IMA	188007
160	3,2	2,2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER	188005
160	3,2	2,2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER	189628
170	3,2	2,2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag	189063
180	3,5	2,5	22	42		-6	15	5	IMA	189996
200	3,2	2,2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA	188626
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

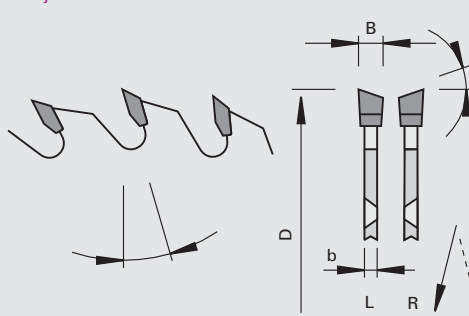
106320

## Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos "WS" - con taladro avellanado

Producto



Dibujo

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l canteadoras automáticas  
l para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

l ángulo de ataque positivo  
l con o sin ángulo axial  
l taladros avellanados  
l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

l Ident-No. 188682  
NL=4/5,5/52 sin taladro avellanado  
l Ident-No. 189259  
NL=2/10/60 sin taladro avellanado  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra	ángulo axial		Ident-No.
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	L 188290
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	R 188289
110	3,2	2,2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	R 188663
120	3,6	2,8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N 189751 \$
120	3,2	2,5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N 188590
120	3,6	2,8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N 189220 #
125	2,4	1,6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N 189710
125	2,4	1,6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N 188927
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	L 189549 &
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	R 189548 &
150	3,2	2,2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	R 188682
180	3,2	2,2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	L 188291
240	3,5	2,2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	L 189253
240	3,5	2,2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	L 189254 &
350	3,6	2,5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	R 189259
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

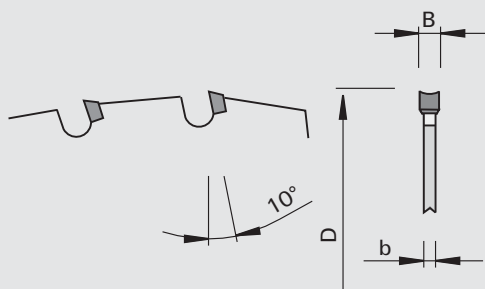
206289

## Discos de sierra DP para tronzadoras e ingletadoras "HR" - nn-System DP FLEX

Producto



Dibujo



LEUCO  
nn-system

DP FLEX

diamante policristalino [DP]

NO  
Hearing Protection

Máquina / Aplicación

- | sierras circulares de mesa
- | sierras seccionadoras verticales
- | para corte de acabado fino en materiales de madera recubierto de melamina o de HPL y materiales compuestos en combinación con sierras incisores

Ejecución

- | forma de diente: trapecio plano con bisel bilateral "TR-F-FA"
- | material de corte: DP
- | zona de afilado 2,0 mm
- | con ornamentos de láser

Ventajas

- | reducción del ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

Indicaciones

|

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	2,5	2.0	30	36	4/6/52	Homag, Weeke	192432
200	2,5	2.0	30	40	8/6/52	Homag	192433
200	2,5	2.0	30	40	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192434
220	2,5	2.0	30	44			192435
220	2,5	2.0	40	44	8/6/52	Homag, Weeke	192436
240	2,5	2.0	30	50	8/6/52	Homag	192437
240	2,5	2.0	40	50	8/6/52	Homag, Weeke	192438
240	2,5	2.0	30	50	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192439
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				



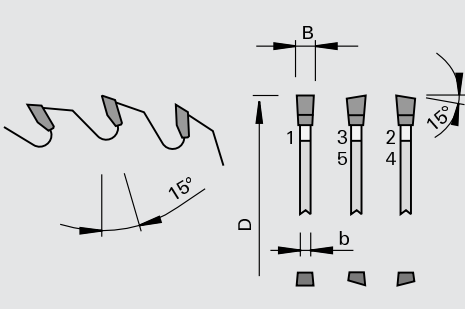
102348

### Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras "G5"

Producto



Dibujo



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
VIBRATION

Máquina / Aplicación

| centros de trabajo CNC y agregados  
 | para cortes de acabado fino sin astillas y para cortes transversales y cortes de ingletes en materiales de madera, maderas macizas y plástico

Ejecución

| forma de diente: G5  
 | material de corte: HW HL Board O3 plus

Ventajas

| excelente calidad de corte para cortes transversales  
 | máxima calidad de corte, gracias a la geometría de cortes especial  
 | duración extremadamente larga  
 | reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

| observar nmax!!!

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	3,0	2.2	30	60	4/6/52	Homag, Weeke	192091
200	3,0	2.2	30	65	8/6/52	Homag	192092 &
200	3,0	2.2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192093 &
220	3,0	2.2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	192094
240	3,0	2.2	30	75	8/6/52	Homag	192095 &
240	3,0	2.2	40	75	8/6/52	Homag, Weeke	192096
240	3,0	2.2	30	75	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192097 &
280	3,0	2.2	30	85	8/5,5/52	Homag	192098 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

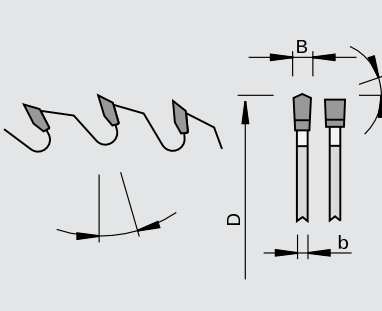
106370

### Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos "DA-F"

Producto



Dibujo



LEUCO  
top line

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

| máquinas de encolar cantos  
 | canteadoras automáticas  
 | para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

| sin ángulo axial  
 | ángulo de ataque positivo  
 | forma de diente: tejado-plano "DA-F"  
 | material de corte: HW HL Board O6

Ventajas

Indicaciones

|

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra		Ident-No.
110	1,7	1.2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	188858
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

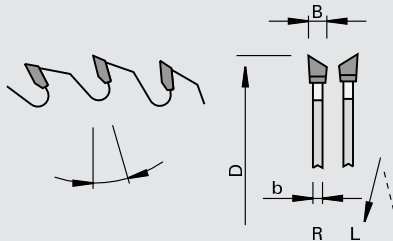
106350

## Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos "ES" - sin taladro avellanado

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l canteadoras automáticas  
l para retestar cantos de plástico finos, chapa fina o madera maciza

Ejecución

l ángulo de ataque positivo o negativo  
l con o sin ángulo axial  
l forma de diente: unilateral "ES (derecha o izquierda)"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	3,2	2,2	32	20		-6	30	5	Homag	169991	169992
100	3,0	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	169981	169984
100	2,6	2,0	32	30		-10	15	0	Brandt	181617	181616
100	2,6	1,6	32	30		10	10	0	Brandt	188593	188594
150	3,5	2,2	22	30		-6	15	5	IMA	169966 #	169967 #
150	3,5	2,2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	169962 #	169963 #
150	3,5	2,2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	188855	188854
160	3,6	2,5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	189041	189042
170	3,5	2,2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	181584	181583
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

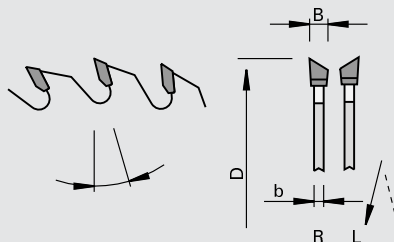
106350

## Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos "ES" - con taladro avellanado

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l canteadoras automáticas  
l para retestar cantos de plástico finos, chapa fina o madera maciza

Ejecución

l ángulo de ataque positivo o negativo  
l con o sin ángulo axial  
l taladros avellanados  
l forma de diente: unilateral "ES (derecha o izquierda)"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	3,2	2,5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188277	188278
120	3,2	2,5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188010	188011
130	3,6	2,8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	189545 s	189544 s
140	3,6	2,8	30	20+4	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	189547 s	189546 s
150	3,8	2,5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	189328	189327
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

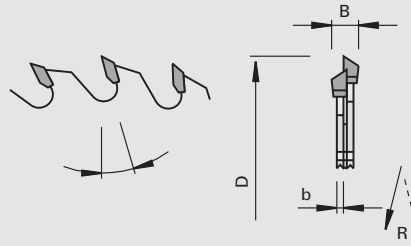
106354

## Discos de sierra HW para retestar cantos - ajustable "ES"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | máquinas de encolar cantos
- | máquinas canteadoras Homag, Brandt, Raimann, Reich, Ott, SCM-Stefani
- | para retestar con fase cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- | ángulo de ataque positivo
- | forma de diente: L - unilateral izquierdo "ES-L" / R - unilateral derecho "ES-R"
- | material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- | LEUCODUR HW
- | sentido de giro vea dibujo

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

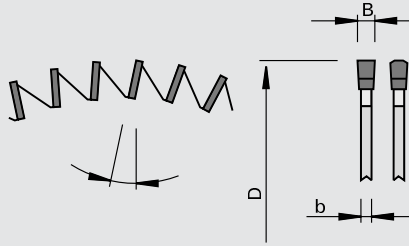
102370

## Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras para metales no féreos "TR-F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l tronzadoras e ingletadoras  
l para cortes transversales en  
perfiles finos de plástico y en  
perfiles de aluminio

Ejecución

l ángulo de ataque negativo  
l forma de diente: trapecio-plano  
"TR-F"  
l material de corte: HW HL Board  
10

Ventajas

l el gran número de dientes  
impide el enganche del disco de  
sierra y un astillado del material

Indicaciones

l

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	Ident-No.
200	2,2	2.0	30	100	-6	188388
250	2,2	1.6	30	126	-6	189709
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

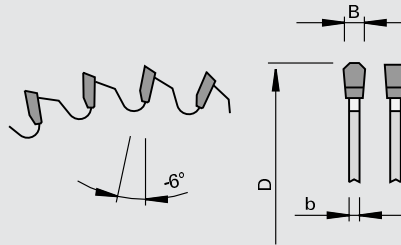
108672

## Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras para metales no féreos - ángulo de ataque negativo "TR-F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
highlightLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
VIBR

Máquina / Aplicación

l tronzadoras e ingletadoras  
l para cortes transversales y  
cortes de ingletes en metales  
no féreos y perfiles de plástico

Ejecución

l ángulo de ataque negativo  
l forma de diente: trapecio-plano  
"TR-F"  
l material de corte: HW HL Board  
10

Ventajas

l reducción del ruido por  
ornamentos de láser

Indicaciones

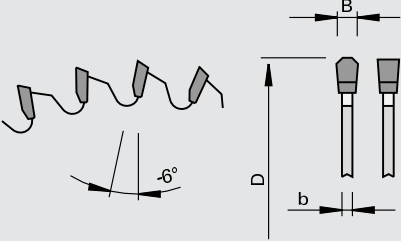

l

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
250	2,8	2.2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi 189847
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita 189848 \$
250	3,2	2.5	32	80		Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer, Ulmia, Trennjäger 189849 &
275	3,2	2.5	40	88	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS I nuevo, Graule, Trennjäger, Weidmann 189850
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher 189851
300	3,2	2.5	32	72		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid 189852 &
300	2,8	2.2	30	96	2/7/42 + 2/10/60	189853
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher 189854 \$
300	3,2	2.5	32	96		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid 189855 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
330	3,2	2.5	30	96		ELU, Haffner	189856
330	3,2	2.5	32	96		ELU	189857 &
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	189858
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	189859
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60		189860
350	3,2	2.5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		189861 \$
350	3,2	2.5	40	108	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189862 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108372

## Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras para metales no férreos - ángulo de ataque negativo "TR-F"

<p><b>Producto</b></p>	<p><b>Dibujo</b></p> 	
------------------------	---	--

Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>tronzadoras e ingletadoras para cortes transversales y cortes de ingletes en metales no férreos y perfiles de plástico</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ángulo de ataque negativo</li> <li>forma de diente: trapecio-plano "TR-F"</li> <li>material de corte: HW HL Board 06</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>reducción del ruido por ornamentos de láser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li></li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,8	3.2	30	96	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	189863
400	3,8	3.2	50	96	4/15/80	Kaltenbach TL 400	189864 &
420	4,0	3.2	30	96		Rapid, ELU	189865
450	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner	189866
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70	Pfeiffer, Rapid	189867
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

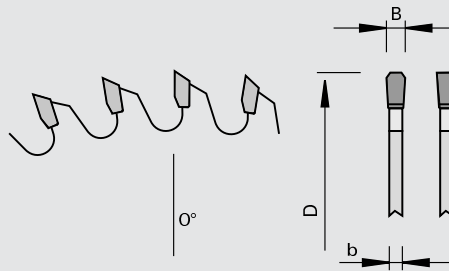
108370

## Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras para metales no féreos - ángulo de ataque neutro "TR-F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

| tronzadoras e ingletadoras  
 | sierras circulares de mesa  
 | para cortes transversales y  
 | cortes de ingletes en metales  
 | no féreos

Ejecución

| ángulo de ataque neutro  
 | forma de diente: trapecio-plano  
 | "TR-F"  
 | material de corte: HW HL Board  
 | 08

Ventajas

| cortes sin rebabas en perfiles  
 | con poca profundidad de  
 | rugosidad  
 | reducción del ruido por  
 | ornamentos de láser

Indicaciones

| fijación segura del material  
 | necesaria  
 | Kaltenbach como tipo de  
 | barrenado

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

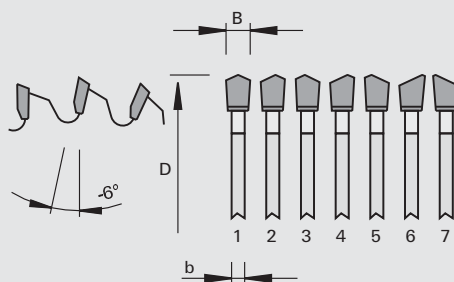
108352

## Discos de sierra para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos - perfiles "G7"

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

tronzadoras e ingletadoras para cortes transversales y cortes de ingletes en metales no férreos

Ejecución

ángulo de ataque neutro  
forma de diente: trapecio-plano "TR-F"

Ventajas

excelentes cortes sin rebabas de baja profundidad de rugosidad gracias a los ornamentos de láser especiales y la división de dientes

Indicaciones

fijación segura del material necesaria

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
300	3,2	2.5	30	98	2/11/70	192568
350	3,2	2.5	30	112	2/9/55 + 2/12/64 + 4/12/64	192275
350	3,5	2.8	30	98	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox 192274
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LSM II, -LSM II-PV, -VA-L, Graule, Ulmia, Weidmann 192273
380	3,8	3.2	32	112		Elumatec 192567
400	3,8	3.2	30	98	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner 192276
420	4	3.2	30	98		Rapid, ELU 192277
450	3,8	3.2	30	112	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner 192278
500	4	3.4	30	126	2/10/70	Pfeiffer, Rapid 192279
550	4	3.4	30	133	2/12/64 + 4/15/80	Pfeiffer, Rapid 192392
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



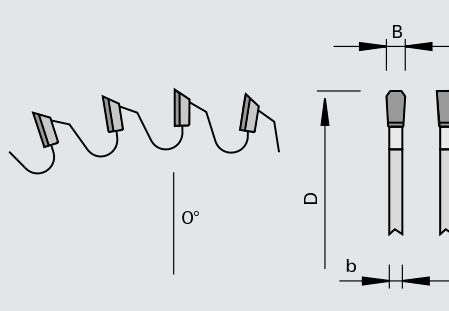
208170

## Discos de sierra DP para tronzadoras e ingletadoras para metales no féreos DIAREX - perfiles "TR-F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAREX

diamante policristalino [DP]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l tronzadoras e ingletadoras  
l para cortes transversales y  
cortes de ingletes en metales  
no féreos

Ejecución

l ángulo de ataque neutro  
l forma de diente: trapecio-plano  
"TR-F"

Ventajas

l excelentes cortes sin rebabas de  
baja profundidad de rugosidad  
gracias a los ornamentos de  
láser especiales y la división de  
dientes

Indicaciones

l fijación segura del material  
necesaria

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
275	3,4	2,8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 s
285	3,4	2,8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 s
380	3,6	3,0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 s
400	3,8	3,2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC1	189871 s
500	4,0	3,4	30	108	2/10/70	Elumatec	189872 s
550	4,2	3,6	30	120		Elumatec MGS	189873 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

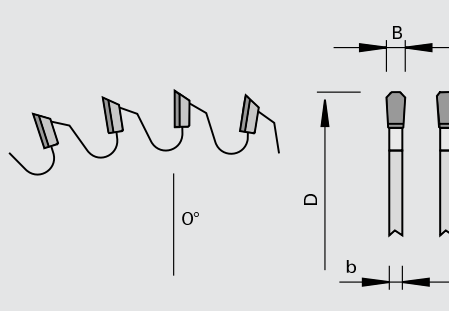
208180

## Discos de sierra DP para tronzadoras e ingletadoras para metales no féreos DIAREX-macizo "TR-F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAREX

diamante policristalino [DP]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

l tronzadoras e ingletadoras  
l cortes de ingletes en metales  
no féreos

Ejecución

l ángulo de ataque neutro  
l forma de diente: trapecio-plano  
con bisel "TR-F-FA"

Ventajas

l excelentes cortes sin rebabas de  
baja profundidad de rugosidad  
gracias a los ornamentos de  
láser especiales y la división de  
dientes

Indicaciones

l fijación segura del material  
necesaria

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

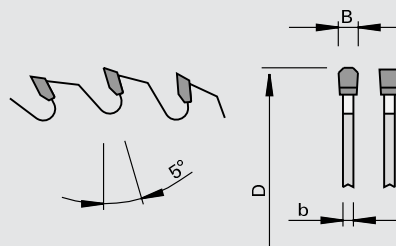
108671

## Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras para metales no férreos - ángulo de ataque positivo "TR-F"

Producto



Dibujo



LEUCO  
Highline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
Noise

Máquina / Aplicación

l sierras circulares de mesa  
l para cortes de separación y cortes de ingletes en metales no férreos y perfiles de plástico así como para materiales de madera (Corian, Noblan, Varicor y HPL)

Ejecución

l ángulo de ataque positivo  
l forma de diente: trapecio-plano "TR-F"  
l material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

l reducción del ruido por ornamentos de láser

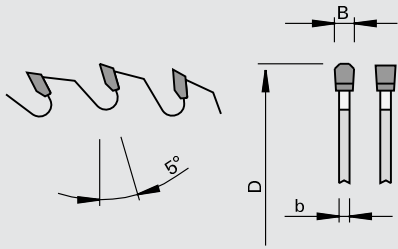



Indicaciones

l fijación segura del material necesaria

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
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879
300	3,2	2.5	32	96			189880 &
350	3,2	2.5	30	108	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	189881
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108371

## Discos de sierra HW para tronadoras e ingletadoras para metales no férreos - ángulo de ataque positivo "TR-F"

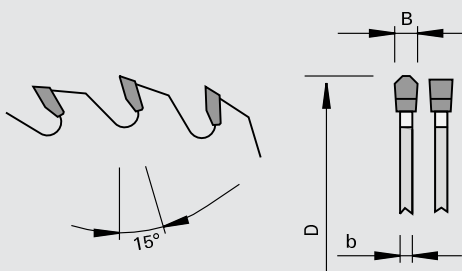



<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>		  metal duro [HW] 
-----------------	---------------	--	--

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>sierras circulares de mesa</li> <li>para cortes de separación y cortes de ingletes en metales no férreos y perfiles de plástico así como para materiales de madera (Corian, Noblan, Varicor y HPL)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ángulo de ataque positivo</li> <li>forma de diente: trapecio-plano "TR-F"</li> <li>material de corte: HW HL Board 06</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>reducción del ruido por ornamentos de láser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>fijación segura del material necesaria</li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
400	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	189882
400	3,8	3.2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	189883 &
420	3,8	3.2	30	96	Eisele LMS II, LMS III ELU DG 102, 104, DLG, MGS 105, Rapid SAT	189884
450	3,8	3.2	40	108	4/12/64 + 2/12/80	189885
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 + 2/12/64	189886
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

108373

## Discos de sierra HW para el escuadrado de tableros para metales no férreos - ángulo de ataque positivo "TR-F"

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>		  metal duro [HW] 
-----------------	---------------	--	--

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>sierras seccionadoras horizontales</li> <li>para cortes en metales no férreos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>forma de diente: trapecio-plano "TR-F"</li> <li>material de corte: HW HL Board 09</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>reducción del ruido por ornamentos de láser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>para alturas del paquete hasta max. 210 mm (para grandes diámetros de sierra)</li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H	Ident-No.
450	4,5	3.2	40	60	2/13/114	-100	Schelling
450	4,8	3.5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	Holzma
620	5,5	4.2	40	60	2/13/114	110-160	Schelling
680	5,8	4.5	40	60	2/13/114	-200	Schelling
720	6,0	4.8	40	60	2/13/114	150-220	Schelling
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

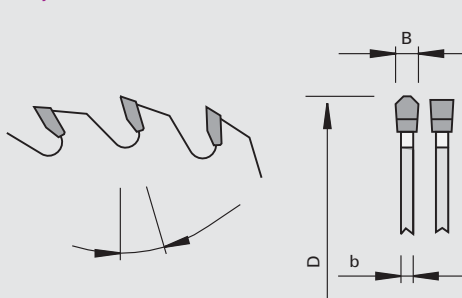
108271

## Discos de sierra de ancho fino HW para tronadoras e ingletadoras para metales no féreos - ángulo de ataque positivo "TR-F"

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
vibration

Máquina / Aplicación

l máquinas tronadoras e  
ingletadoras  
l para cortar y retestar perfiles  
de aluminio (barras, tubos, ...)

Ejecución

l con ornamentos de láser  
l forma de diente: trapecio-plano  
"TR-F"  
l material de corte: HW HL Board  
08

Ventajas

l reducción del ruido y de  
vibraciones por ornamentos de  
láser

Indicaciones

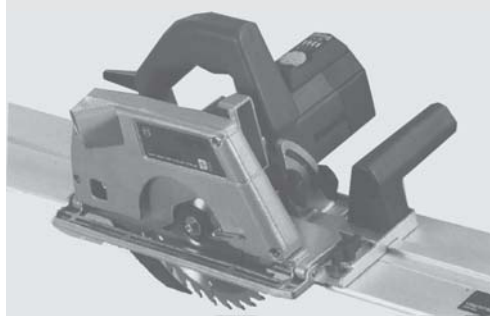
l

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	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 s
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 s
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]		[°]			

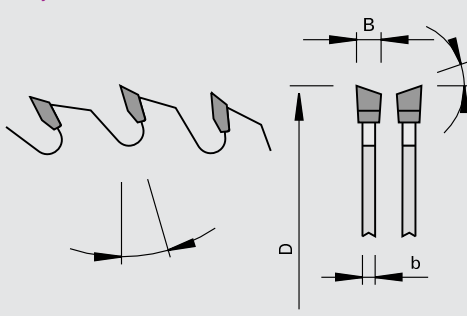
107520

## Discos de sierra HW para máquinas portátiles "WS"

Producto



Dibujo

LEUCO  
eurolineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

| sierras portátiles  
 | tronadoras e ingletadoras  
 | para cortes longitudinales  
 y transversales en maderas  
 macizas y materiales de  
 madera

Ejecución

| forma de diente: alterno "WS"  
 | material de corte: HW HL Board  
 10

Ventajas

Indicaciones

| bajo número de dientes para  
 trabajar maderas macizas  
 | alto número de dientes para  
 trabajar materiales de madera

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
100	2,4	1,4	12	30		10	50110001
100	2,4	1,4	22	30		10	50110003
105	2,4	1,4	22	30		10	50110006
120	1,8	1,3	20	24		15	50104061
125	2,4	1,6	20	20	2/5,5/30	15	50110011
125	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110012
130	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110017
130	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110018
140	2,4	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110242
140	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110028
140	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110029
150	2,6	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110243
150	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110039
150	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110040
150	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110041
150	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110042
160	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110051
160	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110053
160	2,2	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110244
160	2,2	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110054
160	2,2	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110055
160	2,2	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110056
160	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110057
160	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110058
160	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110059
165	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110060
165	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110061
165	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110062
165	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110130
170	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110069
170	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110070
170	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110071
180	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110081
180	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110183
180	2,6	1,6	20	14	2/6/32,5	20	50110247
180	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	20	50110075
180	2,6	1,6	20	40	2/6/32,5	15	50110076
180	2,6	1,6	30	14	2/7/42	20	50110248
180	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110078
180	2,6	1,6	30	40	2/7/42	15	50110079
180	2,6	1,6	30	54	2/7/42	10	50110080
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
190	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110153
190	2,6	1.6	16	30	2/6/32,5	15	50110083
190	2,6	1.6	16	42	2/6/32,5	10	50110084
190	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110154
190	2,6	1.6	20	30	2/6/32,5	15	50110086
190	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110087
190	2,6	1.6	30	16	2/7/42	20	50110251
190	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110155
190	2,6	1.6	30	30	2/7/42	15	50110089
190	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110090
190	2,6	1.6	30	60	2/7/42	10	50110091
200	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110252
200	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110095
200	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110096
200	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110097
205	2,6	1.8	18	30		15	50110286
210	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110253
210	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110104
210	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110105
210	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110106
216	2,8	1.8	30	30	2/7/42	20	50110107
216	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110108
216	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110109
220	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110164
220	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110110
220	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110111
220	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110112
225	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110165
225	2,8	1.8	30	34	2/7/42	15	50110228
225	2,8	1.8	30	48	2/7/42	10	50110237
230	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110255
230	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110168
230	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110113
230	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110114
230	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110115
235	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110256
235	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110170
235	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110117
240	2,8	1.8	30	24	2/7/42	20	50110174
240	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110123
240	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110124
235	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	58110121
235	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	58110118
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060
250	3,2	2.2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061
250	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026
250	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038
254	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067
254	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068
260	3,2	2.2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185
260	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175
260	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

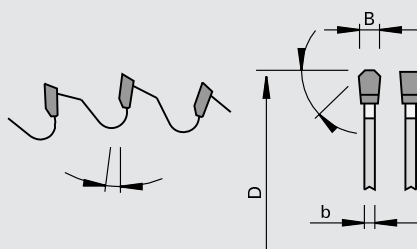
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

108472

## Discos de sierra HW para máquinas portátiles "TR-F"

Producto

Dibujo

LEUCO  
prolineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l sierras portátiles  
l para cortes longitudinales y transversales en materiales de madera, maderas macizas y metales no féreos

Ejecución

l ángulo de ataque negativo  
l forma de diente: trapecio-plano "TR-F"  
l material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
150	2,8	2.2	20	42	2/6/32,5	-6	58115002
160	2,2	1.6	20	42	2/6/32,5	-6	58115004
160	2,2	1.6	20	56	2/6/32,5	-6	58115042
160	2,8	2.2	30	42	2/7/42	-6	58115026
180	2,8	2.2	20	48	2/6/32,5	-6	58115007
180	2,8	2.2	30	48	2/7/42	-6	58115008
190	2,8	2.2	20	54	2/6/32,5	-6	58115009
190	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115010
200	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115011
210	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115012
216	2,8	2.2	30	60	2/7/42	-6	58115024
216	2,8	2.2	30	80	2/7/42	-6	58115034
220	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115021
230	2,8	2.2	30	64	2/7/42	-6	58115014
235	2,8	2.2	30	64	2/7/42	-6	58115018
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

## Formas de diente

La forma de diente tiene una gran influencia en la calidad del canto y depende de los criterios siguientes:

- | Material
- | aplicación (contra / a favor del avance)
- | dirección de corte (longitudinal y transversal al grano)

	F	plano		DA	tejado		KO-WS	cónico-alterno
	F-FA	plano con bisel bilateral		DA-F	tejado + plano		KO-HR-FA	Konisch-Hohlrücken mit Fase
	F-WFA	plano con bisel alternativo		DA-F-FA	tejado + plano con bisel		D	Duplovit
	WS	alterno		DA-D	tejado + Duplovit		D-FA	Duplovit con bisel bilateral
	WS-FA	alterno con bisel		DA-D-FA	tejado + Duplovit con bisel		HR	Hohlrücken
	TR	trapecio		ES	inclinado hacia un lado		HR-FA	cóncavo con bisel
	TR-F	trapecio + plano		ES-L	unilateral, izquierda		G3	G3
	TR-F-FA	trapecio + plano con bisel		ES-R	unilateral, derecha		G5	G5
	TR-TR	trapecio + trapecio		KO-F	cónico-plano		G6	G6

## Número de dientes

El número de diente en función del avance está indicado en las páginas correspondientes del catálogo. Depende de los criterios siguientes:

- | avance
- | número de revoluciones del eje
- | diámetro del disco de sierra
- | material a trabajar
- | calidad de corte necesaria (precorte / corte de acabado fino)
- | altura de corte (tableros individuales / en paquetes)
- | altura del paquete (número de tableros individuales)
- | operación de trabajo



## Velocidad de corte (valores recomendados)

### Discos de sierra HW

material	velocidad de corte vc [m/s]
Al-Mg-Cu	40 - 60
aleaciones Al-Si	15 - 40
tableros recubiertos de chapa de madera de ambos lados	60 - 90
tableros duroplásticos (Pertinax®, Restitex®, etc.)	15 - 50
maderas exóticas	50 - 85
chapas de madera	70 - 100
cartón yeso	40 - 65
tableros de fibras duras	50 - 80
maderas duras	60 - 100
tableros aglomerados plastificados	60 - 80
perfiles de plástico sin material de relleno	30 - 70
madera compacta	40 - 65
aluminio puro	60 - 80
tableros aglomerados brutos	50 - 80
tableros recubiertos de estratificados	60 - 80
materiales de capa, papel duro, tejido	50 - 70
tableros aglomerados	60 - 80
tableros de madera contrachapada	50 - 80
termoplásticos (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	30 - 70
tableros alistonados	50 - 90
maderas prensadas	40 - 65
tableros de fibras blandas	60 - 100
maderas blandas	60 - 100
tableros de cemento	40 - 60

### Discos de sierra DP

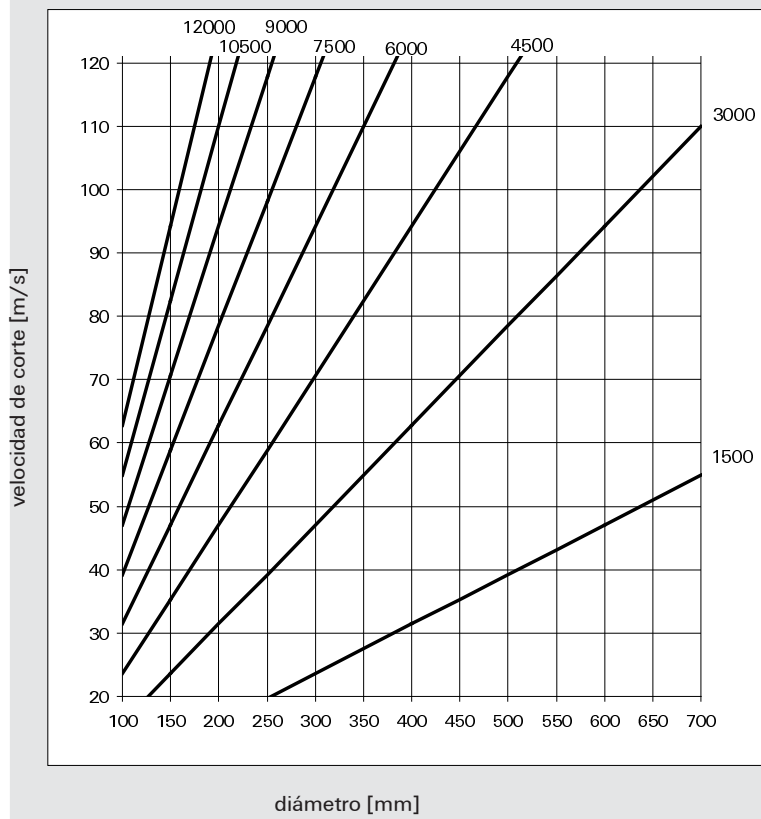
material	velocidad de corte vc [m/s]
CFK, GFK	40 - 60
tableros duroplásticos (Pertinax®, Restitex®, etc.)	50 - 80
tableros polímeros (Corian®, Varicor®)	60 - 90
madera compacta	40 - 60
tableros aglomerados y tableros MDF recubiertos	50 - 80
tableros aglomerados y tableros MDF recubiertos de folia	64 - 100
tableros aglomerados y tableros MDF recubiertos de chapa fina	65 - 100
tableros aglomerados brutos y tableros MDF	65 - 100
tableros de madera contrachapada	65 - 100
termoplásticos (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	60 - 90
tableros alistonados	60 - 80
maderas prensadas	70 - 100
	50 - 80

## Avance por diente

### Discos de sierra HW

material	Avance por diente fz [mm]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
aleaciones Al-Si	0,03 - 0,08
tableros recubiertos de chapa de madera de ambos lados	0,03 - 0,10
tableros duroplásticos (Pertinax®, Restitex®, etc.)	0,02 - 0,05
tableros de fibras duras	0,03 - 0,08
tableros aglomerados plastificados	0,03 - 0,15
perfiles de plástico sin material de relleno	0,03 - 0,15
madera maciza longitudinal	0,10 - 0,50
madera maciza transversal	0,02 - 0,20
tableros polímeros (Corian®, Varicor®)	0,05 - 0,15
aluminio puro	0,05 - 0,12
tableros aglomerados brutos, tableros MDF	0,05 - 0,25
tableros de madera contrachapada	0,05 - 0,25
termoplásticos (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	0,05 - 0,08

### Cálculo del número de revoluciones [min-1]



## Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Discos de sierra circular

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente:	_____	Pedido:	<input type="radio"/>
Empresa:	_____	Solicitud:	<input type="radio"/>
Taller:	_____		
Calle y número:	_____	Plazo de entrega (semana):	_____
CP / Localidad:	_____	(sin compromiso)	
País:	_____	Número de unidades:	_____
Interlocutor:	_____		
Teléfono:	_____	Fax:	_____
Lugar y fecha:	_____	Firma:	_____

### Máquina

Fabricante: \_\_\_\_\_

Tipo: \_\_\_\_\_

Género: \_\_\_\_\_

Número de revoluciones de régimen [min-1]: \_\_\_\_\_

Velocidad de avance [m/min]: \_\_\_\_\_

Diámetro de la brida [mm]: \_\_\_\_\_

Potencia del motor [kW]: \_\_\_\_\_

Tipo de máquina:

un eje	<input type="radio"/>
dos ejes	<input type="radio"/>

Aplicación:

Contra el avance:

desde arriba	<input type="radio"/>
desde abajo	<input type="radio"/>

A favor del avance:

desde arriba	<input type="radio"/>
desde abajo	<input type="radio"/>

### Pieza a trabajar

Descripción: \_\_\_\_\_

Altura de corte [mm] \_\_\_\_\_

Tipo de corte:

individual	<input type="radio"/>
en paquetes	<input type="radio"/>

Calidad de corte:

grueso	<input type="radio"/>
precorte	<input type="radio"/>
corte de acabado fino	<input type="radio"/>

Para madera maciza:

longitudinal	<input type="radio"/>
transversal	<input type="radio"/>

Con materiales de madera:

partir	<input type="radio"/>
orillar	<input type="radio"/>

### Herramienta

Diámetro de corte D [mm] \_\_\_\_\_

Anchura de corte B [mm] \_\_\_\_\_

Espesor del cuerpo del disco b [mm]: \_\_\_\_\_

Diámetro de taladro d [mm]: \_\_\_\_\_

### Depresiones y escotaduras

Número de depresiones: \_\_\_\_\_

Diámetro de taladro db [mm]: \_\_\_\_\_

Diámetro de depresión ds [mm]: \_\_\_\_\_

Ángulo de posición  $\alpha$  [°]: \_\_\_\_\_

Diámetro de taladro Dt [mm]: \_\_\_\_\_

Número de escotaduras:

Chavetero doble:	anchura bk	altura hk
Chavetero:	anchura bk	altura hk

Taladros:

número	Ø NL	Ø TK
--------	------	------

Depresiones (según dibujo):

Escotaduras para desmenuzadores (según dibujo):

Número de cortes: \_\_\_\_\_

Limpiadores:

Forma de diente:

plano	<input type="radio"/>
alterno	<input type="radio"/>
inclinado hacia un lado	<input type="radio"/>
Duplovit	<input type="radio"/>
trapecio	<input type="radio"/>
tejado	<input type="radio"/>
cónico-alterno	<input type="radio"/>
Duplovit / bisel	<input type="radio"/>
trapecio / plano	<input type="radio"/>
alterno / plano	<input type="radio"/>

Con cuerpo rebajado:

Posición del cubo (según dibujo):      A       B

Diámetro del cubo D1 [mm]: \_\_\_\_\_

Anchura del cubo b1 [mm]: \_\_\_\_\_

Sentido de giro:

derecha	<input type="radio"/>	o	izquierda	<input type="radio"/>
individual	<input type="radio"/>	o	juego	<input type="radio"/>

o Marcar lo que corresponda

## Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Discos de sierra circular

Nombre: \_\_\_\_\_ Lugar y fecha: \_\_\_\_\_

### Línea de producto

- Topline
- Proline
- Euroline (sólo discos de sierra para máquinas portátiles)

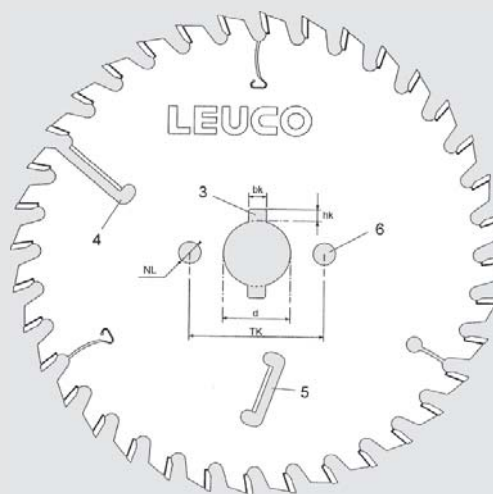
### Material de corte

- Metal duro
- Diamante
- Stellite
- HS

Indique dimensiones y marcas adicionales en el dibujo básico.

#### Cuerpo del disco

- 3 Chavetero doble
- 6 Taladro
- d
- bk Anchura del chavetero
- hk Altura del chavetero
- TK Diámetro parcial
- NL Diámetro del taladro

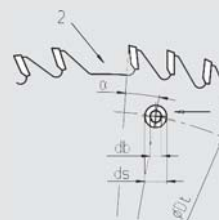


#### Elementos adicionales en el cuerpo del disco

- 4 Limpiador con corte HW, exterior
- 5 Limpiador con corte HW, interior

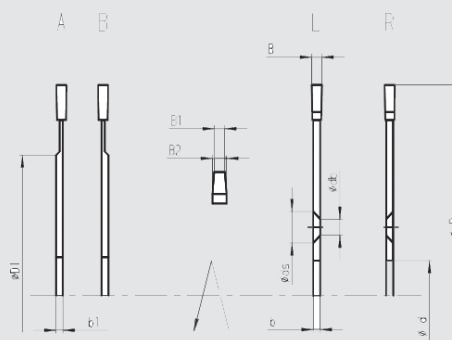
#### Depresiones y escotaduras para desmenzadores

- 1 Depresión para tornillo avellanado
- 2 Escote para desmenzadores
- db Diámetro de taladro
- ds Diámetro de depresión
- $\alpha$  Ángulo de posición
- Dt Diámetro de taladro



#### Cuerpo del disco

- D Diámetro de corte
- b Espesor del cuerpo del disco
- d Taladro
- D1 Diámetro del cubo
- b1 Ancho del rebaje
- B1 Ancho de corte
- B2 Ancho de corte
- A/B Posición del cubo
- db Diámetro de perforación
- ds Diámetro de depresión



#### Sentido de giro

- L izquierda
- R derecha

## Lista de control para documentar los datos de aplicación en caso de materiales no férreos

No. de cliente:	_____	Interlocutor:	_____
Empresa:	_____	Función:	_____
Taller:	_____	Teléfono:	_____
Calle y número:	_____	Fax:	_____
CP / Localidad:	_____	E-Mail:	_____
País:	_____		_____

### Datos de máquina

Fabricante: \_\_\_\_\_

Tipo: \_\_\_\_\_

Año de fabricación: \_\_\_\_\_

Potencia del motor [kW]: \_\_\_\_\_

Número de revoluciones [min-1]: min \_\_\_\_\_ max \_\_\_\_\_

Tipos de avance: man  mec

Velocidad de corte vc [m/min] max: \_\_\_\_\_

Tipo de máquina:

seccionadora: altitud de tableros [mm]: \_\_\_\_\_

tronzadora: sierra desde arriba \_\_\_\_\_

desde abajo \_\_\_\_\_

misc. \_\_\_\_\_

### Pieza a trabajar

Material: \_\_\_\_\_

No. del material: \_\_\_\_\_

Fijación del material: \_\_\_\_\_

Forma de la pieza a trabajar: \_\_\_\_\_

(p.ej. redondo, tubo, perfil, macizo etc.) \_\_\_\_\_

Dimensión: \_\_\_\_\_

Para perfiles, espesor de la pared [mm]: \_\_\_\_\_

### Datos de aplicación

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

Refrigeración \_\_\_\_\_

Velocidad de corte vc [m/min]: \_\_\_\_\_

Número de revoluciones n [min-1] \_\_\_\_\_

### Sierra en aplicación

Fabricante: \_\_\_\_\_

Diámetro [mm]: \_\_\_\_\_

Taladro [mm]: \_\_\_\_\_

Anchura de corte [mm]: \_\_\_\_\_

Número de dientes [pz.]: \_\_\_\_\_

Ángulo de ataque [°]: \_\_\_\_\_

Material de corte: \_\_\_\_\_

Diámetro de la brida [mm]: \_\_\_\_\_

Taladros: \_\_\_\_\_

Espesor del cuerpo del disco b [mm]: \_\_\_\_\_

Forma de diente: \_\_\_\_\_

División irregular: si  no

Versión silenciosa: si  no

### Exigencias en cuanto a la calidad de corte

Tiempo de corte [sec]: \_\_\_\_\_

Calidad de la superficie: \_\_\_\_\_

Duración (p. ej. intervalos): \_\_\_\_\_

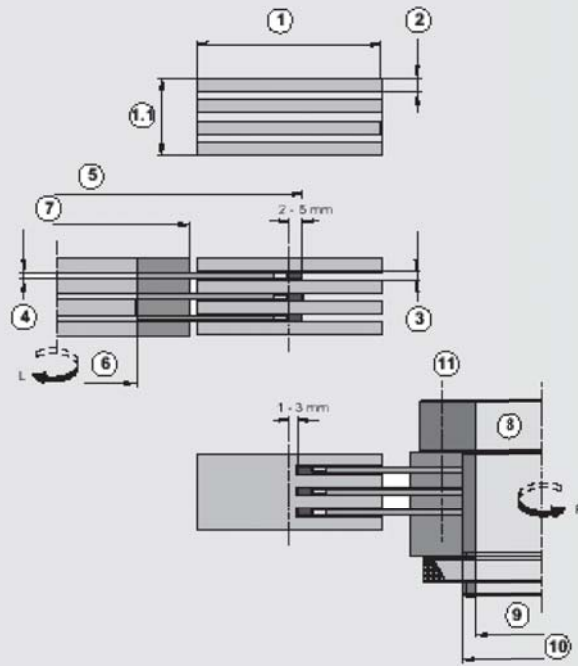
Misceláneos: \_\_\_\_\_

### Notas

## Lista de control para discos de sierras de ancho fino en máquinas de separación

No. de cliente: \_\_\_\_\_  
 Empresa: \_\_\_\_\_  
 Taller: \_\_\_\_\_  
 Calle y número: \_\_\_\_\_  
 CP / Localidad: \_\_\_\_\_  
 País: \_\_\_\_\_

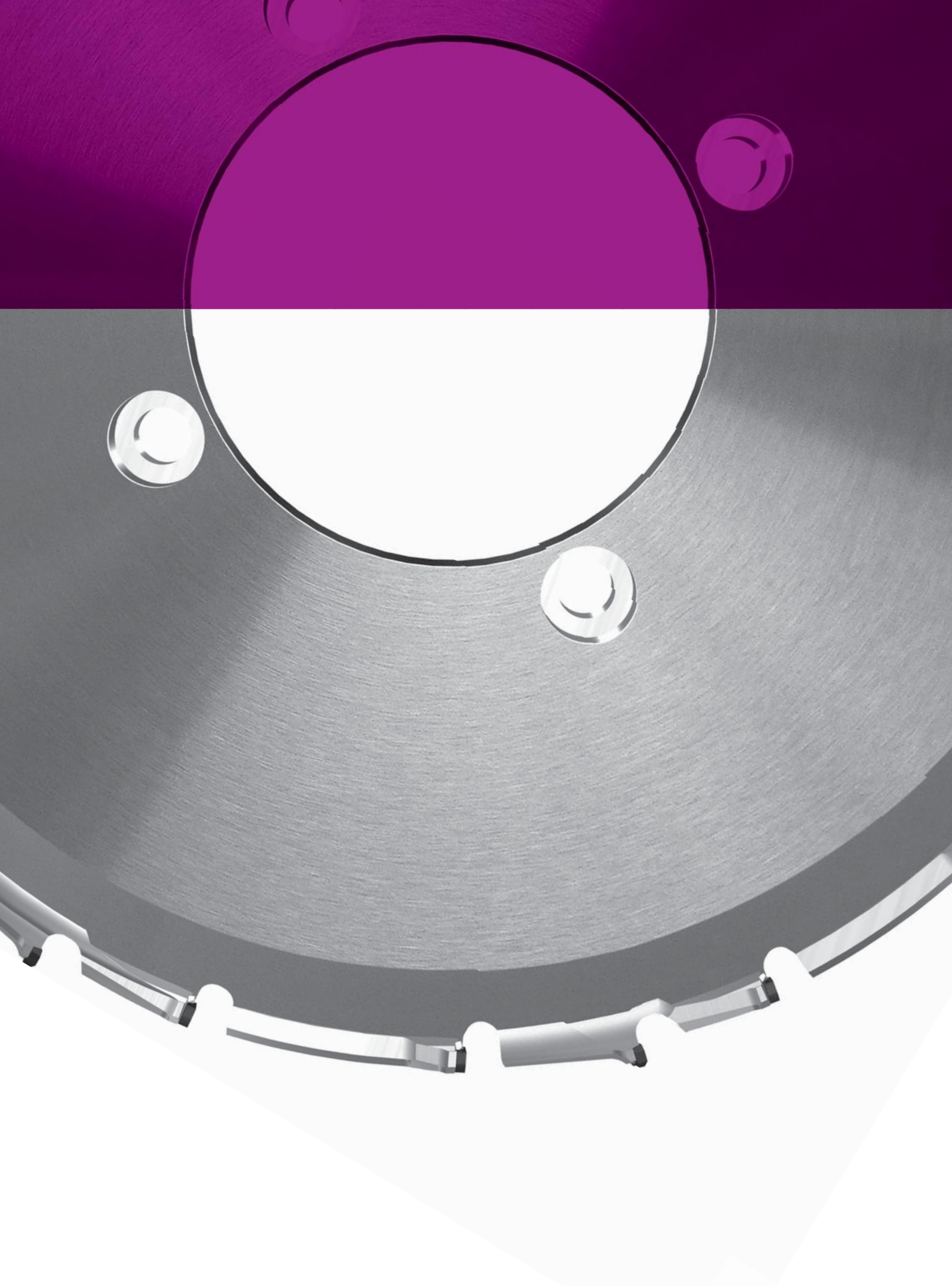
Interlocutor: \_\_\_\_\_  
 Función: \_\_\_\_\_  
 Teléfono: \_\_\_\_\_  
 Fax: \_\_\_\_\_  
 E-Mail: \_\_\_\_\_



1.1 Tipo de madera:	Humedad [%]:	Número de discos por husillo [pz.]:
0 Dimensión: espesor	Longitud [mm]:	Sierra del canto: si <input type="radio"/> no <input type="radio"/>
1 Anchura de lama [mm]:	_____	Dimensión hoy: _____
2 Espesor de lama [mm]:	_____	sierras en aplicación (dimensión): _____
3 Anchura de corte del disco [mm]:	_____	Número de revoluciones [min-1]: _____
4 Espesor del cuerpo del disco b [mm]:	_____	Avance [m/min]: _____
5 Diámetro del disco [mm]:	_____	Diámetro del husillo [mm]: _____
6 Diámetro de taladro del disco [mm]:	_____	Longitud del husillo [mm]: _____
7 Diámetro de la brida [mm]:	_____	Espiga: _____
8 Casquillo: hidro	si <input type="radio"/> no <input type="radio"/>	Husillo / casquillo: arriba <input type="radio"/> abajo <input type="radio"/>
9 Diámetro interior del casquillo [mm]:	_____	Diámetro [mm]: _____
10 Diámetro exterior del casquillo [mm]:	_____	Diámetro parcial [mm]: _____
11 Taladros:	Chaveteros dobles: _____	

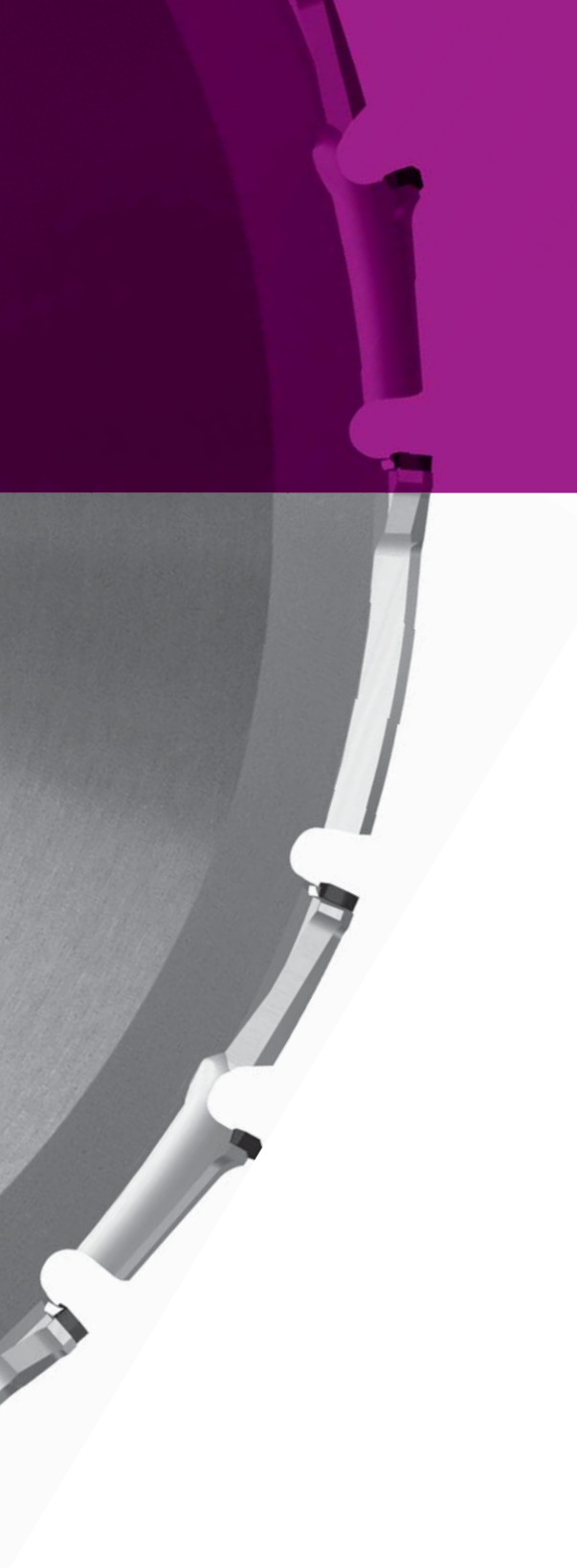
508-01.1006







# Desmenuzadores



Producto	Página
Desmenuzadores PowerTec	2-1
Desmenuzadores UniTec	2-3
Desmenuzadores CompactTec	2-7
Desmenuzadores con segmentos	2-13
Desmenuzadores con segmentos Folding	2-37
Desmenuzadores	2-41
Accesorios para desmenuzadores	2-46
Informaciones Técnicas	2-57

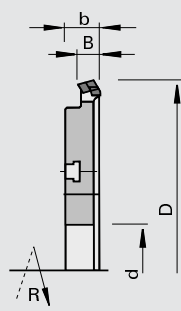
215032

## Desmenzadores DP PowerTec III para sistema S LEUCO Ø 160 mm y Ø 192 mm (DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
powertec III

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l perfiladoras dobles  
l para escuadrar sin astillas  
materiales de madera brutos  
o recubiertos de melamina, de  
papel o de HPL, de folias y de  
chapa fina

Ejecución

l n max = 7.200 min-1  
l zona de afilado 4 mm  
l división de corte en diente  
tritador que da poco ruido  
y diente de acabado fino para  
calidad óptima, con corte  
abombado en una ala

Ventajas

l también con avances altos  
l mejoración de la salida de  
virutas causado por desviación  
integrada en la herramienta  
l alta calidad de corte mediante  
una división de corte  
l duración de la herramienta muy  
larga por medio de forma diente  
óptima  
l reducción de vibraciones

Indicaciones

l apto para desmenzado doble  
(DZ)  
l aplicación a favor del avance  
l sentido de giro según DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	14,5	23	60	16+8+4	28	S-System Ø 160	183451	183450
250	14,5	23	60	20+10+5	45	S-System Ø 160	183453	183452
250	14,5	23	60	28+14+7	60	S-System Ø 160	183455 s	183454 s
250	14,5	23	60	36+18+9	80	S-System Ø 160	183457 s	183456 s
250	14,5	23	80	16+8+4	28	S-System Ø 192	183461 s	183460 s
250	14,5	23	80	20+10+5	45	S-System Ø 192	183463 s	183462 s
250	14,5	23	80	28+14+7	60	S-System Ø 192	183465 s	183464 s
250	14,5	23	80	36+18+9	80	S-System Ø 192	183467 s	183466 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

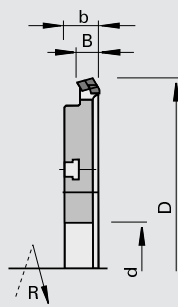
215352

## Desmenzadores topline DP PowerTec III CM para sistema S LEUCO Ø 160 mm y Ø 192 mm (DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
powertec III

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| perfiladoras dobles  
 | para escuadrar sin astillas  
 materiales de madera brutos  
 o recubiertos de melamina, de  
 papel o de HPL, de folias y de  
 chapa fina

Ejecución

| dientes en diamante reforzados  
 para evitar grandes astillas en  
 la circunferencia  
 | número de dientes completo en  
 los dientes de la circunferencia  
 y el los dientes que hacen el  
 pre-corte  
 | división de corte en diente  
 triturador que da poco ruido  
 y diente de acabado fino para  
 calidad óptima, con corte  
 abombado en una ala  
 | n max = 7.200 min-1  
 | zona de afilado 4 mm

Ventajas

| también con avances altos  
 | mejoración de la salida de  
 virutas causado por desviación  
 integrada en la herramienta  
 | alta calidad de corte mediante  
 una división de corte  
 | alta calidad sobre todo en la  
 salida trabajando transversal  
 y en el centro de tablero con  
 densidad inferior  
 | duración de la herramienta muy  
 larga por medio de forma diente  
 óptima  
 | reducción de vibraciones

Indicaciones

| apto para desmenzado doble  
 (DZ)  
 | aplicación a favor del avance  
 | sentido de giro según DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	9,5	23	60	16+16	30	S-System Ø 160	184617 s	184616 s
250	9,5	23	60	20+20	45	S-System Ø 160	184619	184618
250	9,5	23	60	28+28	60	S-System Ø 160	184621	184620
250	9,5	23	60	36+36	80	S-System Ø 160	184623 s	184622 s
250	14,5	23	60	16+16+4	30	S-System Ø 160	184601 s	184600 s
250	14,5	23	60	20+20+5	45	S-System Ø 160	184603	184602
250	14,5	23	60	28+28+7	60	S-System Ø 160	184605	184604
250	14,5	23	60	36+36+9	80	S-System Ø 160	184607 s	184606 s
250	9,5	23	80	16+16	30	S-System Ø 192	184625 s	184624 s
250	9,5	23	80	20+20	45	S-System Ø 192	184627 s	184626 s
250	9,5	23	80	28+28	60	S-System Ø 192	184629 s	184628 s
250	9,5	23	80	36+36	80	S-System Ø 192	184631 s	184630 s
250	14,5	23	80	16+16+4	30	S-System Ø 192	184609 s	184608 s
250	14,5	23	80	20+20+5	45	S-System Ø 192	184611	184610
250	14,5	23	80	28+28+7	60	S-System Ø 192	184613 s	184612 s
250	14,5	23	80	36+36+9	80	S-System Ø 192	184615 s	184614 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

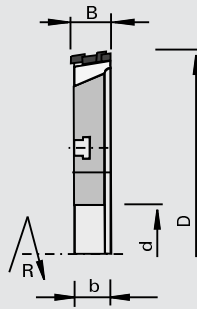
215044

## Desmenzadores DP UniTec CM para sistema S LEUCO Ø 160 mm y casquillo (RZ/DZ)

Producto



Dibujo


**LEUCO**  
*unitec*

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- | zona de afilado 4 mm
- | n max = 6.000 min-1
- | división de corte en diente de precorte y diente de recorte

Ventajas

- | mejoración de la salida de virutas causado por salida integrado en la herramienta (ChipMeister)
- | reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- | reducción de la potencia para la aspiración
- | alta calidad de corte mediante una división de corte
- | máxima duración de la herramienta por forma de diente óptima

Indicaciones

- | también es posible elaborar materiales de madera de 8 mm
- | apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8	23	60	24+12	30	182115 s	182114 s
250	8	23	60	36+18	45	182031 s	182030 s
250	8	23	60	48+24	60	182033 s	182032 s
250	8	23	60	54+27	70	182035 s	182034 s
250	16	23	60	36+18+6	45	182037 s	182036 s
250	16	23	60	48+24+6	60	182039 s	182038 s
250	16	23	60	54+27+9	70	182041 s	182040 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

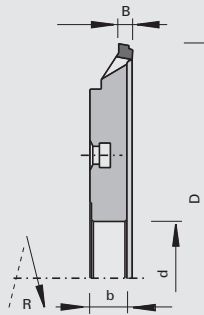
215044

## Desmenzadores DP UniTec A CM para sistema S LEUCO Ø 160 mm y casquillo (RZ/DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
unitec

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| perfiladoras dobles  
 | para escuadrar sin astillas  
 materiales de madera brutos  
 o recubiertos de melamina, de  
 papel o de HPL, de folias y de  
 chapa fina

Ejecución

| zona de afilado 4 mm  
 | n max = 6.000 min-1  
 | división de corte en diente de  
 precorte y diente de recorte  
 | bisel ascendente en el escalón

Ventajas

| mejoración de la salida de  
 virutas causado por salida  
 integrado en la herramienta  
 (ChipMeister)  
 | reducción de los gastos para  
 limpiar las herramientas  
 | reducción de la potencia para la  
 aspiración  
 | alta calidad de corte mediante  
 una división de corte  
 | máxima duración de la  
 herramienta por forma de diente  
 óptima

Indicaciones

| también es posible elaborar  
 materiales de madera de 8  
 mm  
 | apto para corte incisor/  
 desmenzador (RZ) y  
 desmenzado doble (DZ)  
 | sentido de giro según DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	23	60	36+18	40	183473 s	183472 s
250	10	23	60	48+24	50	183475 s	183474 s
250	10	23	60	60+30	75	183477 s	183476 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

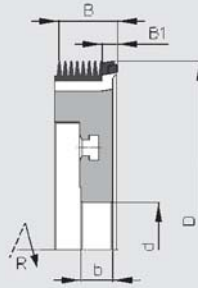
215044

## Desmenzadores de chapa de madera DP UniTec CM para sistema S LEUCO Ø 160 mm y casquillo (RZ/DZ)

Producto



Dibujo


**LEUCO**  
*unitec*

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas
- materiales de madera recubiertos de chapa de madera

Ejecución

- soldado de DP
- zona de afilado 4 mm
- n max = 6.000 min-1
- cortes HS Z = 2+2 para el desmenzado de los salientes de chapa fina

Ventajas

- mejoración de la salida de virutas causado por desviación integrada en la herramienta (ChipMeister)
- reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- alta calidad de corte en caso de materiales de madera recubiertos de chapa de madera mediante una división de corte
- máxima duración de la herramienta por forma de diente óptima
- consumo de energía reducido
- desmenzado seguro del saliente de la chapa de madera
- no tiras visible
- no atasco de la aspiración

Indicaciones

- también es posible elaborar materiales de madera de 8 mm
- apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250 [mm]	34 [mm]	8 [mm]	23 [mm]	60 [mm]	48+24	60 [m/min]	182647 s	182646 s

Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

Corte HS

332921

50570980

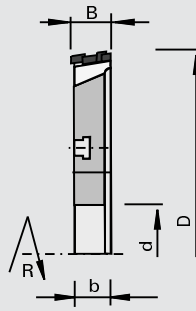
215044

## Desmenzadores DP UniTec CM para sistema S LEUCO Ø 192 mm (RZ/DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
unitec

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| perfiladoras dobles  
 | para escuadrar sin astillas  
 materiales de madera brutos  
 o recubiertos de melamina, de  
 papel o de HPL, de folias y de  
 chapa fina

Ejecución

| zona de afilado 4 mm  
 | n max = 6.000 min<sup>-1</sup>  
 | división de corte en diente de  
 precorte y diente de recorte

Ventajas

| mejoración de la salida de  
 virutas causado por salida  
 integrado en la herramienta  
 (ChipMeister)  
 | reducción de los gastos para  
 limpiar las herramientas  
 | reducción de la potencia para la  
 aspiración  
 | alta calidad de corte mediante  
 una división de corte  
 | máxima duración de la  
 herramienta por forma de diente  
 óptima

Indicaciones

| especialmente adecuado  
 para tableros aglomerados  
 con diferente densidad en el  
 centro del tablero, además  
 para tableros aglomerados de  
 reciclaje y tableros aglome-  
 rados con recubrimientos  
 sensibles  
 | también es posible elaborar  
 materiales de madera de 8  
 mm  
 | apto para corte incisor/  
 desmenzador (RZ) y  
 desmenzador doble (DZ)  
 | aplicación a favor del avance  
 | sentido de giro según DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8	23	80	24+12	30	182117 s	182116 s
250	8	23	80	36+18	45	182119 s	182118 s
250	8	23	80	48+24	60	182121 s	182120 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

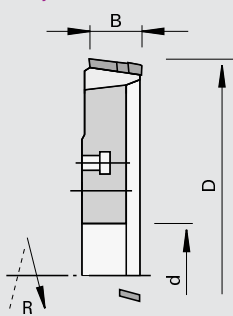
215082

## Desmenzadores DP CompactTec N para sistema hidro S LEUCO Ø 160 mm y casquillo (RZ/DZ)

Producto



Dibujo


**LEUCO**  
CompactTec

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para escuadrar sin astillas
- | materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

## Ejecución

- | ángulo de ataque negativo
- | forma de diente: bisel ascendente
- | con ángulo axial
- | zona de afilado 4 mm

## Ventajas

- | mejoración de la salida de virutas causado por salida integrado en la herramienta (ChipMeister)
- | reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- | reducción de la potencia para la aspiración
- | duraciones grandes por medio de ángulo de ataque negativo
- | tiempo de cambio mínimo por largas duraciones
- | calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión

## Indicaciones

- | apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- | aplicación a favor del avance para el corte longitudinal y transversal
- | reafilable en los flancos
- | los valores de avance apuntados se aplican con  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	20	60	30+5+5	30	182537 s	182536 s
250	10	20	60	36+6+6	35	182539 s	182538 s
250	10	20	60	48+6+6	50	182541 s	182540 s
250	10	20	60	72+8+8	80	182545 s	182544 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		



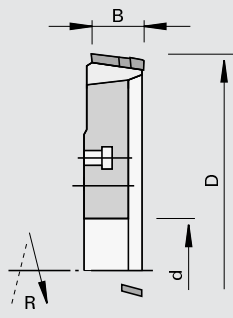
215082

## Desmenzadores DP CompactTec N CM para sistema S LEUCO Ø 192 mm (RZ/DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
CompactTec

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para escuadrar sin astillas
- | materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

## Ejecución

- | ángulo de ataque negativo
- | forma de diente: bisel ascendente
- | con ángulo axial
- | zona de afilado 4 mm

## Ventajas

- | mejoración de la salida de virutas causado por salida integrado en la herramienta (ChipMeister)
- | reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- | reducción de la potencia para la aspiración
- | duraciones grandes por medio de ángulo de ataque negativo
- | tiempo de cambio mínimo por largas duraciones
- | calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión

## Indicaciones

- | apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- | aplicación a favor del avance para el corte longitudinal y transversal
- | reusable en los flancos
- | los valores de avance apuntados se aplican con  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	20	80	30+5+5	30	182547 s	182546 s
250	10	20	80	36+6+6	35	182549 s	182548 s
250	10	20	80	48+6+6	50	182551 s	182550 s
250	10	20	80	72+8+8	80	182555 s	182554 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

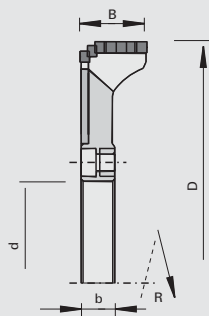
215089

## Desmenzadores DP Compact - corte de tableros de pisos laminados

Producto



Dibujo



**LEUCO**  
CompactTec

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas sierras seccionadoras  
l piso laminado

Ejecución

l espacio de viruta abierto  
l con ángulo axial  
l zona de afilado 4 mm

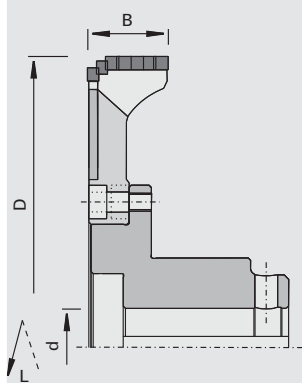
Ventajas

l mejoración de la salida de virutas por ángulo axial  
l posicionamiento óptimo del desmenzador en cuanto a la sierra  
l reducción del arroyamiento en la herramienta

Indicaciones

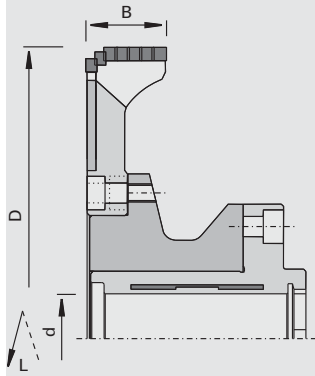
l aplicación contra el avance para el corte longitudinal y transversal  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

desmenzador en mango especial 35 chaveteros dobles 189750



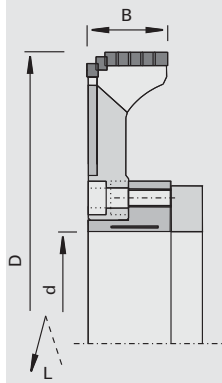
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 s	189738 s
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 s	189740 s
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 s	189742 s
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 s	189744 s
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745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

## desmenzador en casquillo de sujeción hidro 172678 con mango especial 189749



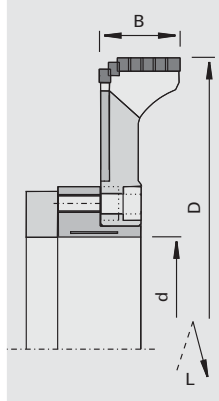
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 s	189753 s
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 s	189755 s
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 s	189757 s
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 s	189759 s
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 s	189761 s
260	36	40	36+18+9+9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

## Desmenzadores montados en casquillo de sujeción hidro 183821 - sierra en contra eje (versión 1)



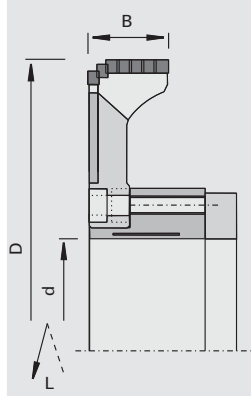
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 s	189810 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 s	189812 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 s	189814 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 s	189816 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 s	189818 s
260	36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

Desmenzadores montados en casquillo de sujeción hidro 183821- sierra a favor del eje (versión 2)



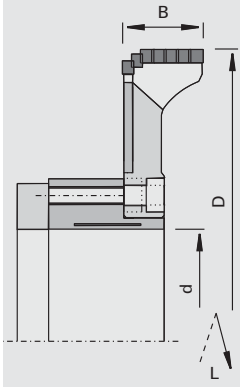
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 s	189822 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 s	189824 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 s	189826 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 s	189828 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 s	189830 s
260	36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

Desmenzadores montados en casquillo de sujeción hidro 183829 - sierra en contra del eje (versión 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]				

## Desmenzadores montados en casquillo de sujeción hidro 183829- sierra a favor del eje (versión 2)



$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	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 s	189779 s
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]				

Casquillos y bridas de sujeción	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Casquillo de sujeción hidro	$\varnothing 120 \times 96 \times \varnothing 60 / 40$	933030	172678
Brida para casquillo de sujeción hidro 172678	$\varnothing 147 \times 69,4 \times \varnothing 110 / 60$	997300	189749s
Casquillo de sujeción	$\varnothing 145 \times 89,4 \times \varnothing 110 / 35$ DKN	997300	189750s
Casquillo de sujeción hidro	$\varnothing 145 \times 65,5 \times \varnothing 110 / 100$	933030	183829
Casquillo de sujeción hidro	$\varnothing 150 \times 49,5 \times \varnothing 110 / 100$	933030	183821s
	[mm]		

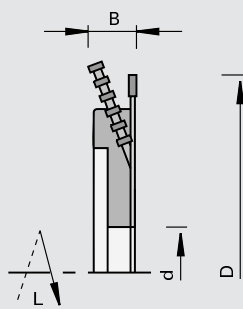
115122

## Desmenzadores HW con segmentos - posición circular „WS“

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l sierras dobles y sierras para recortar

l perfiladoras dobles

l para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l forma de diente de la sierra: alterno „WS“

Ventajas

l calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión

l óptimo desmenzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

l aplicación a favor del avance para el corte longitudinal

l discos de sierra de repuesto: discos de sierra de acabado fino Class-No. 102320 diente alterno

l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	60	48	6 x 8	004813 &	004885 &
300	40	60	48	6 x 10	004819 &	004891 &
300	30	80	48	6 x 8	004816 &	004888 &
300	40	80	48	6 x 10	004822 &	004894 &
300	30	60	60	6 x 8	053174 &	053210 &
300	40	60	60	6 x 10	053180 &	053216 &
300	30	80	60	6 x 8	053177 &	053213 &
300	40	80	60	6 x 10	053183 &	053219 &
300	30	60	72	6 x 8	005437 s	005509 s
300	40	60	72	6 x 10	005443 s	005515 s
300	30	80	72	6 x 8	005440 s	005512 s
300	40	80	72	6 x 10	005446 s	005518 s
300	30	60	96	6 x 8	005581 &	005653 &
300	40	60	96	6 x 10	005587 &	005659 &
300	30	80	96	6 x 8	005584 &	005656 &
300	40	80	96	6 x 10	005590 &	005662 &
305	30	60	48	6 x 8	172935 &	172939 &
305	40	60	48	6 x 10	172936 &	172940 &
305	30	80	48	6 x 8	172937 &	172941 &
305	40	80	48	6 x 10	172938 &	172942 &
355	40	40	54	6 x 10		006466 &
355	30	60	54	6 x 8	004427 &	004501 &
355	40	60	54	6 x 10	004433 &	004507 &
355	30	80	54	6 x 8	004430 &	004504 &
355	40	80	54	6 x 10	004436 &	004510 &
355	40	40	72	6 x 10		006470 &
355	30	60	72	6 x 8	004283 &	004355 &
355	40	60	72	6 x 10	004289 &	004361 &
355	30	80	72	6 x 8	004286 &	004358 &
355	40	80	72	6 x 10	004292 &	004364 &
430	40	80	72	6 x 10	004293 s	004365 s
350	30	60	54	6 x 8	004886 &	004814 &
350	40	60	54	6 x 10	004892 &	004820 &
350	30	80	54	6 x 8	004889 &	004817 &
350	40	80	54	6 x 10	004895 &	004823 &
350	30	60	72	6 x 8	053211 &	053175 &
350	40	60	72	6 x 10	053217 &	053181 &
350	30	80	72	6 x 8	053214 &	053178 &
350	40	80	72	6 x 10	053220 &	053184 &

[mm] [mm] [mm]

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
350	30	60	84	6 x 8	005510 &	005438 &
350	40	60	84	6 x 10	005516 &	005444 &
350	30	80	84	6 x 8	005513 &	005441 &
350	40	80	84	6 x 10	005519 &	005447 &
350	30	60	108	6 x 8	005654 &	005582 &
350	40	60	108	6 x 10	005660 &	005588 &
350	30	80	108	6 x 8	005657 &	005585 &
350	40	80	108	6 x 10	005663 &	005591 &
350	30	60	54	6 x 8	004814 &	004886 &
350	40	60	54	6 x 10	004820 &	004892 &
350	30	80	54	6 x 8	004817 &	004889 &
350	40	80	54	6 x 10	004823 &	004895 &
350	30	60	72	6 x 8	053175 &	053211 &
350	40	60	72	6 x 10	053181 &	053217 &
350	30	80	72	6 x 8	053178 &	053214 &
350	40	80	72	6 x 10	053184 &	053220 &
350	30	60	84	6 x 8	005438 &	005510 &
350	40	60	84	6 x 10	005444 &	005516 &
350	30	80	84	6 x 8	005441 &	005513 &
350	40	80	84	6 x 10	005447 &	005519 &
350	30	60	108	6 x 8	005582 &	005654 &
350	40	60	108	6 x 10	005588 &	005660 &
350	30	80	108	6 x 8	005585 &	005657 &
350	40	80	108	6 x 10	005591 &	005663 &
[mm]	[mm]	[mm]				

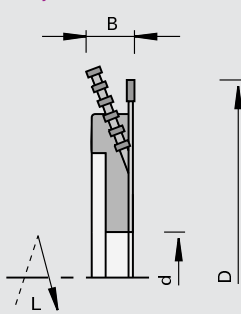
115122

## Desmenzadores HW con segmentos - posición escalonada „WS“

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l sierras dobles y sierras para recortar

l perfiladoras dobles

l para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l forma de diente de la sierra: alterno „WS“

Ventajas

l calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión

l óptimo desmenzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

l aplicación a favor del avance para el corte transversal

l discos de sierra de repuesto: discos de sierra de acabado fino Class-No. 102320 diente alterno

l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	60	48	6 x 8	004831 &	004903 &
300	40	60	48	6 x 10	004837 &	004909 &
300	30	80	48	6 x 8	004834 &	004906 &
300	40	80	48	6 x 10	004840 &	004912 &
300	30	60	60	6 x 8	053192 &	053228 &
300	40	60	60	6 x 10	053198 &	053234 &
300	30	80	60	6 x 8	053195 &	053231 &
300	40	80	60	6 x 10	053201 &	053237 &
300	30	60	72	6 x 8	005455 s	005527 s
300	40	60	72	6 x 10	005461 s	005533 s
300	30	80	72	6 x 8	005458 s	005530 s
300	40	80	72	6 x 10	005464 s	005536 s
300	30	60	96	6 x 8	005599 &	005671 &
300	40	60	96	6 x 10	005605 &	005677 &
300	30	80	96	6 x 8	005602 &	005674 &
300	40	80	96	6 x 10	005608 &	005680 &
350	30	60	54	6 x 8	004832 &	004904 &
350	40	60	54	6 x 10	004838 &	004910 &
350	30	80	54	6 x 8	004835 &	004907 &
350	40	80	54	6 x 10	004841 &	004913 &
350	30	60	72	6 x 8	053193 s	053229 s
350	40	60	72	6 x 10	053199 &	053235 &
350	30	80	72	6 x 8	053196 &	053232 &
350	40	80	72	6 x 10	053202 &	053238 &
350	30	60	84	6 x 8	005456 &	005528 &
350	40	60	84	6 x 10	005462 &	005534 &
350	30	80	84	6 x 8	005459 &	005531 &
350	40	80	84	6 x 10	005465 &	005537 &
350	30	60	108	6 x 8	005600 &	005672 &
350	40	60	108	6 x 10	005606 &	005678 &
350	30	80	108	6 x 8	005603 &	005675 &
350	40	80	108	6 x 10	005609 &	005681 &
305	30	60	48	6 x 8	172947 &	172947 &
305	40	60	48	6 x 10	172948 &	172948 &
305	30	80	48	6 x 8	172949 &	172949 &
305	40	80	48	6 x 10	172950 &	172950 &
355	40	40	54	6 x 10	006465 &	006467 &
355	30	60	54	6 x 8	004445 &	004519 &
355	40	60	54	6 x 10	004451 &	004525 &

[mm] [mm] [mm]



Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
355	30	80	54	6 x 8	004448 &	004522 &
355	40	80	54	6 x 10	004454 &	004528 &
355	40	40	72	6 x 10	006469 &	006471 &
355	30	60	72	6 x 8	004301 &	004373 &
355	40	60	72	6 x 10	004307 &	004379 &
355	30	80	72	6 x 8	004304 &	004376 &
355	40	80	72	6 x 10	004310 &	004382 &
430	40	80	72	6 x 10	004311 s	004383 s
[mm]	[mm]	[mm]				

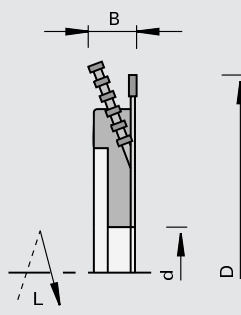
115147

## Desmenzadores HW con segmentos - posición circular „TR-F“

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- sierras dobles y sierras para recortar
- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente de la sierra: trapecio-plano „TR-F“

Ventajas

- calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- óptimo desmenzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

- aplicación a favor del avance para el corte longitudinal
- disco de sierra de repuesto: disco de sierra para el escuadrado Class-No. 104370 diente trapecio-plano
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	30	60	60	6 x 8	172951 &	172955 &
305	40	60	60	6 x 10	172952 &	172956 &
305	30	80	60	6 x 8	172953 &	172957 &
305	40	80	60	6 x 10	172954 &	172958 &
355	40	40	72	6 x 10	006460 &	006462 &
355	30	60	72	6 x 8	004573 &	004645 &
355	40	60	72	6 x 10	004579 &	004651 &
355	30	80	72	6 x 8	004576 &	004648 &
355	40	80	72	6 x 10	004582 &	004654 &
[mm]	[mm]	[mm]				

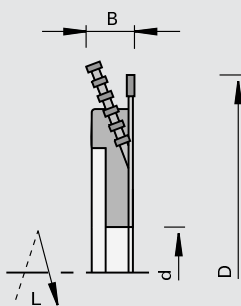
115247

## Desmenzadores HW con segmentos - posición escalonada „TR-F“

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l sierras dobles y sierras para recortar

l perfiladoras dobles

l para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l forma de diente de la sierra: trapecio-plano „TR-F“

Ventajas

l calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión

l óptimo desmenzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

l aplicación a favor del avance para el corte transversal

l disco de sierra de repuesto: disco de sierra para el escuadrado Class-No. 104370 diente trapecio-plano

l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	30	60	60	6 x 8	172959 &	172963 &
305	40	60	60	6 x 10	172960 &	172964 &
305	30	80	60	6 x 8	172961 &	172965 &
305	40	80	60	6 x 10	172962 &	172966 &
355	40	40	72	6 x 10	006461 &	006463 &
355	30	60	72	6 x 8	004591 &	004663 &
355	40	60	72	6 x 10	004597 &	004669 &
355	30	80	72	6 x 8	004594 &	004666 &
355	40	80	72	6 x 10	004600 &	004672 &
[mm]	[mm]	[mm]				

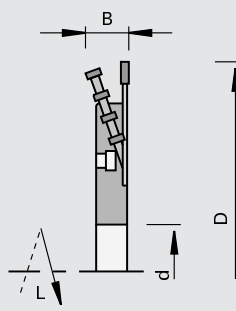
115521

## Desmenzadores HW con segmentos para sistema S LEUCO Ø 192 mm - posición circular „F“ (RZ/DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

## Máquina / Aplicación

| perfiladoras dobles  
 | máquinas de encolar cantos  
 | para escuadrar sin astillas  
 materiales de madera brutos  
 o recubiertos de melamina, de  
 papel o de HPL, de folias y de  
 chapa fina

## Ejecución

| forma de diente de la sierra:  
 plano „F“  
 | número de revoluciones: con  
 B = 18 mm n max = 7.200  
 min-1 / con B = 36 mm n max  
 = 6.000 min-1

## Ventajas

| calidad de corte óptima por  
 medio de una marcha concén-  
 trica y marcha plana de alta  
 precisión  
 | tiempo de cambio mínimo por  
 duraciones muy largas  
 | óptimo desmenuzado de los  
 sobrantes mediante la posición  
 de los cortes en secciones

## Indicaciones

| aplicación a favor del avance  
 para el corte longitudinal  
 | apto para corte incisor/  
 desmenuzador (RZ) y  
 desmenuzado doble (DZ)  
 | sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	80	48	6 x 4	160877 &	160879 &
250	18	80	72	6 x 4	160878 &	160880 &
250	36	80	48	12 x 4	164400 &	164401 &
250	36	80	72	12 x 4	164402 &	164403 &
[mm]	[mm]	[mm]				

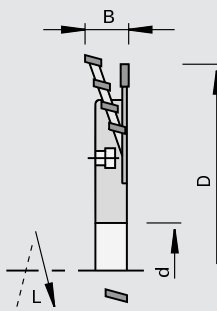
215032

## Desmenzadores DP con segmentos para sistema S LEUCO Ø 192 mm - posición circular „ES-FA“ (RZ/DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

## Ejecución

- | zona de afilado 4 mm; reafilable en los flancos
- | forma de diente de la sierra: inclinado hacia un lado con bisel y ángulo axial „ES-FA“
- | n max = 7.200 min-1
- | disco de sierra con una división de diente homogénea

## Ventajas

- | calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- | tiempo de cambio mínimo por duraciones muy largas
- | óptimo desmenzado del sobrante mediante la posición de los segmentos en secciones con ángulo axial

## Indicaciones

- | aplicación a favor del avance
- | apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- | los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- | sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	avance_RZ	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	80	24	15	25	170693 s	170694 s
250	18	80	30	20	32,5	170695 s	170696 s
250	18	80	36	25	40	170697 s	170698 s
250	18	80	42	27,5	45	170699 s	170700 s
250	18	80	48	30	50	170701 s	170702 s
250	18	80	54	35	55	170703 s	170704 s
250	18	80	60	40	60	170705 s	170706 s
250	18	80	66	45	65	170707 s	170708 s
250	18	80	72	50	70	170709 s	170710 s
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

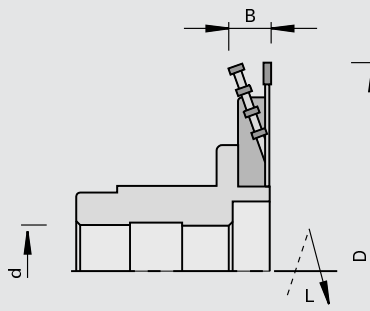
115321

## Desmenzadores HW con segmentos montados en casquillo - posición circular „F“ (RZ/DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l perfiladoras dobles  
l máquinas de encolar cantos  
l para escuadrar sin astillas  
materiales de madera brutos  
o recubiertos de melamina, de  
papel o de HPL, de folias y de  
chapa fina

Ejecución

l forma de diente de la sierra:  
plano „F“  
l Ø 200 mm: n max = 9.500  
min-1  
l Ø 250 mm: n max = 7.600  
min-1

Ventajas

l calidad de corte óptima por  
medio de una marcha concén-  
trica y marcha plana de alta  
precisión  
l óptimo desmenzado de los  
sobrantes mediante la posición  
de los cortes en secciones

Indicaciones

l aplicación a favor del avance  
l apto para corte incisor/  
desmenzador (RZ) y  
desmenzado doble (DZ)  
l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18	35	40	4 x 4	B+G, BIMAG, Hüllhorst	005862 & 005926 s
200	18	35	40	4 x 4	B+G (eje con tuerca plana)	005863 & 005927 &
200	18	40	40	4 x 4	B+G	005864 & 005928 &
200	18	40	40	4 x 4	M+S	005865 & 005929 &
200	18	35	40	4 x 4	Danckaert	005867 & 005931 &
200	18	40	40	4 x 4	Gabbiani (eje con cuña)	005868 & 005932 &
200	18	30	40	4 x 4	Wadkin, Lehbrink	005869 & 005933 &
200	18	35	40	4 x 4	Kuhlmann	005870 & 005934 &
200	18	35	40	4 x 4	Celaschi	005872 & 005936 &
200	18	35	40	4 x 4		005873 s 005937 s
200	18	30	40	4 x 4	SPA	005874 s 005938 s
200	18	35	40	4 x 4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	005876 & 005940 &
200	18	35	60	4 x 4	B+G, Bimag, Hüllhorst	005990 & 006054 &
200	18	35	60	4 x 4	B+G (eje con tuerca plana)	005991 & 006055 &
200	18	40	60	4 x 4	B+G	005992 & 006056 &
200	18	40	60	4 x 4	M+S	005993 & 006057 &
200	18	35	60	4 x 4	Danckaert	005995 & 006059 &
200	18	40	60	4 x 4	Gabbiani (eje con cuña)	005996 & 006060 &
200	18	30	60	4 x 4	Lehbrink, Wadkin	005997 & 006061 &
200	18	35	60	4 x 4	Kuhlmann	005998 & 006062 &
200	18	35	60	4 x 4	Celaschi	006000 & 006064 &
200	18	35	60	4 x 4		006001 & 006065 &
200	18	30	60	4 x 4	SPA	006002 & 006066 &
200	18	35	60	4 x 4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	006004 & 006068 &
200	18	35	40	4 x 4	Frommia	052518 & 052514 &
200	18	35	60	4 x 4	Frommia	052526 & 052522 &
250	18	35	72	6 x 4	B+G, Bimag, Hüllhorst	057154 & 057155 &
250	18	35	72	6 x 4	B+G (eje con tuerca plana)	057156 & 057157 &
250	18	40	72	6 x 4	B+G	057158 & 057159 &
250	18	35	72	6 x 4	Celaschi	057160 & 057161 &
250	18	35	72	6 x 4	Danckaert	057162 & 057163 &
250	18	40	72	6 x 4	Gabbiani (eje con cuña)	057164 & 057165 &
250	18	35	72	6 x 4	Frommia	057166 & 057167 &
250	18	35	72	6 x 4	Homag, Homburg, IMA, Koch	057168 & 057169 &
250	18	35	72	6 x 4	Kuhlmann	057170 & 057171 &
250	18	40	72	6 x 4	M+S	057172 & 057173 &
250	18	30	72	6 x 4	SPA	057174 & 057175 &
250	18	30	72	6 x 4	Lehbrink, Wadkin	057176 & 057177 &

[mm] [mm] [mm]

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	35	72	6 x 4		057178 &	057179 &
200	18	35	40	4 x 4	Raimann	059182 &	059186 &
200	18	35	60	4 x 4	Raimann	059190 &	059194 &
250	18	35	72	6 x 4	Raimann	059198 &	059202 &
200	18	35	40	4 x 4	Festo	059516 &	059520 &
200	18	35	60	4 x 4	Festo	059524 &	059528 &
250	18	35	48	6 x 4	B+G, Hüllhorst, Bimag	162135 &	162139 &
250	18	35	48	6 x 4	B+G (eje con tuerca plana)	162143 &	162147 &
250	18	35	48	6 x 4	Celaschi	162159 &	162163 &
250	18	35	48	6 x 4	Danckaert	162167 &	162171 &
250	18	40	48	6 x 4	M+S	162175 &	162179 &
250	18	35	48	6 x 4	Raimann	162183 &	162187 &
250	18	30	48	6 x 4	SPA	162191 &	162195 &
250	18	30	48	6 x 4	Lehbrink, Wadkin	162199 &	162203 &
250	18	35	48	6 x 4		162207 &	162211 &
250	18	40	48	6 x 4	Gabbiani (eje con cuña)	162223 &	162227 &
250	18	35	48	6 x 4	Frommia	162231 &	162235 &
250	18	35	48	6 x 4	Homag, SCM-IDM, Homburg, IMA	162239 &	162243 &
250	18	35	48	6 x 4	Kuhlmann	162247 &	162251 &
250	18	35	48	6 x 4	Festo	162255 &	162259 &
250	18	35	72	6 x 4	Festo	162263 &	162267 &
[mm]	[mm]	[mm]					

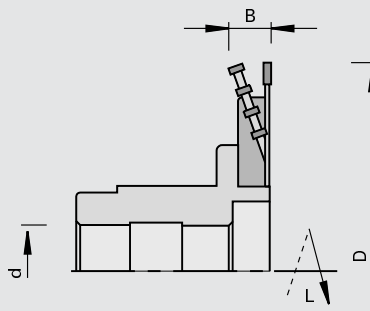
215031

## Desmenzadores DP con segmentos montados en casquillo - posición circular „ES-FA“ (RZ/DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

## Ejecución

- | zona de afilado 4 mm; reafilable en los flancos
- | disco de sierra con una división de diente homogénea
- | forma de diente de la sierra: inclinado hacia un lado con bisel y ángulo axial „ES-FA“

## Ventajas

- | calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- | tiempo de cambio mínimo por largas duraciones
- | óptimo desmenzado del sobrante mediante la posición de los segmentos en secciones con ángulo axial

## Indicaciones

- | apto para corte incisor/ desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- | aplicación a favor del avance
- | los valores de avance apuntados se aplican con  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	segmentos Z	avance_RZ	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18	35	24	10x3,3	4 x 4	15	25	170453 s	170454 s
200	18	35	28	10x3,3	4 x 4	17,5	30	170455 s	170456 s
200	18	35	32	10x3,3	4 x 4	20	32,5	170457 s	170458 s
200	18	35	36	10x3,3	4 x 4	22,5	35	170459 s	170460 s
200	18	35	40	10x3,3	4 x 4	25	40	170461 s	170462 s
200	18	35	44	10x3,3	4 x 4	27,5	45	170463 s	170464 s
200	18	35	48	10x3,3	4 x 4	30	50	170465 s	170466 s
250	18	35	24	10x3,3	6 x 4	15	25	170567 s	170568 s
250	18	35	30	10x3,3	6 x 4	20	32,5	170569 s	170570 s
250	18	35	36	10x3,3	6 x 4	25	40	170571 s	170572 s
250	18	35	42	10x3,3	6 x 4	27,5	45	170573 s	170574 s
250	18	35	48	10x3,3	6 x 4	30	50	170575 s	170576 s
250	18	35	54	10x3,3	6 x 4	35	55	170577 s	170578 s
250	18	35	60	10x3,3	6 x 4	40	60	170579 s	170580 s
250	18	35	66	10x3,3	6 x 4	45	65	170581 s	170582 s
250	18	35	72	10x3,3	6 x 4	50	70	170583 s	170584 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[m/min]	[m/min]		

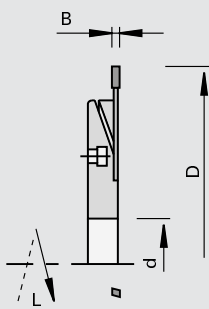
215032

## Desmenzadores DP para sistema S LEUCO Ø 192 mm „ES-FA“ (DZ/RZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

## Ejecución

- | zona de afilado 4 mm; reafilable en los flancos
- | disco de sierra con una división de diente homogénea
- | forma de diente de la sierra: inclinado hacia un lado con bisel y ángulo axial „ES-FA“
- | n max = 7.200 min-1

## Ventajas

- | calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- | tiempo de cambio mínimo por duraciones muy largas

## Indicaciones

- | para la combinación con segmentos de ángulo axial HW Class-No. 116200 / DP Class-No. 216200
- | aplicación a favor del avance
- | apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- | los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- | sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	avance_RZ	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	4	80	24	15	25	170675 s	170676 s
250	4	80	30	20	32,5	170677 s	170678 s
250	4	80	36	25	40	170679 s	170680 s
250	4	80	42	27,5	45	170681 s	170682 s
250	4	80	48	30	50	170683 s	170684 s
250	4	80	54	35	55	170685 s	170686 s
250	4	80	60	40	60	170687 s	170688 s
250	4	80	66	45	65	170689 s	170690 s
250	4	80	72	50	70	170691 s	170692 s
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		



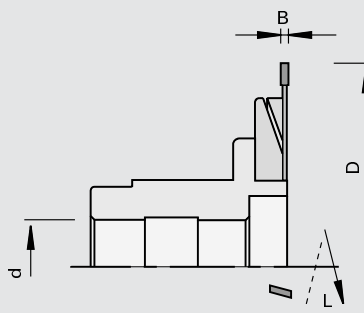
215032

## Desmenzadores DP montados en casquillo „ES-FA“ (RZ/DZ)

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

## Ejecución

- | zona de afilado 4 mm; reafilable en los flancos
- | disco de sierra con una división de diente homogénea
- | forma de diente de la sierra: inclinado hacia un lado con bisel y ángulo axial „ES-FA“
- | n max = 7.200 min<sup>-1</sup>

## Ventajas

- | calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- | tiempo de cambio mínimo por duraciones muy largas

## Indicaciones

- | para la combinación con segmentos de ángulo axial HW y DP
- | aplicación a favor del avance
- | apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- | los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min<sup>-1</sup>
- | sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	avance_RZ	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4	35	24	10x3,3	15	25	170439 s	170440 s
200	4	35	28	10x3,3	17,5	30	170441 s	170442 s
200	4	35	32	10x3,3	20	32,5	170443 s	170444 s
200	4	35	36	10x3,3	22,5	35	170445 s	170446 s
200	4	35	40	10x3,3	25	40	170447 s	170448 s
200	4	35	44	10x3,3	27,5	45	170449 s	170450 s
200	4	35	48	10x3,3	30	50	170451 s	170452 s
250	4	35	24	10x3,3	15	25	170549 s	170550 s
250	4	35	30	10x3,3	20	32,5	170551 s	170552 s
250	4	35	36	10x3,3	25	40	170553 s	170554 s
250	4	35	42	10x3,3	27,5	45	170555 s	170556 s
250	4	35	48	10x3,3	30	50	170557 s	170558 s
250	4	35	54	10x3,3	35	55	170559 s	170560 s
250	4	35	60	10x3,3	40	60	170561 s	170562 s
250	4	35	66	10x3,3	45	65	170563 s	170564 s
250	4	35	72	10x3,3	50	70	170565 s	170566 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	[m/min]		

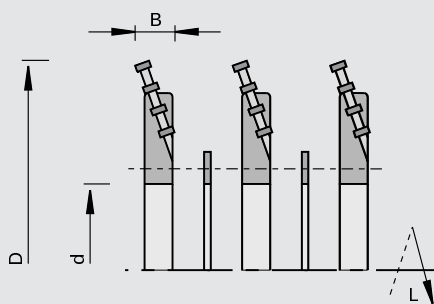
115301

## Elementos de enganche HW con segmentos - posición circular

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

para desmenzar sobrantes  
de gran anchura y chapas de  
madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | extensión hasta 72 mm
- | para la extensión posterior de desmenzadores Folding existentes  $\varnothing$  200 mm y  $\varnothing$  250 mm
- | las unidades de extensión se componen de cuerpo base, segmentos HW montados, anillo intermedio y tornillos
- | sentido de giro vea dibujo

$\varnothing$ D	B	$\varnothing$ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18 - 36	80	4 x 4	006406 &	006407 &
200	18 - 54	80	8 x 4	006408 &	006409 &
200	18 - 72	80	12x4	006410 &	006411 &
200	36 - 54	80	4 x 4	006433 &	006434 &
200	36 - 72	80	8 x 4	006435 &	006436 &
200	54 - 72	80	4 x 4	006437 &	006438 &
250	18 - 36	80	6 x 4	058390 &	058391 &
250	18 - 54	80	12 x 4	058392 &	058393 &
250	18 - 72	80	18 x 4	058394 &	058395 &
250	36 - 54	80	6 x 4	058396 &	058397 &
250	36 - 72	80	12 x 4	058398 &	058399 &
250	54 - 72	80	6 x 4	058402 &	058403 &
[mm]	[mm]	[mm]			

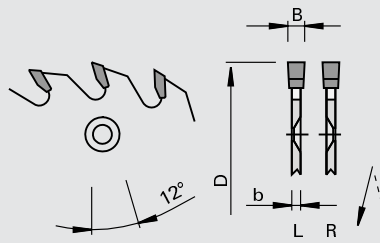
102312

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino para desmenzadores con segmentos „F“

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l perfiladoras dobles  
l máquinas de encolar cantos  
l para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

l forma de diente: plano „F“  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

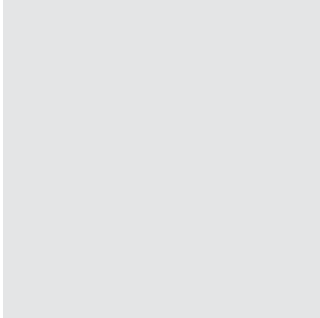
l diámetro del taladro 100 mm para desmenzadores para sistema S  
l sentido de giro vea dibujo

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	188227
200	4,0	2,8	80	60	4/6,5/140	188228 \$	188229
250	4,0	2,8	80	48	6/6,5/200	188230	188231
250	4,0	2,8	100	48	6/6,5/200	188238	188239
250	4,0	2,8	80	72	6/6,5/200	188236	188237
250	4,0	2,8	100	72	6/6,5/200	188240 \$	188241
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

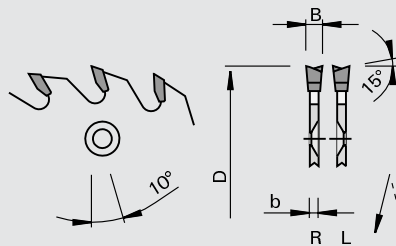
102320

## Discos de sierra HW para desmenzadores con segmentos „WS“

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l perfiladoras dobles  
l máquinas de encolar cantos  
l para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

l forma de diente: alterno „WS“  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

l óptimas características de corte y duración

Indicaciones

l con taladros para desmenzadores con segmentos LEUCO  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

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	189055	189054
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

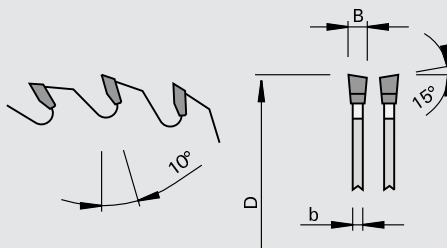
102328

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino - LowNoise para desmenzadores con segmentos "WS"

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

LOW  
noise

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

I forma de diente: alterno "WS"

- I discos de sierra para desmenzadores grandes
- I por favor indiquen en su pedido el tipo de desmenzador de corte circular o de corte escalonado
- I taladros, taladros avellanados y extensiones de eje para la fijación de desmenzadores con recargo
- I otras dimensiones y versiones en el capítulo "Discos de sierra"
- I 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 €
300	3,2	2.2	30	48	Combi2	189668
300	3,2	2.2	30	60	Combi2	189669
300	3,2	2.2	30	72	Combi2	192102 \$
300	3,2	2.2	30	96	Combi2	192103 \$
350	3,5	2.5	30	72	Combi2	189671
350	3,5	2.5	30	84	Combi2	192104
350	3,5	2.5	30	108	Combi2	192105
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

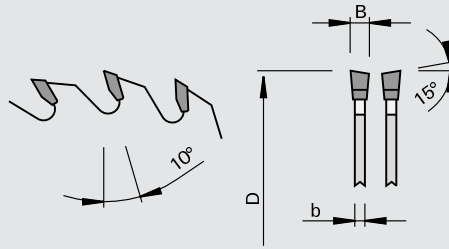
102320

## Discos de sierra HW para el escuadrado de tableros para desmenzadores con segmentos „WS“

Producto



Dibujo



LEUCO  
topLine



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

I forma de diente: alterno „WS“

Ventajas

Indicaciones

- I discos de sierra para desmenzadores grandes
- I por favor indiquen en su pedido el tipo de desmenzador de corte circular o de corte escalonado
- I taladros, taladros avellanados y extensiones de eje para la fijación de desmenzadores con recargo
- I otras dimensiones y versiones en el capítulo „Discos de sierra“

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
355	4,4	3,0	60	54	188504
355	4,4	3,0	30	72	188506
355 [mm]	4,4 [mm]	3,0 [mm]	60 [mm]	72	188507

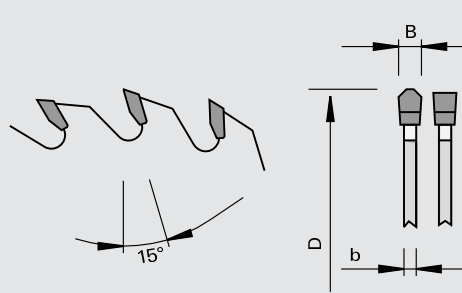
104370

## Discos de sierra HW para el escuadrado de tableros para desmenzadores con segmentos „TR-F“

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

l forma de diente: trapecio-plano  
"TR-F"

- l discos de sierra para desmenzadores grandes
- l por favor indiquen en su pedido el tipo de desmenzador de corte circular o de corte escalonado
- l taladros, taladros avellanados y extensiones de eje para la fijación de desmenzadores con recargo
- l otras dimensiones y versiones en el capítulo "Discos de sierra"

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
305 [mm]	4,4 [mm]	2,8 [mm]	60 [mm]	60	192028

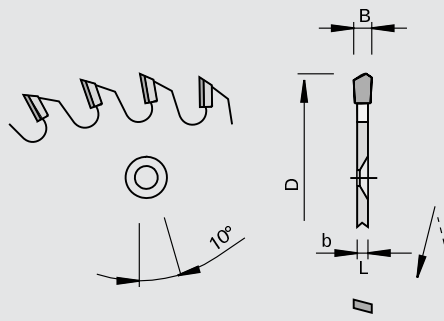
202062

## Discos de sierra DP para corte de acabado fino para desmenzadores con segmentos „ES-FA“

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- | forma de diente: inclinado hacia un lado con bisel y ángulo axial „ES-FA“
- | disco de sierra con una división de diente homogénea
- | n max = 9.000 min<sup>-1</sup> con Ø 200 mm
- | n max = 7.200 min<sup>-1</sup> con Ø 250 mm
- | zona de afilado 4 mm; reafilable en los flancos

Ventajas

Indicaciones

- | aplicación contra el avance
- | apto para corte incisor/ desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- | para la combinación con desmenzadores con segmentos LEUCO: Ø 80 en desmenzadores con segmentos con casquillo estándar / Ø 100 en desmenzadores con segmentos para LEUCO sistema S
- | los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min<sup>-1</sup>
- | sentido de giro vea dibujo

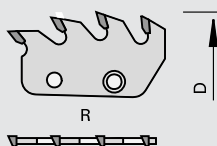
Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_RZ	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4	2.8	80	24	15	25	170397 s	170398 s
200	4	2.8	80	28	17,5	30	170399 s	170400 s
200	4	2.8	80	32	20	32,5	170401 s	170402 s
200	4	2.8	80	36	22,5	35	170403 s	170404 s
200	4	2.8	80	40	25	40	170405 s	170406 s
200	4	2.8	80	44	27,5	45	170407 s	170408 s
200	4	2.8	80	48	30	50	170409 s	170410 s
250	4	2.8	80	24	15	25	170495 s	170496 s
250	4	2.8	80	30	20	32,5	170497 s	170498 s
250	4	2.8	80	36	25	40	170499 s	170500 s
250	4	2.8	80	42	27,5	45	170501 s	170502 s
250	4	2.8	80	48	30	50	170503 s	170504 s
250	4	2.8	80	54	35	55	170505 s	170506 s
250	4	2.8	80	60	40	60	170507 s	170508 s
250	4	2.8	80	66	45	65	170509 s	170510 s
250	4	2.8	80	72	50	70	170511 s	170512 s
250	4	2.8	100	24	15	25	170621 s	170622 s
250	4	2.8	100	30	20	32,5	170623 s	170624 s
250	4	2.8	100	36	25	40	170625	170626
250	4	2.8	100	42	27,5	45	170627 s	170628 s
250	4	2.8	100	48	30	50	170629	170630
250	4	2.8	100	54	35	55	170631 s	170632 s
250	4	2.8	100	60	40	60	170633 s	170634 s
250	4	2.8	100	66	45	65	170635 s	170636 s
250	4	2.8	100	72	50	70	170637 s	170638 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

116200

## Segmentos HW para desmenzadores con segmentos - posición circular

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para el desmenzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

el primer diente del segmento tiene un bisel de 10 grados en el flanco  
con ángulo axial  
cortes HW soldados

Ventajas

corte longitudinal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

para sobrantes hasta un espesor de 18 mm  
apto para acoplar en desmenzadores con segmentos HW y DP Ø 200 mm y Ø 250 mm  
los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm  
apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)

Ø D Z

200/250  
[mm]

4

DZ

Ident-No. [L]

17 1395

Ident-No. [R]

17 1396

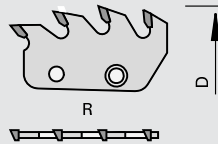


116200

## Segmentos HW para desmenzadores con segmentos - posición escalonada

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

para el desmenzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

Ident-No.177376 y 177377: el primer diente del segmento tiene un bisel de 10 grados en el flanco  
con ángulo axial  
cortes HW soldados

Ventajas

corte transversal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

para sobrantes hasta un espesor de 18 mm  
apto para acoplar en desmenzadores con segmentos HW y DP Ø 200 mm y Ø 250 mm  
los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm  
apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)

Ø D	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	posición escalonada	177374	177375
200/250	4	posición escalonada	177376	177377

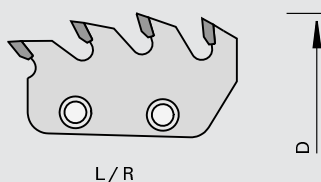
[mm]

116200

## Segmentos HW para desmenzadores con segmentos - posición circular

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para el desmenzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

cortes HW soldados  
segmentos aplicable en el lado izquierdo y derecho

Ventajas

corte longitudinal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

para sobrantes hasta un espesor de 18 mm  
apto para acoplar en desmenzadores con segmentos HW Ø 200 mm y Ø 250 mm  
los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm  
apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)

Ø D	Z		Ident-No.
200/250	4	RZ	168680
200/250	4	DZ	167118

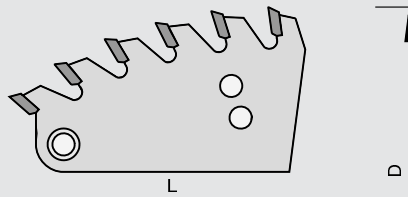
[mm]

116100

## Segmentos HW para desmenzadores con segmentos - posición escalonada

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

para el desmenzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

segmentos aplicable en el lado izquierdo y derecho

Ventajas

corte longitudinal o transversal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

- apto para acoplar en desmenzadores con segmentos HW Ø 250 mm (versión antigua) / Ø 300 mm - Ø 430 mm
- los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 250 mm (versión antigua) / 6 segmentos HW para Ø 300 - 430 mm
- apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)
- uso de los segmentos en posición circular y posición escalonada

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

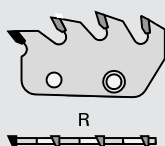
[mm]

216200

## Segmentos DP para desmenzadores con segmentos - posición circular

Producto

Dibujo



LEUCODUR

LEUCODIA

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

para el desmenzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

el primer diente es soldado de DP, los siguientes dientes son con corte HW soldado  
el primer diente del segmento tiene un bisel de 10 grados en el flanco  
con ángulo axial

Ventajas

corte longitudinal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

para sobrantes hasta un espesor de 18 mm  
apto para acoplar en desmenzadores con segmentos DP Ø 200 mm y Ø 250 mm  
los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm  
apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)

Ø D

Z

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

200/250

1+3

172288

172289

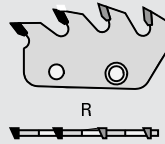
[mm]

216200

## Segmentos DP para desmenzadores con segmentos - posición circular

Producto

Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

para el desmenzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

los primeros dos dientes son soldados de DP, los siguientes dientes son con corte HW soldado  
el primer diente del segmento tiene un bisel de 10 grados en el flanco  
con ángulo axial

Ventajas

corte longitudinal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

para sobrantes hasta un espesor de 18 mm  
apto para acoplar en desmenzadores con segmentos DP Ø 200 mm y Ø 250 mm  
los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm  
apto para corte incisor/desmenzador (RZ) y desmenzado doble (DZ)

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

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.	
Tornillos avellanados	para fijar los segmentos	M8x12,5	995192	180010
Tornillos avellanados		M5x12	995122	180007
Anillos intermedios		115x1,0x80,5	955520	009255
Tornillos cilíndricos	para fijar la extensión (18 y 36 mm)	M8x16	995111	180004
Tornillos cilíndricos	para fijar la extensión (54 mm)	M8x30	995111	180005
Tornillos cilíndricos	para fijar la extensión (72 mm)	M8x50	995111	180006
Destornilladores escuadrados		SW5 DIN ISO 2936	985730	009674
Destornilladores	para desmenzadores	9,0 [mm]	985730	011088

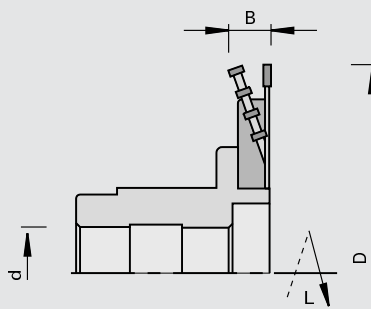
115421

## Desmenzadores con segmentos HW Folding montado en casquillo - posición circular „F“

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l instalaciones Folding  
l para fresar ranuras „V“ y galces  
en materiales de madera  
recubiertos y chapados

Ejecución

l forma de diente de la sierra:  
plano „F“  
l número de revoluciones n =  
3.000 min-1 y n = 6.000 min-1  
dependiendo de la máquina

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance  
l el disco de sierra y los  
segmentos tienen el mismo  
diámetro  
l el ángulo de apertura de  
> 90 grados se determina  
individualmente  
l sentido de giro vea dibujo

H	Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25,0	200	36	30	40	8 x 4	Lehbrink	017385 &	017384 &
12,5	200	18	30	40	4 x 4	Lehbrink	017390 &	017391 &
37,5	200	54	30	40	12 x 4	Lehbrink	017392 &	017393 &
12,5	200	18	35	40	4 x 4	Koch, Lehbrink	051210 &	051207 &
25,0	200	36	35	40	8 x 4	Koch, Lehbrink	051211 &	051208 &
37,5	200	54	35	40	12 x 4	Koch, Lehbrink	051212 &	051209 &
16,0	200	22	30	40	4 x 5	Lehbrink	162010 &	162011 &
16,0	200	22	35	40	4 x 5	Koch, Lehbrink	162012 &	162013 &
16,0	200	22	40	40	4 x 5	M+S	162608 &	162607 &
12,5	250	18	30	48	6 x 4	Lehbrink	164013 &	164014 &
25,0	250	36	30	48	12 x 4	Lehbrink	164015 &	164016 &
37,5	250	54	30	48	18 x 4	Lehbrink	164017 &	164018 &
12,5	250	18	35	48	6 x 4	Koch, Lehbrink	164019 &	164020 &
25,0	250	36	35	48	12 x 4	Koch, Lehbrink	164021 &	164022 &
37,5	250	54	35	48	18 x 4	Koch, Lehbrink	164023 &	164024 &
16,0	250	22	30	48	6 x 5	Lehbrink	164025 &	164026 &
16,0	250	22	35	48	6 x 5	Koch, Lehbrink	164027 &	164028 &
16,0	250	22	40	48	6 x 5	M+S	164029 &	164030 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

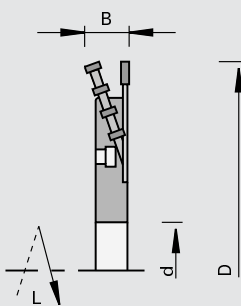
115621

## Desmenzadores con segmentos HW Folding para sistema S LEUCO Ø 192 mm - posición circular „F“

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l instalaciones Folding Homag, Koch, Lehbrink  
l para fresar ranuras „V“ y galces en materiales de madera recubiertos y chapados

Ejecución

l forma de diente de la sierra: plano „F“  
l n max = 7.200 min-1

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance  
l el disco de sierra y los segmentos tienen el mismo diámetro  
l el ángulo de abertura de > 90 grados se determina individualmente  
l sentido de giro vea dibujo

H	Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	250	18	80	48	6 x 4	161995 &	161996 &
16,0	250	22	80	48	6 x 5	162682 &	162683 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

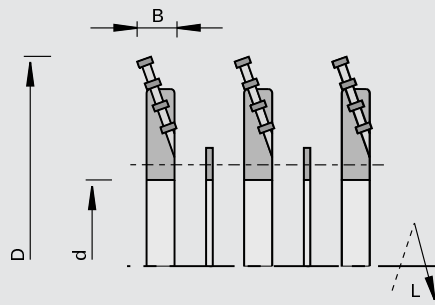
115401

## Elementos de enganche HW para desmenzadores con segmentos Folding - posición circular

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

para fresas ranuras „V” en  
tableros de gran espesor

Ejecución

cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- extensión hasta 54 mm
- para la extensión posterior de desmenzadores Folding existentes Ø 200 mm y Ø 250 mm
- tanto los desmenzadores existentes para Folding como las extensiones para Folding deben regularse en diámetro
- las unidades de extensión se componen de cuerpo base, segmentos HW montados, anillo intermedio y tornillos
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18 - 36	80	4 x 4	017395 &	017396 &
200	18 - 54	80	8 x 4	017397 &	017398 &
200	36 - 54	80	4 x 4	017399 &	017400 &
250	18 - 36	80	6 x 4	164007 &	164008 &
250	18 - 54	80	12 x 4	164009 &	164010 &
250	36 - 54	80	6 x 4	164011 &	164012 &
[mm]	[mm]	[mm]			

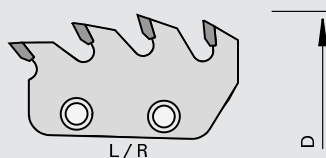


116210

## Segmentos HW para desmenzadores con segmentos Folding

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

para el desmenzado total del sobrante durante el proceso de hacer ranuras „V“

Ejecución

cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

apto para acoplar en desmenzadores con segmentos Folding HW Ø 200 mm y Ø 250 mm y para extensiones  
segmentos y discos de sierra circular deben de ser armonizadas en el diámetro  
segmentos aplicable en el lado izquierdo y derecho

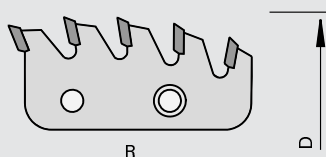
Ø D	Z	Ident-No.
200	4	168757
250	4	168760
[mm]		

116210

## Segmentos HW para desmenzadores con segmentos Folding

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

para el desmenzado total del sobrante durante el proceso de hacer ranuras „V“

Ejecución

cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

apto para acoplar en desmenzadores con segmentos Folding HW Ø 200 mm y Ø 250 mm y para extensiones  
segmentos y disco de sierra deben de ser armonizadas en el diámetro

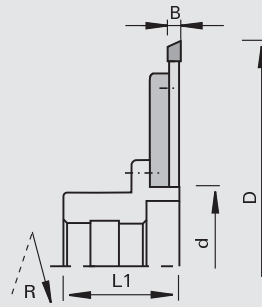
Ø D	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5	168759	168758
250	5	168761	168762
[mm]			

115775

## Desmenzadores HW para máquinas de micro-ensambles - Grecon

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles  
l para tronzar sin astillas  
maderas macizas

Ejecución

Ventajas

l corte limpio de astillas con  
largas duraciones por la  
geometría especial de los cortes  
l ajuste preciso en la unión de  
micro-ensambles  
l silencioso

Indicaciones

l contenido de la entrega:  
sierra desmenzadora, brida,  
tornillos y destornilladores  
(no montados); casquillo no  
incluido en la entrega  
l sentido de giro según DIN-EN  
50144

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

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

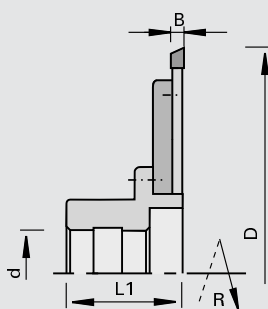
Sierras para desmenzadores	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Sierras para desmenzadores	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Bridas	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Tornillos avellanados	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Tornillos avellanados	M5x12 T20	995125		166709
Destornilladores	T20x100	985730		166092
Casquillos para Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Casquillos para NKT	Ø206x100,3x38 DKN [mm]	997370		178294

115775

## Desmenzadores HW montado en casquillo para máquinas de micro-ensambles - Grecon

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles  
l para tronzar sin astillas  
maderas macizas

Ejecución

Ventajas

l corte limpio de astillas con  
largas duraciones por la  
geometría especial de los cortes  
l ajuste preciso en la unión de  
micro-ensambles  
l silencioso

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN  
50144

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

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

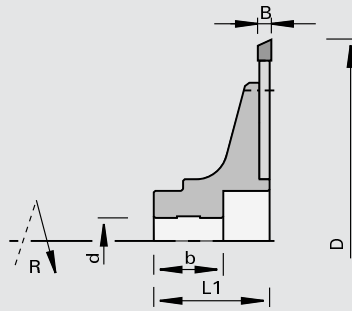
Sierras para desmenzadores	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Sierras para desmenzadores	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Sierras para desmenzadores	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Bridas	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Tornillos avellanados	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Tornillos avellanados	M5x12 T20	995125		166709
Destornilladores	T20x100	985730		166092
Casquillos para Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Casquillos para Grecon-Combipact	Ø250x8x40 [mm]	997370		178783

115775

## Desmenzadores HW montado en casquillo para máquinas de micro-ensambles - NKT

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles  
l para tronzar sin astillas  
maderas macizas

Ejecución

Ventajas

l corte limpio de astillas con  
largas duraciones por la  
geometría especial de los cortes  
l ajuste preciso en la unión de  
micro-ensambles  
l silencioso

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN  
50144

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

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

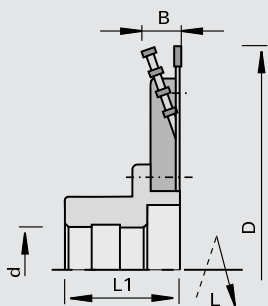
Sierras para desmenzadores	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Sierras para desmenzadores	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Sierras para desmenzadores	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Tornillos avellanados	M5x12 T20	995125		166709
Destornilladores	T20x100	985730		166092
Casquillos para NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[mm]			

115775

## Desmenzadores con segmentos HW montado en casquillo para máquinas de micro-ensambles - Grecon

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles  
l para tronzar maderas macizas

Ejecución

Ventajas

l corte limpio de astillas con largas duraciones por la geometría especial de los cortes  
l ajuste preciso en la unión de micro-ensambles  
l silencioso

Indicaciones

l sentido de giro vea dibujo

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

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

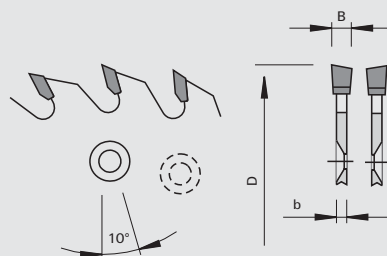
Disco de sierra para desmenzadores	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	189092	189093
Segmentos HW	Ø250 Z=4	116200	189094	189094
Casquillos para Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Tornillos avellanados	M6x10	995190		699437
Tornillos avellanados	M5x10 DIN EN ISO 2009	995122		055881
Tornillos cilíndricos	M8x16 DIN912	995111		001891
Destornilladores	SW4x100	985730		166091
Destornilladores	8 [mm]	985730		053874

105320

## Discos de sierra incisores HW "WS" - para máquinas de micro-ensambles

Producto

Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles Grecon  
l para corte incisor en maderas macizas

Ejecución

l 6 taladros avellanados de ambos lados  
l aplicación: izquierda y derecha  
l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

l longitudinal y transversal, por abajo

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra		Ident-No.
200 [mm]	7,0 [mm]	4,0 [mm]	75 [mm]	48	2x6/6,5/95	10 [°]	10 [°]	Grecon	189539

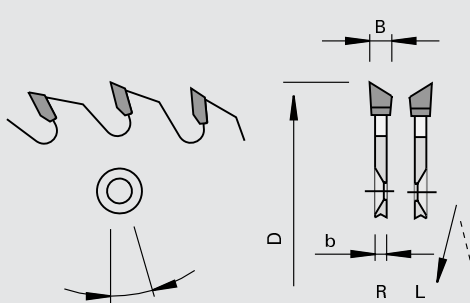
105350

## Discos de sierra incisores HW "ES" - para máquinas de micro-ensambles

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles  
Grecon-Combipact  
l para corte incisor en maderas  
macizas

Ejecución

l forma de diente: unilateral "ES"  
(derecha o izquierda)  
l material de corte: HW HL Board  
06

Ventajas

Indicaciones

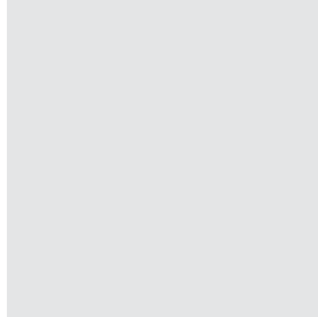
l longitudinal y transversal, por  
arriba y por abajo  
l sentido de giro vea dibujo

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

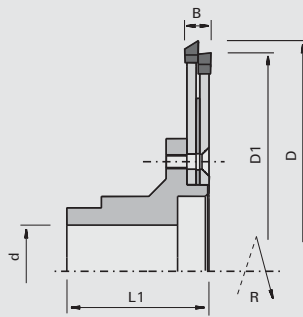
105355

## Conjunto de sierras incisores HW "ES" - para máquinas de micro-ensambles

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles  
Grecon Ultra / Profi Joint  
l para corte incisor en maderas  
macizas

Ejecución

l forma de diente: unilateral "ES"  
l material de corte: HW HL Board  
06

Ventajas

Indicaciones

l longitudinal y transversal, por  
abajo  
l sentido de giro según DIN-EN  
50144

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

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Discos de sierra incisores	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	189537
Discos de sierra incisores	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	189538
Casquillos para Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997370	189543
Anillos intermedios	Ø150x1,5xØ75	955520	189542
Tornillos avellanados	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	183114
Destornilladores	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

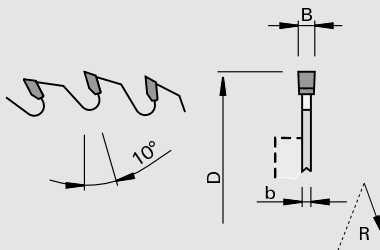
105311

## Discos de sierra incisores HW para desmenuzadores "F" - para desmenuzadores y brida

Producto



Dibujo



LEUCO  
top line

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles con incisor en combinación con desmenuzador
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- para brida Ident-No. L 164770 / R 164758 para LEUCO sistema S
- para brida Ident-No. 006480 para ejes de máquinas Homag, Brandt, IMA de Ø 30 y chavetero doble
- las bridas se encuentran en el capítulo "Sistemas de sujeción"
- contenido de la entrega: disco de sierra sin brida
- sentido de giro según DIN-EN 50144

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	188267
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	188268	188269
180	3,2	2.2	65	54	6/6,5/90	188270	188271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Juegos completas con brida

Ø D

Z

Class-No.

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

180	36	Homag, Brandt, IMA	105011	160656 &	160655 &
180	48	Homag, Brandt, IMA	105011	161274 &	161273 &
180	54	Homag, Brandt, IMA	105011	161272 &	161271 &
[mm]					

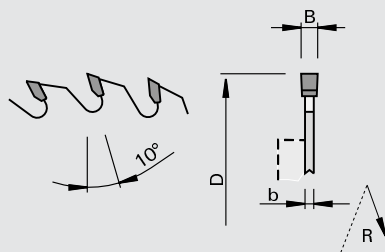
105311

## Discos de sierra incisores HW para desmenuzadores "F" - para desmenuzadores y brida 160849

Producto



Dibujo



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles con incisor en combinación con desmenuzador
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- para brida Ident-No.160849 para LEUCO sistema S
- las bridas se encuentran en el capítulo "Sistemas de sujeción"
- contenido de la entrega: disco de sierra sin brida
- sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	188263
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	188264
180	3,2	2.2	50	54	3/22/80	188265
200	3,2	2.2	50	42	3/22/80	188272
200	3,2	2.2	50	64	3/22/80	188273
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



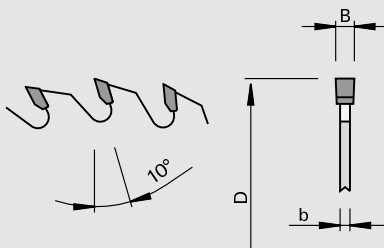
105311

### Discos de sierra incisores HW para desmenzadores "F" - para desmenzadores

Producto



Dibujo



**LEUCO**  
topLine

**LEUCO**  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l perfiladoras dobles con incisor en combinación con desmenzador  
l para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l forma de diente: plano "F"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

l aplicación a favor del avance

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	36	188295
150	3,2	2.2	40	36	188255 B
150	3,2	2.2	40	48	188256
150	3,2	2.2	55	36	188274
180	3,2	2.2	30	36	188257
180	3,2	2.2	30	54	188259
200	3,2	2.2	30	42	188260
200	3,2	2.2	60	64	188276
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

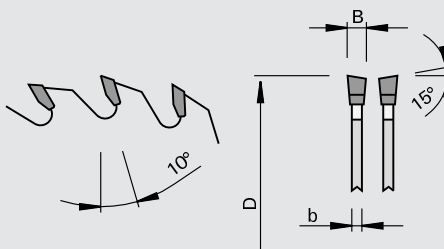
105320

### Discos de sierra incisores HW para desmenzadores "WS" - para desmenzadores

Producto



Dibujo



**LEUCO**  
topLine

**LEUCO**  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l perfiladoras dobles con incisor en combinación con desmenzador  
l para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l forma de diente: alterno "WS"  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

l aplicación a favor del avance

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	48	188292
180	3,2	2.2	30	54	188293
200	3,2	2.2	30	64	188294
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

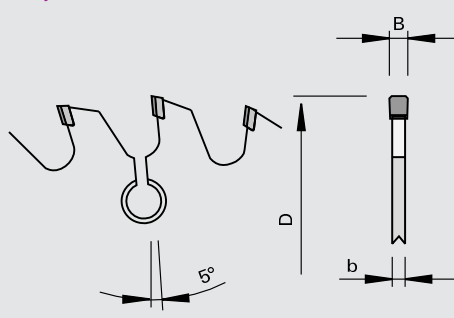
205241

## Discos de sierra incisores DP DIAMAX "F-FA" - para desmenzadores y brida 160849

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: diente plano con bisel bilateral "F-FA"
- n max = 10.000 min-1
- zona de afilado reducida

Ventajas

- máxima duración de la herramienta
- buen precio por fabricación en grandes series

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- para brida Ident-No. 160849 para LEUCO sistema S

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	avance recomendado	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	173712 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	173716
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	173720
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

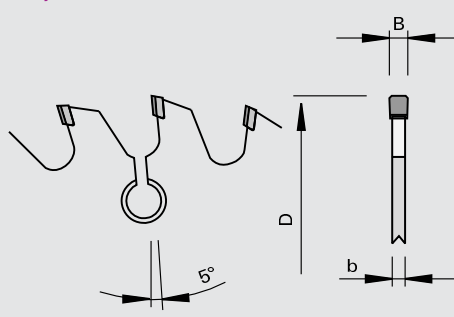
205241

## Discos de sierra incisores DP DIAMAX "F-FA" - para desmenzadores y brida 006480

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: diente plano con bisel bilateral "F-FA"
- n max = 10.000 min-1
- zona de afilado reducida

Ventajas

- máxima duración de la herramienta
- buen precio por fabricación en grandes series

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- para brida Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) para LEUCO sistema S

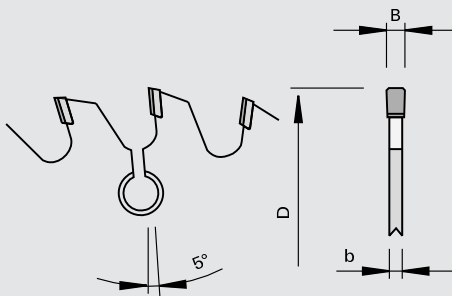
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	avance recomendado	Ident-No.
180	3,2	2.2	65	24	6/6,5/90	20	173714
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	173722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

## Discos de sierra incisores HW para desmenuzadores "F-FA" - para desmenuzadores

Producto

Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| perfiladoras dobles  
 | máquinas de encolar cantos  
 | para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

| forma de diente: diente plano con bisel bilateral "F-FA"  
 | zona de afilado 4 mm

Ventajas

| máxima duración de la herramienta

Indicaciones

| aplicación a favor del avance  
 | los valores de avance apuntados se aplican con  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance recomendado	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]	

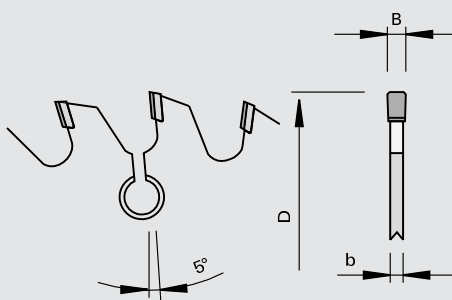
205041

## Discos de sierra incisores HW para desmenuzadores "F-FA" - para desmenuzadores y brida 160849

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- | forma de diente: diente plano con bisel bilateral "F-FA"
- | zona de afilado 4 mm

Ventajas

- | máxima duración de la herramienta

Indicaciones

- | aplicación a favor del avance
- | los valores de avance apuntados se aplican con  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | para brida Ident-No. 160849 para LEUCO sistema S

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	avance recomendado	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 s
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	168909 s
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

### Discos de sierra incisores HW para desmenzadores "F-FA" - para desmenzadores y brida 006480

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		diamante policristalino [DP]
		MEC

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  perfiladoras dobles</li> <li>  máquinas de encolar cantos</li> <li>  para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  forma de diente: diente plano con bisel bilateral "F-FA"</li> <li>  zona de afilado 4 mm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  máxima duración de la herramienta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  aplicación a favor del avance</li> <li>  los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1</li> <li>  para brida Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) para LEUCO sistema S</li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	avance recomendado	Ident-No.
180	3,2	2.2	65	24	6/5,5/90	20	168906
180	3,2	2.2	65	28	6/5,5/90	25	168908 s
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

### Discos de sierra HW para corte de acabado fino "F" - para desmenzadores


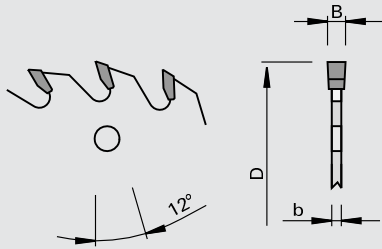
<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		metal duro [HW]
		MEC

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  perfiladoras dobles</li> <li>  para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  forma de diente: plano "F"</li> <li>  material de corte: HW HL Board 06</li> </ul>		

Ø D	B	b	Ø d	Z	forma de diente	Ident-No.
250	4,0	2.8	80	54	diente plano sin paso de diente	188248
250	4,0	2.8	80	78	diente plano sin paso de diente	188249
255	4,0	2.8	60	60	diente plano sin paso de diente	188251
255	4,0	2.8	80	60	diente plano sin paso de diente	188253 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102312

## Discos de sierra HW para corte de acabado fino "F" - para desmenzadores High-Tech


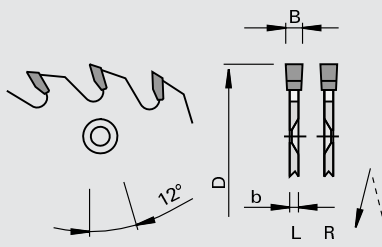
<p><b>Producto</b></p> 	<p><b>Dibujo</b></p> 	<p><b>LEUCO</b> Caspiline</p> <p><b>LEUCO</b> DUR</p> <p>metal duro [HW]</p> <p>MEC</p>
--	--	---

<p><b>Máquina / Aplicación</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>perfiladoras dobles</li> <li>para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos</li> </ul>	<p><b>Ejecución</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>forma de diente: plano "F"</li> <li>material de corte: HW HL Board 06</li> </ul>	<p><b>Ventajas</b></p>	<p><b>Indicaciones</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li></li> </ul>
--	---	------------------------	---

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente	Ident-No.
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/172	diente plano con 6 pasos de diente	188245
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102312

## Discos de sierra HW para desmenzadores TwinTec "F"

<p><b>Producto</b></p> 	<p><b>Dibujo</b></p> 	<p><b>LEUCO</b> Caspiline</p> <p><b>LEUCO</b> DUR</p> <p>metal duro [HW]</p> <p>MEC</p>
--	--	---

<p><b>Máquina / Aplicación</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>perfiladoras dobles</li> <li>máquinas de encolar cantos</li> <li>para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos</li> </ul>	<p><b>Ejecución</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>forma de diente: plano "F"</li> <li>material de corte: HW HL Board 06</li> </ul>	<p><b>Ventajas</b></p>	<p><b>Indicaciones</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>sentido de giro vea dibujo</li> </ul>
--	---	------------------------	---

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2.8	80	48	6/6/154	169820	169819
220	4,0	2.8	80	60	6/6/154	169818	169817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

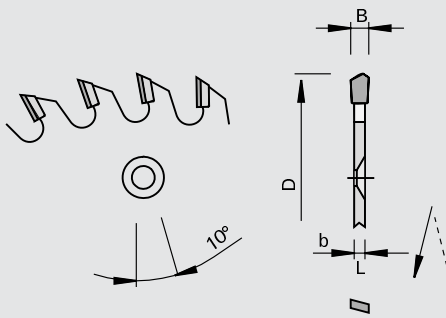
202062

## Discos de sierra DP para desmenuzador TwinTec "ES-FA"

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para escuadrar sin astillas
- | materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- | forma de diente: inclinado hacia un lado con bisel y ángulo axial "ES-FA"
- | n max = 7.200 min-1
- | zona de afilado 4 mm; reafilable en los flancos
- | disco de sierra con una división de diente homogénea

Ventajas

- | tiempo de cambio mínimo por largas duraciones

Indicaciones

- | aplicación a favor del avance
- | apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- | para la combinación con desmenuzadores LEUCO TwinTec
- | los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- | sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_RZ	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4	2.8	80	24	15	25	171353 s	171354 s
220	4	2.8	80	30	20	32,5	171355 s	171356 s
220	4	2.8	80	36	25	40	171357	171358
220	4	2.8	80	42	27,5	45	171359 s	171360 s
220	4	2.8	80	48	30	50	171361 s	171362 s
220	4	2.8	80	54	35	55	171363 s	171364 s
220	4	2.8	80	60	40	60	171365	171366 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

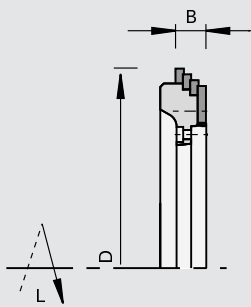
115205

## Anillos HW para desmenuzadores TwinTec

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

para escuadrar sin astillas con corte transversal

Ejecución

cortes en posición escalonada  
dientes Z = 1 metal duro enterizo con ángulo axial

Ventajas

Indicaciones

sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
239 [mm]	18,4 [mm]	4x6	172304 s	172303 s

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Destornilladores

T20x100

985730

166092

Tornillos cilíndricos

M5x12 T20  
[mm]

995115

171237

150501

## cortes VHW para desmenuzadores TwinTec

Producto



Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en el anillo para desmenuzador TwinTec

Ejecución

Z = 1 VHW  
con ángulo axial

Ventajas

Indicaciones



un juego consta de 6 dientes  
equipamiento completo para posición circular: 12 dientes / posición escalonada: 24 dientes

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20	995125	171238
Destornilladores	T20x100 [mm]	985730	166092



232921

## Dientes para desmenzadores TwinTec soldados de DP

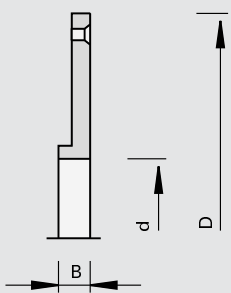
<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		
		diamante policristalino [DP]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>para la aplicación en el anillo para desmenzador TwinTec</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Z = 1 soldado de DP</li> <li>con ángulo axial</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>un juego consta de 6 dientes</li> <li>equipamiento completo para posición circular: 12 dientes / posición escalonada: 24 dientes</li> </ul>

		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
		171234	171235
<b>Partes de repuesto</b>		Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20	995125	171238
Destornilladores	T20x100 [mm]	985730	166092

997300

## Bridas para desmenzadores TwinTec

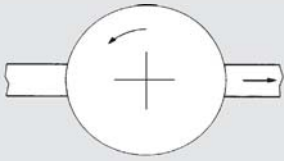
<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>para fijar los discos de sierras para desmenzadores</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>con el desmenzado doble se fija el disco de sierra con la brida</li> <li>contenido de la entrega: brida incluida tornillos avellanados M5x16 mm</li> </ul>

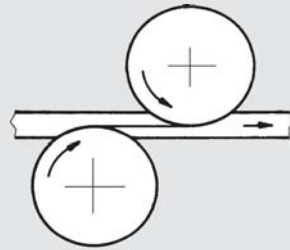
Ø D	B	Ø d	Ident-No.	
170 [mm]	12 [mm]	60 [mm]	171367 s	
<b>Partes de repuesto</b>		Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	para fijar el disco de sierras sin brida	M5x10 T20	995125	171236
Tornillos avellanados	para fijar la brida	M5x16 T20	995125	164839
Destornilladores		T20x100 [mm]	985730	166092

## Ejemplo de aplicación

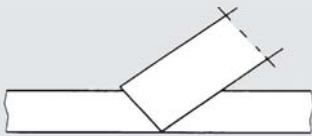
Desmenuzado



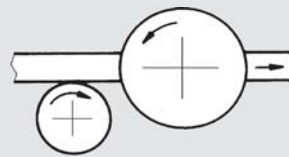
Desmenuzado doble



Desmenuzado Folding



Corte / Desmenuzado



## Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Desmenuzadores

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente:	_____	Pedido:	<input type="radio"/>
Empresa:	_____	Solicitud:	<input type="radio"/>
Taller:	_____		
Calle y número:	_____	Plazo de entrega (semana):	_____
CP / Localidad:	_____	(sin compromiso)	
País:	_____	Número de unidades:	_____
Interlocutor:	_____		
Tel.:	_____	Fax:	_____
Lugar y fecha:	_____	Firma:	_____

### Máquina

Fabricante:	_____	Diámetro de corte D [mm]	_____
Tipo:	_____	Anchura de desmenuzado [mm]:	_____
Género:	_____	Número de cortes:	_____
Número de revoluciones de régimen [min-1]:	_____	Disco de sierra	_____
Velocidad de avance [m/min]:	_____	Número x número de dientes de los segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>
Diámetro de la brida [mm]:	_____		
Potencia del motor del desmenuzador [kW]:	_____	Sentido de giro	derecha <input type="radio"/> izquierda <input type="radio"/>
Aplicación:			

Desmenuzador:	Contra el avance:	<input type="radio"/>
	A favor del avance:	<input type="radio"/>
Tipo de trabajado:	Desmenuzado	<input type="radio"/>
	Corte / Desmenuzado	<input type="radio"/>
	Desmenuzado doble	<input type="radio"/>

### Punto de intersección

Casquillo:		
Chavetero doble	anchura	altura
Chavetero	anchura	altura

### Pieza a trabajar

Descripción:	_____
Espesor del material [mm]:	_____
Anchura de desmenuzado [mm]:	_____
Calidad de corte:	Predesmenuzado <input type="radio"/>
	Desmenuzado final <input type="radio"/>
Disposición de los segmentos	Folding <input type="radio"/>
	Circular <input type="radio"/>
	Corte escalonado <input type="radio"/>
Sentido de trabajado:	longitudinal <input type="radio"/>
(madera maciza)	transversal <input type="radio"/>
<b>Recubrimiento</b>	si <input type="radio"/> no <input type="radio"/>

Casquillo hidro:	_____
Sistema S hidro:	_____
Sistema S:	_____
Otros:	_____

### Material de corte

Disco de sierra	Metal duro	<input type="radio"/>
	Diamante	<input type="radio"/>
Segmentos:	Metal duro	<input type="radio"/>
	Diamante	<input type="radio"/>

o Marcar lo que corresponda

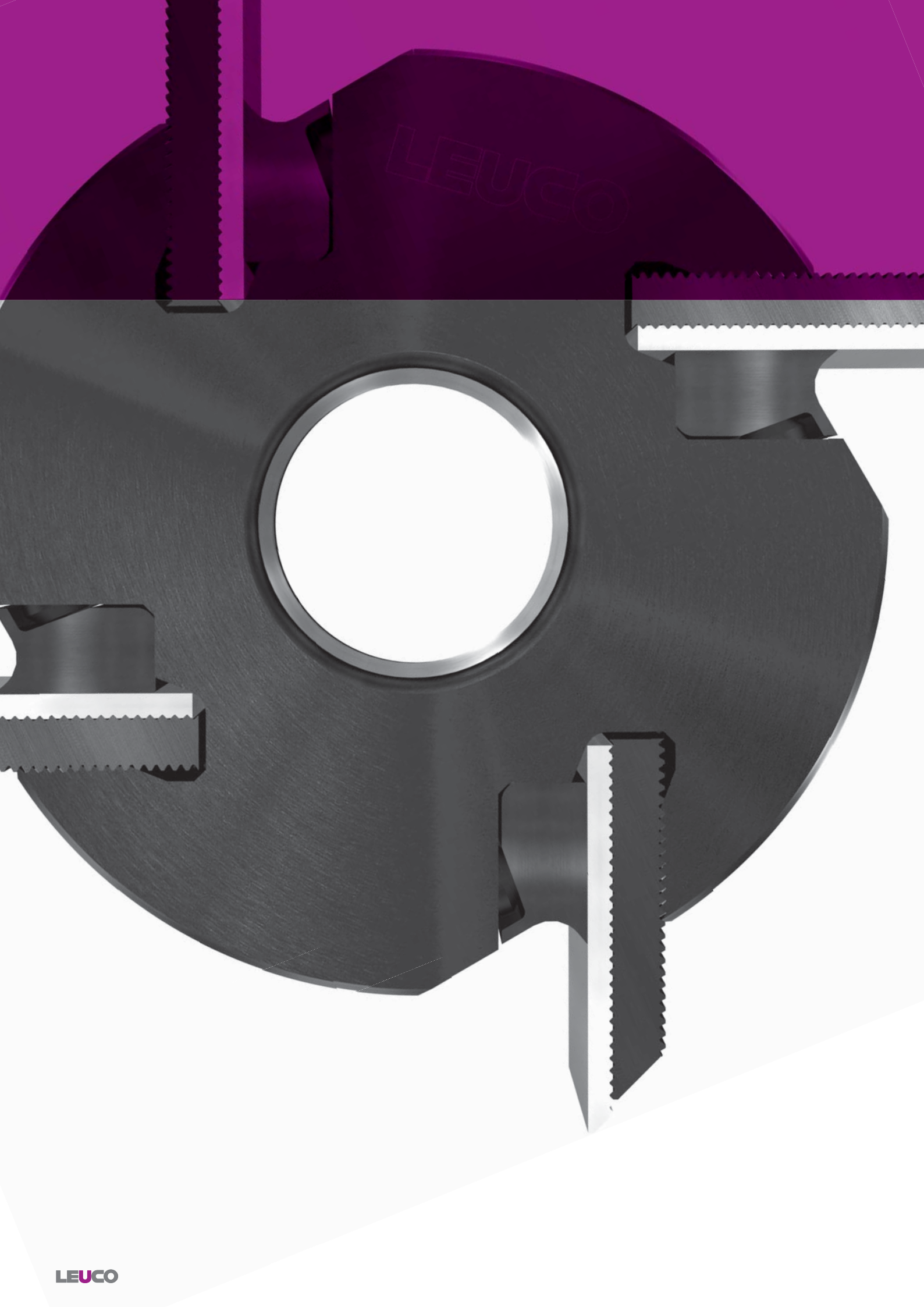
Descripción:	_____
Más informaciones:	_____

Croquis de la herramienta:

### Herramienta

Desmenuzadores Compactos	<input type="radio"/>
Desmenuzadores con segmentos	<input type="radio"/>
Desmenuzadores TwinTec	<input type="radio"/>
Desmenuzador de radio	<input type="radio"/>
Otros:	<input type="radio"/>

517-01.0708



LEUCO

# Herramientas de fresa con taladro

Producto	Página
Trabajar cantos	3-1
Postforming	3-60
Ranurar	3-64
Cantear/hacer galces/biselar/redondear	3-78
Perfilar	3-98
Ranura	3-108
Cepillar	3-110
Juntar	3-125
Informaciones Técnicas	3-138

122110

## Fresas HW para canteo de dos partes - IMA (BIMA)

Producto		Dibujo					
					metal duro [HW]		
					MEC		
Máquina / Aplicación		Ejecución		Ventajas		Indicaciones	
<ul style="list-style-type: none"> <li>máquinas de encolar cantos IMA tipo BIMA con agregado de encolado / agregado 6 135 para repasar cantos</li> <li>para canteo y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>cortes axialmente rectos</li> <li>versión de dos partes</li> <li>avellando bilateral</li> <li>n max = 18.000 min-1</li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>sentido de giro vea dibujo</li> </ul>	
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

## Fresas HW para canteo

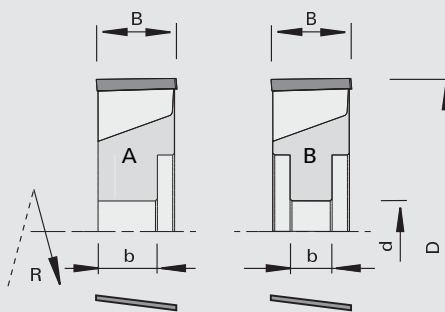
Producto		Dibujo						
					metal duro [HW]			
					MEC			
Máquina / Aplicación		Ejecución		Ventajas		Indicaciones		
<ul style="list-style-type: none"> <li>máquinas de encolar cantos</li> <li>para canteo y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>con ángulo axial</li> <li>n max = 18.000 min-1</li> </ul>				<ul style="list-style-type: none"> <li>sentido de giro según DIN-EN 50144</li> </ul>		
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	180796 s	180795 s
100	25	15	30	4		15	160647 s	160109 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]		

122112

### Fresas HW para canteo - SCM-Stefani

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED para canteo y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	tipo		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 s	182990 s

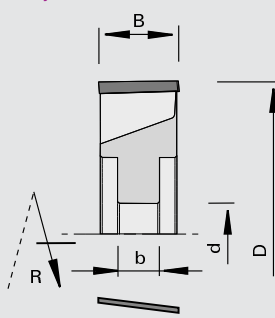
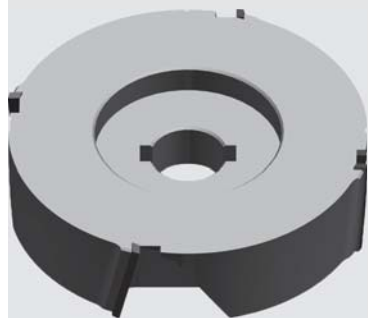
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	tipo		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s	182992 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s	182618 s

222210

### Fresas DP para canteo DIAMAX - SCM-Stefani

Producto

Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED para canteo y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l zona de afilado reducida  
l n max = 23.800 min-1

Ventajas

Indicaciones

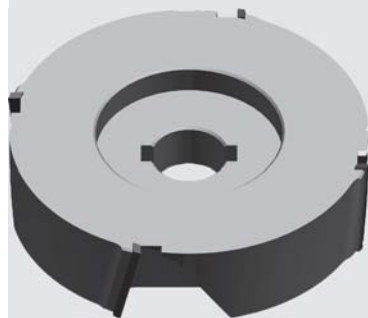
l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s

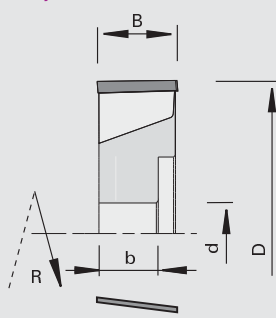
222510

### Fresas DP para canteo CM DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED  
l para canteo y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

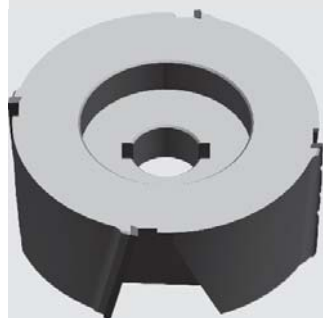
l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial		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]	[°]			

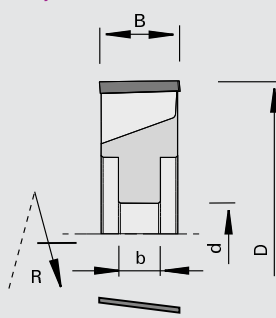
222510

### Fresas DP para canteo CM DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED  
l para canteo y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

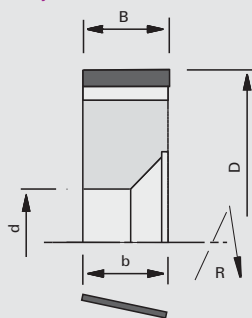


122110

### Fresas HW para biselar cantos CM - HOLZ-HER

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER  
l para cantear y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l con ángulo axial

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

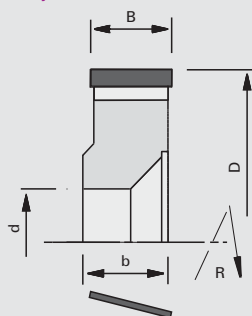
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

122110

### Fresas HW para cantear CM - HOLZ-HER 1828 - Sistema AirStream

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1828  
l para cantear y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l Sistema AirStream  
l ChipMeister

Ventajas

l ameliioración del transporte de las virutas por version ChipMeister y Sistema AirStream  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

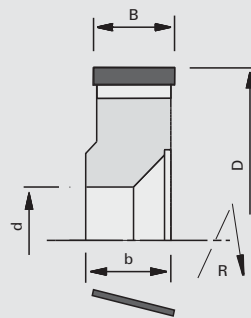
222810

## Fresas DP para canteo CM - HOLZ-HER 1826 - Sistema AirStream

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
HOLZ-HER agregado 1826  
l para canteo y reparar cantos  
de madera maciza, de chapa  
de madera o de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento  
pulida y superficie libre de  
acabado finísimo  
l Sistema AirStream  
l ChipMeister  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

l amelioración del transporte de  
las virutas por version ChipMeister  
y Sistema AirStream  
l evitación de la polución de la  
máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del  
funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la  
aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184751 s	184750 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

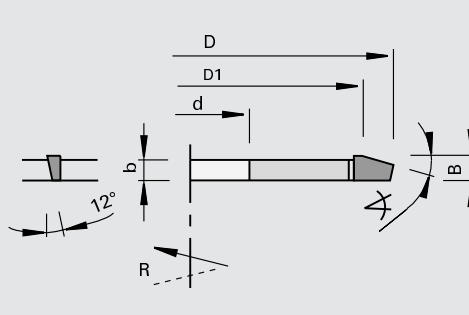
122115

## Fresas HW para canteo - Brandt

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l para reparar y biselar cantos de  
madera maciza, de materiales  
de madera recubiertos de  
chapa de madera y cantos de  
plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n = 8.100 - 13.800 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN  
50144

ángulo de bisel	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	60	66	4	3	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

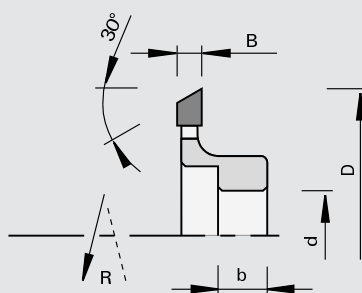
122100

## Fresas HW para cantear - IMA

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73 [mm]	6 [mm]	12 [mm]	20 [mm]	12	6x3,5 [mm]	IMA	171240	171239

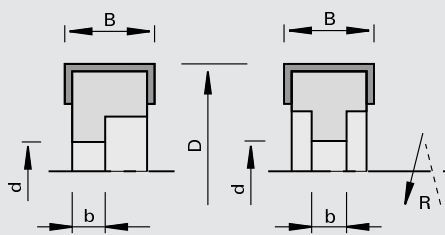
120100

## Cabezales HW para cantear

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney	167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg	164066
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM	179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann	164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag	167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag	167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag	164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag	164068
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich	182077 s
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, Homburg, Biesse Akron 400 RS 502	164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott	164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER	164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER	164072
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	15	12	1.5	150515	003081
	20	12	1.5	150515	003082
	40	12	1.5	150515	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	164526
Cuñas de presión	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	164076
Cuñas de presión	B=39	164072	925300	164077
Varillas roscadas	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	180002
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	180214
Destornilladores	SW3x100		985730	166090
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[mm]			

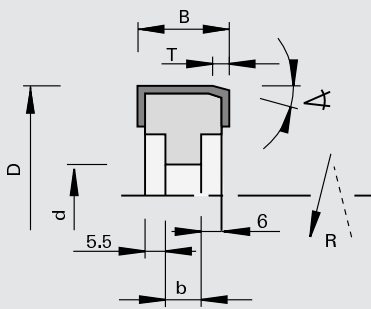
120100

## Cabezales HW para cantear - HOLZ-HER

Producto



Dibujo



metal duro [HW]
MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER  
l para cantear y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 06  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	B	b	Ø d	T	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	70	29,5	17	20	5	4	HOLZ-HER	164462 s	164463 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
para sentido de giro izquierda	29,5	12	1.5	150515	160618
para sentido de giro derecha	29,5	12	1.5	150515	160118
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=30	925300	164185
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Destornilladores	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

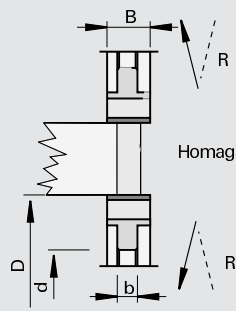
120101

## Cabezales HW para canteo - Homag

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l para canteo y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150518	170248
	20	14,3	2,5	150518	168509
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15	995125	180840
Destornilladores	T15x100	985730	180470
	[mm]		

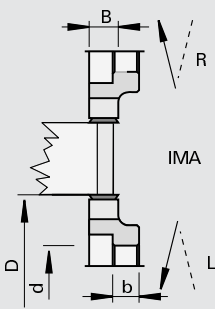
120101

### Cabezales HW para cantear - IMA

Producto



Dibujo



<b>LEUCO DUR</b>
metal duro [HW]
MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

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

Cuchillas reversibles

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

14,3  
[mm]

14,3  
[mm]

2,5  
[mm]

150518

170248

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos avellanados

M5x10,8 T15

995125

180840

Destornilladores

T15x100  
[mm]

985730

180470

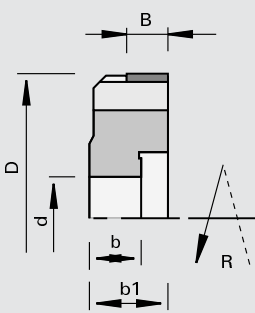
222510

### Fresas DP para cantear DIAMAX - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Producto



Dibujo



<b>LEUCO top line</b>
<b>LEUCO DIAMAX</b>
diamante policristalino [DP]
MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado reducida  
l axialmente recto  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

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	6x3,5 [mm]	175787 s	175786 s
70 [mm]	10 [mm]	12,5 [mm]	19 [mm]	20 [mm]	6	6x3,5 [mm]	175789 s	175788 s

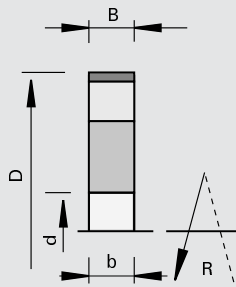
222510

## Fresas DP para canteo DIAMAX - Brandt, Homag, Biesse

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l Biesse Akron 400 RS 502  
l para canteo y reparar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado reducida 2,0 mm  
l axialmente recto  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

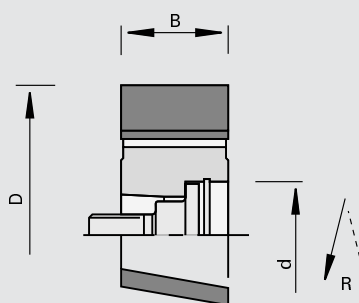
122110

## Fresas HW para canteo HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag, IMA  
l para reparar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	177590 #	177589 #
70	35	HSK 25R	4	178035 s	178034 s
[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		



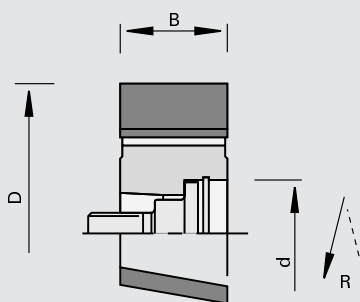
122110

## Fresas HW para canteo CM HSK 25R - Homag

## Producto



## Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

## Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag  
l para reparar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

## Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

## Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta  
l optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

## Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	25 [mm]	HSK 25R [mm]	4	180765	180766

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	177782

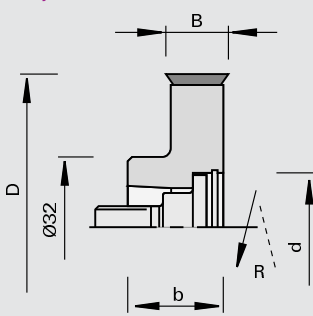
120101

## Cabezales HW para canteo HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag, IMA  
l para reparar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos, con 4 filos de corte  
l material de corte: HW HL Solid 15  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

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	177591

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14,3 [mm]	14,3 [mm]	2,5 [mm]	150518	170248

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15	995125	180840
Destornilladores	T15x100	985730	180470
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	177782

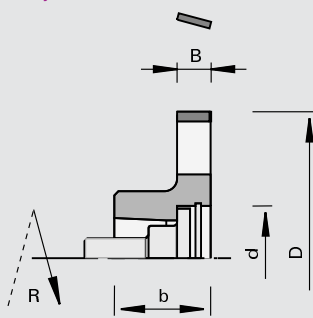
222510

## Fresas DP para canteo HSK 25R DIAMAX - Homag, IMA

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag, IMA  
l para reparar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta  
l buen precio por fabricación en grandes series

Indicaciones

l por conservar el diámetro a cero, no se debe que reafilar la herramienta  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

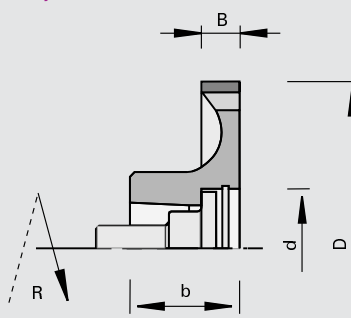
222812

## Fresas DP para canteo HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l máquinas de encolar cantos Homag agregado FF y fresado fino, IMA
- l para reparar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- l con ángulo axial

Ventajas

- l óptima marcha concéntrica
- l optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- l evitación de la polución de la máquina por las virutas
- l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- l reducción de la potencia para la aspiración
- l silencioso
- l buen precio por fabricación en grandes series

Indicaciones

- l Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- l Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- l Z = 8 para avance 45 - 60 m/min
- l las máquinas deben estar equipados con i-system
- l medidas de base constantes
- l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8,5	22.2	HSK 25R	4	180648	180649
70	8,5	22.2	HSK 25R	6	180650 s	180651 s
70	8,5	22.2	HSK 25R	8	180652 s	180653 s
70	15	23	HSK 25R	4	180934 s	180935 s
70	15	23	HSK 25R	6	180936 s	180937 s
70	8	23	HSK 25R	4	181176	181177
70	8	23	HSK 25R	6	181178	181179
70	8	23	HSK 25R	8	181180 s	181181 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

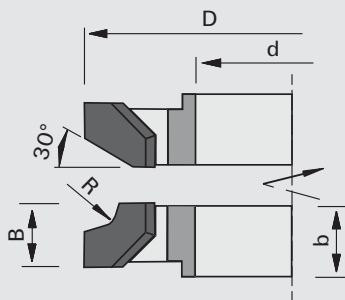
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

122110

### Fresas para redondear y biselar cantos HW de un parte - IMA (BIMA)

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

l máquinas de encolar cantos Homag agregado FF y fresado fino, IMA  
l para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial

l Z = 4 para avance 20 - 30 m/min  
l Z = 6 para avance 30 - 45 m/min  
l Z = 8 para avance 45 - 60 m/min  
l las máquinas deben estar equipados con i-system  
l medidas de base constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

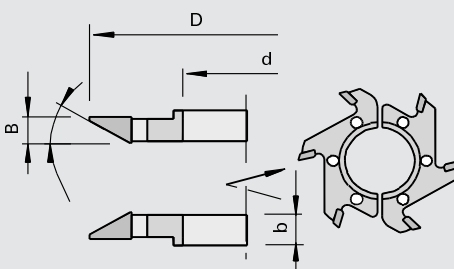
R	ángulo de bisel	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
3,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184355	184356
	30	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184357	184358
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

### Fresas HW para biselar cantos de dos partes - IMA (BIMA)

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

l máquinas de encolar cantos IMA tipo BIMA con agregado de encolado / agregado 6135 para repasar cantos  
l para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

l con ángulo axial  
l versión de dos partes  
l n max = 18.000 min-1

l sentido de giro vea dibujo

ángulo de bisel	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

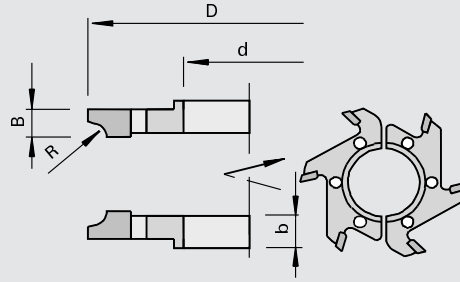
122110

## Fresas HW para redondear cantos de dos partes - IMA (BIMA)

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
IMA tipo BIMA con agregado  
de encolado / agregado 6 135  
para repasar cantos  
l para redondear y repasar  
cantos encolados de madera  
maciza, de chapa de madera y  
de plástico

Ejecución

l versión de dos partes  
l con ángulo axial  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro vea dibujo

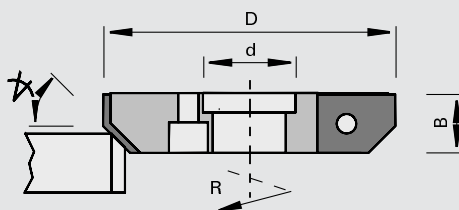
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

## Cabezales HW para biselar cantos para centros de trabajo - Homag

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo Homag  
l para reparar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	60	12	19	3	179207 s	179206 s
15	60	12	19	3	178634 s	178633 s
30	60	13,5	19	3	178632	178631
45	60	12	19	3	178630 s	178629 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas intercambiables	ángulo de bisel	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2	151545	179174	179173
	15	12	16	2	151545	177042	177045
	30	13,5	16	2	151545	177043	177046
	45	12	16	2	151545	177822	177823
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Cuñas de presión	B=12	925300	178759
Tope magnético	0,0	997800	016613
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Destornilladores	SW3x100 [mm]	985730	166090

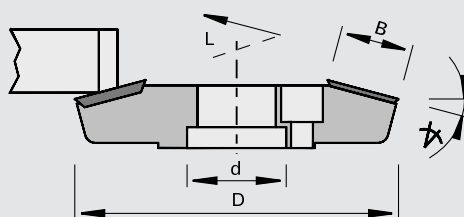
120101

## Cabezales HW para biselar cantos para centros de trabajo (especialmente para cantos encolados muy finos) - Homag

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

centros de trabajo Homag  
para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

cortes axialmente rectos  
material de corte: HW HL Board 05  
n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

especialmente para cantos encolados muy finos  
sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	150559	003079
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x6 T20	995125	176199
Destornilladores	T20x100	985730	166092
	[mm]		



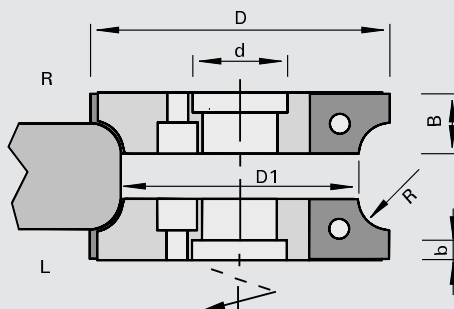
120102

## Cabezales HW para redondear cantos para centros de trabajo - Homag

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo Homag  
l para redondear cantos  
encolados de madera maciza,  
de chapa de madera y de  
plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board  
06  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l mismo cuerpo de cabezal para  
R 1,5 - 3 mm; R 4 - 5 mm  
l sentido de giro según DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	59	50	15	4	19	3	185197 &	185198 &
1,5	59	50	15	4	19	3	185199 &	185200 &
2	59	50	15	4	19	3	180749 &	180748 &
2,5	59	50	15	4	19	3	185201 &	185202 &
3	59	50	15	4	19	3	180751 &	180750 &
4	63	50	15	4	19	3	178795 s	178794 s
5	63	50	15	4	19	3	178797 s	178796 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1	13	15	2	151546	180722	180721
	1,5	13	15	2	151546	181954	181953
	2	13	15	2	151546	181956	181955
	2,5	13	15	2	151546	180728	180727
	4	14	17	2	151545	177036 s	177040 s
	5	15	17	2	151545	177037	177041
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=12	925300	178759
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Destornilladores	SW3x100	985730	166090
Tope magnético	1,0	997800	166094
Tope magnético	0,0	997800	016613
	[mm]		

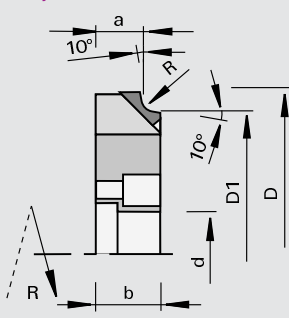
222512

## Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo Homag  
l para redondear cantos  
encolados de madera maciza,  
de chapa de madera y de  
plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento  
pulida  
l superficie libre de acabado  
finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l óptima calidad de corte

Indicaciones

l medidas de base a y D1  
constantes  
l sentido de giro según DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179416	179417
3	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179418 s	179419 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

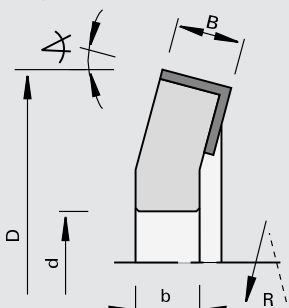
120120

## Cabezales HW para biselar cantos - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
Homag  
l para reparar y biselar cantos de  
madera maciza, de materiales  
de madera recubiertos de  
chapa de madera y cantos de  
plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board  
05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN  
50144

ángulo de bisel	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	65	12	11	16	3	5x2,3	167735	167734
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas reversibles

B	H	S	Class-No.	Ident-No.
12	12	1.5	150515	003080
[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cañas de presión	B=10	925300
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161
Destornilladores	SW3x100	985730
	[mm]	166090

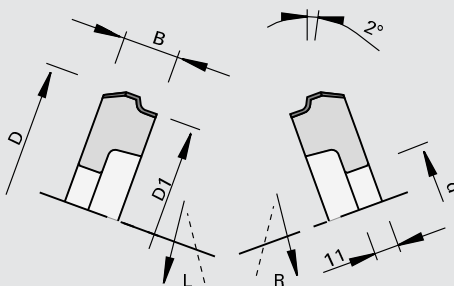
120102

## Cabezales HW para redondear cantos - Homag Softforming

Producto



Dibujo



metal duro [HW]
MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag durante el proceso del Softforming  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l mismo cuerpo de cabezal para R 2 - 3 mm;  
l R 5 - 8 mm  
l sentido de giro vea dibujo

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 s	163080 s
3	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 s	163092 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	2	20,5	15	2	151545	163062 s
	3	20,8	15	2	151545	163063
	5	30	17	2	151545	163065
	6	30,5	17	2	151545	163066
	8	30,5	17	2	151545	163068 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

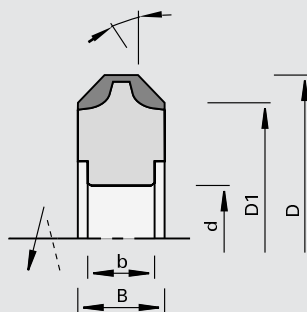
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	163077
Cuñas de presión	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	163078
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Destornilladores	SW3x100		985730	166090
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Tope magnético	0,0		997800	016613
	[mm]			

120102

## Cabezales HW para biselar cantos

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 &
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 &
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 &
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 &
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 &
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 &
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas recambiables	ángulo de bisel	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
para Ø D = 57	45	12	12	1.5	151545	171190
para Ø D = 62/73/82	45	16	17.5	2	151545	169292
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	12x9,5x6	171189	925300	170342
Cuñas de presión		173379, 173380, 173381	925300	169246
Cuñas de presión	B=15,6	172728, 172729	925300	163488
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Tope magnético	0,0		997800	016613
	[mm]			

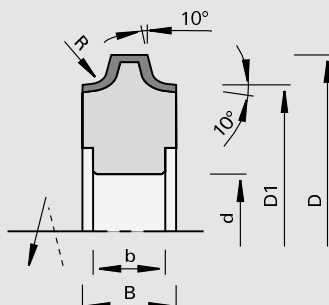
120102

## Cabezales HW para redondear cantos

Producto



Dibujo



**LEUCO DUR**  
 metal duro [HW]  
 MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
 l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
 l material de corte: HW HL Board 05  
 l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
 l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
2	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 &
3	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 &
2	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030
3	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 s
2	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 s
3	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241
5	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 &
2	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129
4	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &

Cuchillas recambiables

	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
para Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2	151545	176583
para Ø D = 58	2	12	13	2	151545	177033
para Ø D = 57	2	12	12	1.5	151545	170340
para Ø D = 78	2	16	15.5	2	151545	182087
para Ø D = 62/73/82	2	16	17.5	2	151545	163489
para Ø D = 58	3	12	13	2	151545	177032
para Ø D = 57	3	12	12	1.5	151545	170341
para Ø D = 62/73/82	3	16	17.5	2	151545	163490
para Ø D = 62/73/82	4	16	17.5	2	151545	163491
para Ø D = 62/73/82	5	16	17.5	2	151545	163492
para Ø D = 81	6	24	22	2	151545	170258
para Ø D = 81	8	24	22	2	151545	170260

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
para Ø D = 81	9	24	22	2	151545	170261 #
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.			Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10,5	177030, 177031			925300	175640
Cuñas de presión	12x9,5x6	170338, 170339			925300	170342
Cuñas de presión		169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997			925300	169246
Cuñas de presión	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086			925300	163488
Cuñas de presión	24x14,5x7	170254, 170256, 170257			925300	170262
Varillas roscadas	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031			995161	050565
Varillas roscadas	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	180214
Varillas roscadas	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257			995161	180001
Tope magnético	0,0				997800	016613
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936				985730	009671
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936				985730	009672
	[mm]					

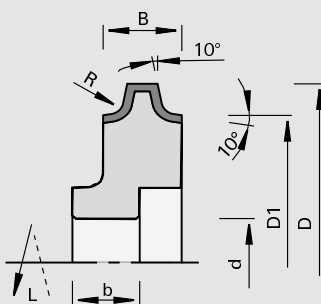
120102

## Cabezales HW para redondear cantos - IMA

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos IMA  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l mismo cuerpo de cabezal para R 2 - 5 mm  
l sentido de giro vea dibujo

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 &	168374 &
3	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 &	168354 &
4	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 &	168376 &
5	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 &	168378 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas recambiables de fase		16	17.5	2	151545	169292
Cuchillas recambiables de radio	2	16	17.5	2	151545	163489
Cuchillas recambiables de radio	3	16	17.5	2	151545	163490
Cuchillas recambiables de radio	4	16	17.5	2	151545	163491
Cuchillas recambiables de radio	5	16	17.5	2	151545	163492
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=15,6	925300	163488
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

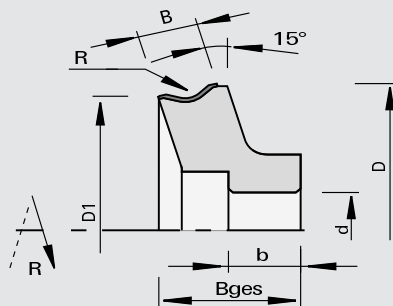
120102

## Cabezales HW para redondear cantos (acodado) - IMA

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos IMA  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l mismo cuerpo de cabezal para R 2 - 4 mm  
l sentido de giro vea dibujo

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172712 &	172711 &
3	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172710 &	172709 &
2	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172708 &	172707 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	2	13	16	2	151555	172713
	3	13	16	2	151555	172714
	4	13	16	2	151555	172715 #
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=12	925300	162095
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		



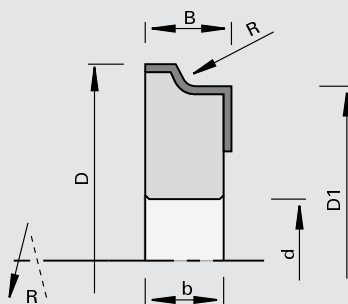
120102

## Cabezales HW para redondear cantos - Brandt

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Brandt  
l para redondear y reparar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

l óptima calidad de corte en los cantos de madera maciza por medio de cortes con ángulo axial

Indicaciones

l mismo cuerpo de cabezal para R 2 - 3 mm  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 &	180440 &
3	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 &	173388 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas recambiables

R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	16,1	14	2	151545	178221	178220
2	19,6	15.2	2	151545	173817	173816
3	19,6	15.2	2	151545	173393	173392
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=17	925300	167971
Varillas roscadas	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Tope magnético	0,0	997800	016613
	[mm]		

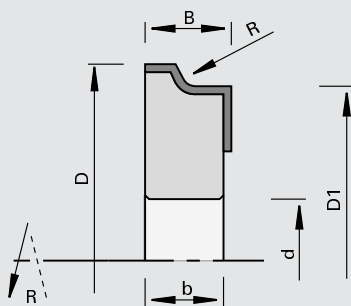
120102

## Cabezales HW para redondear cantos - Brandt, EBM, Reich

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Brandt, EBM, Reich  
l para redondear y reparar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l mismo cuerpo de cabezal para R 2 - 3 mm  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327	177328
2	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2	12	14,5	2	151545	172142	172141
	3	12	14,5	2	151545	172144	172143
	2	15	14,5	2	151545	177317	177318
	2,5	15	14,5	2	151545	177319	177320
	3	15	14,5	2	151545	177321	177322
	2	16,1	14	2	151545	178219	178218
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

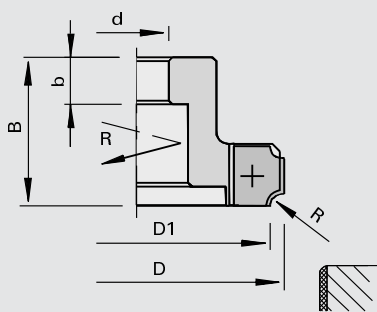
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300 171221
Cuñas de presión	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300 177332
Cuñas de presión	B=15	178214, 178215	925300 178213 o
Varillas roscadas	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161 180028
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161 180214
Tope magnético	0,0	para todos	997800 016613
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730 009671
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730 009672
	[mm]		

120115

## Cabezales HW para redondear cantos - EBM, Hebrock

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos EBM, Hebrock tipo fresadoras de forma FRF 130  
l para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l versión de un parte  
l con ángulo axial  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	74	67	16	12	16	6	783001 s	783003 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	2	16	13.5	2	151586	180151
	3	16	13.5	2	151586	180152
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10	925300	168344
Varillas roscadas	M8x12 DIN EN ISO 4028	995161	180001
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Tope magnético	0,0 [mm]	997800	016613

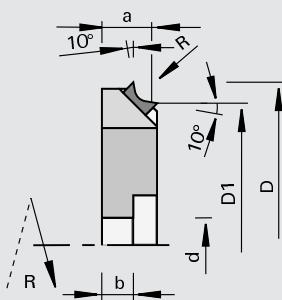
222512

## Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - Homag, Brandt, Ott

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag, Brandt, Ott  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l óptima calidad de corte

Indicaciones

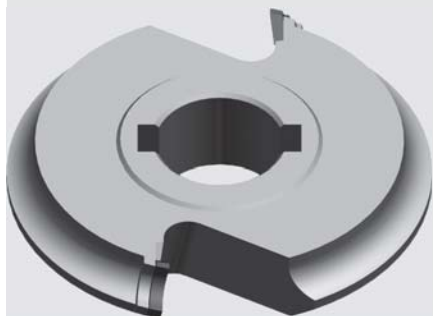
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	69	61	9.1	10.5	16	4	5x2,3	177312 s	177311 s
3,0	69	61	10	10.5	16	4	5x2,3	177314 s	177313 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

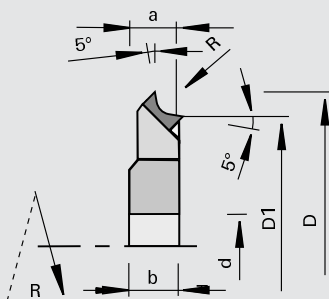
222512

## Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - HOLZ-HER

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

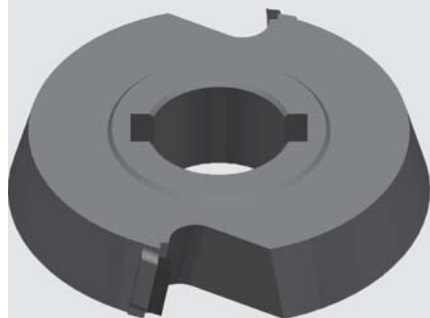
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 o	182144 o
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145 o	182146 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

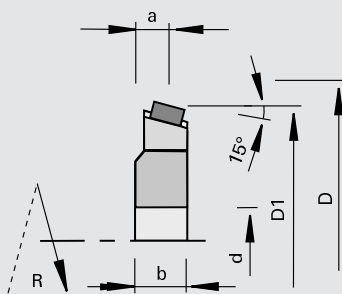
222512

### Fresas DP para biselar cantos DIAMAX - HOLZ-HER

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	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 s	182148 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

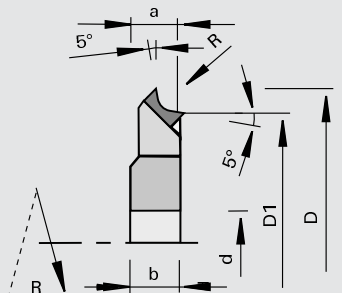
222512

### Fresas DP para redondear cantos CM DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1832  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

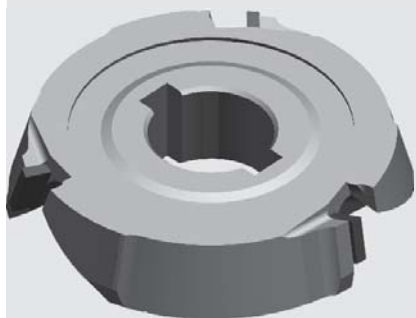
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
2	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182685 s
3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182686
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

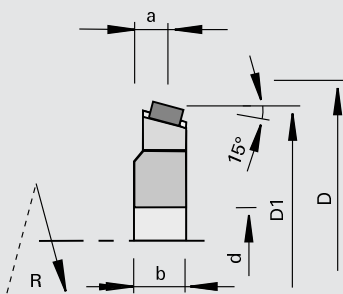
222512

## Fresas DP para biselar cantos CM DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
HOLZ-HER agregado 1832  
l para biselar cantos de madera  
maciza así como chapa fina y  
cantos de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento  
pulida y superficie libre de  
acabado finísimo  
l zona de afilado 3,5 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte  
de las virutas por version  
ChipMeister  
l evitación de la polución de la  
máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del  
funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la  
aspiración  
l silencioso

Indicaciones

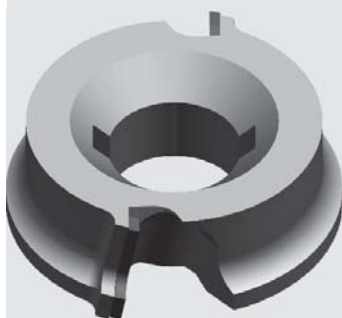
l medidas de base a y D1  
constantes  
l sentido de giro según DIN-EN  
50144

ángulo de bisel	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 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

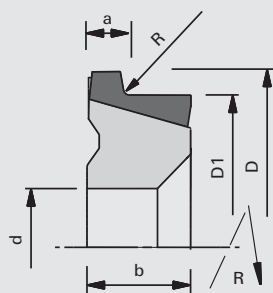
222312

## Fresas DP para redondear cantos CM - HOLZ-HER 1827

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
HOLZ-HER agregado 1827  
l para redondear cantos  
encolados de madera maciza,  
de chapa de madera y de  
plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento  
pulida y superficie libre de  
acabado finísimo  
l zona de afilado aprox. 2 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte  
de las virutas por version  
ChipMeister  
l evitación de la polución de la  
máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del  
funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la  
aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1  
constantes  
l sentido de giro según DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183099 s	183100 s
2	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183101	183102
2,5	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183103	183104
3	57	50	8	17	20	2	5x2,2	183105 s	183106 s
5	60	50	8	17	20	2	5x2,2	183107 s	183108 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

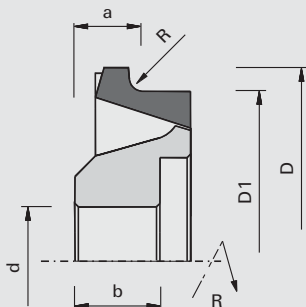
222312

## Fresas DP para redondear cantos CM - HOLZ-HER 1825M

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1825M  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

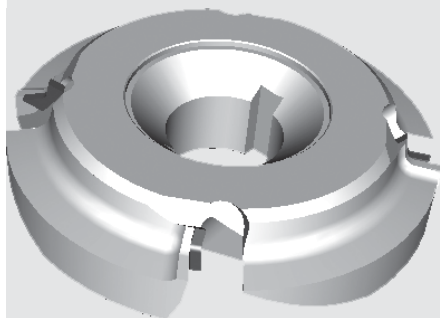
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184319	184318
2	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184321	184320
2,5	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184323	184322
3	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184325	184324
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

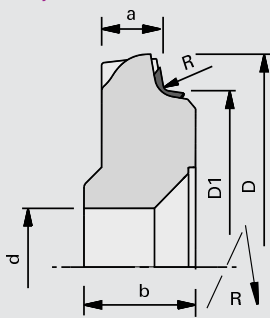
222312

## Fresas DP para redondear cantos CM - HOLZ-HER 1833

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1833  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado 3,5 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

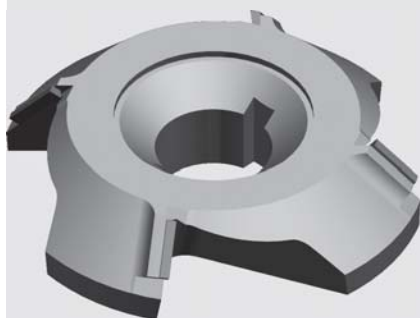
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505	182504
3	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

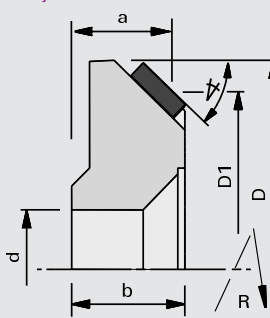
222312

## Fresas DP para biselar cantos CM - HOLZ-HER 1833

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1833  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado 3,5 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		



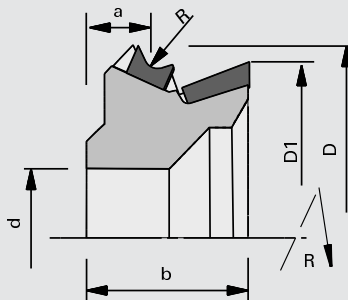
222312

## Fresas DP para redondear y repasar cantos CM - HOLZ-HER 1826

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1826  
l para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado 3,5 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	57.3	50	10.76	23	20	2	5x2,2	182481 s	182480 s
5	57.3	50	11.80	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1	57.3	50	10.76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5	57.3	50	11.80	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

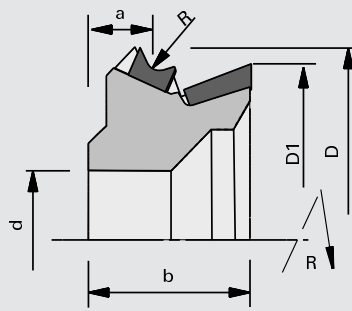
222312

## Fresas DP para redondear y reparar cantos CM - HOLZ-HER 1826 - Sistema AirStream

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1826  
l para redondear y reparar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l Sistema AirStream  
l ChipMeister  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l amelioración del transporte de las virutas por version ChipMeister y Sistema AirStream  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	55	50	11.02	23.6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737	184736
3	56	50	11.28	23.9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2	55	50	11.02	23.6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3	56	50	11.28	23.9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

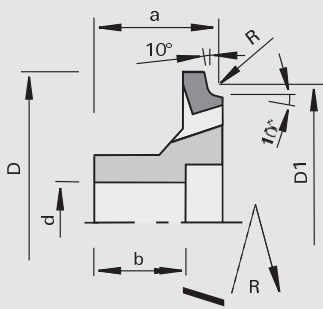
122110

### Fresas para redondear cantos HW - SCM-Stefani Round/K

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED y agregado Round/K  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 30.000 min-1

Ventajas

l salida de virutas optimizada  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,7	49,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55,7	50,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55,7	51,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
3,0	55,7	53,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

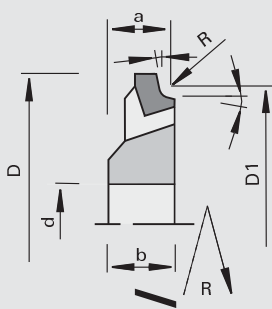
122212

### Fresas HW para redondear cantos - SCM-Stefani K130

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con agregado K130  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 30.000 min-1

Ventajas

l salida de virutas optimizada  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55,3	52	12	13,5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55,3	54	13	13,5	16	3	5x2,3	192216	192215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

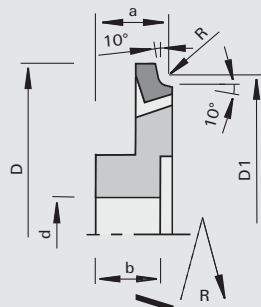
122122

## Fresas HW para redondear cantos - SCM-IDM

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-IDM con sistema ED y agregado C1 / C2  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

l salida de virutas optimizada  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base: a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62,031	14,5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14,5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14,5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
3,0	70	66,092	14,5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

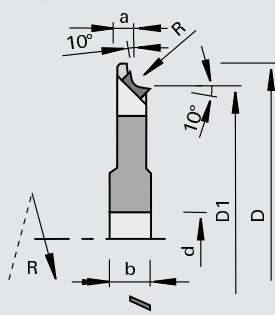
222512

## Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 20.000 min-1  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo

Ventajas

l salida de virutas optimizada  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

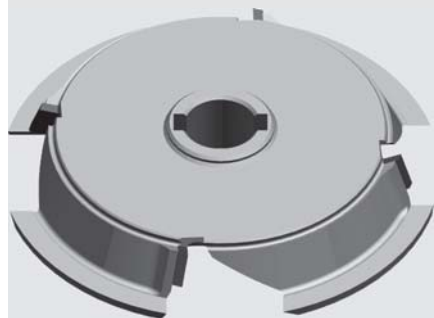
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	73	61,7	8,1	12	12	4	4x2,15	182288 s	182289 s
2,0	73	61,7	7,1	12	12	4	4x2,15	182292 s	182293 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

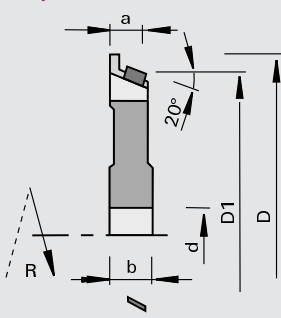
222512

### Fresas DP para biselar cantos DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 20.000 min-1  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo

Ventajas

l salida de virutas optimizada  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

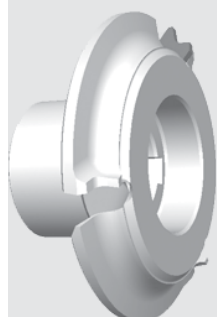
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20 [°]	73 [mm]	61,7 [mm]	8.7 [mm]	12 [mm]	12 [mm]	4	4x2,15 [mm]	182302 s	182303 s

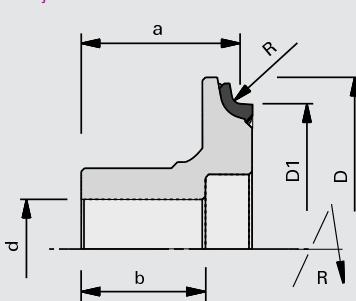
222310

### Fresas para redondear cantos DP - SCM-IDM Round/K

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-IDM con sistema ED y agregado Round/K  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 20.000 min-1  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo

Ventajas

l salida de virutas optimizada  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	55.3	49,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55.3	50,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2	55.3	51,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55.7	52,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3	55.7	53,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

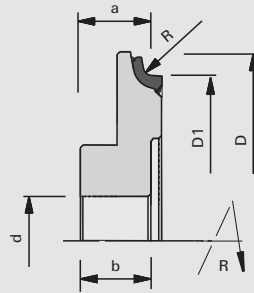
222310

## Fresas para redondear cantos DP - SCM-IDM C1/C2

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos SCM-IDM con sistema ED y agregado C1 / C2  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l n max = 18.000 min-1  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo

Ventajas

l salida de virutas optimizada  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
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 s	182896 s
2,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

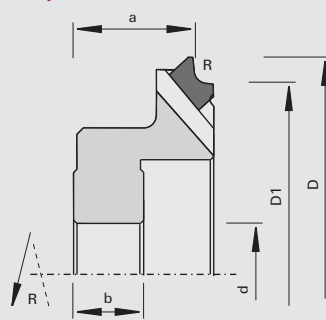
222210

## Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - Biesse Ergho, Akron

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l zona de afilado reducida  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

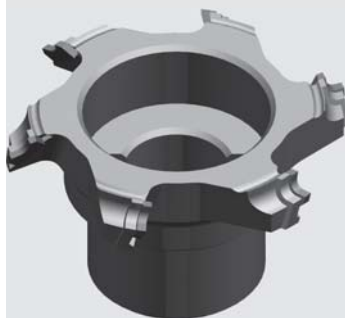
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

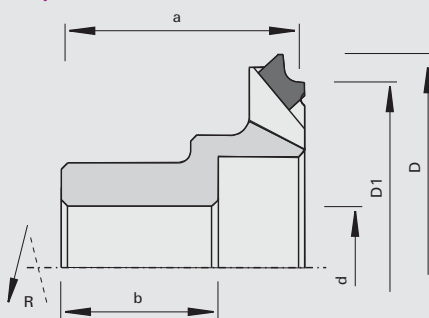
222510

### Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - Biesse

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Biesse  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado reducida  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l óptima calidad de corte

Indicaciones

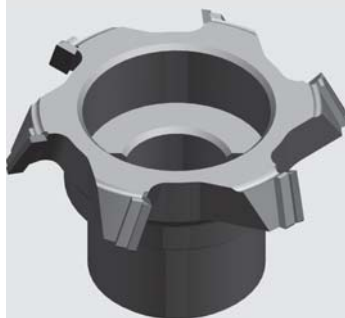
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

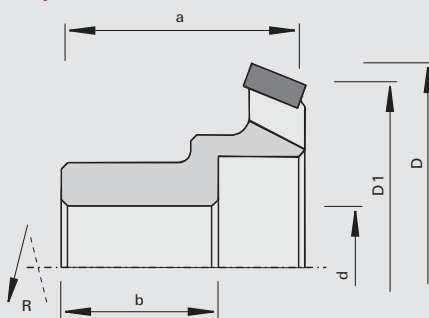
222510

### Fresas DP para biselar cantos DIAMAX - Biesse

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Biesse  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado reducida  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l óptima calidad de corte

Indicaciones

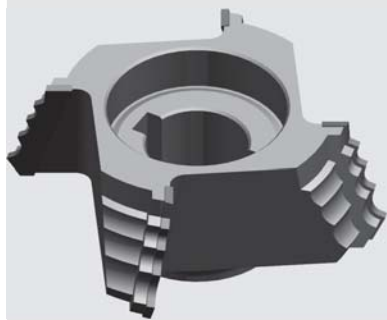
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

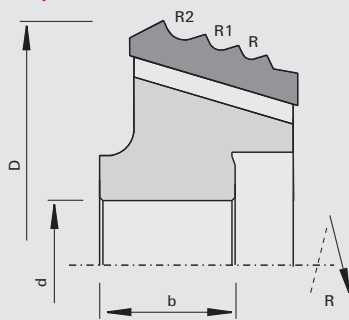
222360

## Fresas DP para redondear y biselar cantos Multi - Biesse

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Biesse RF 40  
l para redondear y biselar cantos de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado 1,0 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l óptima calidad de corte

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	R1	R2	ángulo de bisel	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]	30 [mm]	20 [mm]	4	6x2,8 [mm]	183707 s	183708 s

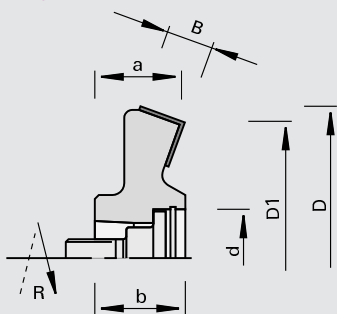
120120

## Cabezales HW para biselar cantos HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag, IMA  
l para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l material de corte: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	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	177593

Cuchillas reversibles

B	H	S	Class-No.	Ident-No.
12 [mm]	12 [mm]	1,5 [mm]	150515	003080

Partes de repuesto

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Cuñas de presión	B=10 [mm]	925300	164526



Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Destornilladores	SW3x100 [mm]	985730	166090

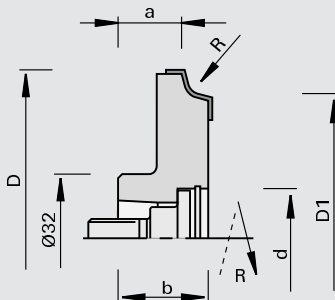
120102

Cabezales HW para redondear cantos HSK 25R - Homag

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l mismo cuerpo de cabezal para R 1,5 - 3 mm  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2	151521	177606	177605
	2	12	17	2	151521	177608	177607
	2,5	12	17	2	151521	177610 s	177609 s
	3	12	17	2	151521	177612	177611
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	12x11x7	925300	177724
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Varillas roscadas	M6x16 SW3	995161	001617
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936 [mm]	985730	009672

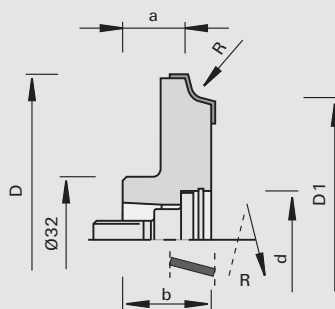
120112

## Cabezales HW para redondear cantos HSK 25R - IMA

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos IMA  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Cuchillas recambiables

R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	12	18	2	151586	180174	180173
3	12	18	2	151586	180176	180175
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión	Class-No.	Ident-No.		
Cuñas de presión	12x11x7	Izquierda	925300	180255
Cuñas de presión	12x11x7	Derecha	925300	180256
Tornillos	M10x1,25x32 SW8		995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988		995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472		995460	177782
Varillas roscadas	M6x16 SW3		995161	001617
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
[mm]				

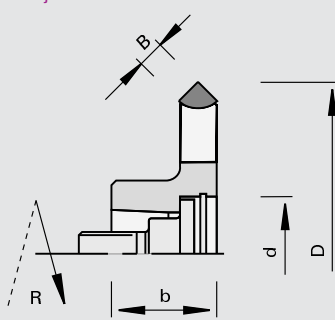
222510

## Fresas DP para biselar cantos HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag, IMA  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l reafilable  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	75	8	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

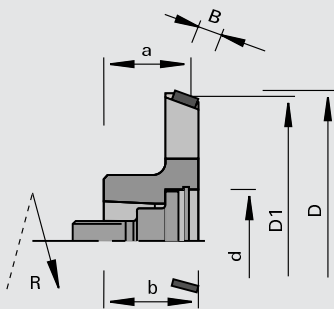
222510

## Fresas DP para biselar cantos DIAMAX HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag agregados FF, IMA  
l para reparar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20 [°]	70 [mm]	73 [mm]	21.5 [mm]	6 [mm]	23 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177649 s	177650 s

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

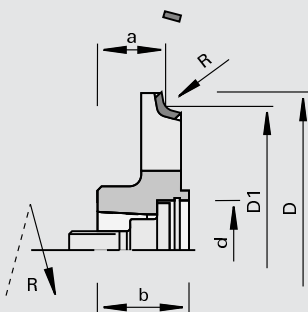
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	177782

222512

## Fresas DP para redondear cantos DIAMAX HSK 25R - Homag FF, IMA

Producto

Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag agregados FF, IMA  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l Z = 4 para avance 20 - 30 m/min  
l Z = 6 para avance 30 - 45 m/min  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 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	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
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 s	178554 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

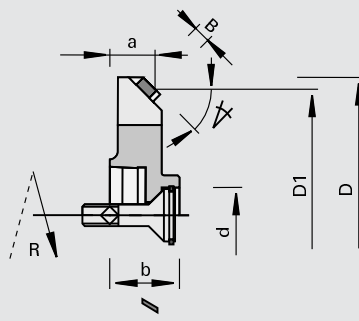
222512

## Fresas DP para biselar cantos DIAMAX HSK 32 - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag / agregados FK 01, FK 02, FK 03  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	62.7	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71.5	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	176494	176493
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Anillos de seguridad	14x1 DIN 472	995460	057258
Discos de ajuste	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Tornillos avellanados	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

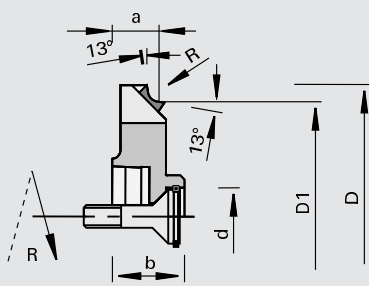
222512

## Fresas DP para redondear cantos DIAMAX HSK 32 - Homag FK

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag / agregados FK 01, FK 02, FK 03  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 18.000 min-1  
l HSK 32 cortado

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l Z = 4 para avance 20 - 30 m/min  
l Z = 6 para avance 30 - 45 m/min  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179386 s	179387 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	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Anillos de seguridad	14x1 DIN 472	995460	057258
Discos de ajuste	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Tornillos avellanados	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

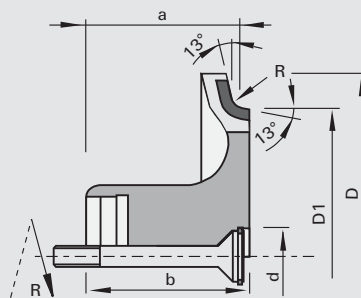
222812

## Fresas DP para redondear cantos HSK 32 - Homag FK

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag agregados FK  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta  
l optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l las máquinas deben estar equipados con i-system  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

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	180300
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180282	180283
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 s	180312 s
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

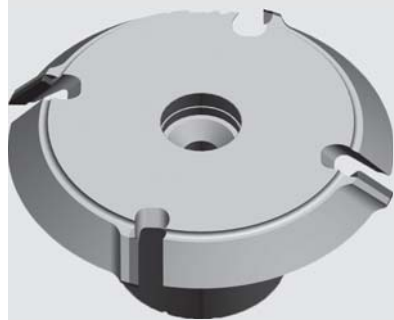
Anillos de seguridad	14x1 DIN 472	995460	057258
Discos de ajuste	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Tornillos avellanados	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		



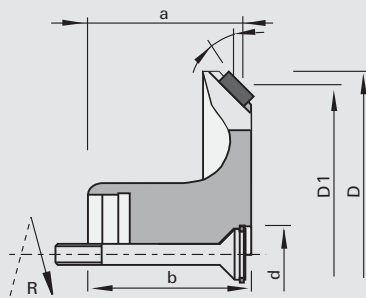
222812

## Fresas DP para biselar cantos HSK 32 - Homag

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
li@system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag / agregado FK  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta  
l optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l atención: máquinas deben ser reequipadas respectivamente  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	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	180289
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Anillos de seguridad	14x1 DIN 472	995460	057258
Discos de ajuste	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Tornillos avellanados	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

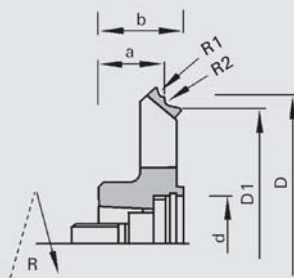
222512

## Fresas DP para redondear y biselar cantos DIAMAX HSK 25R - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag agregados FF  
l para redondear y biselar cantos de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R1	R2	ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	2	20	85	69	22.75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

223512

## Fresa DIAMAX para redondear Fresa CM DP HSK 25 R- flexTrim - Homag

Producto

Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l Canteadoras Homag para agregados de cantear FK11, FK20, FK21, FF32, FF12, PF21 con cabezal portafresa flexTrim

l para redondear y / o biselar cantos de madera maciza además cantos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

l herramienta de dos piezas  
l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l poco tiempo de preparación junto con avances elevados  
l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l combinación adicional bajo pedido posible  
l medidas de base a y D1 constantes  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R1	R2	ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.5	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185077	185076
2.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185189	185188
2.0	1.5		78	70	19.5		HSK 25R	4	183121	183122
3.0	2.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	183115	183116
2.0		20	78	70	19.5		HSK 25R	4	185191 s	185190 s
2.0		45	78	70	19.5		HSK 25R	4	185193 s	185192 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Tornillos cilíndricos	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	185320
Anillos en forma de O	41x1,78 NBR 11-70	997800	69004135
	[mm]		

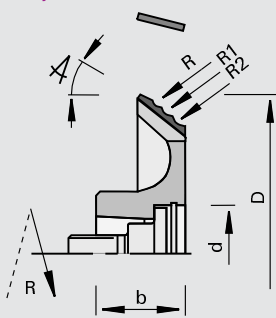
222812

## Fresas DP para redondear y biselar cantos Multi HSK 25R - Homag FF

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l máquinas de encolar cantos Homag agregados FF
- l para redondear y biselar cantos de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- l superficie de desprendimiento pulida
- l superficie libre de acabado finísimo
- l con ángulo axial
- l zona de afilado 1,0 mm

Ventajas

- l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- l optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- l evitación de la polución de la máquina por las virutas
- l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- l reducción de la potencia para la aspiración
- l silencioso

Indicaciones

- l medidas de base constantes
- l Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- l Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- l las máquinas deben estar equipados con i-system
- l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	R1	R2	ángulo de bisel	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2.0		20	81.6	28	HSK 25R	4	185075	185074
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

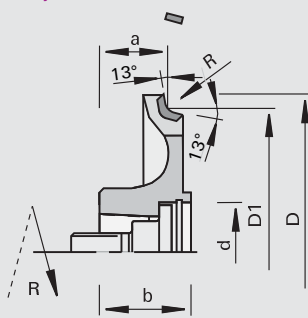
222812

## Fresas DP para redondear cantos HSK 25R - Homag FF, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l máquinas de encolar cantos Homag agregados FF
- l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- l superficie de desprendimiento pulida
- l superficie libre de acabado fino
- l con ángulo axial
- l ángulo de salida de 13°

Ventajas

- l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- l optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- l evitación de la polución de la máquina por las virutas
- l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- l reducción de la potencia para la aspiración
- l silencioso

Indicaciones

- l medidas de base a y D1 constantes
- l Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- l Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- l las máquinas deben estar equipados con i-system
- l sentido de giro según DIN-EN 50144

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	180542	180543
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	180544	180545
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	180546	180547
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	180548 s	180549 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	180550	180551
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	4	180552 s	180553 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	4	180556 s	180557 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 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	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	180560 s	180561 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	180562	180563
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	180564	180565
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	180566 s	180567 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	180568 s	180569 s
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	6	180570 s	180571 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	6	180572 s	180573 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	6	180574 s	180575 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	6	180576 s	180577 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

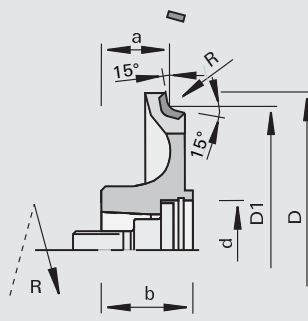
222812

## Fresas DP para redondear cantos HSK 25R - IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l Máquinas de encolar cantos IMA  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida  
l superficie libre de acabado finísimo  
l con ángulo axial  
l ángulo de salida de 15°

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta  
l optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l medidas de base a y D1 constantes  
l Z = 4 para avance 20 - 30 m/min  
l Z = 6 para avance 30 - 45 m/min  
l las máquinas deben estar equipados con i-system  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

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	184924
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	184917	184918
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

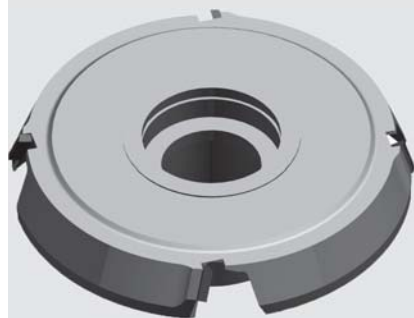
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	184935 s	184936 s
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933 s	184934 s
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929 s	184930 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

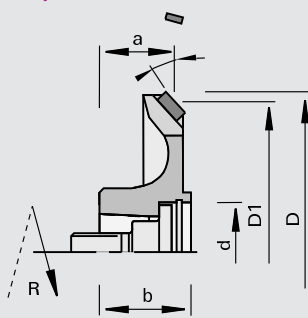
222812

## Fresas DP para biselar cantos HSK 25R - Homag FF, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l máquinas de encolar cantos Homag agregados FF, IMA
- l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- l superficie de desprendimiento pulida
- l superficie libre de acabado finísimo
- l con ángulo axial

Ventajas

- l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- l optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- l evitación de la polución de la máquina por las virutas
- l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- l reducción de la potencia para la aspiración
- l silencioso

Indicaciones

- l medidas de base a y D1 constantes
- l Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- l Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- l las máquinas deben estar equipados con i-system
- l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	6	180584 s	180585 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

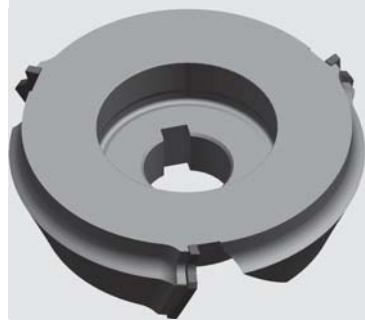
Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

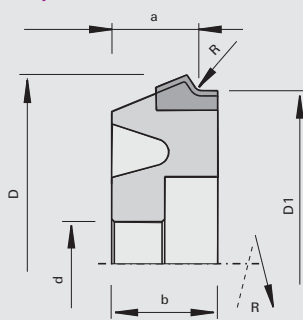
222812

## Fresas DP para redondear cantos CM - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Brandt  
l para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado aprox. 2 mm  
l n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

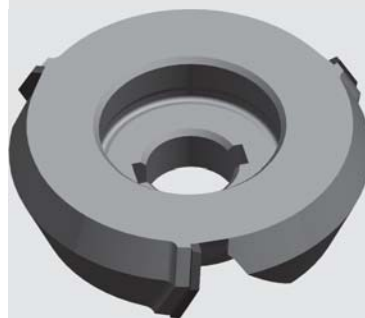
l sentido de giro según DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	70.57	65,08	17.8	20	16	3	5x2,3	183169 s	183168 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

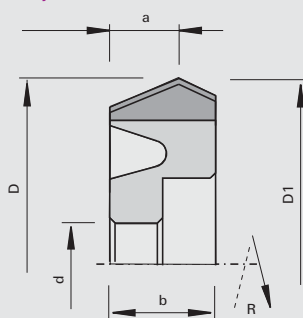
222812

## Fresas DP para biselar cantos CM - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Brandt  
l para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

l con ángulo axial  
l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l zona de afilado aprox. 2 mm  
l n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l silencioso

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70.6	69,98	13.07	20	16	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		



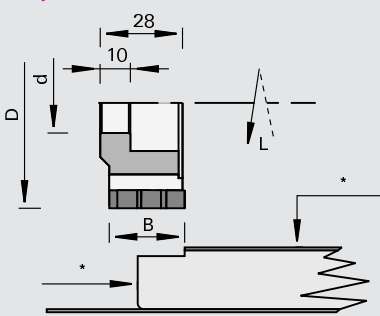
222020

## Fresas aplanadoras DP Postforming - Homag

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas para postforming Homag  
l para aplanar materiales de madera recubiertos de melamina, de papel, de HPL o de chapa de madera

Ejecución

l zona de afilado 3,5 mm  
l en el lado frontal Z = 9  
l ángulo axial y una extrema división de la fuerza de corte  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l no se necesita el proceso de precortar

Indicaciones

l para perfiles de encastre  
l aplicación a favor del avance  
l \* exploración mediante rodillo  
l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	25 [mm]	10 [mm]	20 [mm]	9+3+3	6x2,8 [mm]	179021 s	179022 s

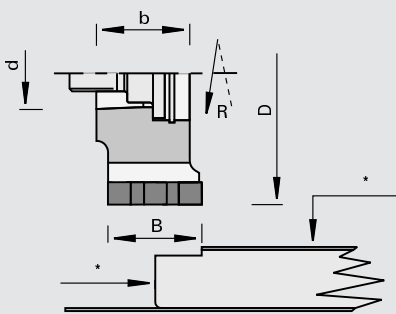
222020

## Fresas aplanadoras DP HSK 25R Postforming para perfiles de engaste

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas para Postforming Homag  
l para aplanar materiales de madera recubiertos de melamina, de papel, de HPL o de chapa de madera durante el proceso del Postforming completo

Ejecución

l zona de afilado 3,5 mm  
l en el lado frontal Z = 9 o Z = 12  
l ángulo axial y una extrema división de la fuerza de corte  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta  
l no se necesita el proceso de precortar

Indicaciones

l para perfiles de encastre  
l aplicación a favor del avance  
l \* exploración mediante rodillo  
l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance recomendado	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	25 [mm]	28 [mm]	HSK 25R	9+3+3	25 [m/min]	179020 s	179019 s
70 [mm]	25 [mm]	28 [mm]	HSK 25R	12+6+6	35 [m/min]	180464 s	180463 s

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

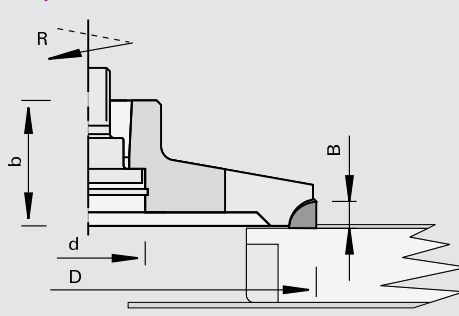
222020

## Fresas aplanadoras DP HSK 25R Postforming para perfiles U y L - Homag

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas para postforming Homag  
l para aplanar durante el proceso del Postforming completo

Ejecución

l con ángulo axial  
l zona de afilado 3,5 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l para aplanar el perfil "U" y reparar el perfil "L"  
l aplicación contra el avance  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
100	5	28	HSK 25R	4	177702 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

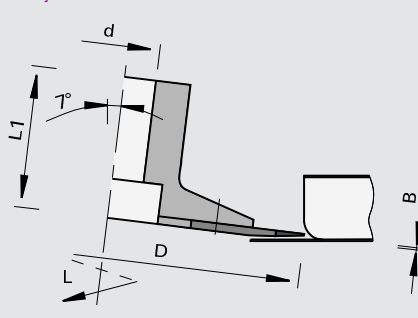
209080

## Cabezales DP de adelgazamiento Postforming - Homag, IMA

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas para Postforming Homag, IMA  
l para la terminación del radio durante el proceso del Postforming

Ejecución

l cortes recambiables axialmente recto  
l forma de diente: simétrico para todos los radios  
l n max = 9.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l aplicable sin listón insertado  
l aplicación contra el avance  
l uso de cortes LEUCODIA siempre en juegos (unidad de embalaje 4 piezas)  
l B=0,5 mm no se debe utilizar en piezas largas sin intervalo; en estos casos utilizar B=1,2  
l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	20	45	4	6x3	180073 &	180074 s
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 &	180956 s
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 &	180831 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Partes de repuesto	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Cortes LEUCODIA "B" 0,5 con tornillos avellanados	232921	180063	180064
Cortes LEUCODIA "B" 0,8 con tornillos avellanados	232921	180959	180960
Cortes LEUCODIA "B" 1,2 con tornillos avellanados	232921	180834	180835
Tornillos avellanados	995125		178722
Destornilladores	985730		171188

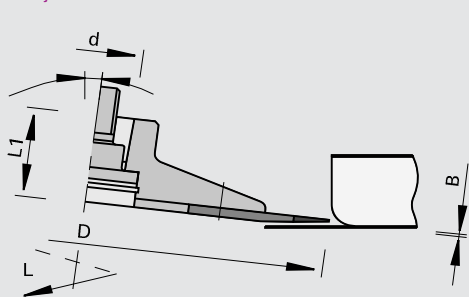
209080

### Cabezales DP de adelgazamiento HSK 25R Postforming - Homag

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas para Postforming Homag  
l para la terminación del radio durante el proceso del Postforming

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l forma de diente: simétrico para todos los radios  
l n max = 9.000 min-1

Ventajas

l calidad de corte óptima, mediante la alta precisión de la marcha concéntrica y marcha plana y la tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l aplicable sin listón insertado  
l aplicación contra el avance  
l uso de cortes LEUCODIA siempre en juegos (unidad de embalaje 4 piezas)  
l B=0,5 mm no se debe utilizar en piezas largas sin intervalo; en estos casos utilizar B=1,2  
l sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075	180076
125	0,8	HSK 25R	26	4	6x3	180957	180958
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832	180833
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Partes de repuesto	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Cortes LEUCODIA "B" 0,5 con tornillos avellanados	232921	180063	180064
Cortes LEUCODIA "B" 0,8 con tornillos avellanados	232921	180959	180960
Cortes LEUCODIA "B" 1,2 con tornillos avellanados	232921	180834	180835
Tornillos	995190		177780
Discos de ajuste	995440		177781
Anillos de seguridad	995460		177782
Tornillos avellanados	995125		178722
Destornilladores	985730		171188

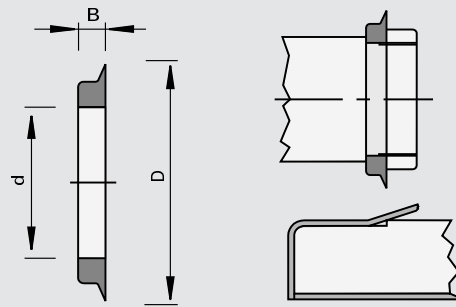
164507

## Cortes circulares VHW para trabajar cantos Softforming - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| máquinas Homag  
| para cortar perfiles de encastre  
Softforming

Ejecución

| Cortes circulares de metal duro  
enterizo LEUCODUR

Ventajas

Indicaciones

|

$\emptyset D$	B	$\emptyset d$	Ident-No.
40 [mm]	3 [mm]	25 [mm]	172757

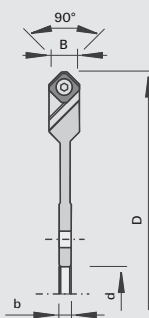
120405

## cabezales perfiles HW para hacer ranuras V para material compuesto de aluminio - HOLZ-HER

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

sierras seccionadoras verticales para la fabricación de elementos de fachada, bastidor, elementos de ángulo 90° de Alucobond, etc.

Ejecución

cuerpo base de aluminio eloxado  
material de corte: HL Solid 40

Ventajas

diámetro constante por la aplicación de cuchillas reversibles  
tratamiento simple por cambio rápido de las cuchillas

Indicaciones

|

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244	16,5	6,5	30	8	182616
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14	14	2	151514	182079
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x9 T10 / T15	995125	879309
Destornillador con mango ergonómico	T10x80	985730	879329
Destornilladores	T15x80	985730	171188
	[mm]		

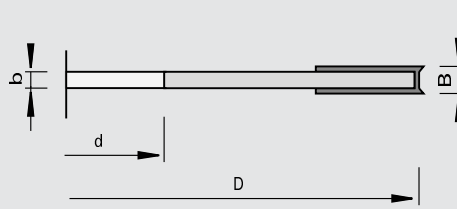
120455

## Cabezales HW para ranurar

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras de mesa  
l para ranurar sin astillas  
en maderas macizas y en  
materiales de madera

Ejecución

l n = 6.500 - 11.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance  
longitudinal y transversal al  
grano

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	Ident-No.
125	4	3	30	40	4+4	167253
125	5	4	30	40	4+4	165922
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	1.2	150559	163701
Cuchillas reversibles para B = 4	18	18	1.95	150508	163699
Cuchillas reversibles para B = 5	18	18	2.5	150508	165906
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	163925
Tornillos avellanados	M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	165908
Tuercas especiales	M4x0,5x1,6		995290	163704
Tuercas especiales	M4x0,5x2,2	167253	995290	163703
Tuercas especiales	M4x0,5x2,75	165922	995290	165907
Destornilladores	T9		985730	164344
	[mm]			

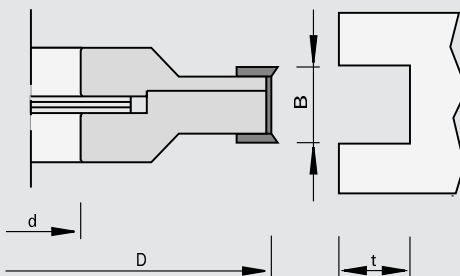
121455

## Cabezales HW para ranurar - ajustable 4-15 mm

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- | fresadoras de mesa
- | moldureras
- | perfiladoras dobles
- | para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- | Ø 130 mm: n = 6.000 - 10.000 min-1
- | Ø 160 mm: n = 5.000 - 8.000 min-1
- | Ø 180 mm: n = 4.500 - 7.400 min-1

Ventajas

Indicaciones

- | aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano
- | ancho de corte 4 - 7,5 mm juego de dos piezas
- | ancho de corte 4 - 15 mm juego de tres piezas
- | ancho de corte ajustable con anillos intermedios en intervalos de 0,1 mm
- | los cabezales individuales y los anillos intermedios son montados seguro de torsión mediante pasadores

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Ident-No.
130	4 - 7,5	30	25	4+4		166509
180	4 - 7,5	30	35	8+4		168081
180	4 - 7,5	35	35	8+4	10x4	168083
180	4 - 7,5	40	35	8+4	12x5	168085 s
180	4 - 7,5	50	30	8+4		168087 s
180	4 - 15	30	35	8+2+4		168080
180	4 - 15	35	35	8+2+4	10x4	168082 s
180	4 - 15	40	35	8+2+4	12x5	168084 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	1.2	150559	163701
Cuchillas reversibles	7,6	12	1.5	150515	052543
Cuchillas reversibles	18	18	1.95	150508	163699
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	168074
Varillas roscadas	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	050565
Contra cuñas	B=6,8	166509, 168083, 168085, 168087	925200	010751 #
Cuñas	B=6,8	166509, 168083, 168085, 168087	925100	010750 #
Tornillos avellanados	M4x0,5x3,2 T9	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995125	163925
Juegos de anillos intermedios	50x3,5x30	166509	955521	166367
Juegos de anillos intermedios	65x3,5x30	168080, 168081	955521	168075
Juegos de anillos intermedios	70x3,5x35	168082, 168083	955521	168076
Juegos de anillos intermedios	70x3,5x40	168084, 168085	955521	168077
Juegos de anillos intermedios	90x3,5x50	168087	955521	168078
Tuercas especiales	M4x0,5x1,6	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995290	163704
Tuercas especiales	M4x0,5x2,2	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995290	163703
Destornilladores	SW2,5x100	para todos	985730	168010
Destornilladores	T9	para todos	985730	164344
	[mm]			

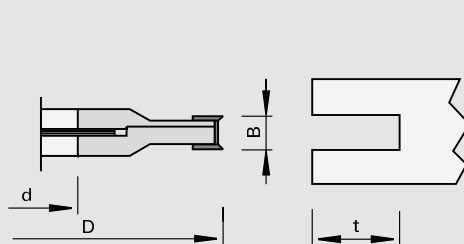
121455

## Cabezales HW para ranurar - ajustable 8-24 mm

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- | fresadoras de mesa
- | moldureras
- | perfiladoras dobles
- | para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- | n = 4.500 - 7.400 min-1

Ventajas

Indicaciones

- | aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano
- | ancho de corte 8 - 15 mm y 12,6 - 24 mm juego de dos piezas
- | ancho de corte ajustable con anillos intermedios en intervalos de 0,1 mm
- | los cabezales individuales y los anillos intermedios son montados seguro de torsión mediante pasadores

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Ident-No.
180	8,0 - 15	30	35	4+4		178725
180	8,0 - 15	35	35	4+4	10x4	178726 &
180	8,0 - 15	40	35	4+4	12x5	178727 s
180	12,6 - 24	30	40	4+4		178729
180	12,6 - 24	35	40	4+4	10x4	178730 &
180	12,6 - 24	40	40	4+4	12x5	178731 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	150559	003079
Cuchillas reversibles	7,6	12	1.5	150515	052543
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10	178729, 178730, 178731	925300	164526
Cuñas de presión	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	168074
Tornillos avellanados	M5x6 T20	para todos	995125	176199
Varillas roscadas	M5x20 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	178741
Varillas roscadas	M6x20 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	178742
Juegos de anillos intermedios	65x11,5x30	178729	955521	167278
Juegos de anillos intermedios	70x11,5x35	178730	955521	167279
Juegos de anillos intermedios	70x11,5x40	178731	955521	167280
Juegos de anillos intermedios	65x7x30	178725	955521	167282
Juegos de anillos intermedios	70x7x35	178726	955521	167283
Juegos de anillos intermedios	70x7x40	178727	955521	167284
Destornilladores	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	166090
Destornilladores	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	168010
Destornilladores	T20x100	para todos	985730	166092
Reglas de ajuste	0,3	para todos	985200	055883
	[mm]			



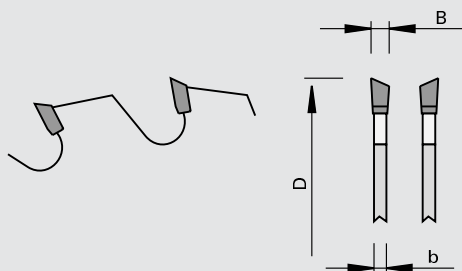
109085

## Fresas HW para ranurar Lamello

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l máquinas Lamello, ELU  
l para ranurar sin astillas  
para componentes Lamello  
en maderas macizas y en  
materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance  
longitudinal y transversal al  
grano

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
102	3,85	3.0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]		

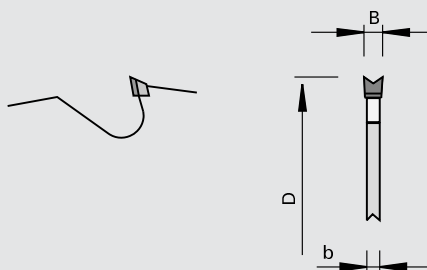
209285

## Fresas DP para ranurar Lamello

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

l máquinas Lamello  
l para ranurar sin astillas  
para componentes Lamello  
en maderas macizas y en  
materiales de madera

Ejecución

l zona de afilado reducida  
l forma de diente: cóncavo  
l n = 7.700 - 13.300 min-1

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance  
longitudinal y transversal al  
grano

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
100	3,95	4	22	4	178496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

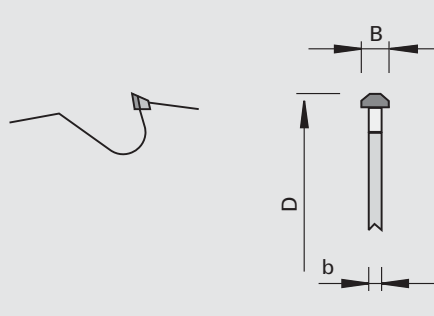
209285

## Fresas DP para ranurar Lamello - Clamex P

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para ranurar sin astillas para componentes Lamello Clamex P en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- no se puede afilar
- forma de diente: específico
- n = 7.700 - 13.300 min<sup>-1</sup>

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano
- aplicable como ranuradores en máquinas CNC
- Brocas pasantes en metal duro enterizo Mosquito para Lamello Clamex P vea capítulo

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100.4	7,0	4	30	3	4/6,6/48	para Lamello Clamex P
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			189711

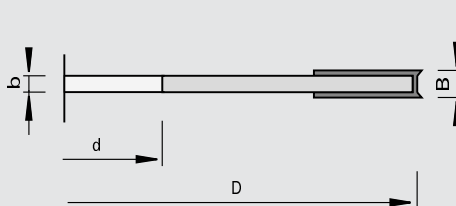
120455

## Cabezales HW para ranurar Lamello

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l máquinas Lamello  
l para ranurar sin astillas  
para componentes Lamello  
en maderas macizas y en  
materiales de madera

Ejecución

l n = 7.700 - 13.300 min-1

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance  
longitudinal y transversal al  
grano

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	4	4	22	4+4	4/4,5/36	164838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

Precortadores

14

14

1.2

150559

163701

Cuchillas reversibles

18

18

1.95

150508

163699

[mm]

[mm]

[mm]

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos avellanados

M4x0,5x3,2 T9

995125

163925

Tuercas especiales

para cuchillas reversibles

M4x0,5x2,2

995290

163703

Tuercas especiales

para precortadores

M4x0,5x1,6

995290

163704

Destornilladores

T9

985730

164344

[mm]

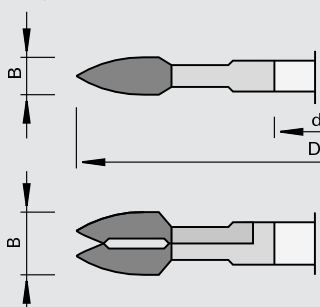
122415

## Fresas HW para quitar bolas de resina

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras Mini-Spot  
l para quitar bolas de resina en  
madera maciza

Ejecución

l con ángulo axial alternativo  
l n max = 12.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l para medidas de remiendo  
1 - 4

Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	8	22	4	4/4,3/36	180469
100	15	22	4		70176420
[mm]	[mm]	[mm]			

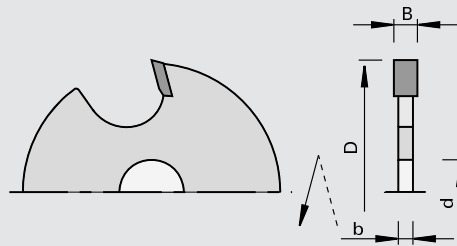
109015

## Fresas para ranurar HW - fresadoras manuales

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras manuales  
l para ranurar en maderas  
macizas y materiales de  
madera

Ejecución

l 2 cortes soldados de diente  
plano

l n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l elementos de sujeción:  
portaherramientas

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
40	1,8	1.0	8	2	001367
40	2,0	1.2	8	2	001370
40	2,5	1.5	8	2	001374
40	3,0	2.0	8	2	001377
40	3,5	2.5	8	2	001380
40	4,0	3.0	8	2	001383
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Portaherramientas

8x8  
[mm]

997200

160363

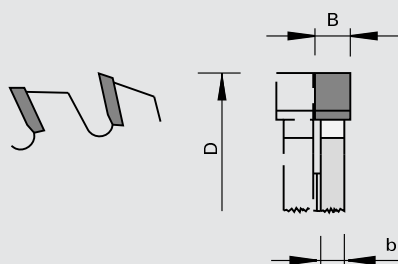
109015

## Fresas para ranurar HW - MAN

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras de mesa  
l para ranurar sin astillas  
en maderas macizas y en  
materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance  
longitudinal al grano (madera  
maciza)  
l aplicación a favor del  
avance únicamente con MEC  
(materiales de madera)  
l con Z = 12 y Z = 18 se  
pueden obtener varios anchos  
de ranura mediante cambiar la  
combinación del juego  
l cálculo del ancho de  
ranura para juegos de  
herramientas: suma de todos  
"b" + saliente de derecha y  
izquierda + ancho del anillo  
intermedio

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

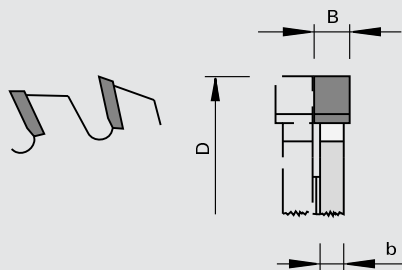
109010

## Fresas HW para ranurar

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- | moldureras
- | perfiladoras dobles
- | para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | con Z = 12 y Z = 18 se pueden obtener varios anchos de ranura mediante cambiar la combinación del juego
- | calculación del ancho de ranura para juegos de herramientas: suma de todos "b" + saliente de derecha y izquierda + ancho del anillo intermedio

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
150	4,0	3,0	30	12		12700	160802
150	5,0	4,0	30	12		12700	001434
150	6,0	4,0	30	12		12700	161617
150	7,0	5,0	30	12		12700	161619
150	8,0	5,0	30	12		12700	161620
150	10	6,0	30	12		12700	161622
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700	001435 &
150	10	6,0	35	12	10x4	12700	161623 &
150	1,5	0,8	35	18	10x4	12700	001447
150	1,8	1,0	35	18	10x4	12700	001448
150	2,0	1,2	35	18	10x4	12700	001449
150	2,2	1,2	35	18	10x4	12700	001450
150	2,5	1,5	35	18	10x4	12700	001451
150	3,0	2,0	35	18	10x4	12700	001452
150	4,0	3,0	35	18	10x4	12700	001453
150	5,0	4,0	35	18	10x4	12700	001454
150	6,0	4,0	35	18	10x4	12700	161627
150	8,0	5,0	35	18	10x4	12700	161628
150	4,0	3,0	30	24		12700	169689
150	5,0	4,0	30	24		12700	169688
150	6,0	4,0	30	24		12700	169687
150	4,0	3,0	30	48 WS		12700	160804
180	4,0	3,0	30	12		10300	001442
180	5,0	4,0	30	12		10300	001443
180	6,0	4,0	30	12		10300	161624
180	8,0	5,0	30	12		10300	161625
180	10	6,0	30	12		10300	161626
180	4,0	3,0	30	18		10600	169685
180	5,0	4,0	30	18		10600	169684
180	8,0	5,0	30	18		10600	169683
180	10,0	6,0	30	18		10600	169682
196	6,0	5,0	30	12 WS		9600	163836
200	4,0	2,8	30	24			1527332 o
200	4,5	2,8	30	24			1527333 o
200	5,0	2,8	30	24			1527334 o
200	5,5	2,8	30	24			1527335 o
200	6,0	2,8	30	24			1527336 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

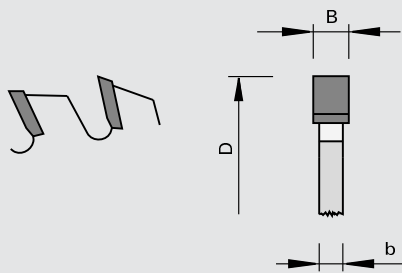
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
200	6,5	2.8	30	24			1527337 o
200	7,0	5.0	30	24			1527339 o
200	7,5	5.0	30	24			1527340 o
200	8,0	5.0	30	24			1527341 o
200	8,5	5.0	30	24			1527342 o
200	9,0	5.0	30	24			1527343 o
200	9,5	5.0	30	24			1527344 o
200	10	5.0	30	24			1527345 o
220	4,0	3.0	30	30			1521934 o
220	4,5	3.0	30	30			1521935 o
220	5,0	3.0	30	30			1521936 o
220	5,5	3.0	30	30			1521937 o
220	6,0	3.0	30	30			1521938 o
220	6,5	3.0	30	30			1521939 o
220	7,0	5.0	30	30			1521941 o
220	7,5	5.0	30	30			1521942 o
220	8,0	5.0	30	30			1521943 o
220	8,5	5.0	30	30			1521944 o
220	9,0	5.0	30	30			1521945 o
220	9,5	5.0	30	30			1521946 o
220	10	5.0	30	30			1521947 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

109010

## Fresas para ranurar HW - máquina CNC

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| centros de trabajo CNC  
| para ranurar sin astillas  
en maderas macizas y en  
materiales de madera

Ejecución

| ángulo de ataque positivo  
| sin ángulo axial  
| taladros avellanados  
| forma de diente: plano "F"  
| material de corte: HW  
| HL Board 06

Ventajas

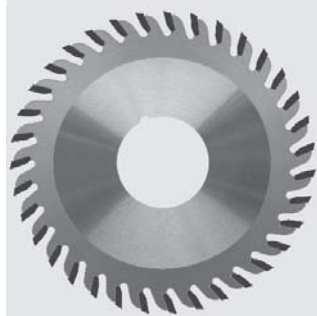
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	3,2	2.2	30	20		Weeke 189571
100	4	3	30	20		Weeke 189647
100	5	3	30	20		Weeke 189260
120	4	3	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22 189262
125	3,2	2.2	30	36	2 x 4/6,1/48	Weeke 189306
125	4	3	30	36	2 x 4/6,1/48	Weeke 189995
250	4	3	30	60	2/10/60	192470
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

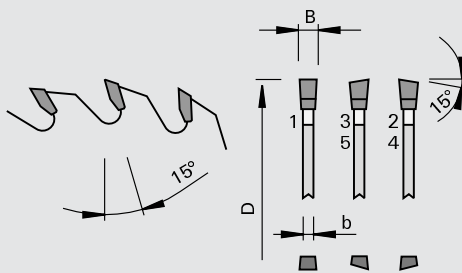
109080

## Fresas HW para ranurar "G5"

Producto



Dibujo



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l Weeke BHX serie  
l centros de trabajo CNC y agregados  
l para ranurar sin astillas en maderas macizas, materiales de madera brutos y recubiertos y plásticos

Ejecución

l forma de diente: G5  
l material de corte: HW HL Board O3

Ventajas

l calidad de corte excelente  
l muy silencioso  
l largas duraciones por medio de material de corte muy resistente al desgaste

Indicaciones

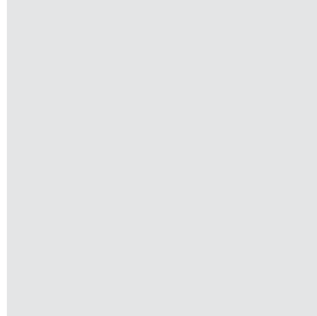
l

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	4,0	2.8	30	35		Weeke BHX serie 050/055 189994
100	5,0	4.0	30	35		Weeke BHX serie 050/055 191947
120	4,0	2.8	20	35		191948
120	5,0	4.0	20	35		191949
120	4,0	2.8	20	35	3/4,5/35	SCM / Morbidelli 191950 &
120	5,0	4.0	20	35	3/4,5/35	SCM / Morbidelli 191951 &
120	4,0	2.8	35	35	4/6,3/50	Biesse 191952 &
120	5,0	4.0	35	35	4/6,3/50	Biesse 191953 &
125	4,0	2.8	30	35	2 x 4/5,5/48	Weeke BHX serie 500 y otros máquinas CNC, máquinas para taladrar y fresar 189993
125	5,0	4.0	30	35	2 x 4/5,5/48	Weeke BHX serie 500 y otros máquinas CNC, máquinas para taladrar y fresar 191946
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

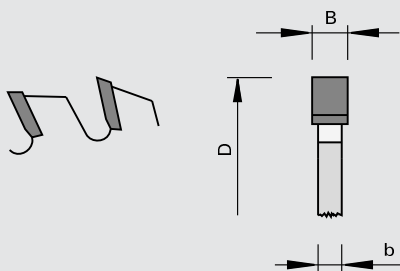
209010

## Fresas para ranurar HW - centros de trabajo

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo CNC  
l para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

l ángulo de ataque positivo  
l sin ángulo axial  
l taladros avellanados  
l forma de diente: plano "F"

Ventajas

l

Indicaciones

l

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 s
125	4	3	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke 189648 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



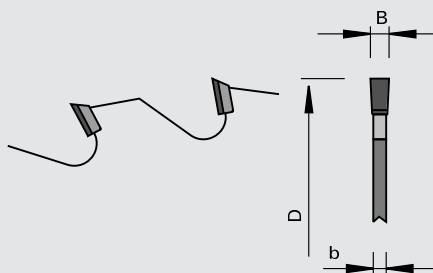
209010

## Fresas DP para ranurar

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| perfiladoras dobles  
 | máquinas de encolar cantos  
 | para ranurar sin astillas  
 en maderas macizas y en  
 materiales de madera

Ejecución

| zona de afilado 3,5 mm  
 | forma de diente: plano  
 | n max = 10.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

| aplicación a favor del avance  
 | el número de dientes depende  
 del avance, del material y de  
 la calidad de corte deseada

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

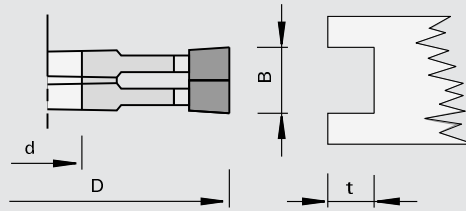
123455

## Juego de fresas para ranurar HW

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- | fresadoras de mesa
- | moldureras
- | perfiladoras dobles
- | para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | aplicación longitudinal y transversal al grano (madera maciza)
- | ancho de corte ajustable con anillos intermedios en intervalos de 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 s
120	2,2 - 4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0 - 7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5 - 14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
140	2,2 - 4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

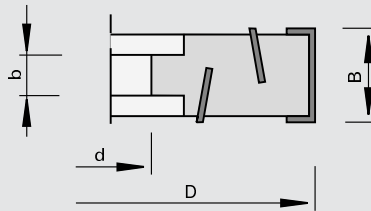
120215

**Cabezales para cantar HW**

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras de mesa  
l para cantar sin astillas  
materiales de madera recubiertos de melamina

Ejecución

l ángulo axial dentado en flecha  
l material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Cuchillas reversibles

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

20

12

1.5

150515

003082

30

12

1.5

150515

003083

[mm]

[mm]

[mm]

Partes de repuesto

Dimensión

para Ident-No.

Class-No.

Ident-No.

Cuñas de presión

B=17

171972

925300

167971

Vigas

28x11x6

177002, 177004, 177006

925300

180344

Elementos de fijación

12x8,5/M6L

177002, 177004, 177006

925100

180356

Varillas roscadas

M8x12 DIN EN ISO 4028

171972

995161

180001

Varillas roscadas de sujeción

M6/M6Lx18

177002, 177004, 177006

995161

180338

Destornilladores

SW4x100

171972

985730

166091

Destornilladores

T15x80

177002, 177004, 177006

985730

171188

[mm]

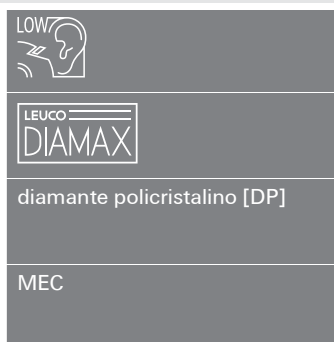
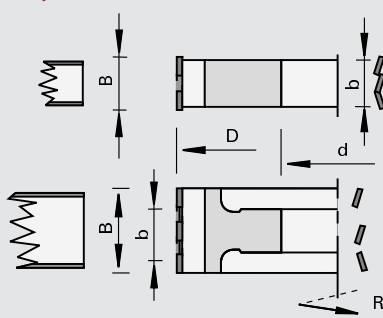
222220

## Fresas DP para cantear DIAMAX LowNoise

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

líneas de perfiladoras  
para cantear con poco ruido y sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

versión bombeada  
versión simétrica  
aplicación: izquierda y derecha  
ángulo axial dentado en flecha  
cortes en espiral  
zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

calidad del encolado óptima  
optimizado en cuanto al ruido y al flujo

Indicaciones

sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	asimétrico	184651	184650
85	45	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asimétrico	184647	184646
85	65	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asimétrico	184649	184648
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	asimétrico	184673	184672
100	45,5	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asimétrico	184288	184287
100	48	25	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asimétrico	185113	185112
100	48	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER hasta 2008, SCM-Stefani	asimétrico	184283	184284
100	48	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt, SCM, Biesse	asimétrico	184210	184211
100	63	39.5	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER	asimétrico	184279 s	184280 s
100	63	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asimétrico	184212	184213
100	64	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER hasta 2008, SCM-Stefani, EBM	asimétrico	184281	184282
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asimétrico	184285 s	184286 s
125	28	37.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184645	184645
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184752	184752
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184029	184029
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agregado 08.378	asimétrico	184943	184944
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.379	asimétrico	184949	184950
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184030	184030
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.378	asimétrico	184945	184946
125	63	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.379	asimétrico	184951	184952
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Referencia Homag cantear (WZ10/WZ14), agregado AF11/AW22/AW12	asimétrico	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	Referencia Homag cantear (WZ10/WZ14), agregado AF11/AW22/AW12	asimétrico	184763	184764
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

### montado en casquillo hidro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agregado 08.378 hidro	asimétrico	184965 s	184966 s
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agregado 08.379 hidro	asimétrico	185115 s	185114 s
125	63	70/30	3+3	15000	IMA agregado 08.378 hidro	asimétrico	184967 s	184968 s
125	63	70/30	3+3	15000	IMA agregado 08.379 hidro	asimétrico	185117 s	185116 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

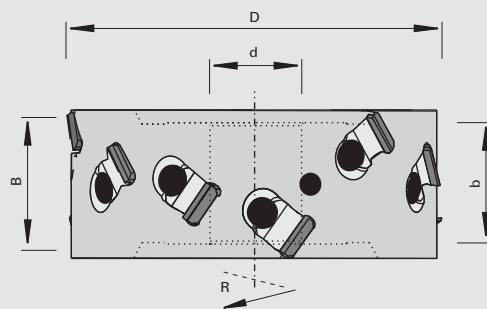
220220

**DIAMAX SmartJointerPlus cabezales para cantar DP**

Producto



Dibujo


**LEUCO**  
*smart jointer plus*

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
 l para cantar con y contra el avance en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l cuerpo base de aluminio  
 l versión simétrica y asimétrica  
 l zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

l silencioso  
 l versión ligera por medio de cuerpo de aluminio  
 l cortes DP cambiables incluido espacio de viruta resistente al desgaste

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	43,2	40.6	25	2	8x3,3	13000	Brandt 1110F (KDF 110)	asimétrico		185299	185300
100	43,2	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	asimétrico		185251	185252
100	65	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	asimétrico		185253	185254
100	85	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	asimétrico		185255 s	185256 s
100	105	85	30	3	8x3,3	13000	Brandt	asimétrico		185301 s	185302 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]					

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos avellanados

M5x13,5 T20

995125

185080

cortes DP

17,2x8,9x14,2

232239

185250

[mm]

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Destornillador de par de giro sin pieza intermedia

5,0 Nm

985730

185292

cartucho enchufable Torx

T20

985730

185293

[mm]

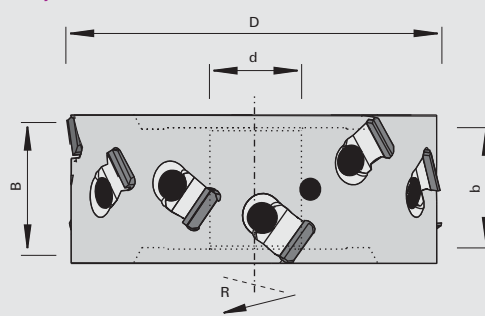
220220

**DIAMAX SmartJointer cabezales para cantear DP**

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
l para cantear con y contra el avance en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l cuerpo base de aluminio  
l versión simétrica y asimétrica  
l zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

l silencioso  
l versión ligera por medio de cuerpo de aluminio  
l cortes DP cambiables incluido espacio de viruta resistente al desgaste

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	45	47	30	3+3	8x3,3	15500	Ott	asimétrico	183911 s	183910 s
100	43,5	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	asimétrico	183917	183916
100	43,5	61	30	3+3	8x3,3	13000	EBM	asimétrico	183913 s	183912 s
100	63	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	asimétrico	183919	183918
100	65	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	SCM	asimétrico	183925 s	183924 s
100	65	44	30	3+3	8x3,3	13000	Ott	asimétrico	183921 s	183920 s
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	Homag, IMA agregado 08.378	asimétrico	184957 s	184958 s
125	43	57	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agregado 08.379	asimétrico	184983 s	184984 s
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	simétrico	183926	183926
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	asimétrico	183929 s	183928 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	simétrico	184708	184708
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agregado 08.378	asimétrico	184959 s	184960 s
125	63	57	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agregado 08.379	asimétrico	184985 s	184986 s
125	65	40	30	3+3	8x3,3	10500	Ott	asimétrico	183931 s	183930 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

**montado en casquillo hidro Ident-No. 184310**

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	10500	IMA agregado 08.378 hidro	asimétrico	184973 s	184974 s
125	43	70/30	3+3	10500	IMA agregado 08.379 hidro	asimétrico	185123 s	185122 s
125	63	70/30	3+3	10500	IMA agregado 08.378 hidro	asimétrico	184975 s	184976 s
125	63	70/30	3+3	10500	IMA agregado 08.379 hidro	asimétrico	185125 s	185124 s
[mm]	[mm]	[mm]						

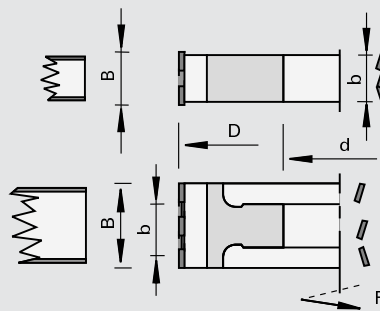
222220

## Fresas DP para cantear DIAMAX CM - Biesse

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- | líneas de perfiladoras
- | para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- | versión bombeada
- | versión simétrica
- | aplicación: izquierda y derecha
- | ángulo axial dentado en flecha
- | cortes en espiral
- | zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- | calidad del encolado óptima
- | optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- | evitación de la polución de la máquina por las virutas
- | evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- | reducción de la potencia para la aspiración
- | silencioso

Indicaciones

- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [R]
80	32	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183694 s
80	45	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183695 s
80	65	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183696 s
100	45	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800	183697 s
100	65	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800	183698 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

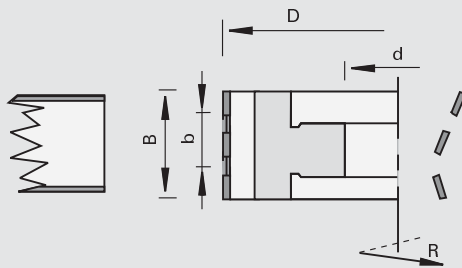
222220

### Fresas DP para cantear CM DIAMAX - HOLZ-HER, Homag

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

líneas de perfiladoras HOLZ-HER  
para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

ángulo axial dentado en flecha  
cortes en espiral  
zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
silencioso

Indicaciones

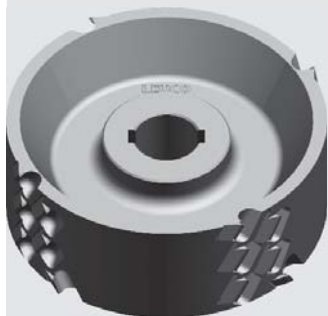
sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	54	31	30	2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801	182515	182514
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183073	183074
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183075	183076
100	48	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 a partir de 2008	182690 s	182691 s
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 a partir de 2008, Homag	182692 s	182693 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

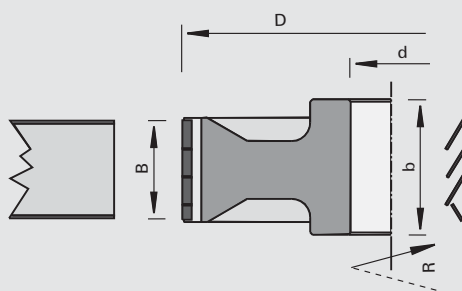
222220

### Fresas DP para cantear CM DIAMAX - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

líneas de perfiladoras Homag  
para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

ángulo axial dentado en flecha  
cortes en espiral  
zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

alta calidad del diseño  
optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister (con i-system agregado de fresado de ensamblaje de insertos)  
silencioso

Indicaciones

aplicación contra el avance así como a favor del avance  
sentido de giro según DIN-EN 50144

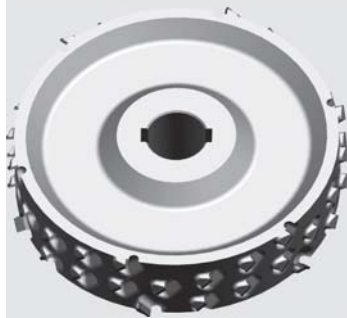
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	63	58.5	35	4+4	10x3,3	10000		181261 s	181262 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			



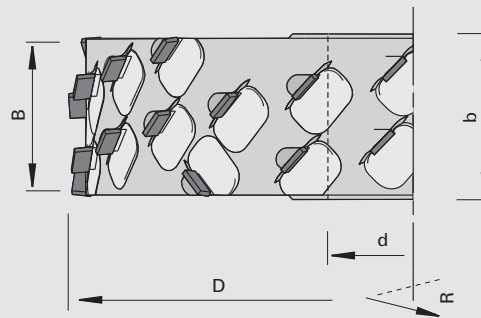
222020

## Fresas DP para cantar CM - de un parte

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para cantar sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

## Ejecución

- | división de corte estrecha
- | ángulo axial 35°
- | superficie de desprendimiento pulida
- | zona de afilado 4 mm

## Ventajas

- | alta calidad también en el caso de materiales sensitivos
- | optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- | evitación de la polución de la máquina por las virutas
- | evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- | reducción de la potencia para la aspiración
- | silencioso

## Indicaciones

- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	asimétrico	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	asimétrico	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	asimétrico	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	asimétrico	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10000	asimétrico	185049 s	185050 s
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	asimétrico	185133	185132
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	asimétrico	185069	185070
200	64,2	60	35	6+6	10x3,3	9000	asimétrico	185051 s	185052 s
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	asimétrico	185053 s	185054 s
200	64,2	60	35	8+8	10x3,3	9000	asimétrico	185055 s	185056 s
200	43	48	35	10+10	10x3,3	9000	asimétrico	185057 s	185058 s
200	64,2	60	35	10+10	10x3,3	9000	asimétrico	185059 s	185060 s
220	43	48	35	12+12	10x3,3	8500	asimétrico	185061 s	185062 s
220	64,2	60	35	12+12	10x3,3	8500	asimétrico	185063 s	185064 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

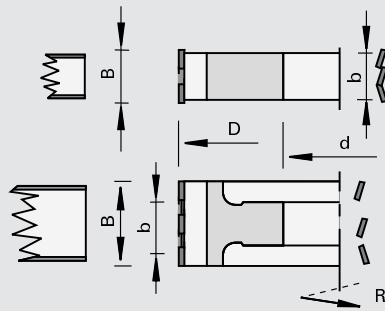
222120

## Fresas DP para cantear CM DIAREX LowNoise

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos para cantear con poco ruido y sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l versión simétrica y asimétrica  
l gran ángulo axial dentado en flecha  
l disposición irregular de los cortes  
l zona de afilado 3 mm

Ventajas

l optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister  
l evitación de la polución de la máquina por las virutas  
l evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas  
l reducción de la potencia para la aspiración  
l calidad del encolado óptima  
l optimizado en cuanto al ruido y al flujo  
l calidad de corte excelente también en el caso de baja densidad en el centro del tablero  
l apto para cantos hechos con el sistema láser

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
70	48,3	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	asimétrico	184641 s	184642 s
70	64,2	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	asimétrico	184643 s	184644 s
100	48,3	40	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	asimétrico	184637	184638
100	64,2	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	asimétrico	184639 s	184640 s
125	32,4	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184632	184632
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184633	184633
125	43	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agregado 08.378	asimétrico	184955	184956
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.379	asimétrico	184981 s	184982 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184634	184634
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	184897	184898
125	64,2	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.378	asimétrico	184947	184948
125	64,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.379	asimétrico	184953	184954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

### montado en casquillo hidro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agregado 08.378 hidro	asimétrico	184969 s	184970 s
125	64,2	70/30	3+3	15000	IMA agregado 08.378 hidro	asimétrico	184971 s	184972 s
125	43	70/30	4+4	15000	IMA agregado 08.379 hidro	asimétrico	185119 s	185118 s
125	64,2	70/30	4+4	15000	IMA agregado 08.379 hidro	asimétrico	185121 s	185120 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2	simétrico	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2	simétrico	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 Hydro	simétrico	185165	185166
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 Hydro	simétrico	185167	185168
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

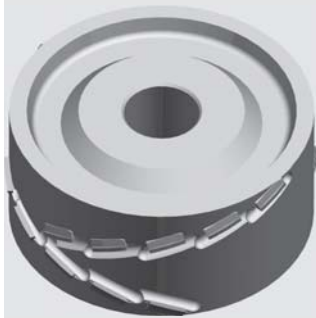
## montaje con mandril de alojamiento HSK 63 F modificado Ident-No. 184787

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	simétrico	185 173 s	185 174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	simétrico	185 175 s	185 176 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

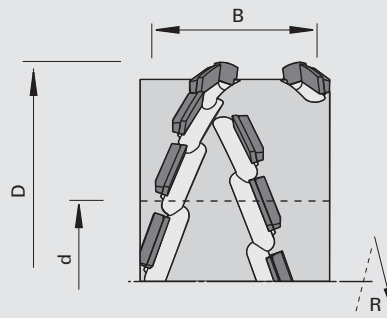
222226

## Fresas DP para cantar CM p-System DIAMAX

Producto



Dibujo

LEUCO  
toplineLEUCO  
p-system

diamante policristalino [DP]

MAN

## Máquina / Aplicación

- l fresadora de mesa
- l para cantar y cortar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- l para cantar y cortar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- l alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleoum con yute, corcho etc.

## Ejecución

- l versión simétrica
- l no bombeado
- l corte de mucha tracción
- l zona de afilado 1,5 mm

## Ventajas

- l calidad de corte y duración máxima
- l son posibles gran profundidades de corte

## Indicaciones

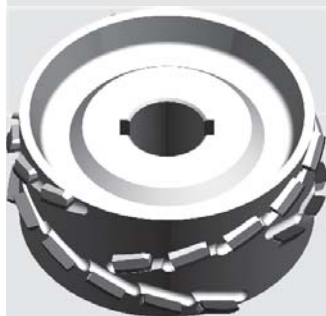
- l aplicación contra el avance
- l avance por diente recomendado: materiales de madera 0,8 mm, madera maciza 0,4 mm
- l versión bombeada sobre pedida
- l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo axial	nmin-nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	28,2	35.2	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184332	184332
125	47,8	54.8	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184333	184333
125	28,2	35.2	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184329	184329 s
125	47,8	54.8	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184330	184330 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]			

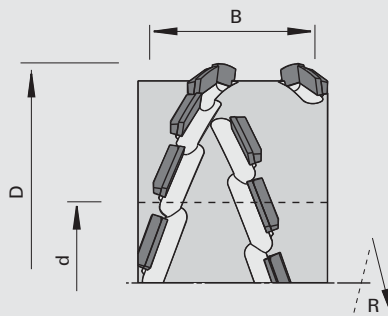
222324

## Fresas para cantear p-system con alto rendimiento CM DP - de un parte

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cantear y cortar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para cantear y cortar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleoum con yute, corcho etc.

Ejecución

- versión simétrica y asimétrica
- corte de mucha tracción
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- calidad de corte y duración máxima
- son posibles gran profundidades de corte
- perfectamente apto para cantos hechos con el sistema láser

Indicaciones

- aplicación contra el avance
- avance por diente recomendado: materiales de madera 0,8 mm, madera maciza 0,4 mm
- versión bombeada sobre pedida
- sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000			
100	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	19000			
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000			
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000			
125	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agregado 08.378		
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.379		
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000			
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000			
125	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.378		
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agregado 08.379		
180	42,9	58.5	35	5+5	10x3,3	10000			
180	62,5	58.5	35	5+5	10x3,3	10000			
180	62,5	58.5	35	8+8	10x3,3	10000			
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000			
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

### montado en casquillo hidro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	IMA agregado 08.378 hidro	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA agregado 08.379 hidro	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA agregado 08.378 hidro	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	IMA agregado 08.379 hidro	185129 s	185128 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

## montado en casquillo hidro Ident-No. 172678

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	n <sub>max</sub>		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	asimétrico	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000	asimétrico	184070 s	184069 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

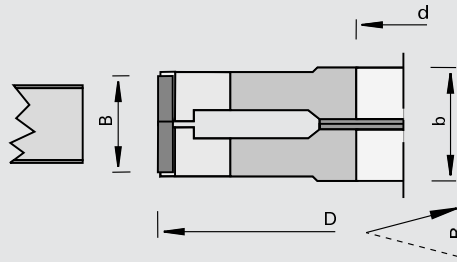
223020

## Fresas DP para cantar

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cantar sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- zona de afilado 3,5 mm
- ángulo axial dentado en flecha
- $\varnothing 150$  mm: n max = 12.000 min-1 /  $\varnothing 200$  mm: n max = 9.000 min-1
- de dos partes con anillos de distancia

Ventajas

- herramienta de triple regulación = 4 posiciones de duración individuales por intervalo de afilado

Indicaciones

- los valores de avance apuntados se aplican con  $\varnothing D = 150$  mm: n = 9.000 min-1 /  $\varnothing D = 200$  mm: n = 6.000 min-1
- sentido de giro según DIN-EN 50144

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	DKN	avance recomendado	Ident-No.
150	22 - 28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22 - 28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22 - 28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22 - 28	32	35	6+6	10x4	30	178804 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	

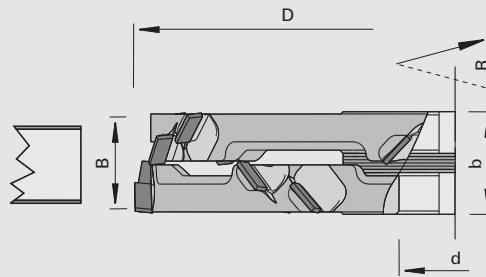
223020

## Fresas DP para cantear CM - de dos partes

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | máquinas de encolar cantos
- | para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

## Ejecución

- | división de corte estrecha
- | ángulo axial 35°
- | superficie de desprendimiento pulida
- | zona de afilado 4 mm

## Ventajas

- | alta calidad también en el caso de materiales sensitivos
- | optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- | evitación de la polución de la máquina por las virutas
- | evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- | reducción de la potencia para la aspiración
- | silencioso

## Indicaciones

- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200 [mm]	22 - 28 [mm]	32 [mm]	35 [mm]	6+6	10x3,3 [mm]	9000 [min-1]	simétrico	185079	185079

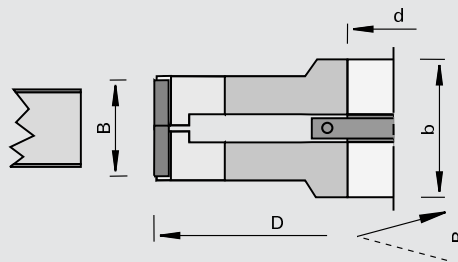
223020

## Fresas DP para cantar, ajustable sin escalones

Producto



Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l perfiladoras dobles con árbol de precisión (receptor hexágono)

l para cantar sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l zona de afilado 4,0 mm

l  $\varnothing$  200 mm: n max = 9.000 min-1 /  $\varnothing$  240 mm: n max = 6.000 min-1

Ventajas

l gran aumento de la duración de la herramienta mediante la alta precisión de la marcha concéntrica por sujeción hidrodinámica

l adición de los tiempos de uso por medio de cortes ajustables

l reducción del tiempo de paro de la máquina por fácil manejo del ajuste de corte

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

$\varnothing$ D	B	b	$\varnothing$ d	Z	avance recomendado	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22 - 28	101	40	2 x (4+4)	25	180099 s	180098 s
200	22 - 28	101	40	2 x (6+6)	35	180101 s	180100 s
200	22 - 28	101	40	2 x (8+8)	45	180103 s	180102 s
200	22 - 28	101	40	2 x (10+10)	55	180105 s	180104 s
240	22 - 28	101	40	2 x (12+12)	65	180107 s	180106 s
240	22 - 28	101	40	2 x (14+14)	80	180180 s	180179 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

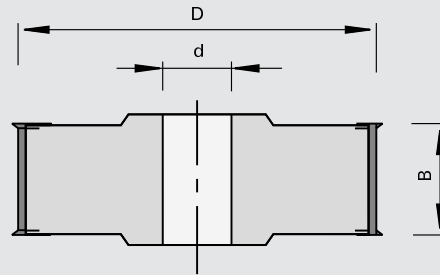
120265

## Cabezales HW para cantear y hacer galces con ángulo axial

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras de mesa  
l para cantear y hacer galces sin  
astillas en maderas macizas y  
materiales de madera

Ejecución

l con ángulo axial para corte de  
tracción  
l material de corte: HW HL Board  
05  
l cuerpo base con aleación de  
metal ligero

Ventajas

l óptima calidad de corte

Indicaciones

l aplicación contra el avance

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140 [mm]	60 [mm]	30 [mm]	4+4	5400-9400 [min-1]	179180

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	150559	003079
Cuchillas reversibles	50 [mm]	12 [mm]	1.5 [mm]	150515	003085

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	6x11x48	925300	180346
Elementos de fijación	12x8,5/M8L	925100	180357
Varillas roscadas de sujeción	M8x26 SW4	995161	180340
Tornillos avellanados para precortadores	M5x10,8 T15	995125	180840
Destornilladores	SW4x100	985730	166091
Destornilladores	T15x80 [mm]	985730	171188



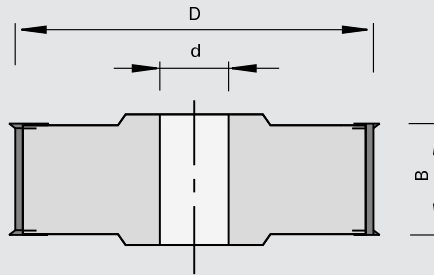
120255

## Cabezales HW para cantar y hacer galces sin ángulo axial

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras de mesa  
l para cantar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

Indicaciones

l aplicación contra el avance

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
85	50	30	2+4		9000-15500	167038
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 s
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 s
125	30	30	2+4		6100-10500	167041
125	50	30	2+4		6100-10500	167043
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 &
125	50	30	4+4		6100-10500	167046
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 &
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

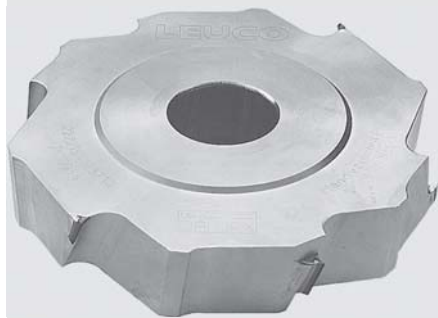
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	150559	003079
Cuchillas reversibles	30	12	1.5	150515	003083
Cuchillas reversibles	50	12	1.5	150515	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=30	167039, 167041	925300	164185
Cuñas de presión	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	166984
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	180214
Varillas roscadas	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	001617
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15	para todos	995125	180840
Destornilladores	SW3x100	para todos	985730	166090
Destornilladores	T15x100	para todos	985730	180470
Reglas de ajuste	1,0 [mm]	para todos	985200	011103

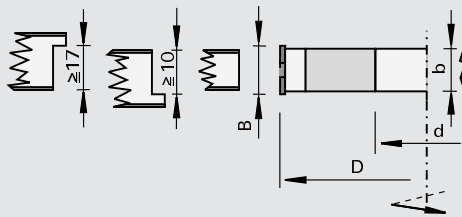
222225

## Fresas DP para cantear y hacer galces DIAMAX

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras de mesa  
l máquinas Homag  
l para cantear y hacer galces sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l ángulo axial dentado en flecha  
l zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

Indicaciones

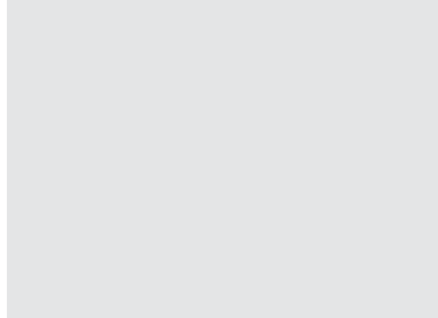
l aplicación contra el avance  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182704 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

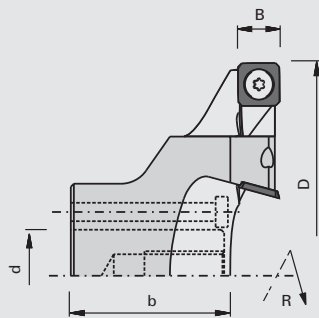
120200

## Cabezales planos y de hacer galces HW

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresado plano y hacer galces en materiales de madera

Ejecución

l material de corte: HL Solid 25

Ventajas

l alto rendimiento del desmenuzado total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"  
l superficie lisa por geometría de corte especial

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Ident-No.
150	14	51.9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

Cuchillas reversibles

B	H	S	Class-No.	Ident-No.
14	14	2	150558	180932
[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

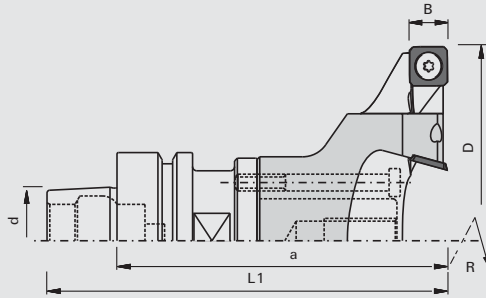
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x6 T20	995125	176199
Destornilladores	T20x100	985730	166092
	[mm]		

128200

## Cabezales planas y de hacer galces HW - montaje en mandril

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresado plano y hacer galces en materiales de madera

Ejecución

l montaje con mandril de alojamiento HSK 63 F

Ventajas

l alto rendimiento del desmenuzado total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"  
l superficie lisa por geometría de corte especial

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

Portaherramientas con cono HSK

933069

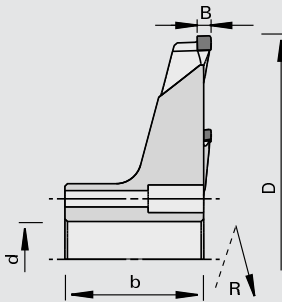
183748

220020

## Fresas DP planas y de hacer galces

Producto

Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresado plano, hacer galces y aplanar en materiales de madera

Ejecución

l zona de afilado 3,0 mm

Ventajas

l alto rendimiento del desmenuzado total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"  
l superficie lisa por geometría de corte especial

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

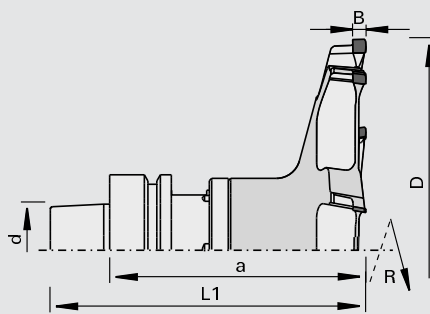
229020

### Cabezales DP planas y de hacer galces - montaje en mandril

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresado plano y hacer galces en materiales de madera

Ejecución

l montaje con mandril de alojamiento HSK 63 F  
l zona de afilado 3,0 mm

Ventajas

l alto rendimiento del desmenuzamiento total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"  
l superficie lisa por geometría de corte especial

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

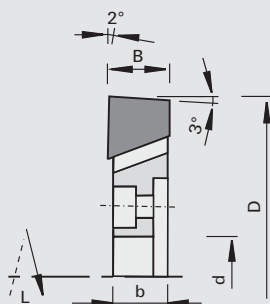
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

122200

### Fresa HW de entallado de esquinas - Homag

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo CNC Homag / agregado 7547  
l para el fresado afilado de esquinas interiores

Ejecución

l n max = 24.000 min-1

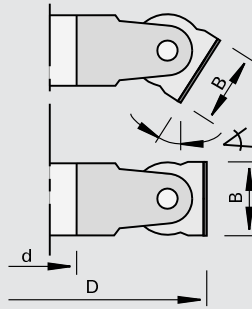
Ventajas

Indicaciones

l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
75	15	13	16	4	182457
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

120305

**Cabezales basculantes HW****Producto****Dibujo**LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

l fresadoras de mesa  
l para biselar, cantar y hacer galces con ángulo de bisel ajustable en maderas macizas y en materiales de madera recubiertos de chapa de madera o de estratificado

**Ejecución**

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 05

**Ventajas****Indicaciones**

l aplicación contra el avance  
l hacer galces con disco de corte previo adicional  
l giro hasta 60 grados del ángulo de bisel  
l Ø 120 mm: ángulo de bisel ajustable de 5 grado a 5 grado  
l Ø 150 mm: ángulo de bisel ajustable de 1 grado a 1 grado

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No. arriba
120	40	30	2	6400-11000	179184 s
150	50	30	2	5200-9000	179185
150	50	40	2	5200-9000	180903
160	50	50	2	4800-8000	180904
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

cortes previos				Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	Ident-No.
				150	8	30	2	120255	179182 s
				[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles			B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores			14	14	2	150559	003079
Cuchillas reversibles			40	12	1.5	150515	164078
Cuchillas reversibles			50	12	1.5	150515	003085
			[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión		B=40	925300	50930125 s
Cuñas de presión		B=50	925300	50930124
Tornillos para precortadores		M5x6,8 T15	995125	180839
Varillas roscadas		M6x16 SW3	995161	001617
Destornilladores		SW3x100	985730	166090
Destornilladores escuadrados		SW6 DIN ISO 2936	985730	009675
		[mm]		

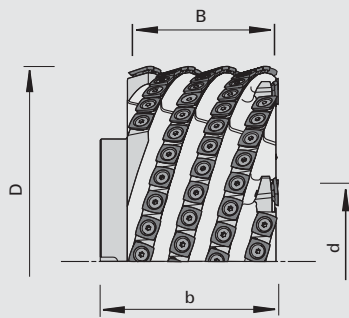
120281

## Fresa para esquinas HW p-System

Producto



Dibujo



**LEUCO**  
p-system

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras de mesa

Ejecución

| con ángulo axial para corte de mucha tracción  
| material de corte: HW HL Board 05  
| cuerpo base de aluminio

Ventajas

| cantos de corte especialmente limpios

Indicaciones

| aplicación contra el avance  
| profundidad máxima del galce 30 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo axial	
360	139,5	164	110	8+8	70	eje vertical arriba EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	eje vertical abajo EWD
402	139	164	110	8+8	70	eje vertical arriba EWD
402	139	164	110	8+8	70	eje vertical abajo EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	eje vertical arriba Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	eje vertical abajo Linck
360	64	164	60	4+4	70	eje horizontal derecha EWD
360	64	164	60	4+4	70	eje horizontal izquierda EWD
360	64	164	60	5+5	70	eje horizontal derecha EWD
360	64	164	60	5+5	70	eje horizontal izquierda EWD
360	64	164	60	8+8	70	eje horizontal derecha EWD
360	64	164	60	8+8	70	eje horizontal izquierda EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	eje horizontal derecha EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	eje horizontal izquierda EWD
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
para Ø D=360 mm	21	21	5.5	151517	184786
para Ø D=402 mm	21	21	5.5	151517	185469
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M7x16,8 T30 10.9	995125	50930305
Tornillos cilíndricos	M14x60 ISO 4762 12.9	995111	185008
Tornillos cilíndricos	M14x80 DIN 4762 12.9	995111	185181
Tornillos de ajuste cónicos	M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	184891
	[mm]		

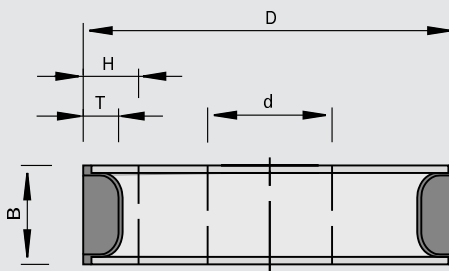
120607

## SuperProfiler HW (perfil interior) - MAN

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- l fresadoras de mesa
- l para cepillar y perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- l cortes axialmente rectos
- l n = 6.200 - 10.700 min-1
- l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

l cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- l aplicación contra el avance
- l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- l contenido de la entrega: cabezal con elementos de sujeción pero sin cuchillas ni soportes ni deflectores

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	dibujo	Ident-No. sin perfilar
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	179112
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	177367
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	179113
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	177368
Soportes	40	28		SP 1	925402	178007
Soportes	60	30		SP 2	925402	178008
Deflectores	40	28		SP 1	925407	167267
Deflectores	60	30		SP 2	925407	167268
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	167263	925300	166737
Cuñas de presión	58x12x8	167264	925300	166738
Varillas especiales	M8x24		995191	167269
Destornilladores	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

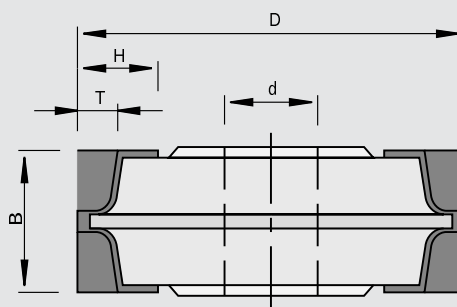
120607

## SuperProfiler HW (perfil exterior) - MAN

Producto



Dibujo



**SUPER  
PROFILER**

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras de mesa  
l para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l n = 6.200 - 10.700 min-1  
l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

l cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

l aplicación contra el avance  
l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l contenido de la entrega: cabezal con elementos de sujeción pero sin cuchillas ni soportes ni deflectores

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	dibujo	Ident-No. sin perfilar
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	179112
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	177367
Soportes	40	28		SP 3	925402	178011
Deflectores	40	28		SP 3	925407	167898
	[mm]	[mm]				

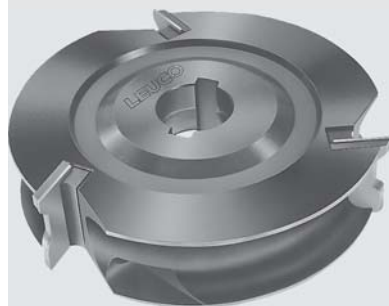
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	925300	166737
Varillas especiales	M8x24	995191	167269
Destornilladores	SW4x100	985730	166091
	[mm]		



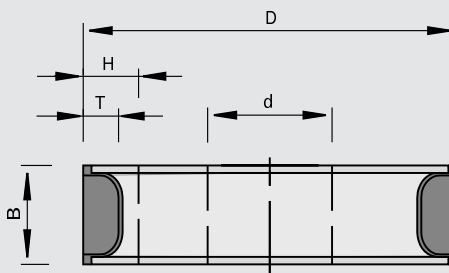
120602

## SuperProfiler HW (perfil interior) - MEC

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | moldureras
- | agregado de fresadora-copiadora y agregado de fresadora longitudinal IMA
- | para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- | cortes axialmente rectos
- | material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- | material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- | cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- | las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- | contenido de la entrega: cabezal con elementos de sujeción pero sin cuchillas ni soportes

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	dibujo	Ident-No. sin perfilar
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439 s
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 s
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721 s
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723 s
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724 s
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127 s
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131 s
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	[folia]	

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/fofia	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 7	152526	179112
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 7	152529	177367
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 5	152526	179113
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 5	152529	177368
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	40.6	HL Board 06	SP 33	152526	179115
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	40.6	HL Solid 60	SP 33	152529	178844
Cuchillas sin perfilar SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 4	152526	179999
Cuchillas sin perfilar SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 4	152529	178845
Cuchillas sin perfilar SP	80,6	45.6	HL Board 06	SP 6	152526	180016
Cuchillas sin perfilar SP	80,6	45.6	HL Solid 60	SP 6	152529	180017
Soportes	40	28		SP 7	925402	178007
Soportes	40	40		SP 33	925402	178006
Soportes	60	30		SP 5	925402	178008
Soportes	60	45		SP 4	925402	178009
Soportes	80	45		SP 6	925402	178013
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	para dibujo/fofia	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	SP 7	925300	166737
Cuñas de presión	36x14x8	SP 33	925300	176096
Cuñas de presión	56x12x8	SP 4	925300	167055
Cuñas de presión	58x12x8	SP 5	925300	166738
Cuñas de presión	76x15x8	SP 6	925300	167989
Varillas roscadas	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	001625
Destornilladores	SW4x100		985730	166091

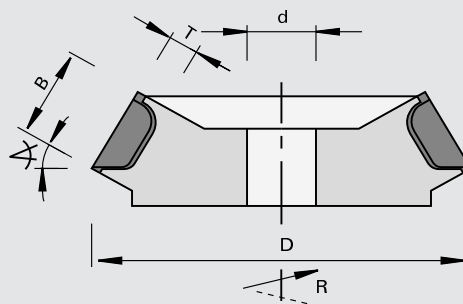
120622

## SuperProfiler HW (perfil exterior) - MEC

Producto



Dibujo



**SUPER  
PROFILER**

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- moldureras
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- contenido de la entrega: cabezal con elementos de sujeción pero sin cuchillas ni soportes
- sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	ángulo de acodamiento	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]	[folia]		

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/fofia	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28,2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	179112
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	177367
Soportes	40	28		SP 12 / 13	925402	178007
	[mm]	[mm]				

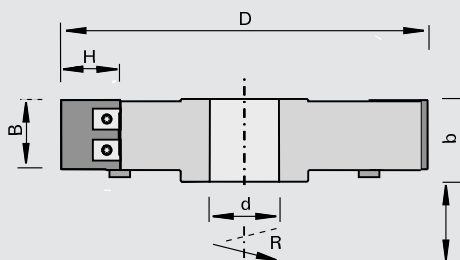
Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	Izquierda	925300	166736
Cuñas de presión	36x12x8	Derecha	925300	166737
Varillas roscadas	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	001625
Destornilladores	SW4x100		985730	166091

120603

## Cabezales EcoPro HW (rectos) - MAN

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | centros de trabajo
- | perfiladoras dobles
- | moldureras
- | fresadoras de mesa
- | para perfilar maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | cuerpo de cabezal de una aleación de aluminio altamente resistente
- | cortes axialmente rectos
- | material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- | material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

**Ventajas**

- | el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

**Indicaciones**

- | las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- | el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-No.	dibujo	Ident-No. sin perfilar
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]		[folia]	

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	EP 382	152786	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	EP 382	152789	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	EP 384	152786	179597 &	179598 &
	[mm]	[mm]					

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	dibujo/fofia	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	EP 384	152789	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 386	152786	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 386	152789	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]					
Partes de repuesto			Dimensión		Class-No.	Ident-No.	
Tornillos			M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
Destornilladores			T15x80		985730	171188	
			[mm]				

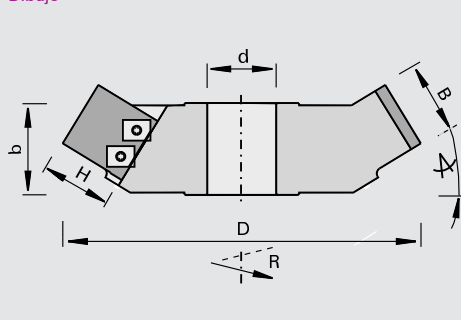
120613

Cabezales EcoPro HW (acodados) - MAN

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo
- perfiladoras dobles
- moldureras
- fresadoras de mesa
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	ángulo de acodamiento	nmin-nmax	EP-No.	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
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]		[fofia]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	dibujo/fofia	Class-No.	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 390, EP 396	152586		178534
	[mm]	[mm]					

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	dibujo/fofia	Class-No.	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 Solid 60	EP 390, EP 396	152589		179534
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 392 / 398	152586		178540
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 392 / 398	152589		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	EP 390, EP 396	152786	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	EP 390, EP 396	152789	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 392 / 398	152786	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 392 / 398	152789	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]					
<b>Partes de repuesto</b>			<b>Dimensión</b>		<b>Class-No.</b>		<b>Ident-No.</b>
Tornillos			M4,5x4,6x9 T15		995195		178239
Destornilladores			T15x80		985730		171188
			[mm]				

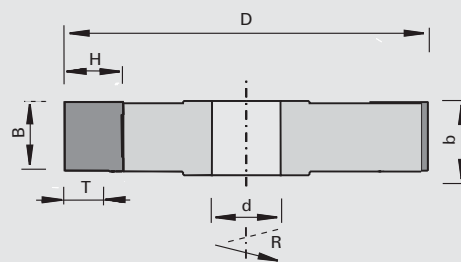
120604/120606

## Cabezales UltraProfiler HW (rectos) - MAN

Producto



Dibujo



**LEUCO**  
ultraprofiler

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- | centros de trabajo
- | perfiladoras dobles
- | moldureras
- | fresadoras de mesa
- | para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- | cuerpo de cabezal de una aleación de aluminio altamente resistente
- | cortes rectos
- | material de corte: HW HL Board 06 para maderas macizas y materiales de madera

Ventajas

- | son posibles gran profundidades del perfil
- | el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- | cuchillas recambiables disponibles en versión Topline Plus (superficie de desprendimiento pulida, superficie libre de acabado finísimo)
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

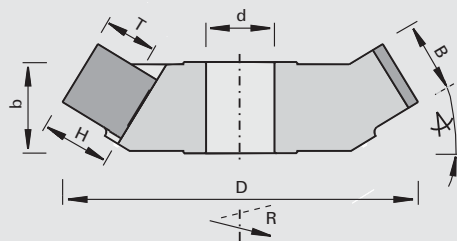
Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmax
125	32	35	30	30	16	2	12000
125	32	35	30	30	16	3	12000
125	40	35	30	30	16	2	10500
125	40	35	30	30	16	3	10500
125	50	35	30	30	16	2	9500
125	50	35	30	30	16	3	9500
125	60	35	30	30	16	2	7200
125	60	35	30	30	16	3	7200
150	32	40	30	50	21	2	9000
150	32	40	30	50	21	3	9000
150	40	40	30	50	21	2	8000
150	40	40	30	50	21	3	8000
150	50	40	30	50	21	2	7500
150	50	40	30	50	21	3	7500
150	60	40	30	50	21	2	6500
150	60	40	30	50	21	3	6500
180	32	40	30	50	21	2	8500
180	32	40	30	50	21	3	8500
180	32	40	30	50	21	4	8500
180	40	40	30	50	21	2	7500
180	40	40	30	50	21	3	7500
180	40	40	30	50	21	4	7500
180	50	40	30	50	21	2	6500
180	50	40	30	50	21	3	6500
180	50	40	30	50	21	4	6500
180	60	40	30	50	21	2	6000
180	60	40	30	50	21	3	6000
180	60	40	30	50	21	4	6000
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]

120614/120616

## Cabezales UltraProfiler HW (acodados) - MAN

Producto

Dibujo



**LEUCO**  
ultraprofiler

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- | centros de trabajo
- | perfiladoras dobles
- | moldureras
- | fresadoras de mesa
- | para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- | cuerpo de cabezal de una aleación de aluminio altamente resistente
- | cortes rectos
- | material de corte: HW HL Board 06 para maderas macizas y materiales de madera

Ventajas

- | son posibles gran profundidades del perfil
- | el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- | cuchillas recambiables disponibles en versión Topline Plus (superficie de desprendimiento pulida, superficie libre de acabado finísimo)
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	ángulo de acodamiento	nmax
150	32	35	30	30	16	2	30	10500
150	32	35	30	30	16	3	30	10500
150	40	35	30	30	16	2	30	9500
150	40	35	30	30	16	3	30	9500
180	40	40	30	50	21	2	30	7500
180	40	40	30	50	21	3	30	7500
180	40	40	30	50	21	4	30	7500
180	50	40	30	50	21	2	30	6500
180	50	40	30	50	21	3	30	6500
180	50	40	30	50	21	4	30	6500
180	60	40	30	50	21	2	30	6000
180	60	40	30	50	21	3	30	6000
180	60	40	30	50	21	4	30	6000
165	32	35	30	40	16	2	45	9500
165	32	35	30	40	16	3	45	9500
165	40	35	30	40	16	2	45	8500
165	40	35	30	40	16	3	45	8500
165	50	35	30	40	16	2	45	7500
165	50	35	30	40	16	3	45	7500
195	40	40	30	50	21	2	45	7000
195	40	40	30	50	21	3	45	7000
195	40	40	30	50	21	4	45	7000
195	50	40	30	50	21	2	45	6500
195	50	40	30	50	21	3	45	6500
195	50	40	30	50	21	4	45	6500
195	60	40	30	50	21	2	45	6000
195	60	40	30	50	21	3	45	6000
195	60	40	30	50	21	4	45	6000
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]

Cuchillas sin perfilar

B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
15	30.4	2	HL Board 06	152516	183056
20	40.4	2	HL Board 06	152516	183057
25	40.4	2	HL Board 06	152516	183058
32	40.4	2	HL Board 06	152516	182419
40	40.4	2	HL Board 06	152516	182420
50	40.4	2	HL Board 06	152516	182421
60	40.4	2	HL Board 06	152516	182422
[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas sin perfilar	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183680	183680
	20	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183681	183681
	25	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183682	183682
	32	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182563	182562
	40	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182565	182564
	50	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182567	182566
	60	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182569	182568
	[mm]	[mm]	[mm]				



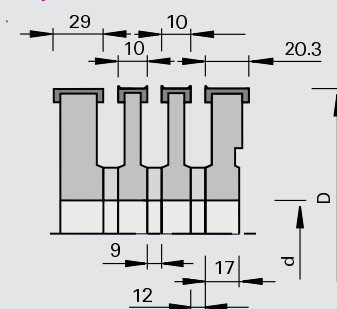
120450

## Cabezales HW para ranurar

**Producto**



**Dibujo**



**Máquina / Aplicación**

- | moldureros con ranuras de guía Weinig
- | para fresar ranuras de guía en maderas macizas

**Ejecución**

- | n max = 10.000 min-1
- | herramientas individuales con precortadores
- | Ident-No. 180536 sin precortadores

**Ventajas**

**Indicaciones**

- | aplicación longitudinal al grano
- | atención: herramientas de repuesto para cabezales antiguos: cabezal de 9 mm se puede sustituir por nuevo cabezal de 10 mm con un cambio simultáneo del anillo de distancia de ancho 10 mm por anillo de distancia de 9 mm. Cabezales de 10,5 mm fueron sustituidos por cabezales de 10 mm.

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Ø D	B	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Anillos intermedios	70	9	40	955520	177308
Anillos intermedios	70	10	40	955520	162004
Anillos intermedios	70	12	40	955520	162706
Anillos intermedios	70	10	50	955520	163886
Anillos intermedios	70	12	50	955520	163887
	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	150559	003079
Cuchillas reversibles	9,6	12	1.5	150515	171163
Cuchillas reversibles	20	12	1.5	150516	178287
Cuchillas reversibles	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=7,2	176066, 176069	925300	168074
Varillas roscadas	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	050565
Tornillos avellanados	M5x6 T20	176066, 176069	995125	176199
Reglas de ajuste	0,7	176066, 176069	985200	056096
Cuñas de presión	B=17	176067, 176070	925300	167971
Varillas roscadas	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	164422
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	180840
Reglas de ajuste	1,0	176067, 176070, 180536	985200	011103
Cuñas de presión	B=30	180536	925300	164185
Destornilladores	SW2,5x100	176066, 176069	985730	168010
Destornilladores	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	166091
	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Destornilladores	T15x100	176067, 176070	985730	180470
Destornilladores	T20x100 [mm]	para todos	985730	166092

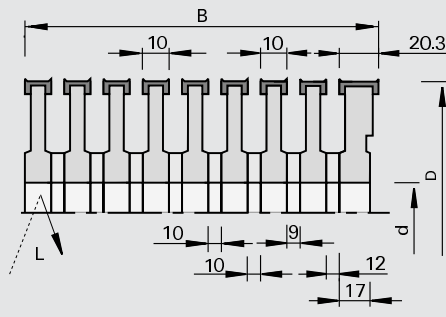
121450

## Juegos de cabezales HW para ranurar

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l moldureros con ranuras de guía Weinig
- l para fresar ranuras de guía en maderas macizas

Ejecución

- l n max = 10.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- l aplicación longitudinal al grano
- l juegos completos de herramientas para varios anchos de maderas "B"

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

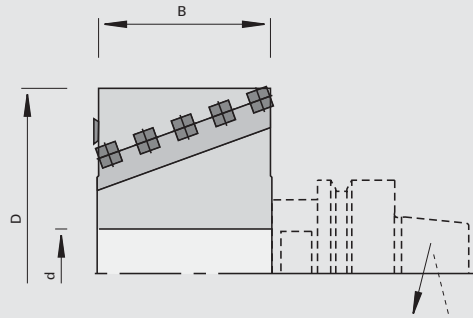
120700

## Cabezales HW con dientes en espiral

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras fijas  
l para rectificar, pre-cepillar, cantear, hacer galces, fresar-copiar en maderas macizas y maderas estratificadas

Ejecución

l con cuchillas bombadas reversibles con 4 filos de cortes frontal a la fibra 2 precortadores HW  
l cortes reversibles en espiral y división de corte  
l cuerpo base de aluminio de alta calidad

Ventajas

l virutaje fácil, presión de corte mínima y marcha tranquila  
l alto rendimiento del desmenuzado

Indicaciones

l para portaherramientas HSK con cuña doble sin anillos intermedios  
l para Ident-No.183678 largura de sujeción 50 mm con portaherramienta HSK  
l para Ident-No.183678 largura de sujeción 80 mm con portaherramienta HSK

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	18000	183678
80	100	30	2+2+V2	18000	183679
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles (bombadas R=50 mm)	15	15	2.5	150518	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x15,5 T20	995125	182112
Destornilladores	T20x100	985730	166092
	[mm]		

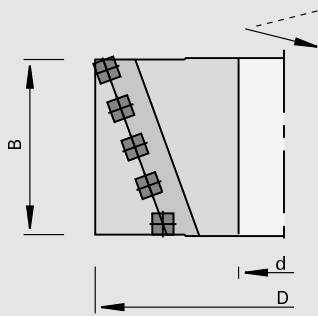
120700

## Cabezales HW con dientes en espiral - Finish

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l moldureras  
l fresadoras fijas  
l para rectificar, pre-cepillado y cepillado de acabado en maderas macizas

Ejecución

l con cuchillas bombadas reversibles con 4 filos de cortes  
l cortes reversibles en espiral y división de corte  
l cuerpo base de aluminio de alta calidad

Ventajas

l virutaje fácil, presión de corte mínima y marcha tranquila

Indicaciones

l para corte de acabado fino

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

Cuchillas reversibles

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

Cuchillas reversibles (bombadas R=150 mm)

15

15

2,5

150518

185274

[mm]

[mm]

[mm]

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos avellanados

M5x15,5 T20

995125

182112

Destornilladores

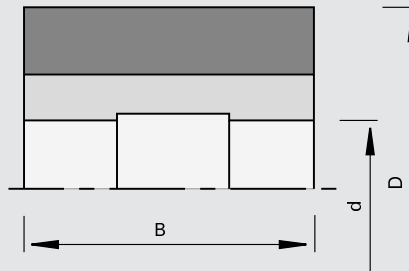
T20x100

985730

166092

[mm]

320200

**Cabezales HS para cepillar****Producto****Dibujo**

acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas para cepillar
- | para cepillar maderas macizas

**Ejecución**

- | n max = 9.000 min-1

**Ventajas****Indicaciones**

- | equipado con cuchillas (18%) 30x3 mm
- | para el ajuste de las cuchillas de labra se requieren 2 anillos de ajuste
- | material de corte alternativo: ST para maderas blandas y duras; HW para maderas duras y exóticas

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

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=80	925300	179205 o
Cuñas de presión	B=100	925300	181191 o
Cuñas de presión	B=130	925300	179198 o
Cuñas de presión	B=150	925300	179199 o
Cuñas de presión	B=180	925300	179200 o
Cuñas de presión	B=230	925300	181192 o
Anillos de ajuste	125x40	985200	179201 o
Varillas roscadas	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	168108
Destornilladores escuadrados	SW5 DIN ISO 2936	985730	009674
	[mm]		

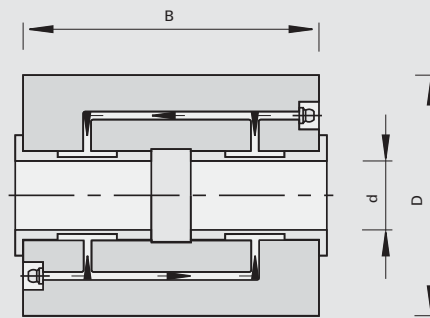
320200

## Cabezales hidro HS para cepillar

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras hidro para perfilar  
l para cepillar maderas macizas

Ejecución

l n max = 9.000 min-1

Ventajas

l alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta, mediante una centrado sin juego por sistema de sujeción hidro, Weinig  
l posibilidad de altos avances y calidad de corte óptima

Indicaciones

l equipado con cuchillas de 30 x 3 mm  
l material de corte alternativo: ST para maderas blandas y duras; HW para maderas duras y exóticas

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

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Varillas roscadas	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Destornilladores	SW6x200	985730	167817
Prensas de la grasa		993270	163706
Cartuchas de la grasa		993270	163707

[mm]

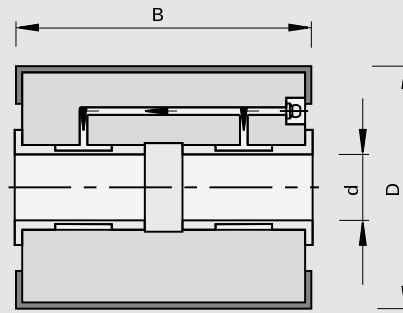
320200

## Cabezales hidro HS "Rotaplan"

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras hidro para perfilar  
l para cepillar maderas macizas

Ejecución

l n max = 6.000 min-1

Ventajas

l alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta, mediante una centraje sin juego por sistema de sujeción hidro, Weinig  
l posibilidad de altos avances y calidad de corte óptima

Indicaciones

l equipado con cuchillas de 30 x 3 mm  
l material de corte alternativo: ST para maderas blandas y duras; HW para maderas duras y exóticas

Ø D	B	Ø d	Z	ángulo de ataque	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Varillas roscadas	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Destornilladores	SW6x200	985730	167817
Prensas de la grasa		993270	163706
Cartuchas de la grasa		993270	163707

[mm]

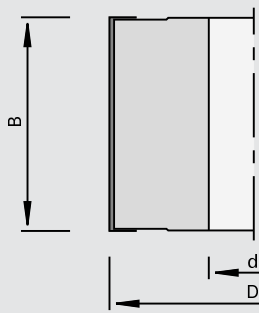
320200

## Cabezales hidro HS para cepillar - Quicklock

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras hidro para perfilar
- l para cepillar maderas macizas

Ejecución

- l todos los cortes están sujetos de manera automática por el aumento de presión con prensa de la grasa
- l cuña numerado respectivo al espacio de viruta
- l n max = 9.000 min-1

Ventajas

- l alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta, mediante una centrado sin juego por sistema de sujeción hidro, Weinig
- l posibilidad de altos avances y calidad de corte óptima
- l tratamiento simple
- l rápidos cambios de herramienta
- l alta calidad de equilibrado

Indicaciones

- l equipado con cuchillas de 30 x 4 mm

Ø D	B	Ø d	Z	ángulo de ataque	Ident-No.
143	100	40	4	27	183312 s
143	130	40	4	27	183313 s
143	150	40	4	27	183314 s
143	180	40	4	27	183315 s
143	210	40	4	27	183316 s
143	230	40	4	27	183317 s
143	240	40	4	27	183318 s
143	310	40	4	27	183319 s
143	320	40	4	27	183320 s
163	100	50	6	27	183321 s
163	130	50	6	27	183322 s
163	150	50	6	27	183323 s
163	180	50	6	27	183324 s
163	210	50	6	27	183325 s
163	230	50	6	27	183326 s
163	240	50	6	27	183327 s
163	310	50	6	27	183328 s
163	320	50	6	27	183329 s
163	150	50	8	25	183330 s
163	180	50	8	25	183331 s
163	210	50	8	25	183332 s
163	230	50	8	25	183333 s
163	240	50	8	25	183334 s
163	270	50	8	25	183335 s
163	310	50	8	25	183336 s
163	320	50	8	25	183337 s
203	150	50	10	23	183338 s
203	180	50	10	23	183339 s
203	210	50	10	23	183340 s
203	230	50	10	23	183341 s
203	240	50	10	23	183342 s
203	270	50	10	23	183343 s
203	310	50	10	23	183344 s
203	320	50	10	23	183345 s
203	150	50	12	23	183346 s
203	180	50	12	23	183347 s
203	210	50	12	23	183348 s
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	



Ø D	B	Ø d	Z	ángulo de ataque	Ident-No.
203	230	50	12	23	183349 s
203	240	50	12	23	183350 s
203	270	50	12	23	183351 s
203	310	50	12	23	183352 s
203	320	50	12	23	183353 s
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Partes de repuesto	Class-No.	Ident-No.
Prensas de la grasa	993270	163706
Cartuchas de la grasa	993270	163707

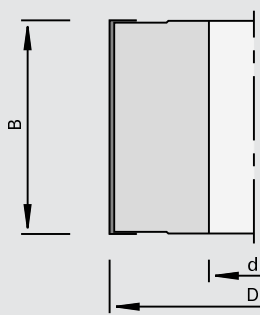
320200 / 332121 / 132121

## Cabezales HS para cepillar con fijación mediante la fuerza centrífuga

### Producto



### Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

### Máquina / Aplicación

- l moldureros
- l escuadradores
- l para cepillar maderas macizas

### Ejecución

- l n max = 9.000 min-1
- l fijación de las cuchillas antes de la sujeción mediante una bola de resorte (b)

### Ventajas

- l cambio de cuchillas al instante, con fijación mediante la fuerza centrífuga, sin tornillos de sujeción y sin pérdida de tiempo en el ajuste
- l rompe virutas tratado y de precisión (a) para la posición exacta de las cuchillas
- l alta rentabilidad de las cuchillas por la posibilidad de reafilado
- l marcha silenciosa, gracias a la forma circular cerrada

### Indicaciones

- l equipado con cuchillas HS-TRI montadas
- l material de corte alternativo: HW

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

Cuchillas reversibles	B	Material de corte	Class-No.	Ident-No.
	60	HS - TRI	332121	70469707 o
	80	HS - TRI	332121	70469708 o
	100	HS - TRI	332121	70469710 o
	120	HS - TRI	332121	70469712 o
	130	HS - TRI	332121	70469713 o
	136	HS - TRI	332121	70469736 o
	140	HS - TRI	332121	70469714 o
	150	HS - TRI	332121	70469715 o
	160	HS - TRI	332121	70469716 o
	180	HS - TRI	332121	70469718 o
	186	HS - TRI	332121	70469786 o
	190	HS - TRI	332121	70469719 o
	200	HS - TRI	332121	70469720 o
	210	HS - TRI	332121	70469721 o
	220	HS - TRI	332121	70469722 o
	230	HS - TRI	332121	70469723 o
	240	HS - TRI	332121	70469724 o
	260	HS - TRI	332121	70469726 o
	300	HS - TRI	332121	70469730 o
	310	HS - TRI	332121	70469731 o
	400	HS - TRI	332121	70469740 o
	410	HS - TRI	332121	70469741 o
	430	HS - TRI	332121	70469743 o
	500	HS - TRI	332121	70469750 o
	510	HS - TRI	332121	70469751 o
	610	HS - TRI	332121	70469761 o
	630	HS - TRI	332121	70469763 o
	640	HS - TRI	332121	70469764 o
	710	HS - TRI	332121	70469771 o
	1350	HS - TRI	332121	70469798 o
	[mm]			
Cuchillas reversibles	B	Material de corte	Class-No.	Ident-No.
	80	HW	132121	70469908 o
	100	HW	132121	70469910 o
	120	HW	132121	70469912 o
	130	HW	132121	70469913 o
	140	HW	132121	70469914 o
	150	HW	132121	70469915 o
	160	HW	132121	70469916 o
	180	HW	132121	70469918 o
	200	HW	132121	70469920 o
	210	HW	132121	70469921 o
	220	HW	132121	70469922 o
	230	HW	132121	70469923 o
	240	HW	132121	70469924 o
	250	HW	132121	70469925 o
	260	HW	132121	70469926 o
	300	HW	132121	70469930 o
	610	HW	132121	70469999 o
	[mm]			
Partes de repuesto			Class-No.	Ident-No.
Cambiador de cuchillas			985720	70469100 o

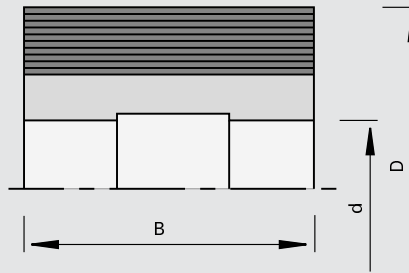
320600

## Cabezales para perfilar

Producto



Dibujo



MEC

Máquina / Aplicación

- l moldureras
- l para perfilar maderas macizas

Ejecución

- l ángulo de ataque 25 grados
- l Ø 122 mm: n max = 9.000 min-1
- l Ø 137 mm: n max = 8.000 min-1

Ventajas

- l alta precisión del perfil y alta calidad de la superficie mediante el reafilado de los cortes en el cabezal

Indicaciones

- l fijación de cuchillas sin juego mediante superficie dentada de alta precisión 60 grados, división 1,6 mm
- l cortes regulables
- l profundidad del perfil y diámetro de corte según tabla
- l para cuchillas sin perfilar dentadas en la espalda con S = 8, 10 mm
- l contenido de la entrega: cabezal con cuñas de fijación; cuchillas vea capítulo "Cuchillas reversibles / recambiables, Cortes"

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

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=40	925300	179221 o
Cuñas de presión	B=60	925300	179222 o
Cuñas de presión	B=80	925300	179223 o
Cuñas de presión	B=100	925300	179224 o
Cuñas de presión	B=130	925300	179225 o
Cuñas de presión	B=150	925300	179226 o
Cuñas de presión	B=180	925300	179227 o
Cuñas de presión	B=230	925300	179228 o
Piezas ciegas	B=40	925900	179229 o
Piezas ciegas	B=60	925900	179230 o
Piezas ciegas	B=80	925900	179231 o
Piezas ciegas	B=100	925900	179232 o
Piezas ciegas	B=130	925900	179233 o
Piezas ciegas	B=150	925900	179234 o
Piezas ciegas	B=180	925900	179235 o
Piezas ciegas	B=230	925900	179236 o
Varillas roscadas	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	815807
	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Destornilladores	SW5x150 [mm]	985730	168703

## Diámetro de corte máximo

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
altura del perfil H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
anchura del perfil S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
profundidad del perfil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax con D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax con D=137	176	176	186	196	196	216	216

## número de revoluciones máximo

B (mm)	50	55	60	70
Dmax con D=122	161	171	181	201
No de revoluciones máx. (min-1)	9000	8400	8000	7200
Dmax con D=137	176	186	196	216
No de revoluciones máx. (min-1)	8200	7700	7300	6600

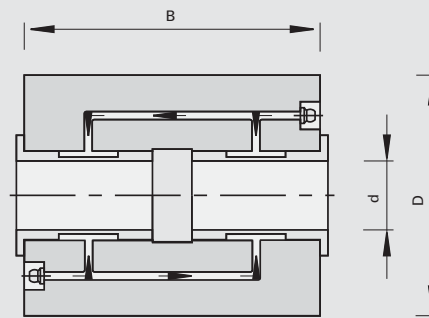
320600

## Cabezales hidro HS para perfilar

Producto



Dibujo



MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras hidro
- para perfilar maderas macizas

Ejecución

- el número de revoluciones máximo depende de la altura del corte, vea la tabla "número de revoluciones máximo"

Ventajas

- posibilidad de altos avances y calidad de corte óptima sin marcas de cuchilla
- centraje sin juego mediante sistema de sujeción hidro de dos cámaras, sistema Weinig
- alta precisión de la marcha concéntrica, sin vibraciones
- fijación de cuchillas sin juego mediante superficie dentada de alta precisión 60 grados, división 1,6 mm

Indicaciones

- cortes regulables
- profundidad del perfil y diámetro de corte según tabla
- para cuchillas sin perfilar dentadas en la espalda con  $S = 8, 10 \text{ mm}$
- contenido de la entrega: cabezal con cuñas de fijación; cuchillas vea capítulo "Cuchillas reversibles / recambiables, Cortes"

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	Ident-No.
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
215	100	50	12	176381 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[mm]	[mm]	[mm]		
Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas		M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Destornilladores		SW6x200	985730	167817
Prensas de la grasa			993270	163706
Cartuchas de la grasa			993270	163707
		[mm]		

## Diámetro de corte máximo

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
altura del perfil H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
anchura del perfil S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
profundidad del perfil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax con D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax con D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax con D=163	202	202	212	222	222	242	242

## número de revoluciones máximo

	50	55	60	70
altura del perfil H [mm]	50	55	60	70
Dmax con D=137	174	184	194	214
No de revoluciones máx. (min-1)	8300	7800	7400	6700
Dmax con D=150	189	199	209	229
No de revoluciones máx. (min-1)	7700	7300	6900	6300
Dmax con D=163	202	212	222	242
No de revoluciones máx. (min-1)	7200	6800	6500	6000
Dmax con D=215	254	264	274	294
No de revoluciones máx. (min-1)	5700	5400	5200	4900

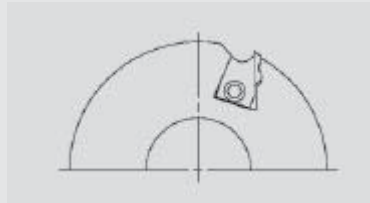
320208

## Cabezales HS para cepillar con Weinig HSK

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

l moldureros "Weinig Powermat"  
l para cepillar maderas macizas

Ejecución

l n max = 12.000 min-1

Ventajas

l cambio rápido de cuchilla con  
regleta de sujeción Centrolock

Indicaciones

l sujeción con el tornillo frontal  
l equipado con cuchillas  
reversibles HS  
l material de corte alternativo:  
HW para maderas duras,  
maderas encoladas y MDF  
l la imagen muestra el sentido  
de giro a la izquierda (según  
DIN izquierda)  
l cuchillas reversibles vea  
capítulo "Cuchillas reversibles  
/ recambiables, Cortes"

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 o	181737 o
93	80	Weinig-HSK	2	181729 o	181738 o
93	100	Weinig-HSK	2	181730 o	181739 o
93	130	Weinig-HSK	2	181731 o	181740 o
93	150	Weinig-HSK	2	181732 o	181741 o
93	170	Weinig-HSK	2	181733 o	181742 o
93	190	Weinig-HSK	2	181734 o	181743 o
93	210	Weinig-HSK	2	181735 o	181744 o
93	240	Weinig-HSK	2	181736 o	181745 o
[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

Piezas para despegar las cuchillas

985740

181746 o

Instalación de montaje HSK

985202

181747 o

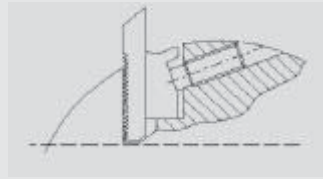
320608

## Cabezales HS para perfilar- Powerlock con Weinig HSK (cuchillas sin perfilar S=5,8,10mm)

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

l moldureras "Weinig Powermat"  
l para perfilar maderas macizas

Ejecución

l ángulo de ataque 20 grados  
(especial 12 grados)  
l n max = 12.000 min-1

Ventajas

l fijación de cuchillas sin juego  
mediante superficie dentada  
de alta precisión 60 grados,  
división 1,6mm  
l alta precisión del perfil y  
alta calidad de la superficie  
mediante el reafilado de los  
cortes en el cabezal

Indicaciones

l cortes regulables  
l posibilidad del tope lateral en  
el cabezal  
l control de la regulación a  
través de los orificios de  
control visual  
l la imagen muestra el sentido  
de giro a la derecha (según  
DIN derecha)  
l para todas las cuchillas  
sin perfilar dentadas en la  
espalda con S = 5, 8, 10 mm  
l contenido de la entrega:  
cabezal con cuñas de  
fijación; cuchillas vea  
capítulo "Cuchillas reversibles  
/ recambiables, Cortes"

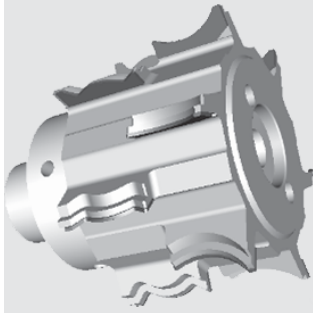
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780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



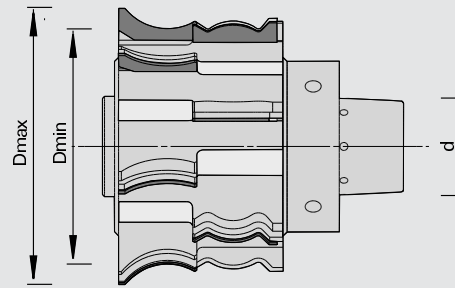
222068

## PowerDiaProfiler DP

## Producto



## Dibujo


**LEUCO**  
 power  
 DIAProfiler

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

- l moldreras automáticas con punto de intersección HSK
- l para perfilar maderas duras y exóticas y MDF

## Ejecución

- l afilado Toplevel (pecho del corte pulido y filo micro afilado)

## Ventajas

- l óptima marcha concéntrica
- l avance y superficie de la pieza igual que con las herramientas HW manufacturadas con el procedimiento "gejointet"

## Indicaciones

- l óptima velocidad de corte 80 - 100 m/s
- l perfiles según croquis del cliente
- l precio sobre pedida
- l n max = depende de L2 y del peso (ver el diagrama)

Ø Dmax	Ø Dmin	Ø d	Z	avance recomendado
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]

## Diagrama para adaptador PowerLock



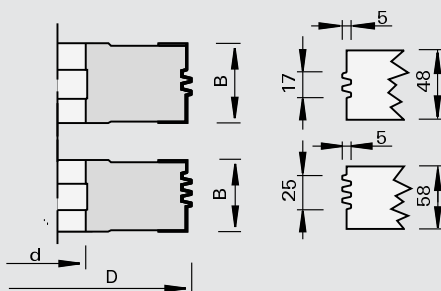
120505

## Cabezales HW para hacer perfiles encolados

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- l moldureras
- l fresadoras de mesa
- l para fresar encolados a lo ancho en maderas macizas

Ejecución

- l cortes axialmente rectos
- l n = 5.700 - 9.800 min-1

Ventajas

- l precisión constante del perfil mediante cuchillas reversibles

Indicaciones

- l aplicación contra el avance
- l el ajuste de las juntas se puede efectuar moviendo las cuchillas lateralmente mediante las piezas auxiliares (ver accesorios)
- l la posición base en el envío es de 0,3 mm de juego

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	50	23	2	151555	180431
	60	23	2	151555	180432
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vigas	48x11x6	177007	925300	50591365
Vigas	58x11x6	177008	925300	180434
Elementos de fijación	12x8,5/M8L	para todos	925100	180357
Varillas roscadas de sujeción	M8x26 SW4	para todos	995161	180340
Destornilladores	SW4x100	para todos	985730	166091
	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de tope	0,1 + 0,15	995490	180435
Tornillos de tope	0,15 + 0,2	995490	180436
Tornillos de tope	0,2 + 0,25	995490	180437
Tornillos de tope	0,25 + 0,3	995490	180438
Tornillos de tope	0,3 + 0,35	995490	180439
	[mm]		

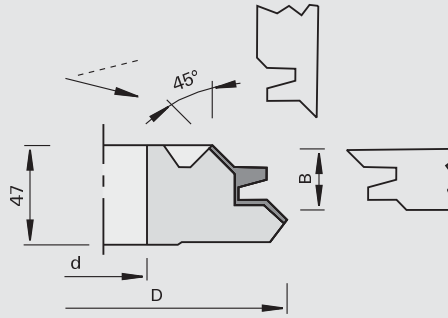
120525

## Cabezales HW para hacer perfiles encolados

Producto



Dibujo



metal duro [HW]
MAN

Máquina / Aplicación

- | moldureras
- | fresadoras de mesa
- | para fresar encolados de inglete en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- | cuerpo base de una aleación de aluminio de alta dureza
- | cortes axialmente rectos
- | n = 4.600 - 7.800 min-1

Ventajas

- | precisión constante del perfil mediante cuchillas recambiables

Indicaciones

- | aplicación contra el avance
- | espesor de madera aprox. 15 mm hasta max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
170 [mm]	26 [mm]	30 [mm]	2+2	176097

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas para ranurar y biselar	5,0 /2,6		5.0	150509	184275
Cuchillas recambiables para hacer ingletes para encolar	39,5 [mm]	12 [mm]	1.5 [mm]	151547	165916

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Vigas	38x11x6	925300	180538
Elementos de fijación	12x8,5/M8L	925100	180357
Varillas roscadas de sujeción	M8x26 SW4	995161	180340
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15	995125	180840
Destornilladores	SW4x100	985730	166091
Destornilladores	T15x100 [mm]	985730	180470

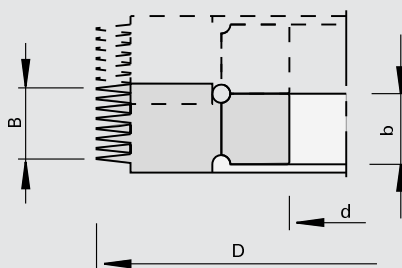
327110 / 327140 / 327130

## Fresas HS para micro-ensambles

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- l máquinas de micro-ensambles
- l máquinas con y sin instalación tronzadora
- l para uniones longitudinales en maderas blandas

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- l para máquinas con instalación tronzadora; longitud de las púas 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- l para máquinas sin instalación tronzadora; longitud de las púas 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax	Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175740
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	181008
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	182668
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	175745
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175747
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192467 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192468 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175748
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	175751
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax	Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	189715 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	192262 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	189716 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	192263 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax	Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	192190 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	192127
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	192199 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	192200 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	192202 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	192191 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	192192 s
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	192203 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	192193 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	192194 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat	192201 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat	192195 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

327610 / 327640 / 327630

## Fresas HS para micro-ensambles HS Z=4 o Z=6

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

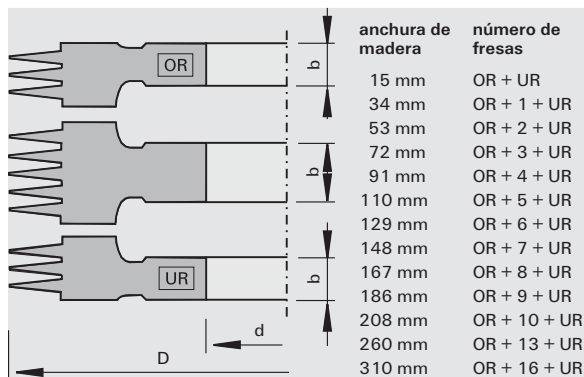
Indicaciones

l máquinas de micro-ensambles de alto rendimiento  
l para uniones longitudinales en maderas blandas

l Z=4 o Z=6 para alta velocidad

l calidad constante mismo en el caso de alta velocidad por medio de número doble de dientes en comparación con la ejecución estándar

l calculación del número de fresas vea la tabla



Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba	182675 #
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base	182676 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo	182677 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba	182678 #
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	fresa de base	182679 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo	182680 #
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final arriba	189930
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	fresa de base	182682
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final abajo	189931
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba para encolado PUR	192264 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base para encolado PUR	192265 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo para encolado PUR	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fresa final arriba para encolado PUR	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	fresa de base para encolado PUR	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fresa final abajo para encolado PUR	192269 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba/topcoat	192204 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base/topcoat	192205 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo/topcoat	192206 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba/topcoat	192207 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	fresa de base/topcoat	192208 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo/topcoat	192209 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final arriba/topcoat	192210 s
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	fresa de base/topcoat	192211 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final abajo/topcoat	192212 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

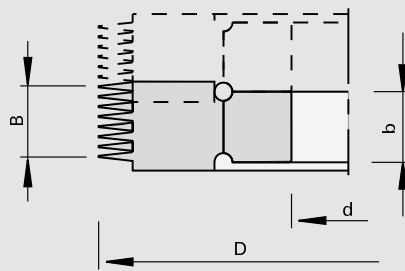
527110

## Fresas HS para micro-ensambles - Solid 34

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- l máquinas de micro-ensambles
- l máquinas con y sin instalación tronzadora
- l para uniones longitudinales en maderas blandas nudosas

Ejecución

- l material de corte: HS Solid 34

Ventajas

- l duración de 2 a 3 veces mayor en comparación con las fresas de micro-ensambles HS convencionales
- l alta resistencia de flexión
- l riesgo de fractura del diente reducido

Indicaciones

- l para máquinas con instalación tronzadora; longitud de las púas 10/11, 15/16,5, 20/22
- l para máquinas sin instalación tronzadora; longitud de las púas 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	183231 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	183232 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	183233 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	183234 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	183235 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	183230 s
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	183236 s
180	33	26.6	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	183239 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	183228 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	183240 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	183229 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	183241 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]	

527610

## Fresas HS para micro-ensambles - Solid 34

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles de alto rendimiento  
l para uniones longitudinales en maderas blandas

Ejecución

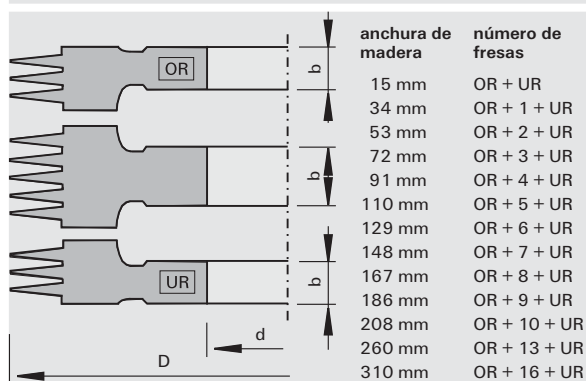
l material de corte: HS Solid 34  
l Z=4 o Z=6 para alta velocidad

Ventajas

l duración de 2 a 3 veces mayor en comparación con las fresas de micro-ensambles HS convencionales  
l alta resistencia de flexión  
l riesgo de fractura del diente reducido  
l calidad constante mismo en el caso de alta velocidad por medio de número doble de dientes en comparación con la ejecución estándar

Indicaciones

l cálculo del número de fresas vea la tabla



Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Fresa final arriba	183242 s
170	41,0	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	fresa de base	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Fresa final abajo	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba	183247 s
170	41,0	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	fresa de base	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Fresa final arriba	192270
250	41,0	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	fresa de base	183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Fresa final abajo	192271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		



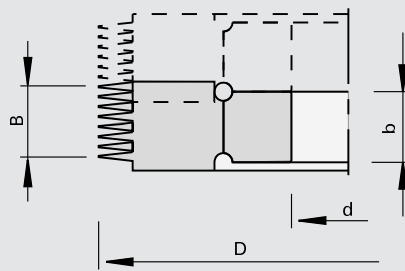
127110

## Fresas HW para micro-ensambles

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- | máquinas de micro-ensambles
- | máquinas con instalación tronzadora
- | para uniones longitudinales en maderas duras y exóticas

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | para máquinas con instalación tronzadora; longitud de las púas 10/11, 15/16,5
- | para máquinas sin instalación tronzadora; longitud de las púas 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175739 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]	

396961

## Cabezales - para micro-ensambles con cortes recambiables

Producto



Dibujo



LEUCO  
TOP  
COAT

acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles para uniones longitudinales en componentes utilizados muy intensamente

Ejecución

l cuerpo base de acero  
l 4/6 cuchillas intercambiables (160mm) o 6/8 cuchillas intercambiables (250mm) para velocidad particularmente altas  
l protegido contra el giro  
l material de corte: HS-Topcoat

Ventajas

l múltiples vidas útiles comparado con material tradicional  
l mas duración, alta resistencia al desgaste y mejor capacidad de deslizamiento por medio del recubrimiento Topcoat

Indicaciones

l contenido de la entrega: cuerpo base sin cortes

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]	

### Vista general

anchura de madera en mm	número de fresas	anchura de madera en mm	número de fresas
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Cuchillas

	Class-No.	Ident-No.
corte HS Topcoat 10/10	332924	192184
corte HS Topcoat 10/11	332924	192185
corte HS Topcoat 15/15	332924	192186 s
corte HS Topcoat 15/16,5	332924	192187 s

Partes de repuesto

	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	001625
Destornilladores	SW4 [mm]	985730	50931919

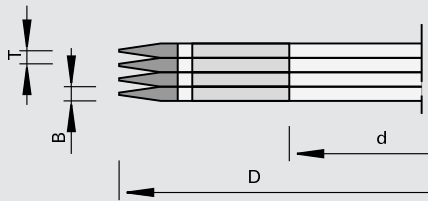
127210

## Fresas HW para micro-ensambles

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de micro-ensambles Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- | máquinas con instalación tronzadora
- | para uniones longitudinales en maderas blandas y duras

**Ejecución**

- | cuerpo altamente resistente de acero
- | afilado Topline
- | 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

**Ventajas**

- | duración muy larga de la herramienta por la asignación especial del material de corte al tipo de material trabajado y la posición de los cortes en espiral

**Indicaciones**

- | en combinación con un casquillo ajustable a cada espesor de la madera

Ø D	B	Ø d	Z	división	longitud de las púas		Ident-No.
160	3,8	70	2	3.8	10/11	madera blanda	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	madera dura/madera exótica	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	madera blanda	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	madera dura/madera exótica	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	madera dura/madera exótica	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	madera blanda	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	madera blanda	178253 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

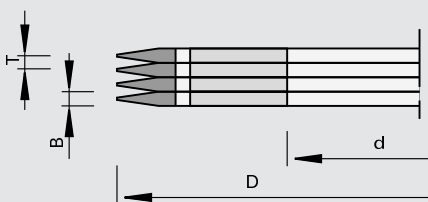
127230

## Fresas HW para micro-ensambles - recubiertos

Producto



Dibujo



LEUCO  
TOP  
COAT

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT  
l máquinas con instalación tronzadora  
l para uniones longitudinales en maderas blandas y duras

Ejecución

l cuerpo altamente resistente de acero  
l recubrimiento HW Topcoat  
l Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1  
l Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Ventajas

l duración muy larga de la herramienta por el recubrimiento del material de corte y la posición de los cortes en espiral  
l duración de 2 a 3 veces mayor en comparación con las fresas de micro-ensambles HW convencionales

Indicaciones

l en combinación con un casquillo ajustable a cada espesor de la madera

Ø D	B	Ø d	Z	división	longitud de las púas		Ident-No.
160	3,8	70	4	3.8	10/11	madera blanda	181230 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	madera dura/madera exótica	181231 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	madera dura/madera exótica	181232 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	madera blanda	181233
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

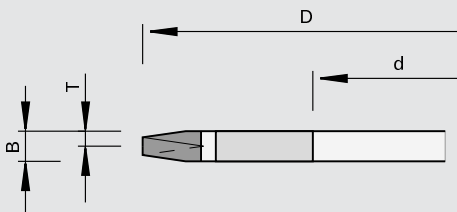
127310

## Fresas HW para hacer el perfil en el las púas del canto

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de micro-ensambles  
l para hacer juntas cerradas en maderas duras y blandas

Ejecución

l cuerpo altamente resistente de acero  
l Ø 149 mm: n max = 12.700 min-1  
l Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1  
l Ø 239 mm: n max = 7.900 min-1  
l Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Ventajas

Indicaciones

l en combinación con fresas de micro-ensambles del mismo Ø y de la misma división  
l Ø 149 mm y Ø 239 mm (medio hombro) solamente utilizar con incisores

Ø D	B	Ø d	Z	división	longitud de las púas		Ident-No.
149	3,8	70	4	3.8	5		180916
160	11,4	70	4	3.8	10		177574
239	3,8	70	6	3.8	10		180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10		181245
250	11,4	70	6	3.8	10		177576
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

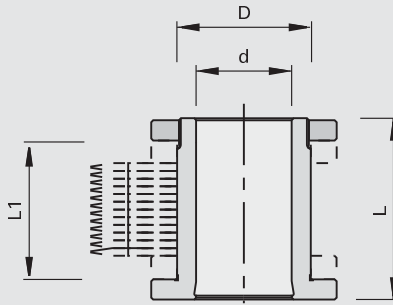
997300

## Casquillos para fresas de micro-ensambles

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la fijación de fresas de micro-ensambles y fresas para perfilar las púas de los cantos

Ejecución

cuerpo altamente resistente de acero  
anillos de distancia Ø 97 mm para fresas Ø 160- 210 mm (el uso no es necesario)

Ventajas

alta precisión de la marcha concéntrica y de la marcha plana  
para varios espesores de madera

Indicaciones

medidas intermedias regulables por anillos  
en fresas de Ø 250 mm se necesita utilizar como mínimo un anillo de distancia de Ø 177 mm arriba y abajo en fresas de Ø 250 mm  
los accesorios y tuercas para atornillar las fresas se piden por separado  
en juegos superiores a 100 mm de altura se recomienda una tuerca hidráulica  
la elección de la longitud del casquillo depende del espesor de la madera "H" y del tipo de la tuerca de apriete  
accesorios: para el reafilado en su casa Ud. necesitan una instalación de montaje, anillo de montaje y llave horquilla

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

Anillos intermedios	Ø D	B	Ø d	Class-No.	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	180940
	100	11,4	70	955520	180941
	175	7,6	70	955520	181033
	175	11,4	70	955520	181034
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Instalación de montaje		997300	177103
Anillos de montaje	96x70x60	955520	177546
Destornillador de tuerca de dos agujeros		985720	177102
Tuerca con cara frontal	M68x1,5x14	995290	177104
Tuerca de sujeción hidráulica	M68x1,5x56	933090	178787
Destornilladores	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

## Calculación del ancho de corte para micro-ensambles

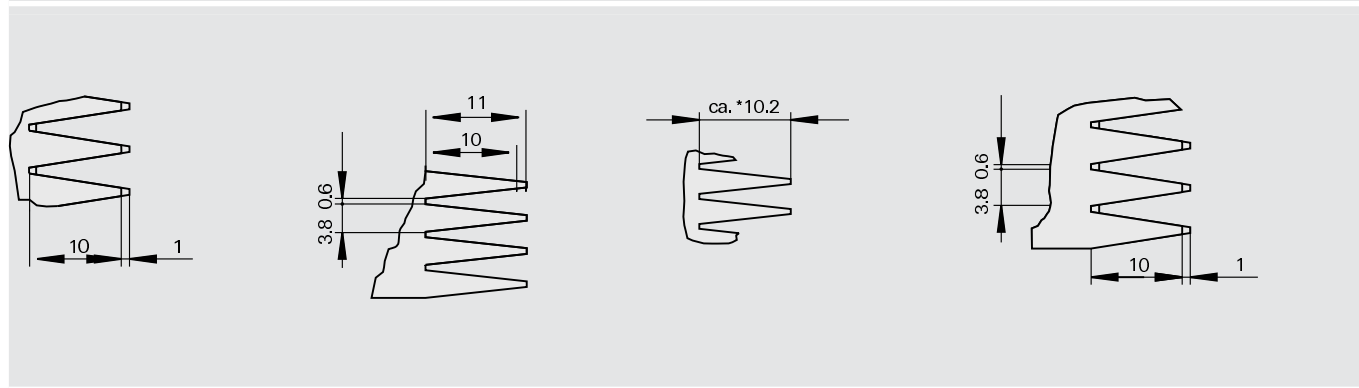
### Combinación de los juegos de fresas dependiente del espesor de la madera

longitud de las púas [mm]	anchura de la madera [mm]	número de fresas	longitud de las púas [mm]	anchura de la madera [mm]	número de fresas
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

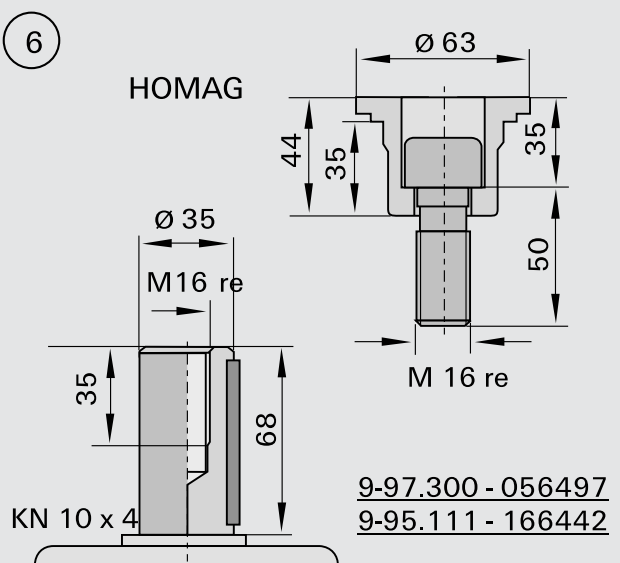
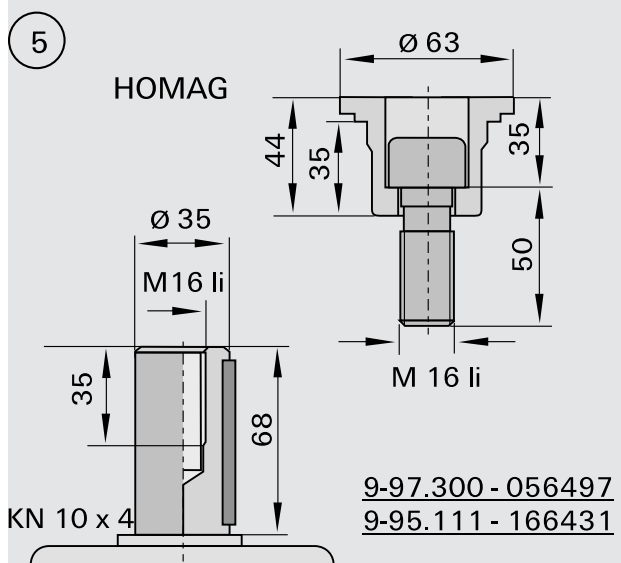
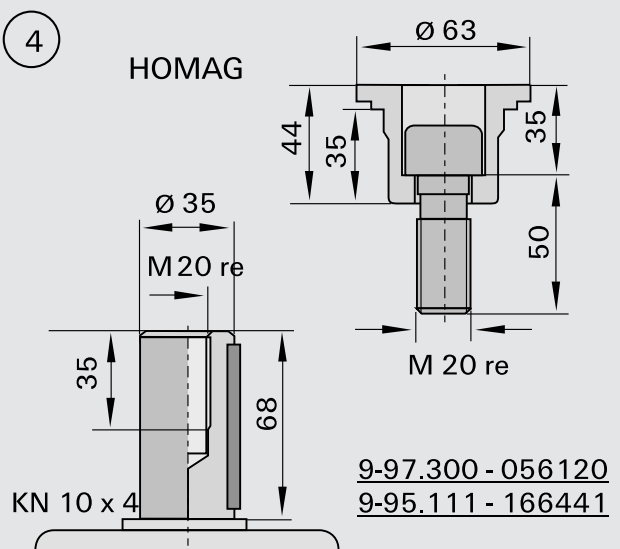
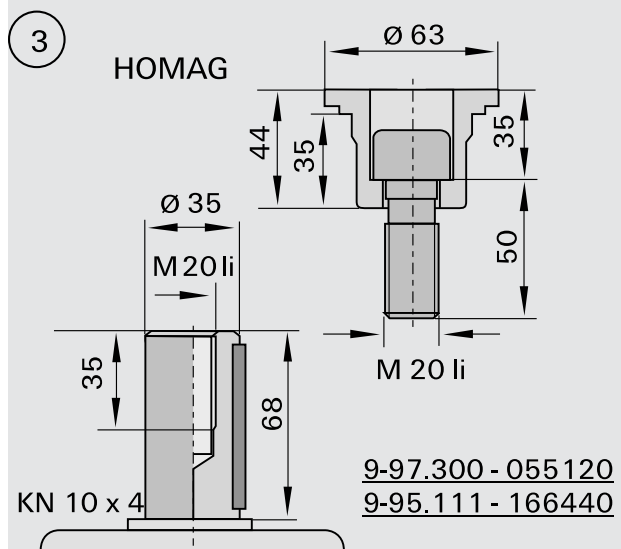
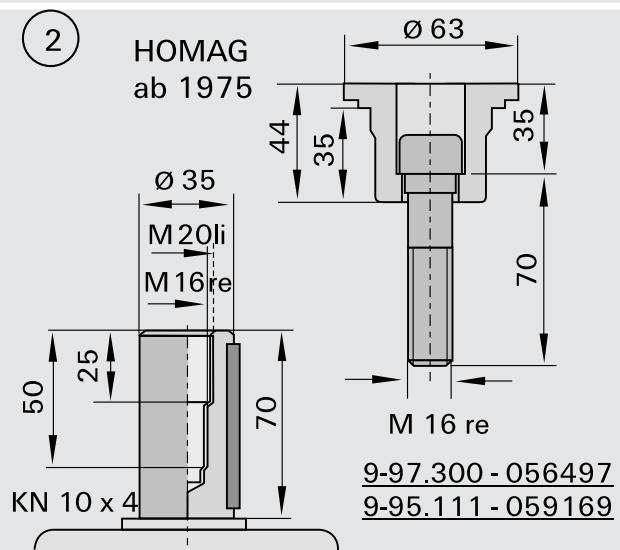
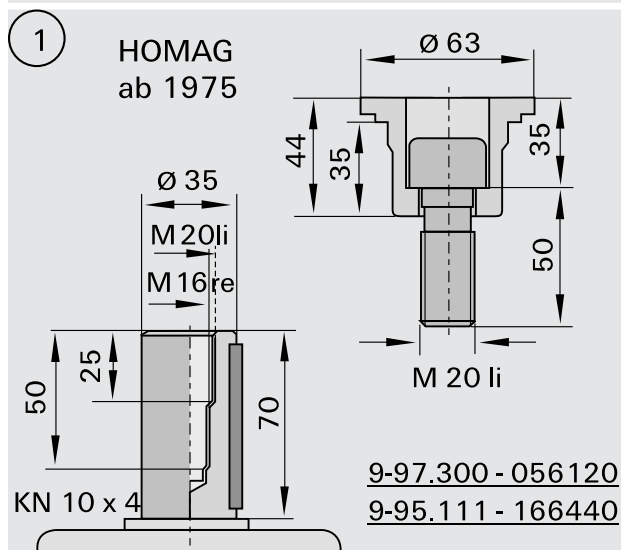
### Fresas para micro-ensambles - tronzar con un perfil de púas alargada

longitud de las púas [mm]	para máquina con instalación tronzadora	para máquina sin instalación tronzadora	Medida de las púas [mm]
10/10		X	no
10/11	X		10-11
15/15		X	no
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	no
20/22	X		20-22

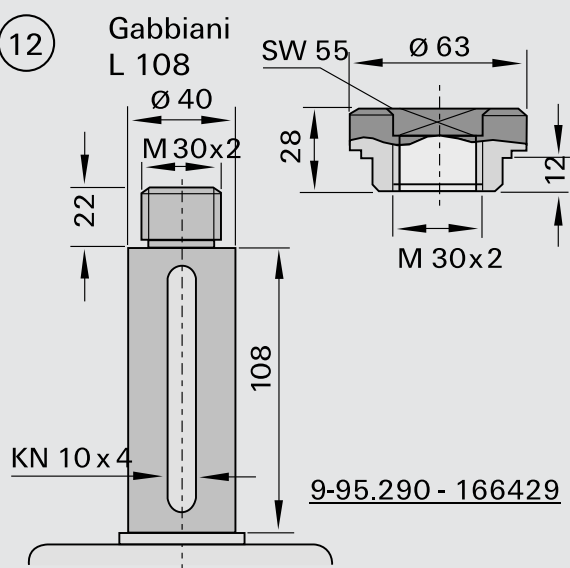
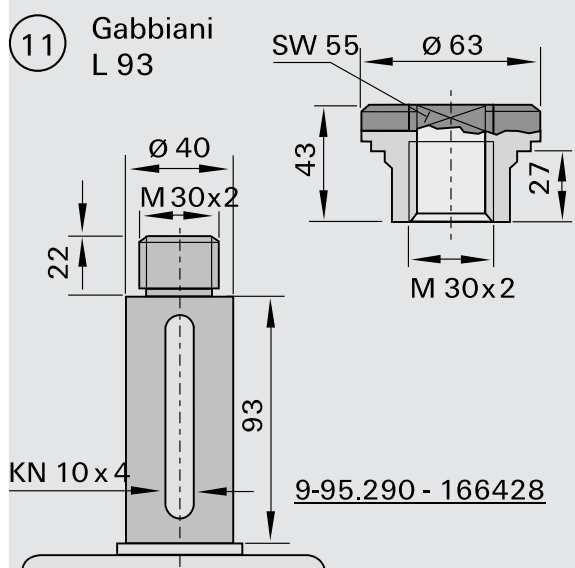
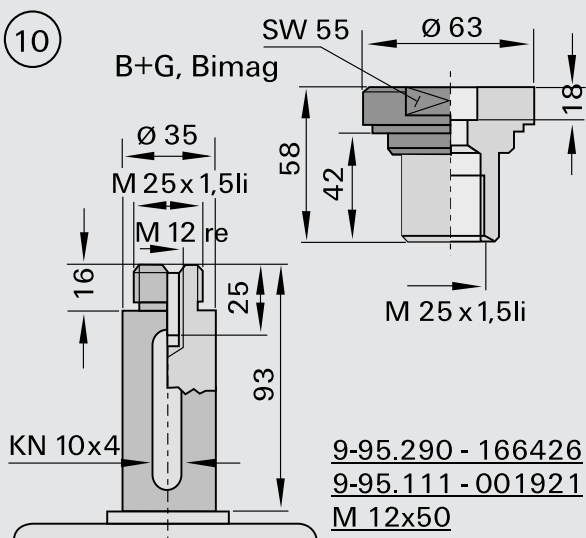
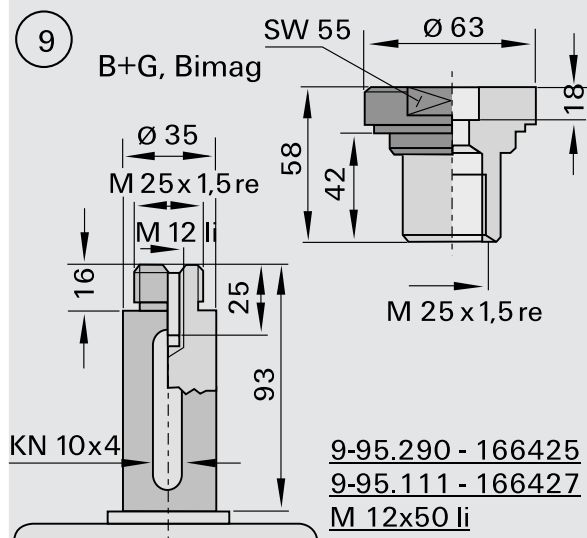
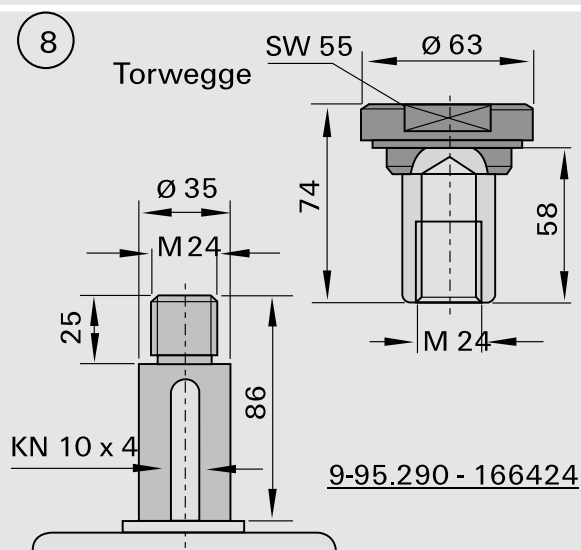
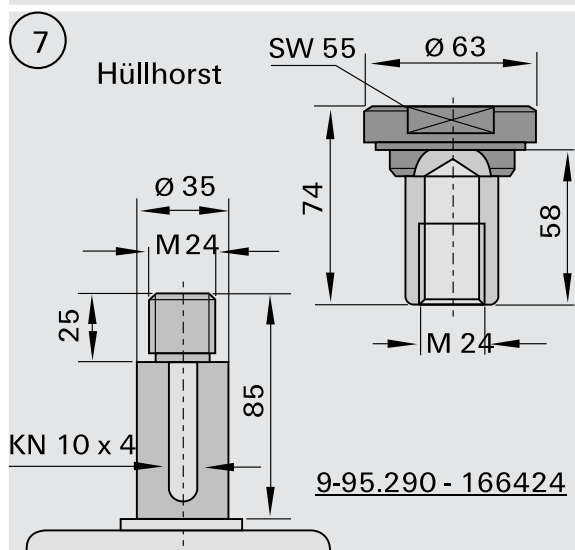
### Ejemplo de perfiles posibles



Elementos de fijación para cabezales para cantear

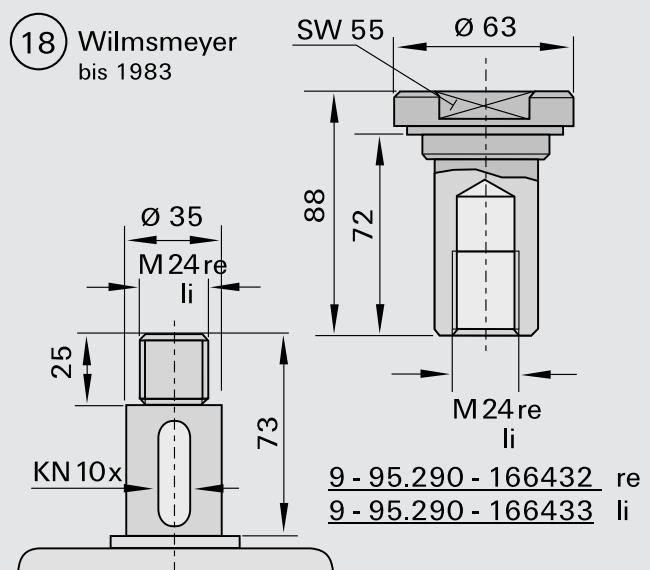
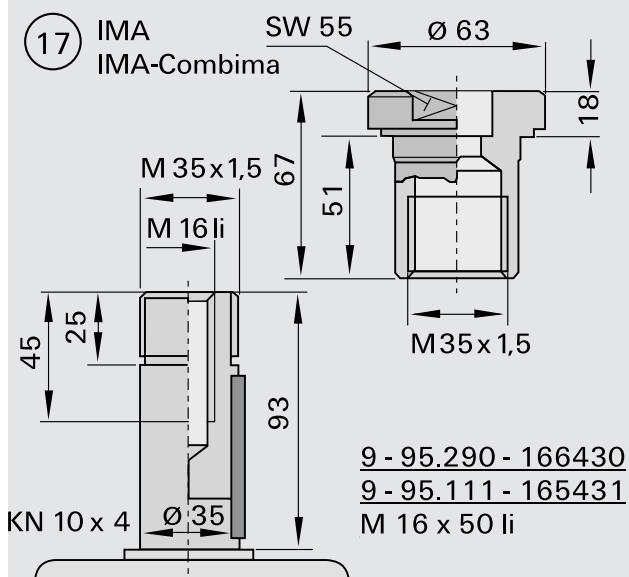
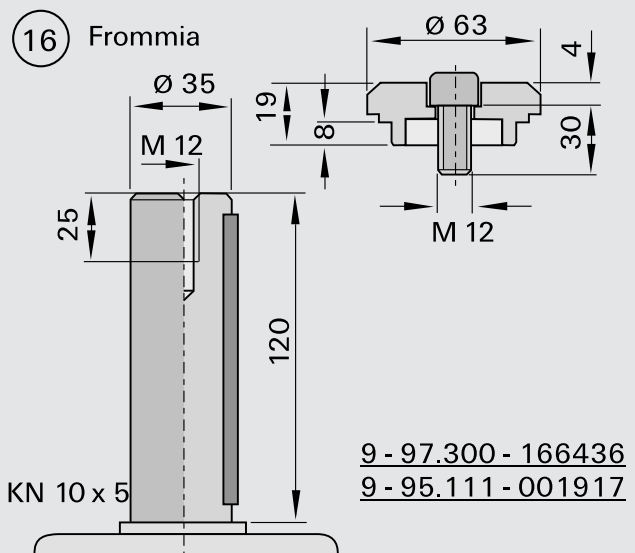
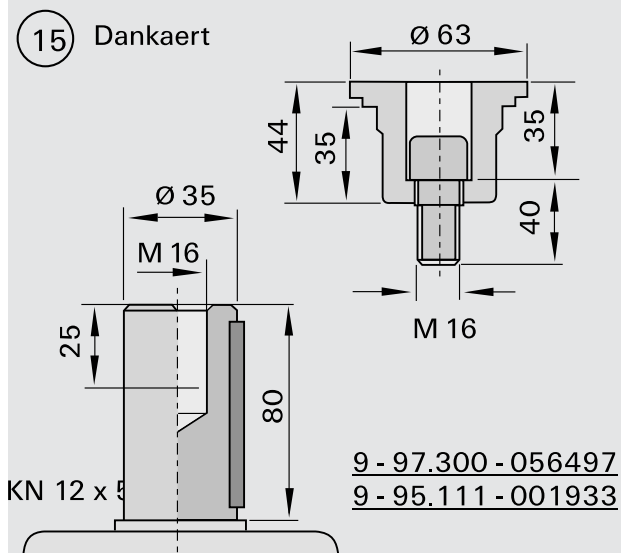
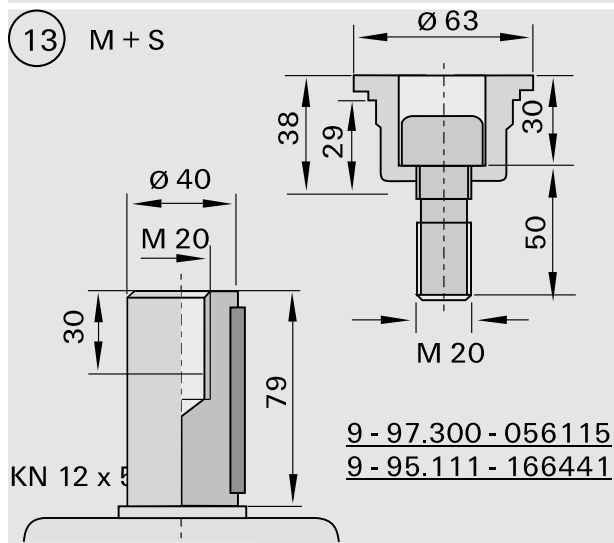


Elementos de fijación para cabezales para cantear

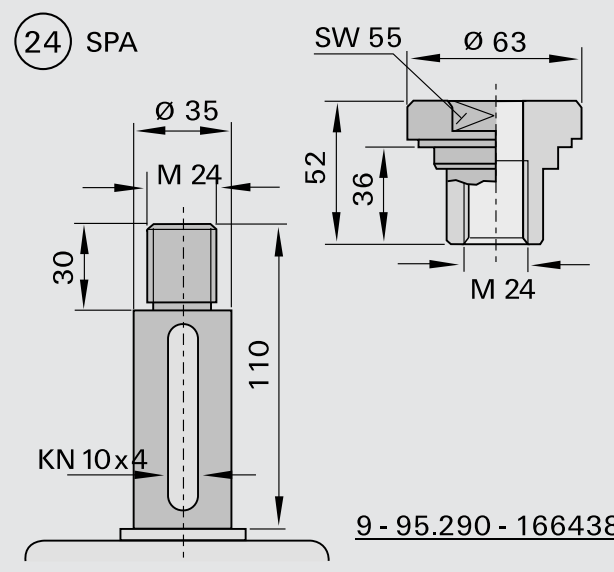
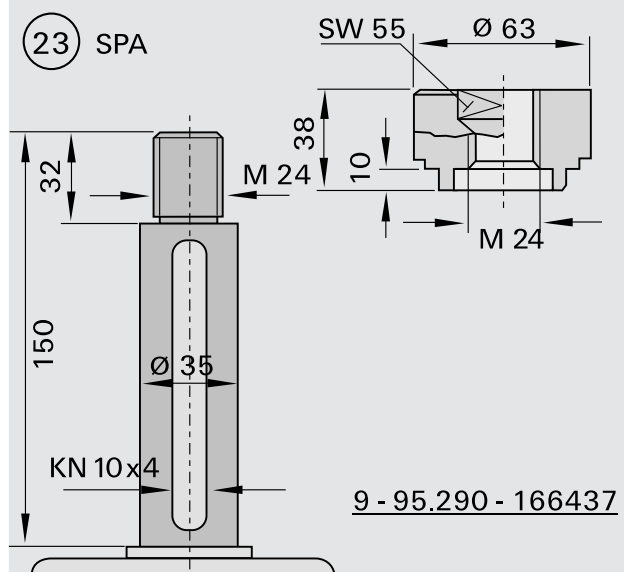
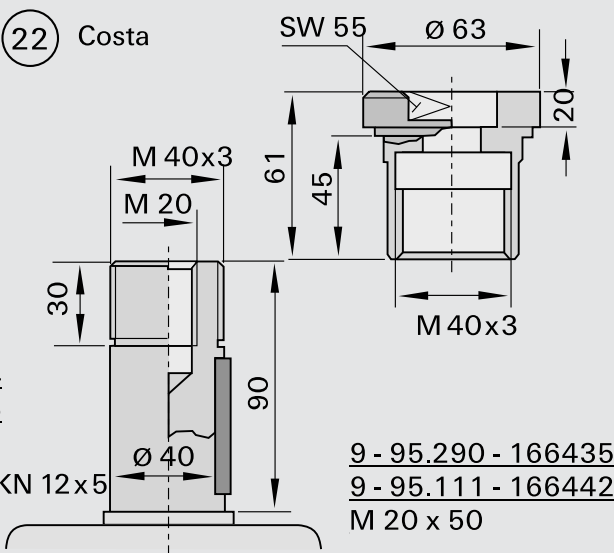
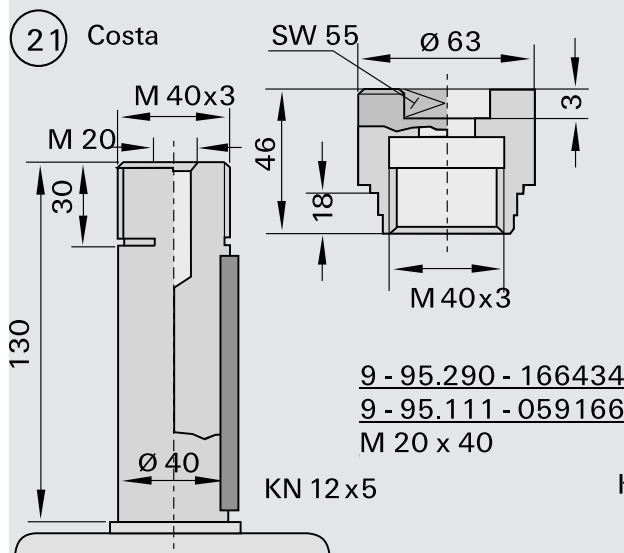
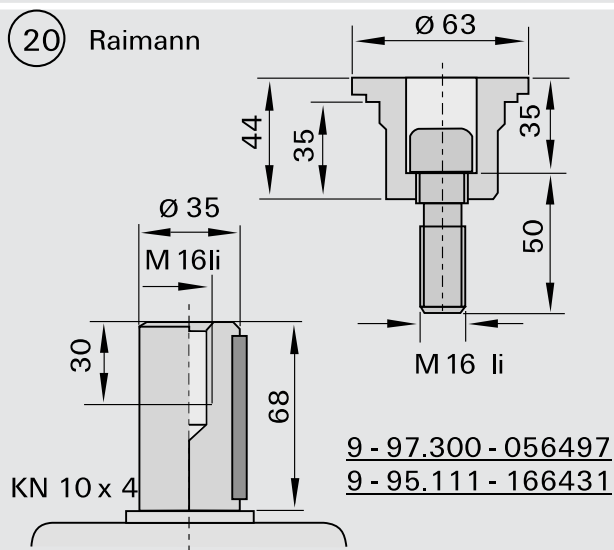
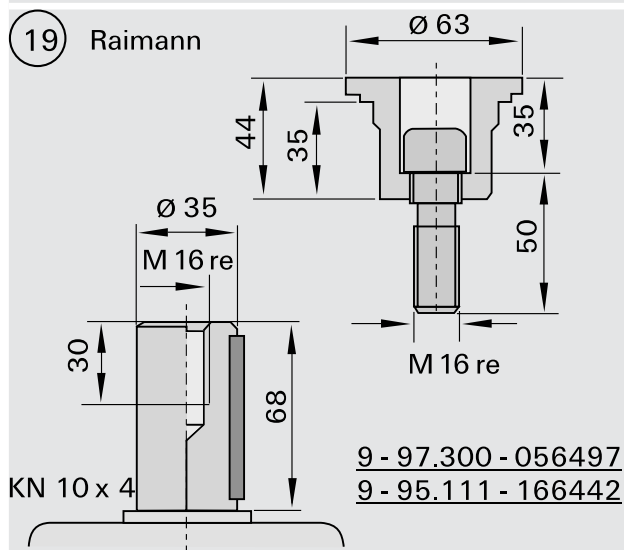




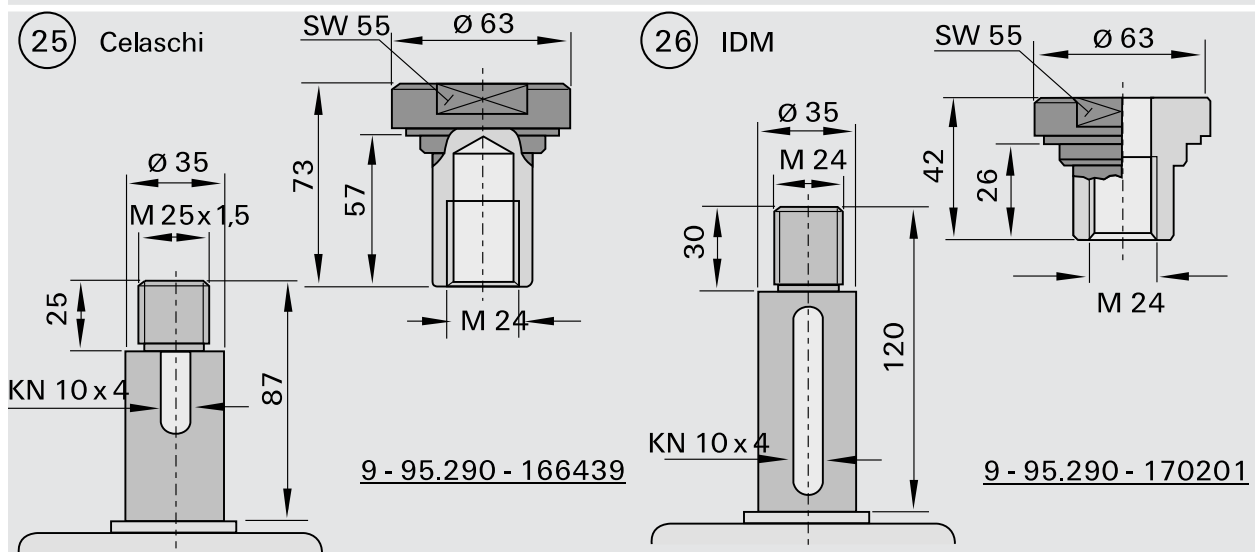
Elementos de fijación para cabezales para cantear



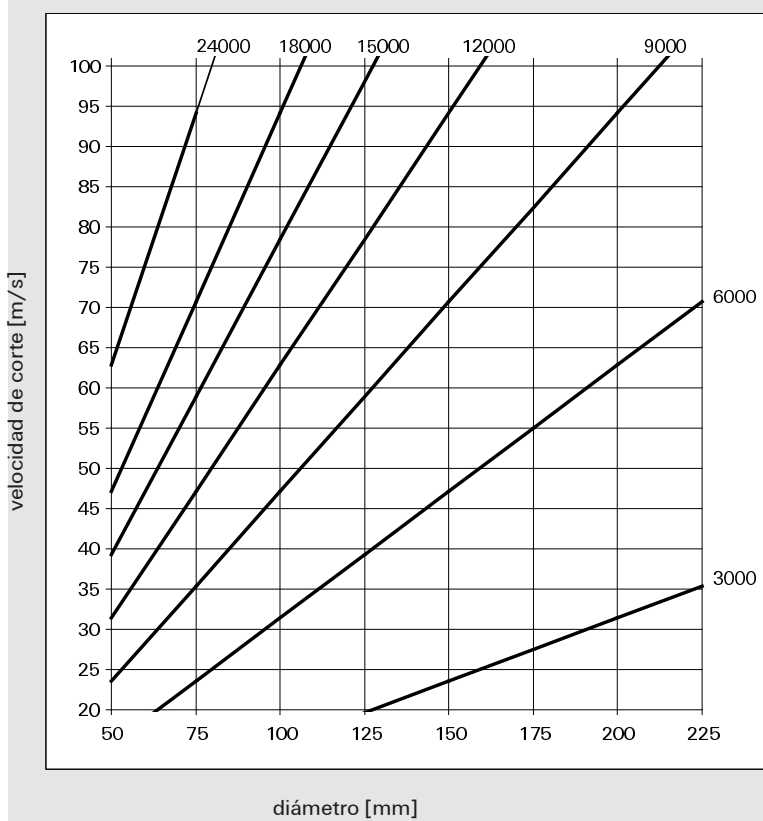
Elementos de fijación para cabezales para cantear



### Elementos de fijación para cabezales para cantear



### Cálculo del número de revoluciones [min-1]



## Avance por diente

### Fresar

material	Avance por diente fz [mm]
madera maciza longitudinal al grano	0,60 - 0,80
madera maciza transversal al grano	0,30 - 0,40
maderas estratificadas	0,40 - 0,50
materiales de madera brutos	0,50 - 0,70
materiales de madera recubiertos	0,20 - 0,40
materiales de madera cubiertos de chapa de madera	0,10 - 0,15

### Cepillar

Calidad de corte	Avance efectivo por diente fz eff [mm]	Fórmulas de cálculo
fino	1,3 - 1,7	Velocidad de avance vf [m/min]
medio	1,7 - 2,5	Número de revoluciones n [min-1]
grueso	2,5 - 5,0	Número de dientes z
		Avance efectivo por diente fz eff [mm]
		<b>Herramientas con sistema de sujeción convencional</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times 1)$
		<b>Herramientas con sistema de sujeción hidro</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$

## Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Herramientas de fresa con taladro

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente:	_____	Pedido:	<input type="radio"/>
Empresa:	_____	Solicitud:	<input type="radio"/>
Taller:	_____		
Calle y número:	_____	Plazo de entrega (semana):	_____
CP / Localidad:	_____	(sin compromiso)	
País:	_____	Número de unidades:	_____
Interlocutor:	_____		
Teléfono:	_____	Fax:	_____
Lugar y fecha:	_____	Firma:	_____

### Máquina

Fabricante:	_____	Tipos de avance:		man	<input type="radio"/>	mec	<input type="radio"/>
Tipo:	_____	Sentido de giro:		izquierda	<input type="radio"/>	derecha	<input type="radio"/>
Género (p.ej. perfiladoras dobles etc.):	_____	Aplicación:		contra el avance	<input type="radio"/>	a favor del avance	<input type="radio"/>
Margen de revoluciones [min-1]:	_____	Número de cortes:					
Velocidad de avance [m/min]:	_____	Limpiadores:					
		Precortadores:					
		Cuchilla de ranuras:					
		Rompecantos:					
		Disposición de los cortes:					
		Ángulo axial:		unilateral	<input type="radio"/>		
				alterno	<input type="radio"/>		

### Pieza a trabajar

Descripción:		_____	
Calidad de corte:		_____	
Sentido de trabajado:			
Madera maciza	longitudinal	<input type="radio"/>	
	transversal	<input type="radio"/>	
	testa	<input type="radio"/>	
Materiales de madera	capa cubriente	<input type="radio"/>	
	capa media	<input type="radio"/>	
	capa cubriente y media	<input type="radio"/>	
	si	<input type="radio"/>	no <input type="radio"/>

### Punto de intersección

Taladro d [mm]:		_____	
Chavetero doble:	altura	anchura	
	_____	_____	
Chavetero:	altura	anchura	
	_____	_____	
Casquillo de sujeción [Ø]:		_____	
Casquillo hidro [Ø]:		_____	
Sistema S hidro [Ø]:		_____	
Sistema S [Ø]:		_____	
Otros:			
o Marcar lo que corresponda			

### Recubrimiento

Descripción: \_\_\_\_\_

Más informaciones: \_\_\_\_\_

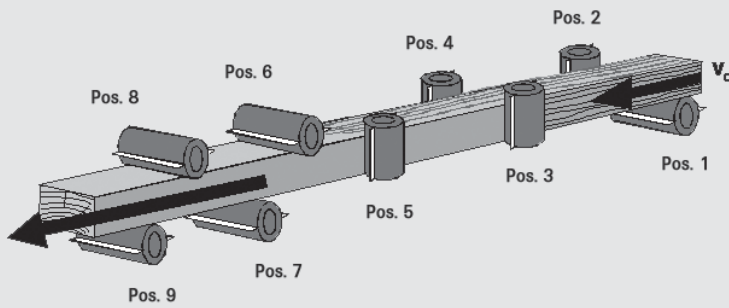
### Herramienta

Herramienta individual	<input type="radio"/>	Indique en las muestras de la pieza de trabajo o los dibujos:	
Juego de herramientas:		Lado de apoyo	Dimensiones
Con cortes montados::	<input type="radio"/>	Sentido de giro	Condiciones de utilización
Con cortes recambiables:		Husillo motor	Croquis del perfil
Cabezal EcoPro	<input type="radio"/>	Casquillo hidro [Ø]:	Croquis de la herramienta
SuperProfiler	<input type="radio"/>		
UltraProfiler	<input type="radio"/>		
Estándar	<input type="radio"/>		
Diámetro de corte D [mm]:	_____	Indicar con claridad si se representa la pieza de trabajo o la herramienta.	
Diámetro de base D1 [mm]:	_____		
Anchura de corte B [mm]:	_____	Indique dimensiones y marcas adicionales en el dibujo básico.	
Profundidad de fresa t [mm]:	_____		

518-01.0708

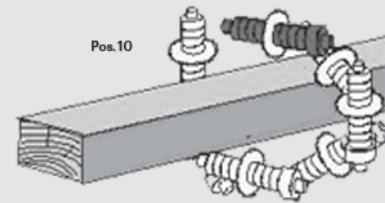
## Lista de control para moldureras (incl. serie Weinig Powermat)

Vista general sobre la cantidad maximal de los ejes (marcar por favor)



Eje universal (pos. 10) puede combinar con cada serie.

Eje universal existente: si  no



Tercero eje adicional arriba (pos. 11) frecuentemente después del primero eje abajo (pos. 1) (muy raro): si  no

### Pos. 1

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_  
 Punto de intersección HSK: si  no   
 Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_  
 No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable: si  no  desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_  
 Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_  
 Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 2

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_  
 Punto de intersección HSK: si  no   
 Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_  
 No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable: si  no  desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_  
 Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_  
 Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 3

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_  
 Punto de intersección HSK: si  no   
 Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_  
 No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable: si  no  desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_  
 Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_  
 Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 4

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_  
 Punto de intersección HSK: si  no   
 Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_  
 No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable: si  no  desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_  
 Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_  
 Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

497-03.1207

## Lista de control para moldureras (incl. serie Weinig Powermat)

### Pos. 5

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_

Punto de intersección HSK:  si  O  no  O

Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_

No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable:  si  O  no  O desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 6

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_

Punto de intersección HSK:  si  O  no  O

Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_

No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable:  si  O  no  O desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 7

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_

Punto de intersección HSK:  si  O  no  O

Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_

No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable:  si  O  no  O desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 6

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_

Punto de intersección HSK:  si  O  no  O

Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_

No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable:  si  O  no  O desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 9

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_

Punto de intersección HSK:  si  O  no  O

Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_

No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable:  si  O  no  O desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 10

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_

Punto de intersección HSK:  si  O  no  O

Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_

No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable:  si  O  no  O desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 11

Diámetro del husillo (mm): \_\_\_\_\_

Punto de intersección HSK:  si  O  no  O

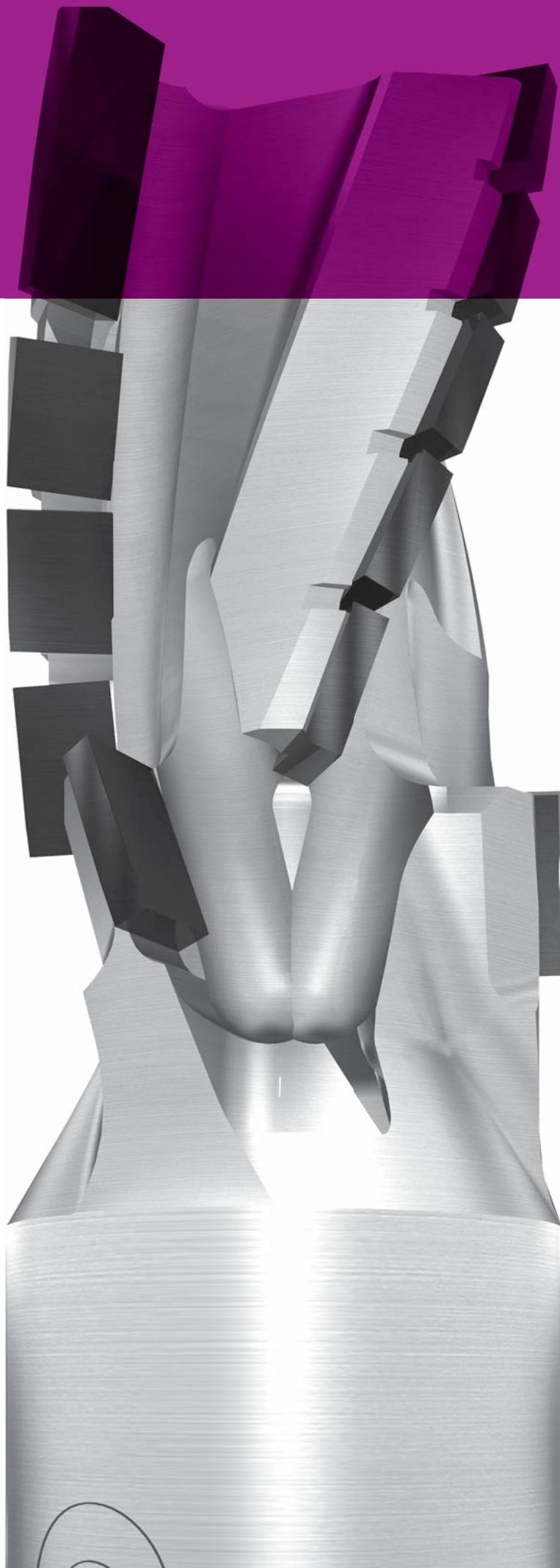
Diámetro máx. (mm): \_\_\_\_\_

No de revoluciones máx. (min-1): \_\_\_\_\_ No. de rpm variable:  si  O  no  O desde \_\_\_\_\_ hasta \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje vertical (mm): \_\_\_\_\_

Regulación máxima del eje horizontal (mm): \_\_\_\_\_

497-03.1207



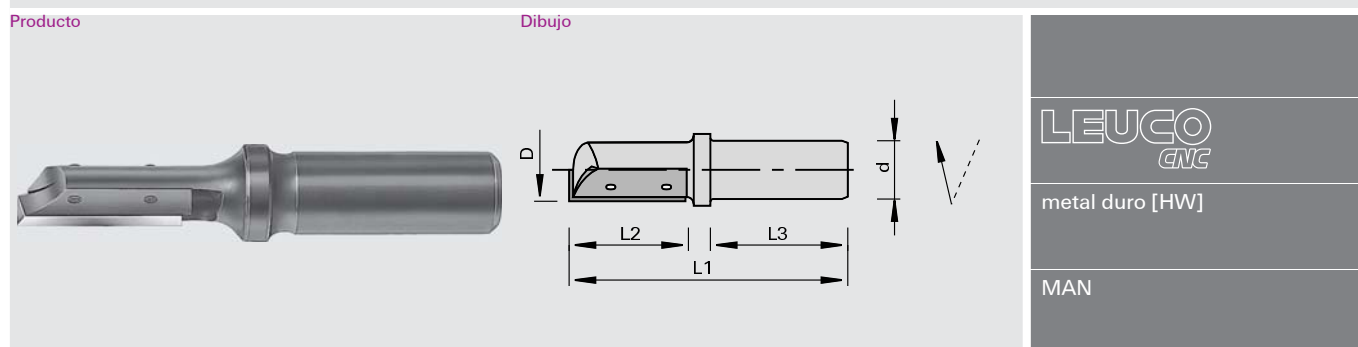


# Herramientas de fresa con mango

Producto	Página
Herramientas rectos con mango para fresadoras fijas	4-1
Herramientas perfilados con mango para fresadoras fijas	4-55
Herramientas rectos con mango para fresadoras manuales	4-80
Herramientas perfilados con mango para fresadoras manuales	4-91
Modula	4-97
Informaciones Técnicas	4-140

128415

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1, MAN



Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>fresadoras manuales</li> <li>fresadoras CNC</li> <li>para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera</li> <li>para fresar recortes y contornear</li> <li>taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>corte axialmente recto y frontal</li> <li>material de corte: HW HL Board 05</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción, adaptador</li> </ul>

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	20	12	40	70	1		175669
10	25	10	40	75	1		175678
10	25	12	40	75	1		175670
10	25	16	45	80	1		180797
12	30	12	40	80	1	175665	175664
14	30	12	40	80	1	175667 o	175666
16	50	12	40	100	1		175668
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
para Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
para Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
para Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
para Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		

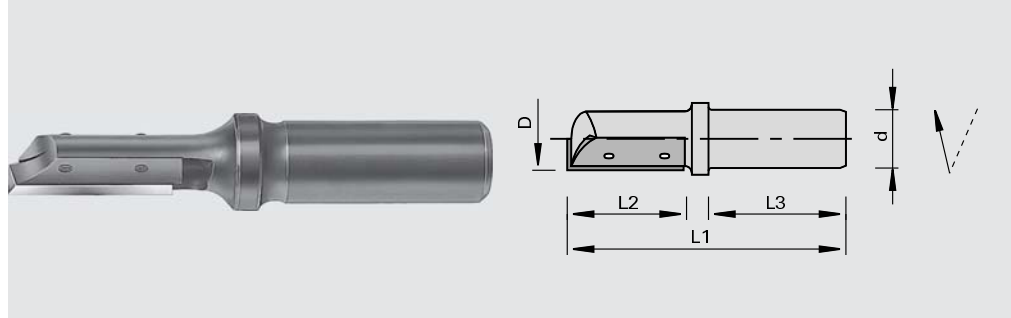
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas	B=20	175669	925500	175722 o
Cuñas	B=25	175670, 175678, 180797	925500	175724 o
Cuñas	B=30	175664	925500	175726 o
Cuñas	B=30	175665	925500	175730 o
Cuñas	B=30	175666	925500	175728 o
Cuñas	B=30	175667	925500	175731 o
Cuñas	B=50	175668	925500	175729 o
Tornillos cilíndricos	M2,5x3 T8	175669	995115	168237
Tornillos cilíndricos	M2,5x4 T8	175670, 175678, 180797	995115	168238
Tornillos cilíndricos	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	168239
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	175668	995115	168236
Destornillador	T8	175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	166499
Destornilladores	T15	175668	985730	163161
	[mm]			

128415

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1 con alta resistencia de flexión

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | fresadoras manuales
- | fresadoras CNC
- | para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

**Ejecución**

- | cuerpo base de material endurecido
- | corte axialmente recto y frontal
- | material de corte: HW HL Board O5

**Ventajas**

- | alta resistencia de flexión

**Indicaciones**

- | elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción, adaptador

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
para Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
para Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
	[mm]	[mm]	[mm]		

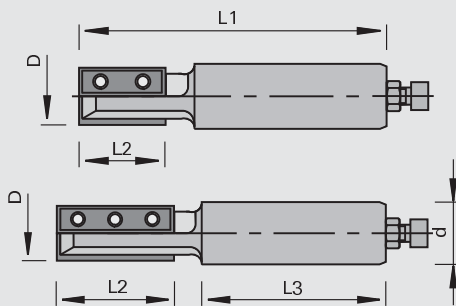
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas	B=20	180816	925500	175722 o
Cuñas	B=25	180817	925500	175724 o
Tornillos cilíndricos	M2,5x3 T8	180816	995115	168237
Tornillos cilíndricos	M2,5x4 T8	180817	995115	168238
Destornillador	T8	para todos	985730	166499
	[mm]			

128410

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2 con cuchillas reversibles mini

Producto

Dibujo



LEUCODUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- l para fresar recortes y contornear
- l taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- l cortes axialmente rectos, corte circunferencial y frontal
- l material de corte: HW HL Board 05
- l material de corte: HW HL Board 03 para materiales abrasivos por ejemplo materiales de madera recubiertos
- l con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción, adaptador
- l con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	100	2	180804 o
16	50	25	55	120	2	180805 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles

B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
29,5	9	1.5	HL Board 05	150515	180821
29,5	9	1.5	HL Board 03	150513	180807
50	9	1.5	HL Board 03	150516	181982
[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

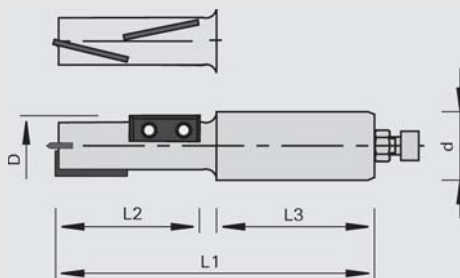
Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x4,8 T15	995195
Destornilladores	T15	985730
	[mm]	163161

128260

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1 con ángulo axial alternativo

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

## Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para canteo sin astillas  
 | en materiales de madera  
 | recubiertos  
 | para fresar recortes y contorneo  
 | taladra con avance simultáneo  
 | Z y X o Y axial

## Ejecución

| con ángulo axial alternativo  
 | placa para taladrar: Ø 16 - Ø 18  
 | soldada con HW; Ø 30 cuchilla  
 | HW  
 | con tornillo de tope

## Ventajas

| 2 vidas útiles por cambio de las  
 | cuchillas abajo y arriba

## Indicaciones

| elementos de sujeción:  
 | ps-System, Tribos, mandril de  
 | sujeción, adaptador  
 | con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	30	25	55	110	1+1	R	180443 o
16	50	25	55	130	1+1	R	180444
18	50	25	55	130	1+1	R	180445 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
L2 = 30	16	7	1.5	150523	180262
L2 = 50	28	7	1.5	150523	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		

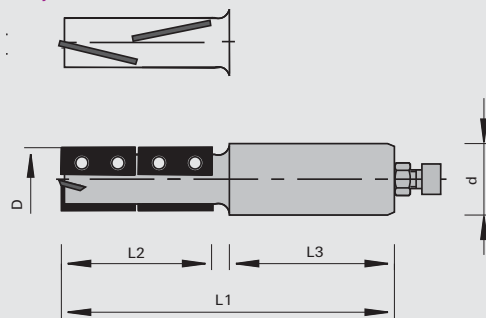
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3x4,4 T9	995195	180449
Destornilladores	T9x60	985730	173796
	[mm]		

128260

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2+2 con ángulo axial alternativo

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para canteo, cortar, ranurar y hacer galces en materiales de madera recubiertos y maderas macizas  
 | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

| cuchillas reversibles HW alternados con ángulo axial alternativo  
 | punta de centrado: cuchilla reversible con 4 filos

Ventajas

| 4 vidas útiles por la vuelta y el cambio de las cuchillas reversibles abajo y arriba

Indicaciones

| elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
 | con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	33	25	55	110	2+2	R 184252
20	33	25	55	110	2+2	L 184255 o
20	53	20	55	125	2+2	R 184253
20	53	25	55	125	2+2	R 184254
20	53	25	55	125	2+2	L 184256 o
30	75	25	55	145	2+2	R 180814 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
L2 = 33	17,5	7	1.5	1505 15	184257
L2 = 53	29,5	7	1.5	1505 15	184258
L2 = 75	39,5	9	1.5	1505 15	180815
placa para taladrar para Ø D 20	9	9	1.5	1505 15	184259
placa para taladrar para Ø D 30	7,6	12	1.5	1505 15	052543
	[mm]	[mm]	[mm]		

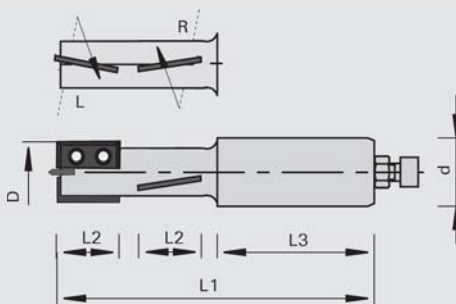
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3x4,4 T9	para Ø D = 20	995195 180449
Destornilladores	T9x60	para Ø D = 20	985730 173796
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	para Ø D = 30	995115 168236
Tornillos cilíndricos	M4x5 T15	para Ø D = 30	995115 180819 o
Destornilladores	T15	para Ø D = 30	985730 163161
	[mm]		

128260

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2+2 sentido de giro L+R (izquierda + derecha)

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para canteo, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- l para fresar recortes y contorneo
- l taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- l cortes con parte izquierda y derecha con ángulo axial
- l la parte inferior del corte puede girar a izquierdas cambiando la rotación del eje Z, por eso se pueden trabajar esquinas delicadas sin problemas con un husillo
- l con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- l fijación del material en garrotes
- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- l con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	28	25	55	130	2+2	180442 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas recambiables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	28	7	1.5	150523	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		

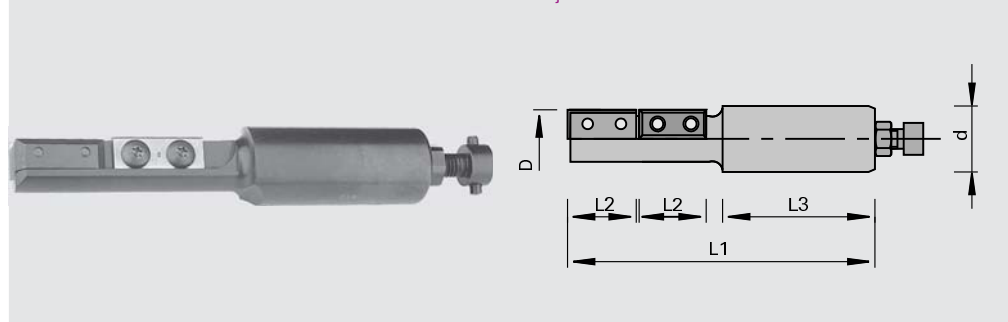
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3x4,4 T9	995195	180449
Destornilladores	T9x60	985730	173796
	[mm]		

128410

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1, 2+2 sentido de giro L+R (izquierda + derecha)

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

### Máquina / Aplicación

- | fresadoras CNC
- | para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

### Ejecución

- | cortes axialmente rectos y frontales
- | sentido de giro opcional derecho o izquierdo al montar las cuchillas reversibles respectivamente
- | material de corte: HW HL Board 05
- | la parte inferior del corte puede girar a izquierdas cambiando la rotación del eje Z, por eso se pueden trabajar esquinas delicadas sin problemas con un husillo
- | Ident-No. 172269 con tornillo de tope
- | Ident-No. 180227 sin tornillo de tope

### Ventajas

### Indicaciones

- | fijación del material en garrotes
- | elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- | con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	132	1L+1R	172269 o
40	39	25	55	158	2L+2R	180227 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	29,5	12	1.5	1505 15	180825
	39,5	12	1.5	1505 15	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		

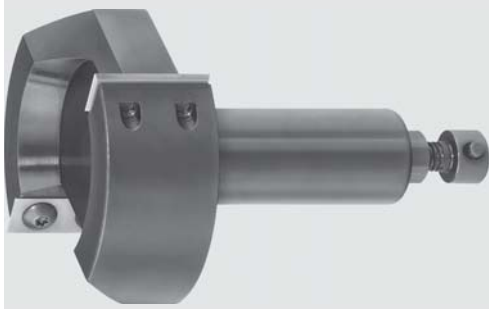
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=27	925900	171068
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x12 T15	995195	171067
Destornilladores	T15x80	985730	171188
	[mm]		



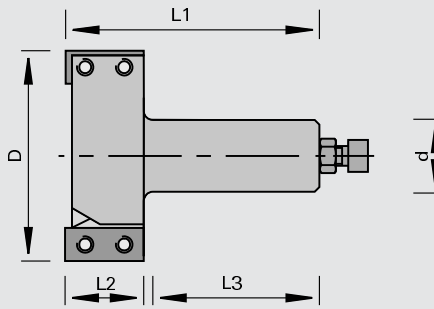
128210

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW para cantear, hacer galces y para fresado plano

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para fresado plano, cantear  
 y hacer galces en maderas  
 macizas y materiales de  
 madera

Ejecución

| cortes axialmente rectos y  
 frontales  
 | material de corte: HW HL Board  
 05  
 | con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

| elementos de sujeción:  
 ps-System, Tribos, mandril de  
 sujeción  
 | con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
80	30	25	55	89	2	168732
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

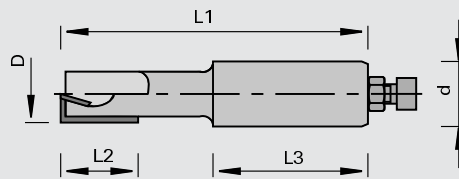
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tope magnético	1,0	997800	166094
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

128215

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1, MEC

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- | fresadoras CNC
- | para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- | 1 corte axialmente y corte circunferencial
- | 1 corte para taladrar con ángulo axial
- | material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

Indicaciones

- | elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- | con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	16	43	92	1+1	168682
20	30	16	43	96	1+1	168684
20	30	25	55	108	1+1	168685
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
placa para taladrar para Ø D 16	7,6	12	1.5	1505 15	052543
placa para taladrar para Ø D 20	9	12	1.5	1505 15	167256
Cuchillas reversibles	29,5	12	1.5	1505 15	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

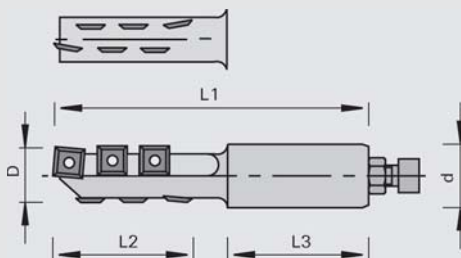
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M3,5x3,8 T15	995 115	162645
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x4 T15	995 195	168893
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

128210

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1 con alto rendimiento del desmenuzado

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para desbaste y cajeado en materiales de madera recubiertos  
 | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

| cuchilla reversible de arriba y abajo con ángulo axial  
 | material de corte: HW HL Board 05  
 | material de corte: HW HL Board 03  
 | con tornillo de tope

Ventajas

| alto rendimiento del desmenuzado  
 | cantos sin astillas

Indicaciones

| elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
 | con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
22	42	25	55	115	1+1	180802 o
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	180820
	[mm]	[mm]	[mm]			

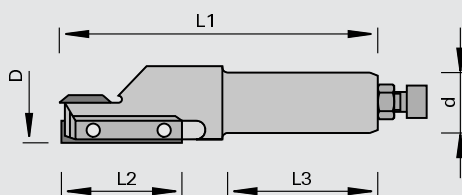
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

128415

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1 con cuchillas reversibles mini

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- | fresadoras CNC
- | para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- | 1 corte axialmente y corte circunferencial
- | 1 corte para taladrar
- | material de corte: HW HL Board 05
- | con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- | elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción, adaptador
- | con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	50	16	45	106	1+1	R 175714
16	50	25	55	116	1+1	R 175715
18	30	12	40	81	1+1	R 175707 o
18	50	16	45	106	1+1	R 180798
18	50	25	55	116	1+1	L 175717
18	50	25	55	116	1+1	R 175716
22	30	12	40	81	1+1	R 175711 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	150515	003080
Cuchillas reversibles mini	30	5.5	1.1	150535	173482
Cuchillas reversibles mini	50	5.5	1.1	150535	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas	B=30	175707	925500	169281 o
Cuñas	B=50	175714, 175715	925500	171111 o
Cuñas	B=50	175717	925500	171114 o
Cuñas	B=50	175716, 180798	925500	171113 o
Cuñas	B=30	175711	925500	169283 o
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	175707, 175714, 175715, 175716, 175717, 180798	995115	168236
Tornillos cilíndricos	M3,5x6,5 T15	175711	995115	163223
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	para todos	995195	167966
Destornilladores	T15	para todos	985730	163161
	[mm]			

128215

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | fresadoras CNC
- | para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- | para fresar recortes y contorneo
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

**Ejecución**

- | cortes axialmente rectos y circunferencial en posición alternada (Ident-No. 180799 sin posición alternada)
- | 1 corte para taladrar
- | material de corte: HW HL Board 05
- | con tornillo de tope

**Ventajas**

**Indicaciones**

- | elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- | con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
22	55	25	55	125	2		177158
25	50	25	55	119	2		180799
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	50	12	1.7	150516	179994
	[mm]	[mm]	[mm]		

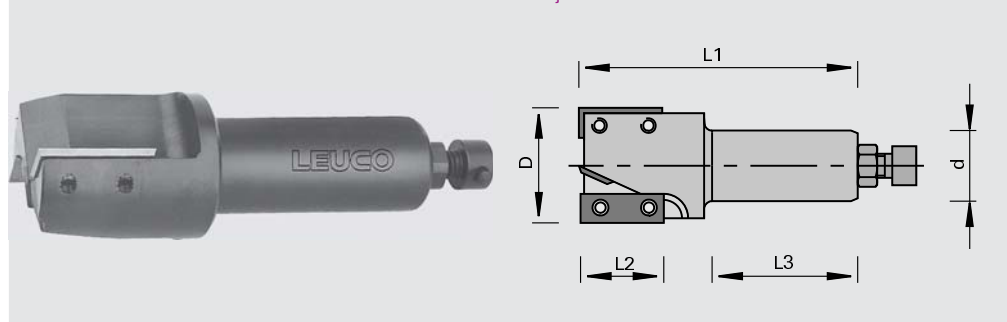
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Destornilladores	T15		985730	163161
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	167966
Tornillos cilíndricos	M4x6 T15 [mm]	180799	995195	180989

128410

## Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2+1

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- l para fresar recortes y contorneo
- l taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Dimensión

- l 2 cortes axialmente rectos y circunferenciales
- l 1 corte para taladrar con ángulo axial
- l material de corte: HW HL Board 05
- l con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- l con tornillo de tope

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	30	16	43	91	2+1	168731
40	30	25	55	106	2+1	168730
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

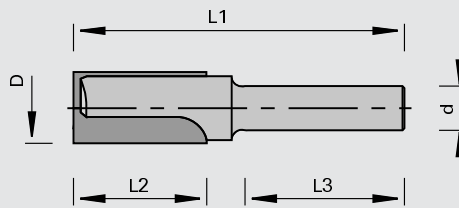
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tope magnético	1,0	997800	166094
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

129415

## Fresas soldados con HW para fresadoras - para cortes frontales

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras  
l para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

l taladra posible mediante el corte frontal  
l elemento de sujeción: portaherramientas concéntrico, mandril de sujeción

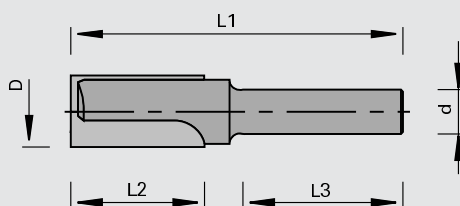
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	9,5	20	52	2	006227
11	24	9,5	20	52	2	006228 o
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
14	23	10	35	70	2	160338 o
16	23	10	35	70	2	160340 o
20	23	10	35	70	2	160342 o
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231 o
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

## Fresas metal duro enterizo para fresadoras - para cortes frontales

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras  
l para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

l taladra posible mediante el corte frontal  
l elemento de sujeción: portaherramientas concéntrico, mandril de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3	5	9,5	20	34	2	006219
4	6	9,5	20	37	2	006220 o
5	7	9,5	20	39	2	006221
8	14	9,5	20	48	2	006225
4	10	10	35	49	2	160332
5	12	10	35	49	2	160333
6	14	10	35	53	2	160334
8	20	10	35	60	2	160335
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

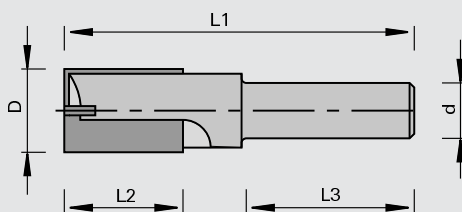


129415

## Fresas soldados con HW para fresadoras - para cortes frontales y con placa para taladrar

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras  
l para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

l taladra posible mediante el corte frontal y placa para taladrar  
l elemento de sujeción: portaherramientas concéntrico, mandril de sujeción

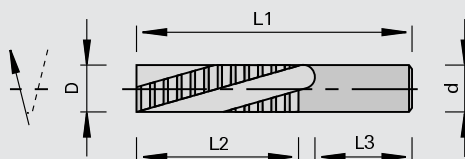
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	40	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163 o
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

## Fresas de desbaste Ecoline metal duro enterizo

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | fresadoras CNC
- | para desbastar en maderas macizas, madera contrachapada y en materiales de madera sin recubrir
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

**Ejecución**

- | espiral positivo para materiales bien sujetos, cara buena hacia abajo
- | n max = 30.000 min-1

**Ventajas**

- | alto rendimiento del desmenuzado
- | óptima salida de virutas hacia arriba por el espiral positivo
- | versión económica

**Indicaciones**

- | versión Ecoline = número de marcas reducida y posibilidad de reafilado inferior
- | superficie de corte con pequeñas ondas mediante una división de corte fina
- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

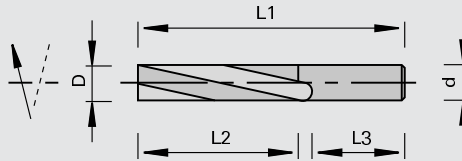
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dirección espiral	Ident-No.
8	32	8	35	75	3	positivo	183950
10	32	10	30	75	3	positivo	183951
12	42	12	40	90	3	positivo	183952
16	35	16	38	90	3	positivo	183953
16	55	16	36	110	3	positivo	183954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

## Fresas de acabado Ecoline metal duro enterizo

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro enterizo [VHW]

MEC

## Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para corte de acabado en maderas macizas, madera contrachapada y en materiales de madera sin recubrir  
 | para fresar recortes y contorneo  
 | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

## Ejecución

| espiral positivo para materiales bien sujetos, cara buena hacia abajo  
 | espiral negativo para materiales pequeños y de mala sujeción, cara buena hacia arriba  
 | n max = 30.000 min<sup>-1</sup>

## Ventajas

| alto rendimiento del desmenuzamiento  
 | óptima salida de virutas hacia arriba por el espiral positivo  
 | salida de viruta hacia abajo por medio del espiral negativo  
 | versión económica

## Indicaciones

| versión Ecoline = número de marcas reducida y posibilidad de reafilado inferior  
 | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

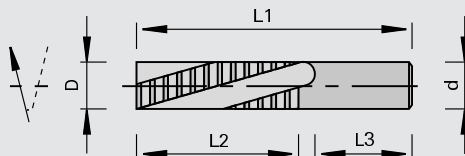
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dirección espiral	Ident-No.
3	15	3	36	60	2	positivo	183937
3	15	6	36	60	2	positivo	183938
4	15	4	36	60	2	positivo	183939
4	15	4	28	60	2	negativo	183940
4	15	6	36	60	2	positivo	183941
5	15	6	36	60	2	positivo	183942
6	22	6	30	60	2	positivo	183943
6	22	6	30	60	2	negativo	183944
8	30	8	36	75	2	positivo	183945
8	30	8	36	75	2	negativo	183946
10	30	10	35	75	2	positivo	183947
10	30	10	36	75	2	negativo	183948
12	42	12	40	90	3	positivo	183949
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

## Fresas de desbaste metal duro enterizo - espiral negativo

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | fresadoras CNC
- | para desbastar en maderas macizas, madera contrachapada y en materiales de madera sin recubrir
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

**Ejecución**

- | espiral negativo para materiales pequeños y de mala sujeción, cara buena hacia arriba
- | n max = 30.000 min-1

**Ventajas**

- | alto rendimiento del desmenuzado
- | presión de corte hacia abajo por medio del espiral negativo

**Indicaciones**

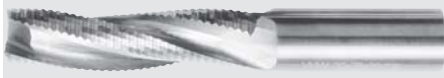
- | superficie de corte con pequeñas ondas mediante una división de corte fina
- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178300
12	42	12	45	90	3	178304
14	35	14	45	90	3	178306 o
16	35	16	48	90	3	178311
16	55	16	48	110	3	178312
18	55	18	48	115	3	178317 o
20	55	20	50	115	3	178320
20	75	20	50	135	3	178323 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

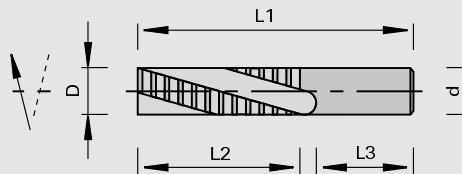
129460

## Fresas de desbaste metal duro enterizo - espiral positivo

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro enterizo [VHW]

MEC

## Máquina / Aplicación

- | fresadoras CNC
- | para desbastar en maderas macizas, madera contrachapada y en materiales de madera sin recubrir
- | para fresar recortes y contorneo
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

## Ejecución

- | espiral positivo para materiales bien sujetos, cara buena hacia abajo
- |  $n_{max} = 30.000 \text{ min}^{-1}$

## Ventajas

- | alto rendimiento del desmenuzado
- | óptima salida de virutas hacia arriba por el espiral positivo

## Indicaciones

- | superficie de corte con pequeñas ondas mediante una división de corte fina
- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

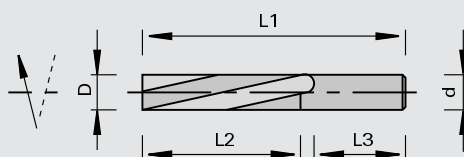
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	45	12	45	90	2	178302
12	45	12	45	90	3	178303
10	30	10	40	75	2	178301
14	35	14	45	90	3	178305
14	55	14	45	110	3	178307
16	35	16	48	90	2	178309
16	35	16	48	90	3	178310
16	55	16	48	110	2	178313
16	55	16	48	110	3	178314
18	55	18	48	115	2	178315
18	55	18	48	115	3	178316
20	55	20	50	115	2	178318
20	55	20	50	115	3	178319
20	75	20	50	135	2	178321
20	75	20	50	135	3	178322
20	110	20	48	170	3	185458
25	55	25	50	115	4	178324
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

## Fresas de acabado metal duro enterizo - espiral negativo

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para corte de acabado de maderas macizas y plásticos  
 | para fresar recortes y contorneo  
 | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

| espiral negativo para materiales pequeños y de mala sujeción, cara buena hacia arriba  
 | n max = 30.000 min-1

Ventajas

| presión de corte y salida de viruta hacia abajo por medio del espiral negativo

Indicaciones

| elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

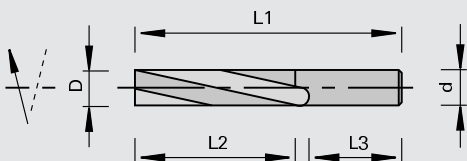
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	15	4	28	60	2		178326
6	15	6	36	60	2		178327
8	30	8	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20	55	20	50	115	3		178354 o
20	75	20	50	135	3		178356
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

## Fresas de acabado metal duro enterizo - espiral positivo

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | fresadoras CNC
- | para corte de acabado de maderas macizas y plásticos
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

**Ejecución**

- | espiral positivo para materiales bien sujetos, cara buena hacia abajo
- | n max = 30.000 min-1

**Ventajas**

- | óptima salida de virutas hacia arriba por el espiral positivo

**Indicaciones**

- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

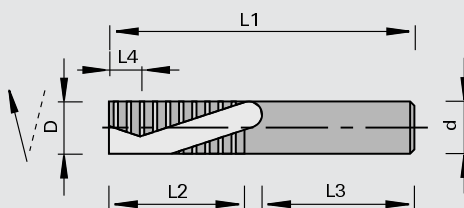
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
6	15	6	36	60	2		178328
8	30	8	36	75	2		178329
10	30	10	40	75	2		178331
12	42	12	45	90	2		178333
12	42	12	45	90	3		178334
14	35	14	45	90	3		178337
14	55	14	45	110	3		178339
16	35	16	48	90	2		178340
16	35	16	48	90	3		178341
16	55	16	48	110	2		178344
16	55	16	48	110	3	178348	178345
18	55	18	48	115	2		178350 o
18	55	18	48	115	3		178351
20	55	20	50	115	2		178352 o
20	55	20	50	115	3		178353
20	75	20	50	135	3		178355
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

### Fresas de desbaste metal duro enterizo - espiral positivo/negativo con ángulo axial

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- | fresadoras CNC
- | para desbastar en maderas macizas y plásticos
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- | con ángulo axial de ambos lados
- | n max = 30.000 min-1

Ventajas

- | calidad de corte óptima en materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial

Indicaciones

- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

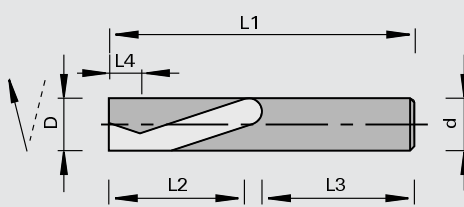
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	178358
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

### Fresas de acabado metal duro enterizo - espiral positivo/negativo con ángulo axial

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- | fresadoras CNC
- | para corte de acabado de maderas macizas y plásticos
- | para fresar recortes y contornear
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- | con ángulo axial de ambos lados
- | n max = 30.000 min-1

Ventajas

- | calidad de corte óptima en materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial

Indicaciones

- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8	7	32	8	80	2+2	180870
10	7	32	10	80	2+2	180871
12	7	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

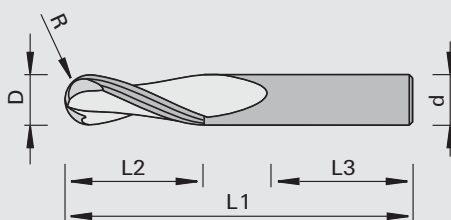


129660

## fresa esférica con mango VHW

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para corte de acabado de maderas macizas y plásticos  
 | para fresar recortes y contorneo  
 | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

| con ángulo axial de ambos lados  
 | n max = 30.000 min-1

Ventajas

| calidad de corte óptima en materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial

Indicaciones

| elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
3	12	3	50	2	1,5	185208 o
4	15	4	50	2	2	185209
5	17	5	50	2	2,5	185210 o
6	22	6	60	2	3	185211
8	22	8	70	2	4	185212
10	32	10	70	2	5	185213
10	42	10	100	2	5	185214 o
12	32	12	80	2	6	185215
12	42	12	100	2	6	185216 o
14	42	14	100	2	7	185217 o
16	42	16	100	2	8	185218
16	52	16	100	2	8	185219 o
18	52	18	100	2	9	185220 o
20	52	20	100	2	10	185221
20	72	20	130	2	10	185222 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

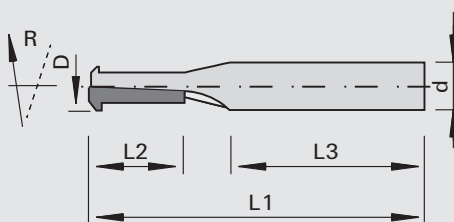
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
8	22	8	70	3	4	185223 o
10	32	10	70	3	5	185224 o
10	42	10	100	3	5	185225 o
12	32	12	80	3	6	185226 o
12	42	12	100	3	6	185227 o
14	42	14	100	3	7	185228 o
16	42	16	100	3	8	185229 o
16	52	16	100	3	8	185230 o
18	52	18	100	3	9	185231 o
20	52	20	100	3	10	185232 o
20	72	20	130	3	10	185233 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

129610

### Fresa con mango para ranturar perfiles HW - Lamello Clamex P

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para corte de acabado de maderas macizas y plásticos
- l para fresar recortes y contornear
- l taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- l con ángulo axial de ambos lados
- l n max = 30.000 min-1

Ventajas

- l calidad de corte óptima en materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial

Indicaciones

- l elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

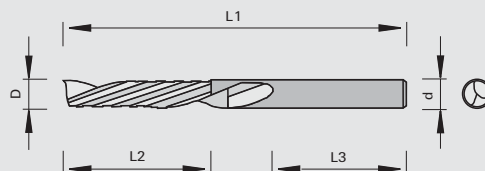
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	7	10	40	70	1	185368
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129464

### Fresas con mango de alto rendimiento en metal duro enterizo para la mecanización de plástico - Z1

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para cantear, ranurar y hacer galces en plástico
- l taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- l espiral positivo
- l ranuras de viruta pulidas
- l metal duro de granos muy finos resistente al desgaste HL Board 10

Ventajas

- l óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo

Indicaciones

- l espiral negativo se puede consultar
- l elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

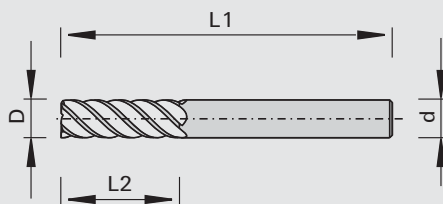
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	dirección espiral	Ident-No.
3	12	3	50	1	positivo	184715
4	15	4	50	1	positivo	184716
5	17	5	50	1	positivo	184717
6	22	6	60	1	positivo	184718
8	22	8	70	1	positivo	184719
8	32	8	70	1	positivo	184720
10	32	10	70	1	positivo	184721
12	32	12	80	1	positivo	184722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

## Fresa con mango en metal duro enterizo pulido para vidrio acrílico y PMMA - Z5

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de acabado en acrílico y PMMA con superficies relativamente transparentes
- atención: estas herramientas no sirven para escuadrar o para seccionar, sino solamente para pulir !

Ejecución

- espiral positivo
- metal duro enterizo (VHW) de alta calidad con 5 cortes

Ventajas

- tiempos de producción reducidos porque no se necesitan pasos finales
- genera una superficie relativamente clara, en muchos casos es suficiente

Indicaciones

- fresado fino con desmonte de 0,05 - 0,1 mm con un avance de aprox. 0,5 - 1 m/min
- se recomienda números de revoluciones elevados (18.000 - 24.000 min<sup>-1</sup> o superiores)
- aplicación contra el avance
- la calidad solamente se puede obtener en combinación con una portaherramienta de precisión

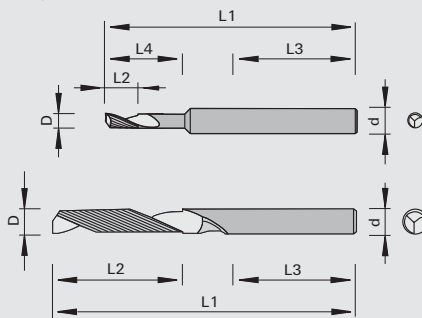
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	dirección espiral	Ident-No.
6	22	6	60	5	positivo	184704
8	25	8	70	5	positivo	184705
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

## Fresas con mango de alto rendimiento en metal duro enterizo para la mecanización de aluminio - Z1

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metales no férricos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo
- espacio de viruta pulida

Ventajas

- óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo

Indicaciones

- espiral negativo se puede consultar
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

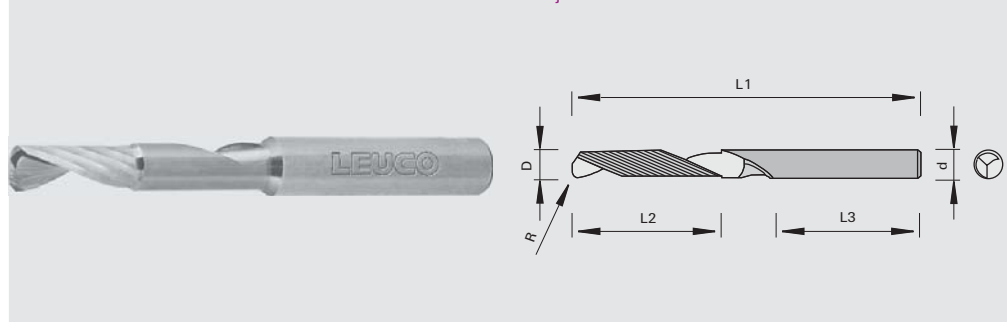
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	dirección espiral	Ident-No.
3	10	25	8	55	80	1	positivo	184709
4	10	25	8	55	80	1	positivo	184710
5	10	25	8	55	80	1	positivo	184711
6	10	25	8	55	80	1	positivo	184712
8	25		8	75	100	1	positivo	184713
10	25		10	75	100	1	positivo	184714
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

## Fresas con mango de alto rendimiento en metal duro enterizo para la mecanización de aluminio - Z1 con radio

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | fresadoras CNC
- | para cantear, ranurar y hacer galces en aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metales no féreos
- | especialmente para ranurar en aluminio
- | taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

**Ejecución**

- | espiral positivo
- | espacio de viruta pulida

**Ventajas**

- | especialmente para aluminio con alto porcentaje de silicio
- | óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo
- | reducción de la fuerza de corte por medio de radio

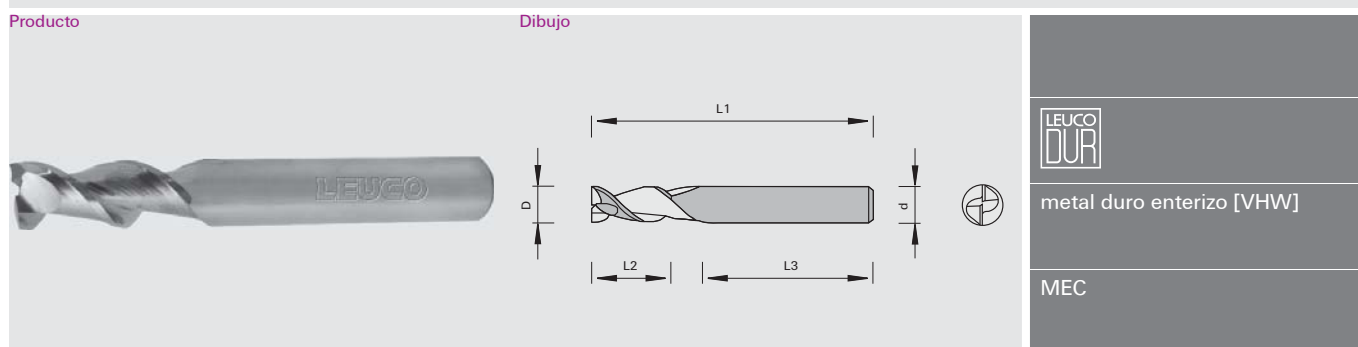
**Indicaciones**

- | espiral negativo o diámetro de mango reforzado se pueden consultar
- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dirección espiral	R	Ident-No.
5	20	6	40	70	1	positivo	1,0	183972 o
6	20	8	45	80	1	positivo	1,5	183973 o
8	22	10	45	90	1	positivo	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	positivo	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	positivo	2,5	183976 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

129464

## Fresas con mango de alto rendimiento en metal duro enterizo para la mecanización de aluminio - Z2



Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>fresadoras CNC</li> <li>para canteo, ranurar y hacer galces en aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metales no férricos</li> <li>taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>espiral positivo</li> <li>espacio de viruta pulida</li> <li>ángulo espiral 45°</li> <li>afilado especial</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>espiral negativo o diámetro de mango reforzado se pueden consultar</li> <li>elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción</li> </ul>

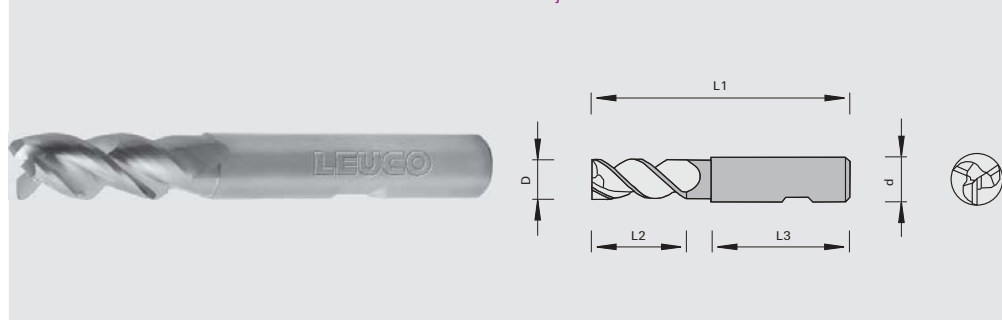
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dirección espiral	Ident-No.
3	8	6	36	57	2	positivo	183977 o
4	11	6	36	57	2	positivo	183978 o
5	13	6	36	57	2	positivo	183979 o
6	13	6	36	57	2	positivo	183980 o
8	19	8	36	63	2	positivo	183981 o
10	22	10	40	72	2	positivo	183982 o
12	26	12	45	83	2	positivo	183983 o
16	32	16	48	92	2	positivo	183984 o
20	38	20	50	104	2	positivo	183985 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

## Fresas con mango de alto rendimiento en metal duro enterizo para la mecanización de aluminio - Z3

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para cantear, ranurar y hacer galces en aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metales no féreos
- l taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- l espiral positivo
- l espacio de viruta pulida
- l división irregular de los cortes
- l ángulo espiral 42° - 43°
- l afilado especial

Ventajas

- l óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo
- l marcha sin vibraciones y silencioso por medio de división irregular de los cortes

Indicaciones

- l espiral negativo o diámetro de mango reforzado se pueden consultar
- l elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

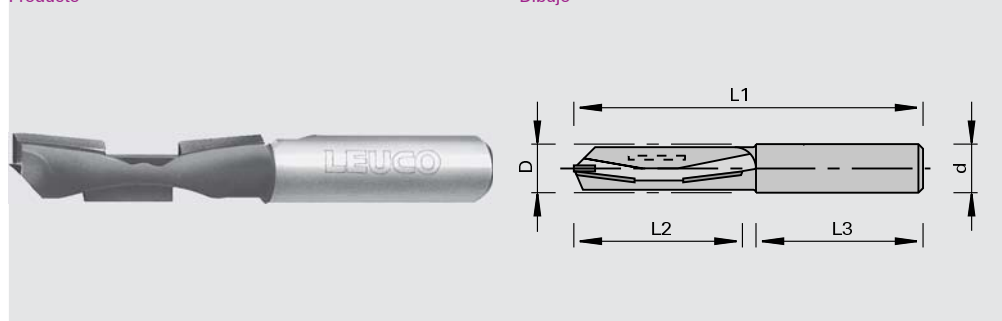
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dirección espiral	Ident-No.
3	8	6	45	57	3	positivo	183986 o
4	11	6	39	57	3	positivo	183987 o
5	13	6	39	57	3	positivo	183988 o
6	13	6	39	57	3	positivo	183989 o
8	21	8	38	63	3	positivo	183990 o
10	22	10	42	72	3	positivo	183991 o
12	26	12	47	83	3	positivo	183992 o
16	36	16	50	92	3	positivo	183993 o
20	41	20	52	104	3	positivo	183994 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129860

## Fresas para puertas-vidriera con corte HW soldado con ángulo axial

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- l fresadoras fijas
- l fresadoras CNC
- l para fresar recortes en puertas, materiales de madera de trabajo y partes de muebles en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

- l con ángulo axial
- l n max = 16.000 min-1

Ventajas

- l calidad de corte óptima en partes recubiertas de melamina o chapa de madera

Indicaciones

- l taladra posible mediante el corte frontal
- l elemento de sujeción: mandril de sujeción, portaherramientas concéntrico

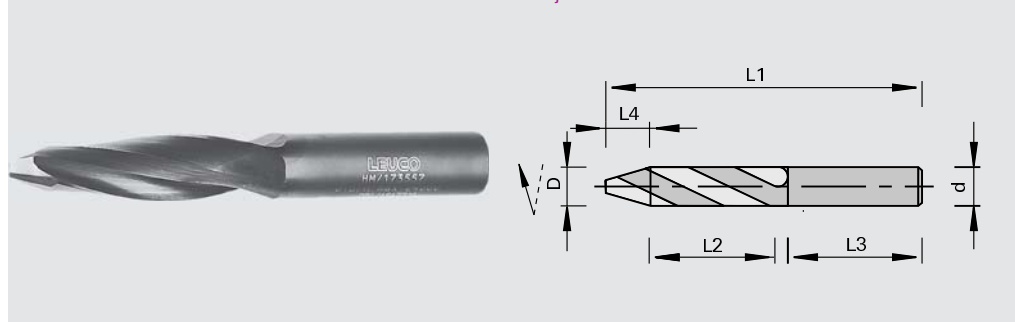
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

### Fresas de acabado VHW - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



**LEUCO DUR**

metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

centros de trabajo CNC  
para taladrar el agujero de control visual y para taladros pasantes

Ejecución

espiral positivo  
n max = 30.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

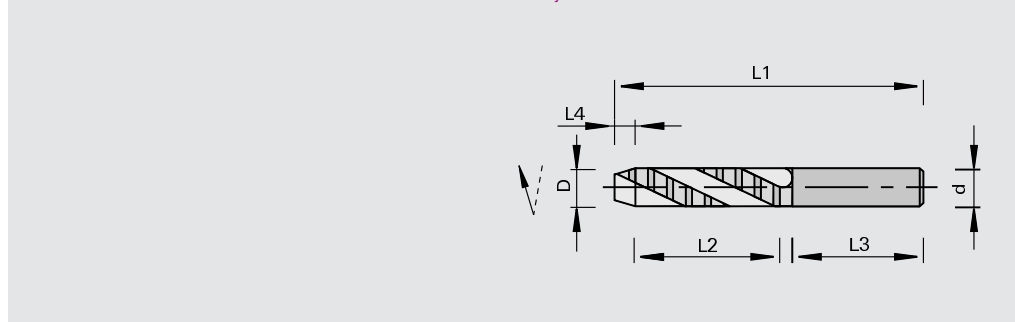
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	179189
12	10	70	12	50	130	2	179190
14	10	47	14	45	110	2	178359
16	11	52	16	60	130	2	178360
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

### Fresas de desbaste VHW - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



**LEUCO DUR**

metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

centros de trabajo CNC  
para taladrar el agujero del picaporte y cajeado de la cerradura

Ejecución

espiral positivo  
n max = 30.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción

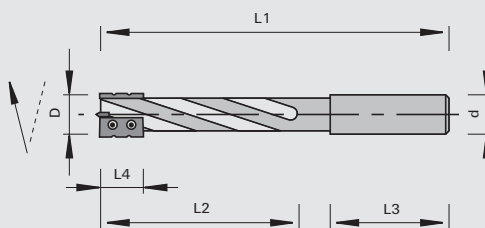
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5	75	16	60	130	2	178362
20	5	75	20	60	135	3	179191 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

## Fresas para cajas de cerradura con cuchillas HW recambiables - fabricación de puertas

Producto

Dibujo

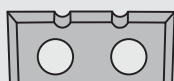
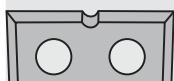


metal duro [HW]

MEC

A

B



Máquina / Aplicación

l centros de trabajo CNC  
l para hacer el cajeadado en puertas

Ejecución

l espiral positivo  
l material de soporte altamente resistente (material endurecido)  
l con corte para taladrar soldado HW  
l cuchillas recambiables con rompe virutas en forma A y B  
l n max = 18.000 min<sup>-1</sup>

Ventajas

l óptima salida de virutas por el espiral positivo  
l alta suavidad de marcha, gracias al rompe virutas  
l diámetro constante por cuchillas recambiables

Indicaciones

l elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción  
l para el alojamiento en el agregado fresador de taladrado horizontal (Homag, Weeke) se requieren unas superficies de sujeción laterales (ver las informaciones técnicas)

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Tipo	Class-No.	Ident-No.
	16	7	1.5	A	150525	183753 o
	16	7	1.5	B	150525	183754 o
	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3x4,4 T9	995195	180449
Destornilladores	T9x60	985730	173796
	[mm]		

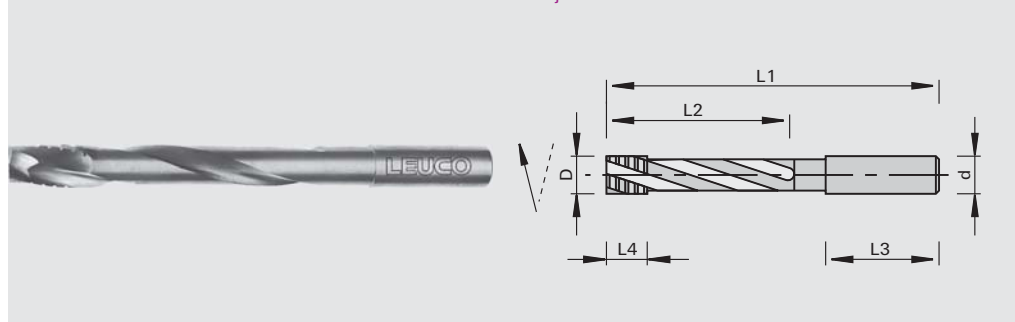


129460

## Fresas de desbaste para cajas de cerradura VHW - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

centros de trabajo CNC  
para hacer el cajeadado en  
puertas

Ejecución

espiral positivo  
cortes con rompe virutas  
corte de desbaste

Ventajas

óptima salida de virutas por el  
espiral positivo  
alta suavidad de marcha, gracias  
al rompe virutas

Indicaciones

elementos de sujeción:  
ps-System con casquillos de  
reducción Class-No. 933280,  
Tribos, portaherramienta de  
sujeción  
para el alojamiento en el agre-  
gado fresador de taladrado  
horizontal (Homag, Weeke)  
se requieren unas superficies  
de sujeción laterales (ver las  
informaciones técnicas)

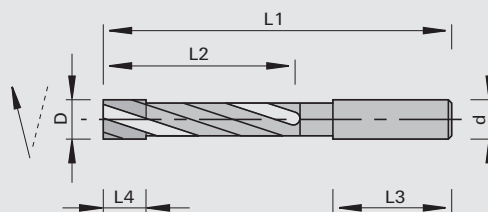
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	178839 o
16	25	115	16	50	175	3	24000	178840
18	25	115	18	50	175	3	24000	178841 o
18	25	115	20	50	175	3	24000	178842
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129460

## Fresas de acabado para cajas de cerradura VHW - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

centros de trabajo CNC  
para hacer el cajeadado en  
puertas

Ejecución

espiral positivo  
cortes con rompe virutas  
corte de acabado fino con  
división de viruta

Ventajas

óptima salida de virutas por el  
espiral positivo  
alta suavidad de marcha, gracias  
al rompe virutas

Indicaciones

elementos de sujeción:  
ps-System con casquillos de  
reducción Class-No. 933280,  
Tribos, portaherramienta de  
sujeción  
para el alojamiento en el agre-  
gado fresador de taladrado  
horizontal (Homag, Weeke)  
se requieren unas superficies  
de sujeción laterales (ver las  
informaciones técnicas)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	178843
16	25	115	16	50	175	2	24000	178958
18	25	115	18	50	175	2	24000	178959 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

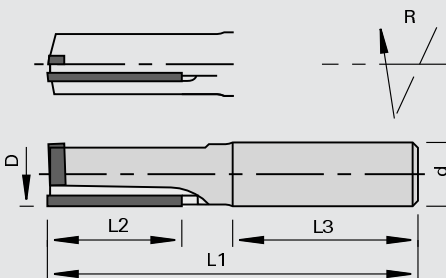
229522

## Fresas con mango DP DIAMAX

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para cantear y cortar sin tiras visibles en materiales de madera, maderas macizas y plásticos

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l con corte HW para taladrar para taladros inclinados (avance simultáneo Z y X axial)  
l axialmente recto  
l Ø 5 mm y Ø 10 mm con portacuchillas de metal duro  
l zona de afilado Ø 5 + Ø 10 = 0,5 mm - Ø 12 + Ø 16 = 1,2 mm

Ventajas

l trabaja en MDF y maderas duras como para barnizar  
l corte ininterrumpido evite rallas en el material  
l alta estabilidad por la realización especial de la soldadura indirecta

Indicaciones

l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	12	40	60	1	30000		183566 s
6	12	12	40	60	1	30000		183567
8	12	12	35	60	1	30000	178660 s	178659
8	12	12	40	60	2	30000		183568
10	22	12	35	70	2	30000	178769	178661
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

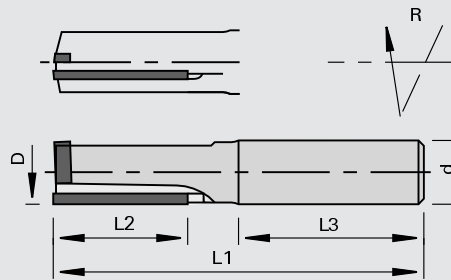
229222

## Fresas con mango DP DIAMAX - Z=1

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline<sub>AS</sub>

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para cantear y cortar sin tiras visibles en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo  
l con corte HW para taladrar para taladros inclinados (avance simultáneo Z y X axial)  
l axialmente recto  
l zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

l trabaja en MDF y maderas duras como para barnizar  
l corte ininterrumpido evite rallas en el material

Indicaciones

l sólo adecuado para virutaje ligero  
l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

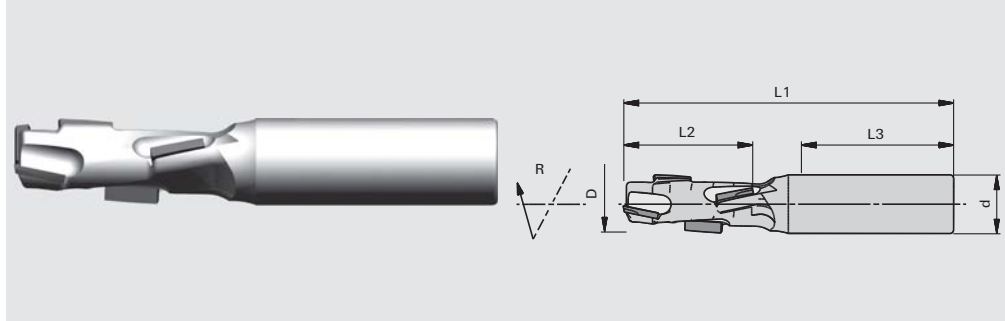
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No. [R]
8	22	12	35	65	1	24000	182664
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

229222

## Fresas con mango DP DIAMAX - Z=1+1

Producto

Dibujo



LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

### Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en materiales de madera brutos, recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

### Ejecución

- l con corte HW para taladrar para taladros inclinados
- l con ángulo axial
- l zona de afilado 1,5 mm
- l n max = 24.000 min-1

### Ventajas

- l óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- l alta suavidad de marcha por medio de cortes en espiral
- l duraciones muy largas, consumo de energía reducido por fuerza de corte reducida y menos ruido por cuerpo optimizado

### Indicaciones

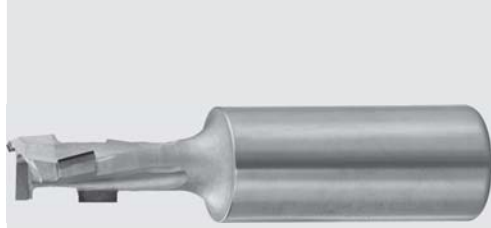
- l avances hasta 12 m/min
- l elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, Tribos, portaherramienta de sujeción
- l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	22	12	40	69	1+1		183444
12	28	12	40	75	1+1	183443	183442
12	28	20	55	95	1+1	183441	183440
12	28	25	55	95	1+1	183439	183438
16	22	16	45	78	1+1		183437
16	28	16	45	83	1+1		183435
16	35	16	45	90	1+1	183433	183432
16	22	25	55	90	1+1		183436
16	28	25	55	95	1+1		183434
18	28	16	45	85	1+1		183431
18	35	16	45	92	1+1	183427	183428
18	43	16	45	100	1+1	183423	183422
18	35	20	55	102	1+1		183426
18	43	20	55	110	1+1	183421	183420
18	28	25	55	95	1+1	183429	183430
18	35	25	55	102	1+1	183425	183424
18	43	25	55	110	1+1	183419	183418
20	35	20	55	102	1+1		183798 s
20	52	25	55	120	1+1	183417	183416
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

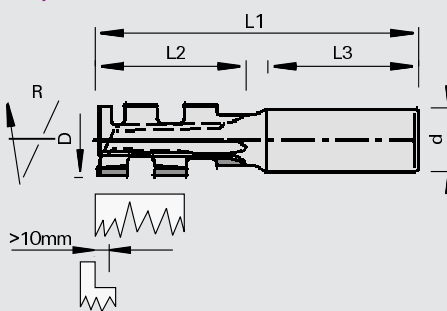
229222

### Fresas con mango DP DIAMAX - Z=1+1

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC "programa en pulgadas"  
l para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en materiales de madera brutos, recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l con corte HW para taladrar para taladros inclinados  
l con ángulo axial  
l zona de afilado 1,5 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo  
l alta suavidad de marcha por medio de cortes en espiral  
l duraciones muy largas, consumo de energía reducido por fuerza de corte reducida y menos ruido por cuerpo optimizado

Indicaciones

l avances hasta 12 m/min  
l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
1/2	1	1/2	1 3/8	2 2/3	1+1	183445
[pulgada]	[pulgada]	[pulgada]	[pulgada]	[pulgada]		

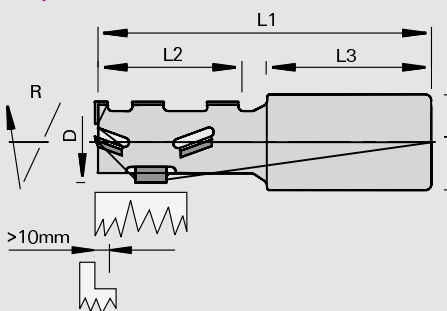
229222

### Fresas DP con mango de alto rendimiento DIAMAX - Z=2+2

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

l con corte HW para taladrar para taladros inclinados  
l con ángulo axial  
l zona de afilado 1,5 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo  
l alta suavidad de marcha por medio de cuatro cortes  
l duraciones muy largas, consumo de energía reducido por fuerza de corte reducida y menos ruido por cuerpo optimizado

Indicaciones

l avances hasta 20 m/min  
l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

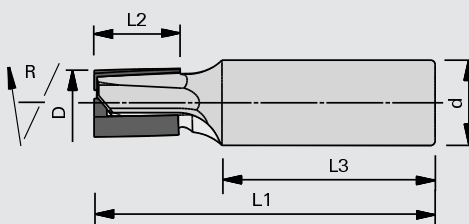
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	20	55	95	2+2	183411	183410
20	38	20	55	105	2+2	183413	183412
20	48	20	55	115	2+2	183415	183414
20	28	25	55	95	2+2	183405	183404
20	38	25	55	105	2+2	183407	183406
20	48	25	55	115	2+2	183409	183408
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229042

## Fresas de alto rendimiento en diamante para compacto fenolico

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para cantear y escuadrar sin  
 tiras visibles en materiales de  
 madera, maderas macizas y  
 plásticos

Ejecución

| herramienta de alto rendimien-  
 to para pre-corte y corte de  
 acabado  
 | con ángulo axial alternativo  
 | con corte DP para taladrar  
 | corte frontal para taladros  
 inclinados  
 | superficie de desprendimiento  
 pulida  
 | n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

| elementos de sujeción:  
 ps-System, Tribos, mandril de  
 sujeción  
 | con rosca para tornillo de  
 ajuste longitudinal

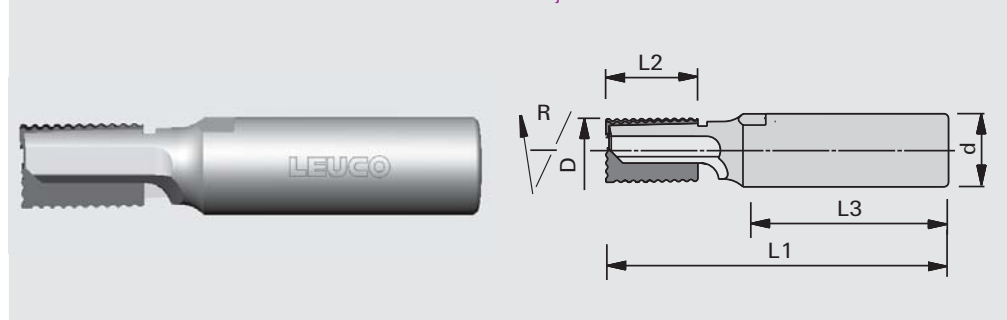
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado	Ident-No.
12	15	16	45	75	2+1	1.0	R 184202
12	15	16	45	75	3	1.0	R 185455
12	22	16	45	75	2+1	1.0	R 184203
14	28	16	45	80	2+1	1.5	R 184204
16	20	20	50	80	2+1	2.8	R 182640
16	20	20	50	80	3	1.8	R 184206
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	
Ø D	B	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado	Ident-No.
1/2	5/8	1/2	45	3	2+1	1.0	R 184205 s
[pulgada]	[pulgada]	[pulgada]	[mm]	[pulgada]		[mm]	

229022

## Fresas de desbaste con mango de alto rendimiento DP - para el trabajo de tableros de núcleo macizo

Producto

Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para cantear y escuadrar sin tiras visibles en materiales de madera, maderas macizas y plásticos

Ejecución

| herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado  
 | con ángulo axial alternativo  
 | con corte DP para taladrar  
 | corte frontal para taladros inclinados  
 | superficie de desprendimiento pulida  
 | n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

| elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
 | con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

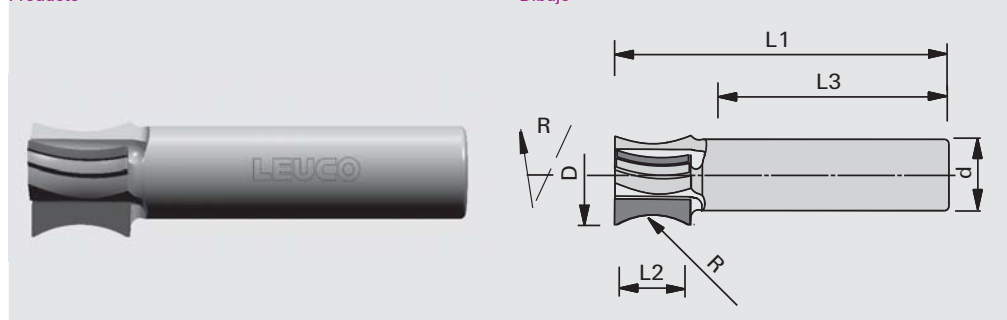
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado	Ident-No.
14	20	16	45	75	2+1	1.5	R 185456
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

229360

## Fresas perfiles de barril con mango de alto rendimiento DP - para el trabajo de tableros de núcleo macizo

Producto

Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para cantear y escuadrar sin tiras visibles en materiales de madera, maderas macizas y plásticos

Ejecución

| herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado  
 | con ángulo axial alternativo  
 | con corte DP para taladrar  
 | corte frontal para taladros inclinados  
 | superficie de desprendimiento pulida  
 | n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

| elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
 | con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado	Ident-No.
16	22.3	14	16	55	75	3	1.5	R 185457
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

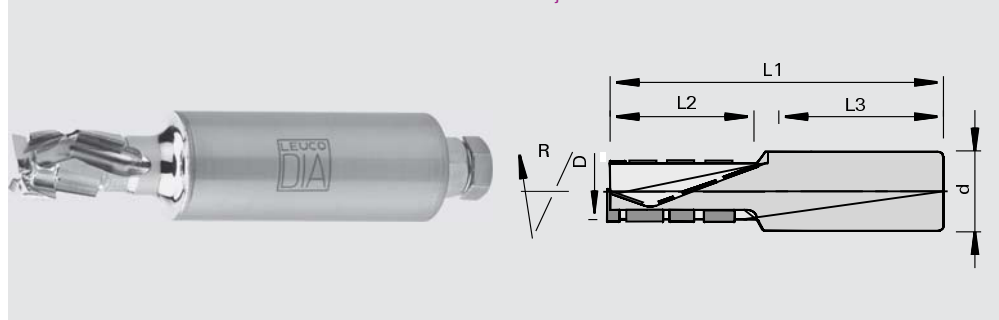


229022

## Fresas DP con mango de alto rendimiento - Z=2+1+2

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | fresadoras CNC
- | para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

**Ejecución**

- | herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado
- | Z=1 en posición central y Z=2 en capa cubriente
- | corte frontal para taladros inclinados
- | con ángulo axial
- | zona de afilado 3,0 mm
- | n max = 30.000 min-1

**Ventajas**

- | buena calidad de cantos por ángulo axial tirante de arriba y abajo
- | fresar sin ruido a causa de división irregular de los cortes
- | óptima salida de virutas por la colocación de los cortes

**Indicaciones**

- | avances hasta 20 m/min para cantear
- | avances hasta 12 m/min para corte de separación
- | elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- | con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

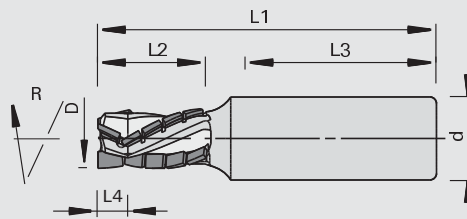
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 s
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 s
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229020

## Fresas DP con mango de alto rendimiento - Z=3+3

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

Ejecución

- con corte DP para taladrar para taladros inclinados
- con ángulo axial
- zona de afilado 3,0 mm
- n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Ventajas

- óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- alta suavidad de marcha por medio de cortes en espiral

Indicaciones

- avances hasta 30 m/min
- elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	28	11	25	55	95	3+3	183251 s	183252
20	38	11	20	55	105	3+3	183253 s	183254
25	28	11	25	55	95	3+3	183255	183256
25	38	11	25	55	105	3+3	183257	183258
25	48	11	25	55	115	3+3	183259	183260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

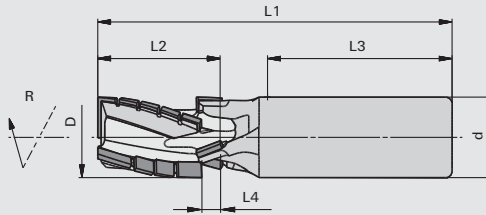
229022

## Fresas DP CM con mango de alto rendimiento - Z=3+3

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- l fresadoras CNC
- l para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- l herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

**Ejecución**

- l con corte DP para taladrar para taladros inclinados
- l con ángulo axial
- l zona de afilado aprox. 3 mm
- l n max = 24.000 min-1

**Ventajas**

- l óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- l alta suavidad de marcha por medio de cortes en espiral
- l optimización del transporte de las virutas por espiral de cortes a arriba y versión ChipMeister

**Indicaciones**

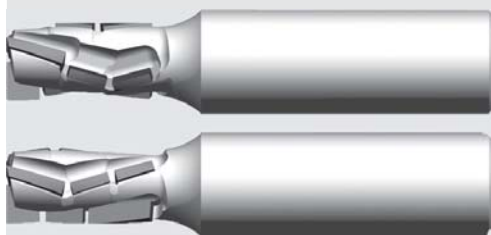
- l avances hasta 30 m/min
- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	22	6	25	55	90	3+3	183261 s	183262
20	28	6	25	55	95	3+3	183263 s	183264
25	28	8	25	55	95	3+3	183401 s	183400
20	28	6	20	55	95	3+3	183403 s	183402
20	38	6	20	55	105	3+3	183265 s	183266
25	38	8	25	55	105	3+3	183267	183268
25	52	15	25	55	120	3+3	183269	183270
25	65	15	25	55	133	3+3	183271	183272
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

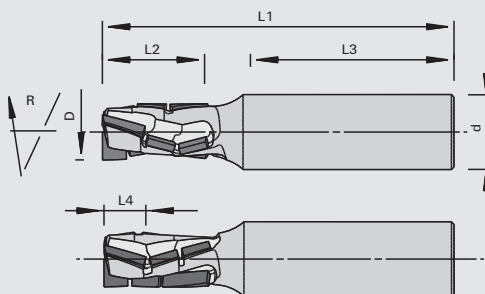
229022

## Fresas DP CM con mango Nesting de alto rendimiento - Z=3+3

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para precorte en el procedimiento "Nesting"
- l para cantear, hacer galces y ranurar (\* versión negativa) en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

- l con corte DP para taladrar
- l corte frontal para taladros inclinados
- l Ø D=12 mm con cuerpo reforzado
- l avances hasta 25 m/min
- l zona de afilado 1,6 mm
- l n max = 30.000 min-1

Ventajas

- l alta calidad de corte y canto de corte óptimo en los dos lados por medio de disposición especial de los filos
- l espiral positivo: óptima salida de virutas hacia la aspiración
- l espiral negativo: presión de corte y salida de viruta hacia abajo
- l espiral negativo para materiales pequeños y estrechos y para ranurar

Indicaciones

- l elementos de sujeción: se recomienda la utilización en elementos de sujeción muy precisos (p.ej. Tribos, ps-System)
- l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- l en caso de avances altos y tableros más gruesos elegir el diámetro más grande
- l adaptar la longitud de corte al espesor del tablero (H)
- l \* indicar "H" para Nesting con tablero de mártir

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	dirección espiral	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positivo	185514
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positivo	185515
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positivo	185516
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positivo	185517
12	23	7.2	16	45	75	3+3	-19	negativo	185518
16	28	7.2	16	45	80	3+3	-25	negativo	185519
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

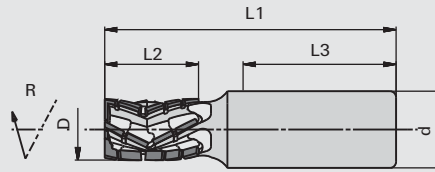
229022

### Fresas DP con mango de alto rendimiento - Z=5+5

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- l herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

Ejecución

- l ángulo axial dentado en flecha
- l con corte DP para taladrar para taladros inclinados
- l con ángulo axial
- l zona de afilado aprox. 2 mm
- l n max = 24.000 min-1

Ventajas

- l óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- l duraciones muy largas con alta calidad de corte constante
- l alta suavidad de marcha por medio de cortes en espiral

Indicaciones

- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	30	25	55	95	5+5	183172 s
20	35	25	55	100	5+5	183173 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

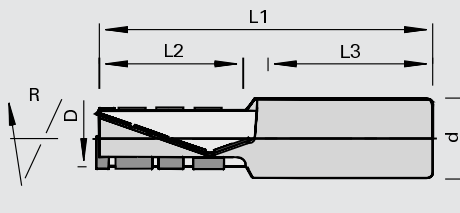
229022

### Fresas DP con mango de alto rendimiento con cuerpo en metal duro enterizo - Z=3

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- l herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado así como para corte de acabado en el procedimiento "Nesting"
- l con corte DP para taladrar
- l corte frontal para taladros inclinados
- l avances hasta 25 m/min
- l zona de afilado 2,0 mm
- l n max = 24.000 min-1

Ventajas

- l alta calidad de corte y alta suavidad de marcha por medio de disposición de los fillos en espiral
- l óptima salida de virutas por la colocación de los cortes
- l longitudes de cortes óptimas para los espesores de materiales de madera más utilizados

Indicaciones

- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

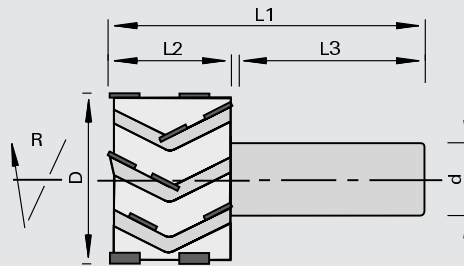
229320

## Fresas DP de rebordeado de alto rendimiento - Z=4+2+4

Producto



Dibujo



LEUCO  
top line<sub>AS</sub>

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL y de chapa fina

Ejecución

- herramienta de alto rendimiento para cortes de acabado con ángulo axial
- zona de afilado 3,0 mm

Ventajas

- Z=4 en lo recubierto permite avances hasta 35 m/min con un buen acabado
- producción de polvo reducida por Z=2 en el medio del tablero
- corte casi sin hondas por el diámetro bastante grande
- buena calidad de cantos por ángulo axial tirante de arriba y abajo

Indicaciones

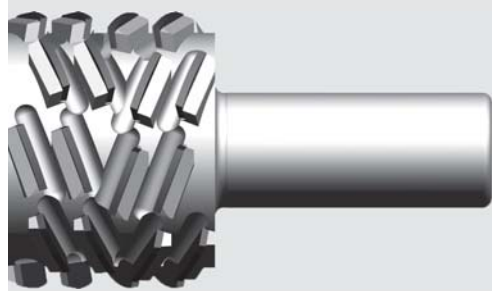
- preferentemente corte terminado de materiales de madera pre-escuadrado
- elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	181498 s	181499
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	181500 s	181501
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	181502 s	181503
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

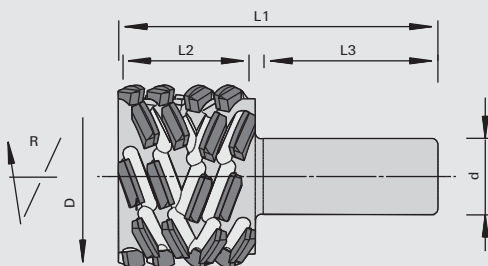
229324

## Fresas con mango para cantear p-system con alto rendimiento CM DP

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

diamante policristalino [DP]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas CNC
- | para cantear sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- | para cantear con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- | alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleoum con yute, corcho etc.

**Ejecución**

- | versión simétrica y asimétrica
- | no bombeado
- | corte de mucha tracción
- | zona de afilado 4 mm

**Ventajas**

- | calidad de corte y duración máxima
- | son posibles gran profundidades de corte
- | corte sin astillas también en lado de la salida
- | perfectamente apto para cantos hechos con el sistema láser

**Indicaciones**

- | con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- | avance por diente recomendado: materiales de madera 0,55 mm, madera maciza 0,28 mm
- | versión bombeada sobre pedida
- | elementos de sujeción: portaherramienta de precisión por ejemplo ps-System, Tribos
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	ángulo axial	Ident-No. [R]
48	28,2	25	62.2	100	3+3	70	184081
48	38	25	57.4	105	3+3	70	184082
60	38	25	57.4	105	3+3	70	184083 s
60	38	25	57.4	105	4+4	70	184084
60	67,4	25	56.8	135	3+3	70	184080 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

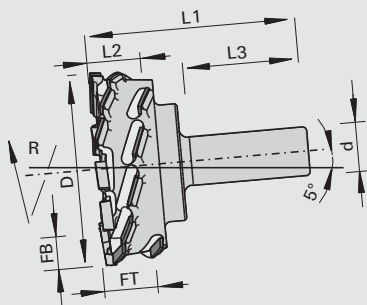
229324

## Fresas con mango de alto rendimiento p-System para hacer galces CM DP

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l máquina CNC con 5 ejes
- l para hacer galces sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- l para hacer galces con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- l alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleoum con yute, corcho etc.

Ejecución

- l corte de mucha tracción
- l colocar en el husillo y girar 5°
- l zona de afilado en la frente 2,5mm, en la circunferencial 3mm

Ventajas

- l máxima calidad de corte en los dos lados del rebajo y máximas duraciones
- l corte sin astillas también en lado de la salida

Indicaciones

- l avance por diente recomendado: materiales de madera 0,5 - 0,8 mm, madera maciza 0,25 - 0,4 mm
- l Elementos de sujeción: Sistema de sujeción de precisión por ejemplo ps-System Tribos, portabroca universal
- l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	ángulo axial	Ident-No. [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[°]	

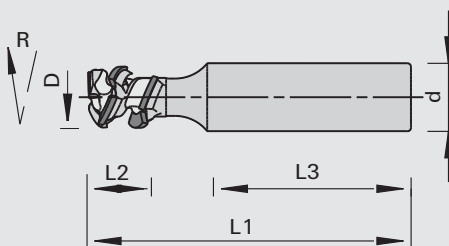


229324

## Fresas con mango de alto rendimiento p-System para cantear CM DP

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

diamante policristalino [DP]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas CNC
- | para ranuras, vigas y cajas de cerraduras
- | para ranurar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- | para ranurar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- | alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleoum con yute, corcho etc.

**Ejecución**

- | corte de mucha tracción
- | zona de afilado en la frente 1,8 mm, en la circunferencial 2,4 mm

**Ventajas**

- | calidad de corte y duración máxima
- | corte sin astillas también en lado de la salida

**Indicaciones**

- | Fresas con mango de alto rendimiento p-System para hacer ranuras CM DP
- | a partir de diámetro 25mm se puede utilizar Z=2, corte de taladrar básica Z=1
- | corte de taladrar básica bombeada para mejorar el rebajo del fondo
- | solamente entrar en el material de manera diagonal o circular
- | avance por diente recomendado: materiales de madera 0,3 - 0,35 mm, madera maciza 0,15 - 0,2 mm
- | Elementos de sujeción: Sistema de sujeción de precisión por ejemplo ps-System Tribos, portabroca universal
- | con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

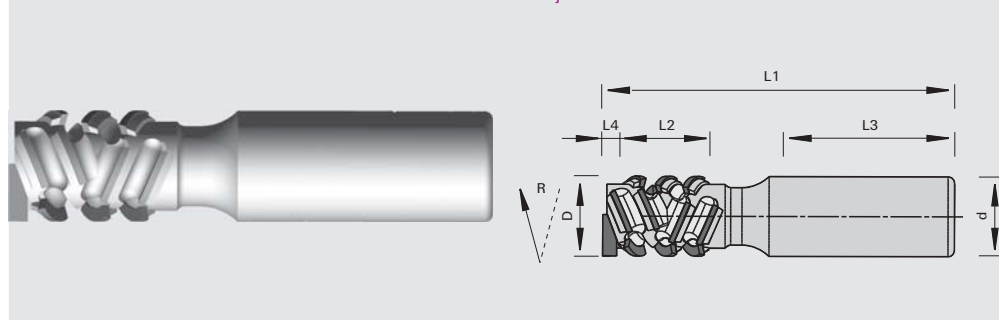
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	ángulo axial	Ident-No. [R]
18	19	16	55	95	1+1	70	185294
18	7	20	53	90	1+1	70	184772
18	19	20	53	95	1+1	70	184773
25	9	25	51	95	1+1	70	184774 s
25	18	25	51	100	1+1	70	184775 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

229324

## Fresa de alto rendimiento "p-System" DP CM (Chipmaster)

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

diamante policristalino [DP]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas CNC
- | para cantear y cortar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- | para cantear y cortar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- | alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleoum con yute, corcho etc.

**Ejecución**

- | corte de mucha tracción
- | corte para taladrar DP

**Ventajas**

- | calidad de corte y duración máxima
- | son posibles gran profundidades de corte
- | corte sin astillas también en lado de la salida
- | perfectamente apto para cantos hechos con el sistema láser

**Indicaciones**

- | la herramienta se ajusta centrada en comparación a la anchura de cantear
- | herramientas con corte par taladrar (L4) tienen que sobresalir mínimo 4,5mm de la pieza, para que los dientes del "p-System" trabajen completos en el material
- | solamente entrar en el material de manera diagonal o circular
- | avance por diente recomendado: materiales de madera 0,3 - 0,35 mm, madera maciza 0,15 - 0,2 mm
- | elementos de sujeción: portaherramienta de precisión por ejemplo ps-System, Tribos
- | con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- | sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	ángulo axial	zona de afilado	Ident-No. [R]
12	3.1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1.5	185500 s
12	3.1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1.5	185501
14	3.4	27,0	16	45	100	1+1	24,0	70	1.8	185502
16	3.4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2.0	185503
16	3.4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2.0	185504
20	3.8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2.5	184379
20	3.8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2.5	184380
20	3.8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2.5	184381
25	3.8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2.5	184382
25	3.8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2.5	184383
25	3.8	48,0	25	55	130	2+2	45,0	70	2.5	184384
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[mm]	

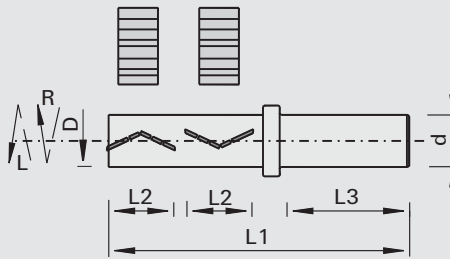
229020

### Fresas DP de aplicación combinada giro derecha / izquierda - Z=3/1

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- l herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

Ejecución

- l Z=3 cortes de giro derecho para avances altos
- l Z=1 cortes de giro izquierdo
- l zona de afilado 3,2 mm

Ventajas

- l la parte inferior del corte puede girar a izquierdas cambiando la rotación del eje Z, por eso se pueden trabajar esquinas delicadas sin problemas con un husillo

Indicaciones

- l L2 eff. = longitud efectivo de corte; aquí tiene la herramienta Z=3; la diferencia hasta L2 es Z=2; el diseño es apto para el uso de todos tipos de materiales de madera
- l fijación del material en garrotes
- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 eff. 19,5 mm	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 eff. 23,3 mm	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 eff. 27 mm	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 eff. 31 mm	25	62	153	3/1	179500 s
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]		

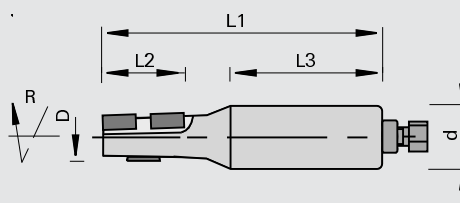
229021

### Fresas DP con mango cónicos - Z=1+1

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l máquinas en continua
- l fresadoras CNC
- l para cortes de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL y de chapa fina

Ejecución

- l avance máx. 30m/min
- l zona de afilado 2,2 mm
- l n max = 18.000 min-1

Ventajas

- l posibilidad de altos avances

Indicaciones

- l el perfil se completa en una operación de trabajo adicional
- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

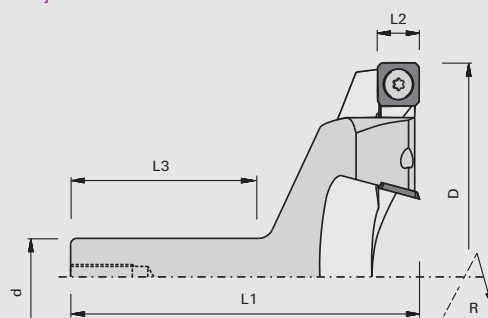
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

128200

## Cabezales HW planas y de hacer galces con mango

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresado plano, hacer galces y aplanar en materiales de madera

Ejecución

l material de corte: HL Solid 25

Ventajas

l alto rendimiento del desmenuzado total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"  
l superficie lisa por geometría de corte especial

Indicaciones

l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 s
100	14	25	55	96	4	15200	182620
150	14	25	55	113	4	10100	182621 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14	14	2	150558	182441
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x6 T20	995125	176199
Destornilladores	T20x100	985730	166092
	[mm]		

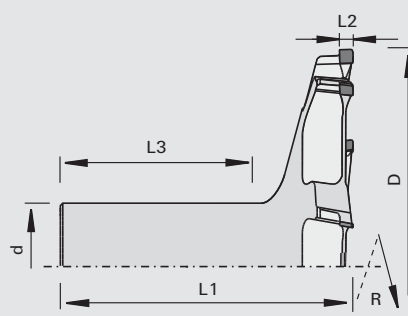
229020

## Fresas DP planas y de hacer galces con mango

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresado plano, hacer galces y aplanar en materiales de madera

Ejecución

l zona de afilado 3,5 mm

Ventajas

l alto rendimiento del desmenuzamiento total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"  
l superficie lisa por geometría de corte especial

Indicaciones

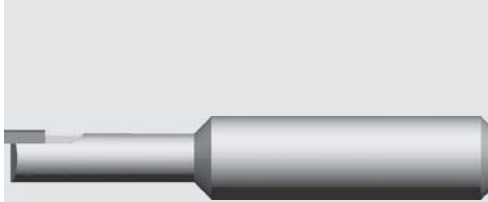
l con rosca para tornillo de ajuste longitudinal  
l sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	24000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58.6	90	8	18000	182658
100	5,6	25	59.3	90	8	18000	182657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

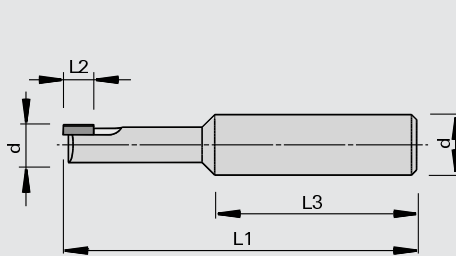
829720

## Fresas con mango MONO-DIA - Z=1

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante monocristalino [DM]

MEC

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo CNC  
l para fresar superficies transparentes, brillantes en acrílico

Ejecución

l sin corte frontal  
l con corte frontal  
l zona de afilado 1,0 mm  
l n max = 24.000 min-1

Ventajas

l alta calidad de cantos que raramente necesita un paso final

Indicaciones

l fresado fino con desmonte de 0,1 - 0,2 mm con un avance de aprox. 1 m/min  
l la calidad solamente se puede obtener en combinación con una portaherramienta de precisión, óptimo con portaherramientas de contracción Tribos

### sin corte frontal

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	5	12	40	70	1	182522 s
8	6	12	40	70	1	182523 s
8	8	12	40	70	1	182524 s
20	5	25	55	80	1	182528 s
20	6	25	55	80	1	182529 s
20	8	25	55	80	1	182530 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

con corte frontal

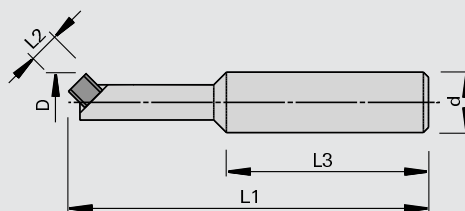
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	5	12	40	70	1	182525 s
8	6	12	40	70	1	182526 s
8	8	12	40	70	1	182527 s
20	5	25	55	80	1	182531 s
20	6	25	55	80	1	182532 s
20	8	25	55	80	1	182533 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

829730

Fresas para biselar MONO-DIA - Z=1

Producto

Dibujo



diamante monocristalino [DM]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para fresar superficies transparentes, brillantes en acrílico
- para fresar biseles en el canto arriba y abajo

Ejecución

- zona de afilado 1,0 mm
- n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Ventajas

Indicaciones

- fresado fino con desmonte de 0,1 - 0,2 mm con un avance de aprox. 1 m/min
- la calidad solamente se puede obtener en combinación con una portaherramienta de precisión, óptimo con portaherramientas de contracción Tribos

ángulo de bisel

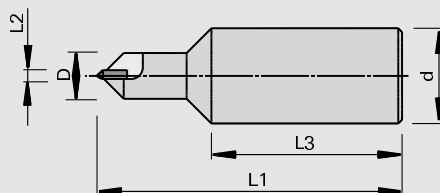
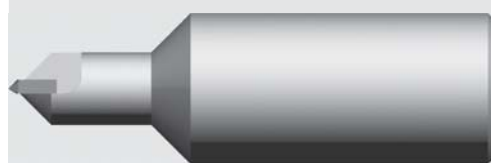
ángulo de bisel	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
45	16	4	25	1	182535 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

829760

Buril MONO-DIA - Z=1

Producto

Dibujo



diamante monocristalino [DM]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para grabados V en acrílico

Ejecución

- zona de afilado 0,5 mm
- n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Ventajas

Indicaciones

- hasta profundidad máxima de grabado de 1,5 mm

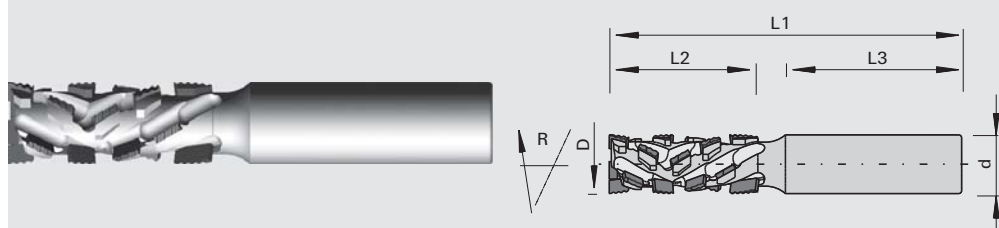
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	3	25	50	80	1	182534 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229042

## Fresas de desbaste DP con mango

Producto

Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- | fresadoras CNC
- | para cantear y escuadrar sin tiras visibles en materiales de madera, maderas macizas y plásticos

Ejecución

- | herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado
- | con ángulo axial alternativo
- | con corte DP para taladrar
- | corte frontal para taladros inclinados
- | superficie de desprendimiento pulida
- | n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- | elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- | con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

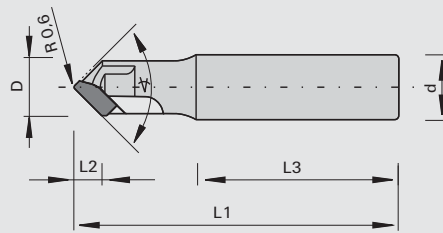
229060

## fresa con mango DP para imágenes en relieve - 90°

Producto



Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- | fresadoras manuales
- | fresadoras CNC
- | para fresar ranuras de adorno, letras y grabaciones en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- | con ángulo axial negativo

Ventajas

- | combinación con otras herramientas de mango, por eso son posibles 2 operaciones en el mismo eje
- | fresar sin astillas materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial negativo

Indicaciones

- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, portaherramienta de sujeción para la combinación de cabezales a juego
- | contenido de la entrega: Ident-No. 171169 SP16 fresa completa incl. cuchillas Ident-No. 003080 o conjunto Ident-No. 171217 ver dibujo de los perfiles

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Ident-No.
14	7	50	16	80	1	90	185156
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

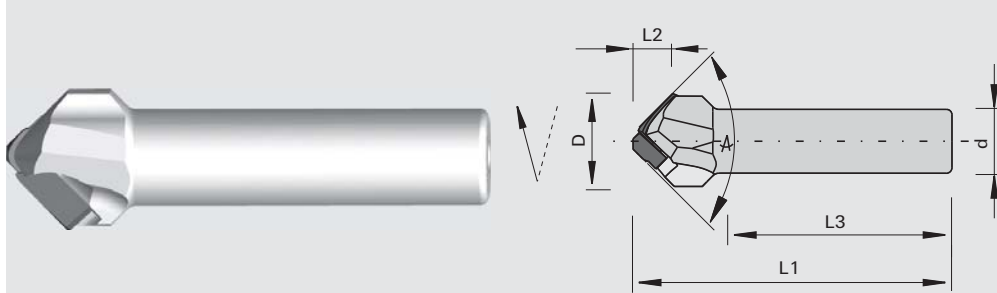


229460

## fresas DP para hacer ranuras V para material compuesto de aluminio

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras manuales
- l fresadoras CNC
- l para fresar ranuras de adorno, letras y grabaciones en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- l con ángulo axial negativo

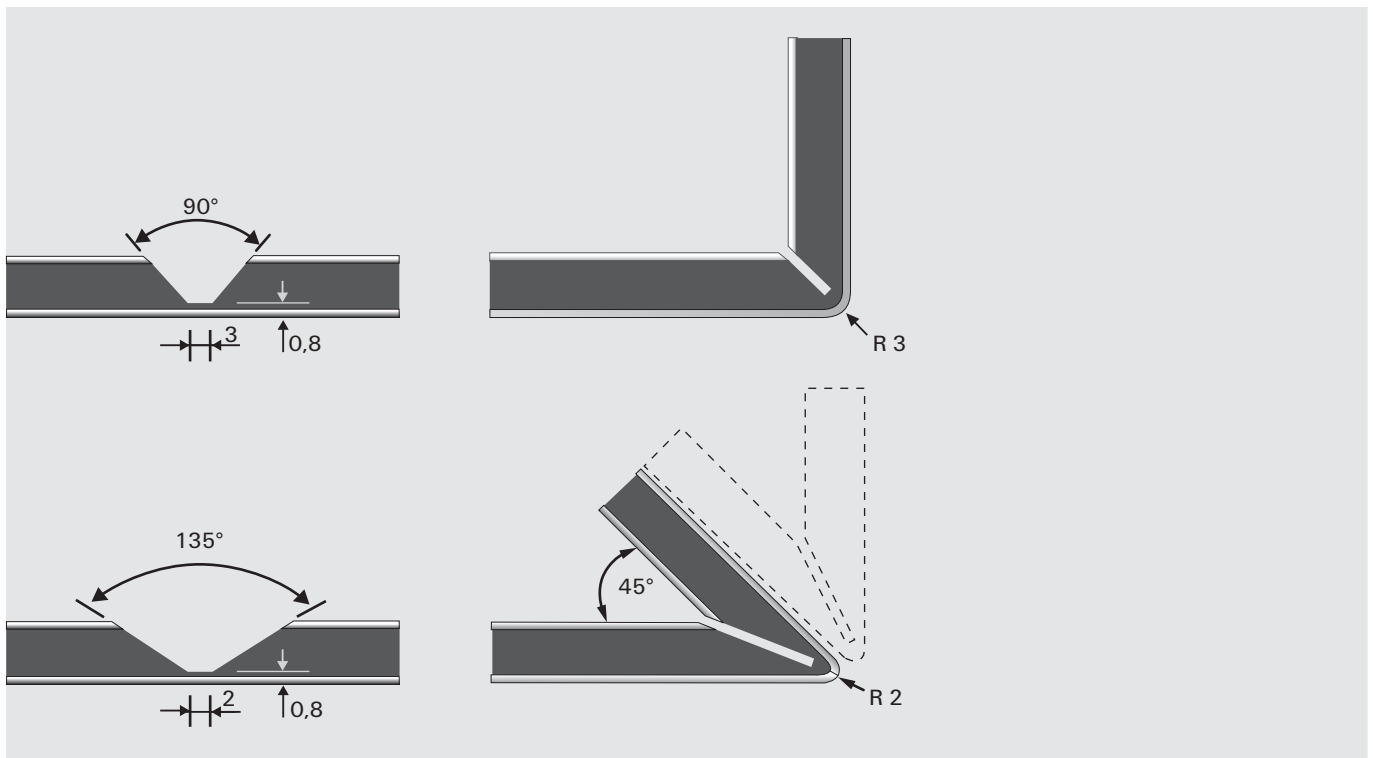
Ventajas

- l combinación con otras herramientas de mango, por eso son posibles 2 operaciones en el mismo eje
- l fresar sin astillas materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial negativo

Indicaciones

- l elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, portaherramienta de sujeción para la combinación de cabezales a juego
- l contenido de la entrega: Ident-No. 171169 SP16 fresa completa incl. cuchillas Ident-No. 003080 o conjunto Ident-No. 171217 ver dibujo de los perfiles

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Ident-No.
18	7,5	40	12	60	1+1	90	185025
32	6,2	40	12	60	1+1	135	185196
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	



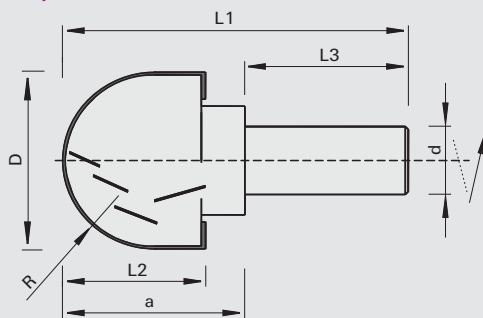
128660

## cabezal de bola HW

Producto



Dibujo



**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- | fresadoras manuales
- | fresadoras CNC
- | para fresar ranuras de adorno, letras y grabaciones en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- | con ángulo axial negativo

Ventajas

- | combinación con otras herramientas de mango, por eso son posibles 2 operaciones en el mismo eje
- | fresar sin astillas materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial negativo

Indicaciones

- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, portaherramienta de sujeción para la combinación de cabezales a juego
- | contenido de la entrega: Ident-No. 171169 SP16 fresa completa incl. cuchillas Ident-No. 003080 o conjunto Ident-No. 171217 ver dibujo de los perfiles

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Ident-No.
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	R	Class-No.	Ident-No.
	20	12	1.5		150515	003082
	20	11.5	1.5	30,7	151521	185083
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

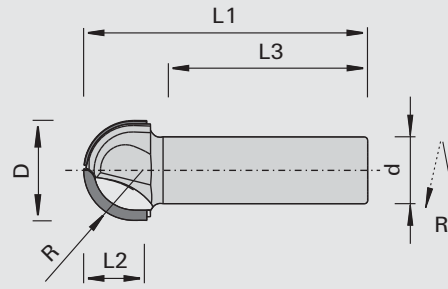
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Destornilladores	T15x80	985730	171188
Destornilladores	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

229560

## Fresa DIAMAX de cabeza de bola con mango DP

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- | fresadoras manuales
- | fresadoras CNC
- | para fresar ranuras de adorno, letras y grabaciones en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- | con ángulo axial negativo

Ventajas

- | combinación con otras herramientas de mango, por eso son posibles 2 operaciones en el mismo eje
- | fresar sin astillas materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial negativo

Indicaciones

- | elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, portaherramienta de sujeción para la combinación de cabezales a juego
- | contenido de la entrega: Ident-No. 171169 SP16 fresa completa incl. cuchillas Ident-No. 003080 o conjunto Ident-No. 171217 ver dibujo de los perfiles

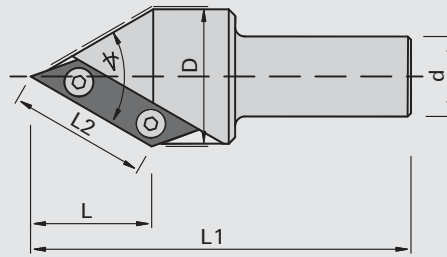
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

128410

## Cabezal para biselar Folding HW - Z1

Producto

Dibujo



**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras manuales  
 | fresadoras CNC  
 | para fresar ranuras de  
 adorno, letras y grabaciones en  
 maderas macizas y materiales  
 de madera

Ejecución

| con ángulo axial negativo

Ventajas

Indicaciones

| elementos de sujeción:  
 ps-System con casquillos de  
 reducción Class-No. 933280,  
 portaherramienta de sujeción  
 para la combinación de  
 cabezales a juego  
 | contenido de la entrega:  
 Ident-No. 171169 SP16  
 fresa completa incl. cuchillas  
 Ident-No. 003080 o conjunto  
 Ident-No. 171217 ver dibujo  
 de los perfiles

∠ de cuña	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41.5	41,3	35.5	20	118	1	185459
60	41.5	41,3	35.5	25	118	1	185138
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	50	12	1.5	150515	185140
	[mm]	[mm]	[mm]		

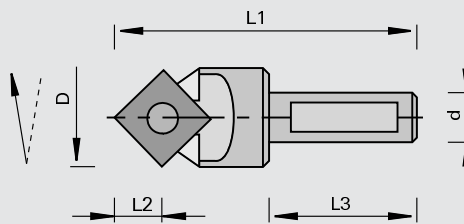
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x4 T15	995195	168893
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

128415

## Fresas para hacer formas de adorno con cuchillas reversibles HW

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- l fresadoras manuales
- l fresadoras CNC
- l para fresar ranuras de adorno, letras y grabaciones en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- l con ángulo axial negativo

Ventajas

- l combinación con otras herramientas de mango, por eso son posibles 2 operaciones en el mismo eje
- l fresar sin astillas materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial negativo

Indicaciones

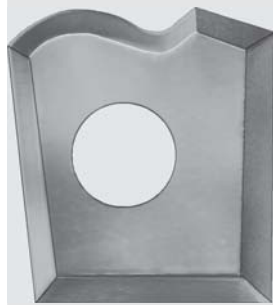
- l elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, portaherramienta de sujeción para la combinación de cabezales a juego
- l contenido de la entrega: Ident-No. 171169 SP16 fresa completa incl. cuchillas Ident-No. 003080 o conjunto Ident-No. 171217 ver dibujo de los perfiles

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dibujo	Ident-No.				
17	8,3	10	21	48	1	SP 16	171169				
						Set	171217 &				
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]					
Cuchillas reversibles						B	H	S	dibujo/folia	Class-No.	Ident-No.
						12	12	1.5	SP 16	150515	003080
						[mm]	[mm]	[mm]			
Partes de repuesto						Dimensión			Class-No.	Ident-No.	
Tornillos cilíndricos						M3,5x6,5 T15			995115	163223	
Destornilladores						T15			985730	163161	
						[mm]					

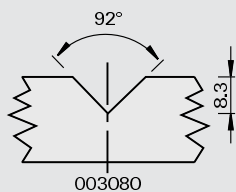
150514 / 151521

## Cuchillas perfiladas recambiables HW para cabezales para hacer formas de adorno

Producto

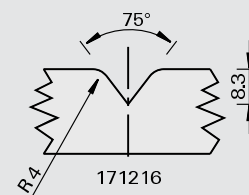
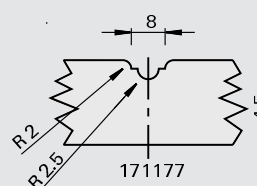
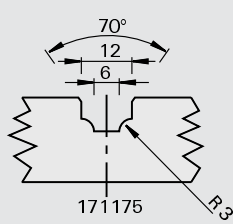
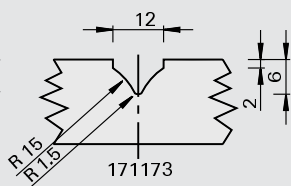
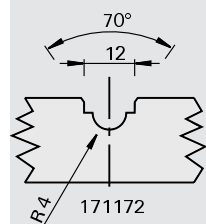


Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]



Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

Contenido de la entrega „conjunto“ Ident-No. 171217:  
 1 pieza de fresa con mango para hacer cantos de adorno (Ident-No. 171169);  
 1 pieza de cuchilla reversible 12x12x1,5 (Ident-No. 003080); 2 piezas cuchillas perfiladas de cada tipo Class-No. 151521 (Ident-No. y dibujo como presentado)

B	H	S	dibujo	Ident-No.
12	12	1.5	SP 16	003080
11	12	1.5		171172
11	12	1.5		171173
11	12	1.5		171175
12	12	1.5		171177
12	12	1.5		171216
[mm]	[mm]	[mm]	[folia]	

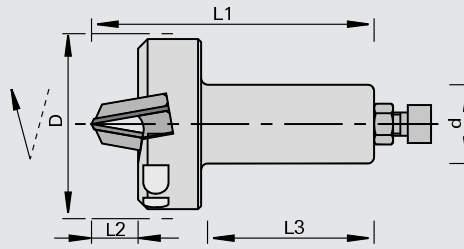
128612

## Cabezales con mango HW SuperProfiler para hacer formas de adorno

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresar formas de adorno en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l con ángulo axial positivo  
l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas  
l n max = 18.000 min-1

Ventajas

l cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
l contenido de la entrega: cuerpo de cabezal con elementos de sujeción, sin cuchillas ni soportes

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dibujo	Ident-No. sin perfilar
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	30,6	25,5	HL Board 06	SP 17	152526	179114
Cuchillas sin perfilar SP	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 17	152529	177369
Soportes				SP 17	925402	178017
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	B=24	925300	173276
Varillas roscadas	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Destornilladores	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

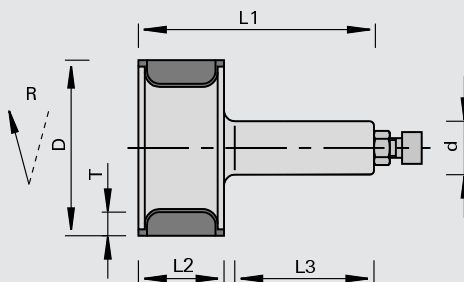
128612

## Cabezales con mango HW SuperProfiler

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

l cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
l contenido de la entrega: cuerpo de cabezal con elementos de sujeción, sin cuchillas ni soportes

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

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	179112
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	177367
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	179113
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	177368
Soportes	40	28		SP 19	925402	178007
Soportes	60	30		SP 31	925402	178008
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	167835	925300	166736
Cuñas de presión	36x12x8	167483, 167834, 167479	925300	166737
Cuñas de presión	58x12x8	176241	925300	166738
Varillas roscadas	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Destornilladores	SW4x100		985730	166091
	[mm]			



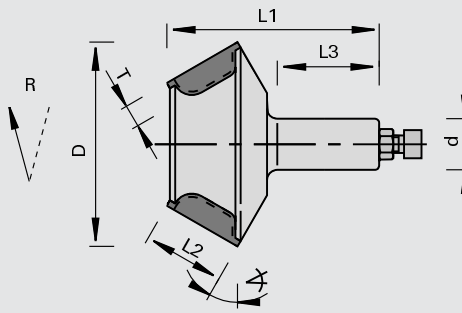
128612

## Cabezales con mango HW SuperProfiler - acodados

Producto



Dibujo



**SUPER  
PROFILER**

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- l cuerpo acodado
- l cortes axialmente rectos
- l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- l Ø 100 mm y 110 mm: n max = 12.000 min-1
- l Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

Ventajas

- l para perfiles profundos
- l cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción
- l contenido de la entrega: cuerpo de cabezal con elementos de sujeción, sin cuchillas ni soportes

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	dibujo	Ident-No. sin perfilar
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184 s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235 s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28,2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	179112
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	177367
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30,2	HL Board 06	SP 28	152526	179113
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 28	152529	177368
Soportes	40	28		SP 18 / 27	925402	178007
Soportes	60	30		SP 28	925402	178008
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	176235, 168184	925300	166737
Cuñas de presión	58x12x8	176237	925300	166738
Varillas roscadas	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Destornilladores	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

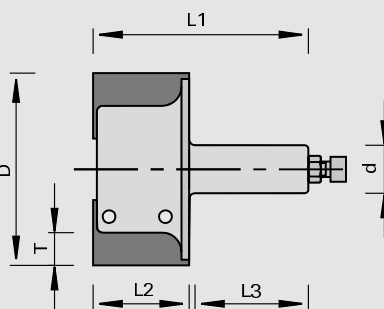
128612

## Cabezales con mango HW SuperProfiler - abiertas unilateral

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

l cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

l para perfiles abiertas unilateral  
l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción  
l contenido de la entrega: cuerpo de cabezal con elementos de sujeción, sin cuchillas ni soportes

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [R] sin perfilar
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271 s
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]	

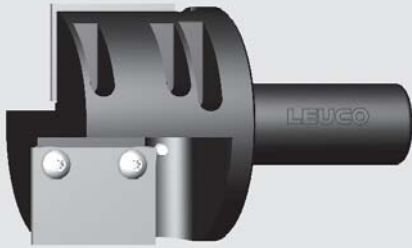
Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	179114
Cuchillas sin perfilar SP	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	177369
Cuchillas sin perfilar SP	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	180199
Cuchillas sin perfilar SP	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	180218
Cuchillas sin perfilar SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	179999
Cuchillas sin perfilar SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	178845
Soportes	30	25		SP 23	925402	178016
Soportes	50	34		SP 21	925402	178015
Soportes	50	45		SP 20	925402	178014
Soportes	60	45		SP 22	925402	178010
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	28x10x7	171033	925300	171035
Cuñas de presión	48x12x8	171143	925300	171147
Cuñas de presión	47x14x8	173271	925300	171140
Cuñas de presión	56x12x8	173270	925300	167055
Varillas roscadas	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	180002
Varillas roscadas	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	164422
Destornilladores	SW3x100	171033	985730	166090
Destornilladores	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	166091
	[mm]			

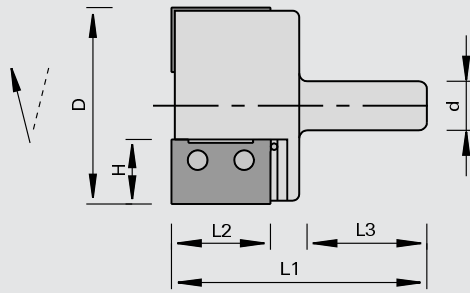
128613

## Cabezales con mango HW EcoPro

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l material de corte: HW HL Board O6 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas  
l mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

l el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente  
l pedir el tornillo separadamente

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
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]	[folia]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board O6	152586		178527
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60	152589		179527
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board O6	152586		178528
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board O6	152586		178533
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60	152589		179533
180328, 180332	41	32,5	HL Board O6	152536		180197
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board O6	152586		178534
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board O6	152586		178539
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60	152589		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board O6	152586		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181246, 181247	61	34	HL Board O6	152536		180198
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board O6 Topline	152786	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board O6 Topline	152786	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board O6 Topline	152786	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board O6 Topline	152786	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board O6 Topline	152786	179607 &	179608 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]				

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[mm]	[mm]				
Partes de repuesto			Dimensión	Class-No.	Ident-No.	
Tornillos			M4,5x4,6x9 T15	995195	178239	
Destornilladores			T15x80 [mm]	985730	171188	

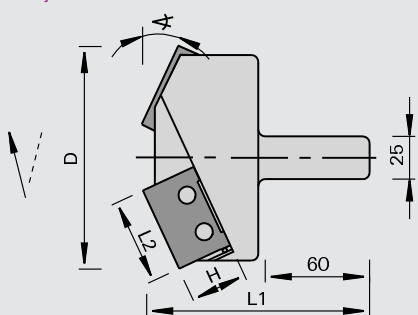
128663

## Cabezales con mango HW EcoPro - acodados

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l con ángulo axial  
l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas  
l mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

l calidad de corte óptima por medio del ángulo axial también para el corte transversal en maderas macizas  
l el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente  
l pedir el tornillo separadamente

ángulo de acodamiento	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
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]	[folia]		

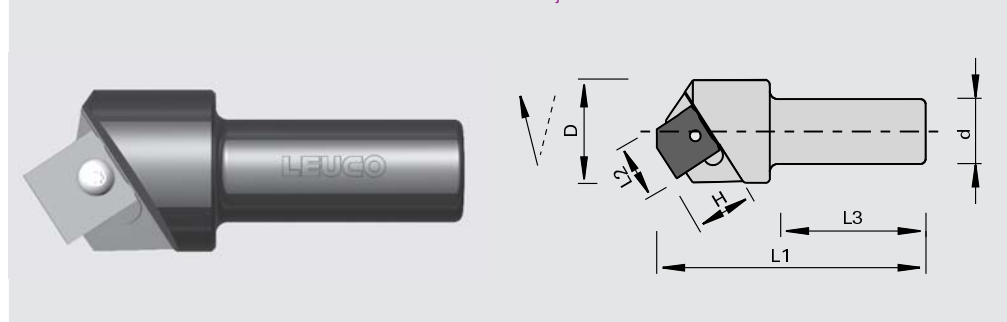
cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180331, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[mm]	[mm]				
<b>Partes de repuesto</b>			<b>Dimensión</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>	
Tornillos			M4,5x4,6x9 T15	995195	178239	
Destornilladores			T15x80	985730	171188	
			[mm]			

128663

## Cabezales HW EcoPro para formas de adorno - Z1

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresar formas de adorno en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas  
l mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope  
l con ángulo axial

Ventajas

l calidad de corte óptima por medio del ángulo axial también para el corte transversal en maderas macizas  
l el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente  
l pedir el tornillo separadamente

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [R] sin perfilar
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]	

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	20,3	20,5	HL Board 06	152586		178517
	20,3	20,5	HL Solid 60	152589		179517
	20,3	20,5	HL Board 06 Topline	152786	179563 &	179564 &
	20,3	20,5	HL Solid 60 Topline	152789	179637 &	179638 &
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Destornilladores	T15x80	985730	171188
	[mm]		

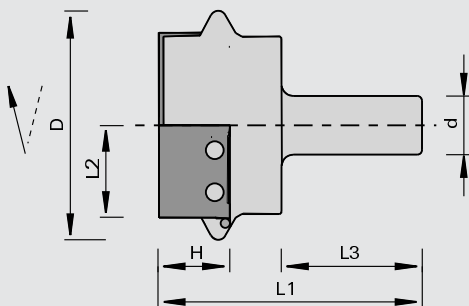
128663

## Cabezales HW EcoPro para grandes formas de adorno - Z2

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para fresar formas de adorno largas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- l mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope
- l con ángulo axial

Ventajas

- l calidad de corte óptima por medio del ángulo axial también para el corte transversal en maderas macizas
- l el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- l el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- l pedir el tornillo separadamente

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
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]	[folia]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06	152586		178527
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60	152589		179527
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536		180198
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

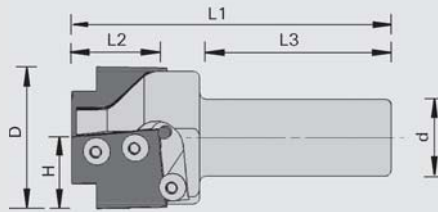
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Destornilladores	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128663

## Cabezales HW EcoPro para formas de adorno - Z2

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para fresar formas de adorno en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas  
l mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

l el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente  
l Cuchillas recambiables cortando traslapo

Indicaciones

l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente  
l pedir el tornillo separadamente

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]		

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Destornilladores	T15x80 [mm]	985730	171188

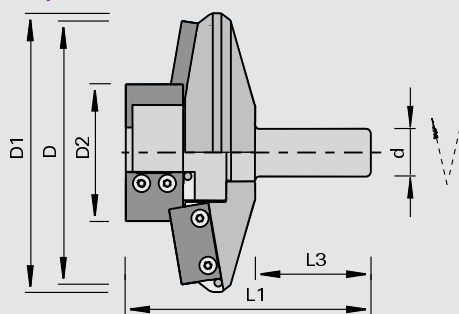


128913

## Cabezales con mango HW EcoPro para fresados aplanadores lado superior

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas  
l mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

l calidad de corte óptima, también para el corte transversal en maderas macizas  
l para perfiles de aplanar  
l el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente  
l pedir el tornillo separadamente

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
150	140	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]	[folia]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178753, 179371	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178753, 179371	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
178751, 179369	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178751, 179369	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178753	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 ♂	179584 ♂
178753	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 ♂	179658 ♂
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 ♂	179586 ♂
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 ♂	179660 ♂
178752, 178753	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 ♂	179596 ♂
178752, 178753	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 ♂	179670 ♂
178751	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597 ♂	179598 ♂
178751	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 ♂	179672 ♂
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 ♂	179608 ♂
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 ♂	179682 ♂
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

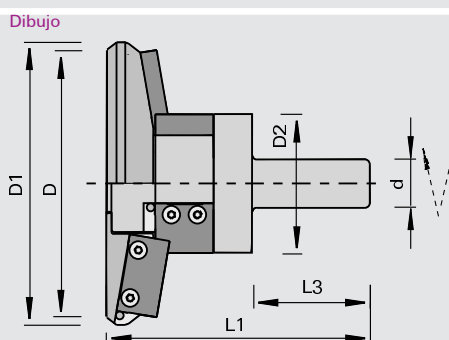
Ident-No.

Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Destornilladores	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128913

## Cabezales con mango HW EcoPro para fresados aplanadores lado inferior

Producto



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera  
l material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas  
l mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

l calidad de corte óptima, también para el corte transversal en maderas macizas  
l para perfiles de aplanar  
l el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

l las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente  
l el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente  
l pedir el tornillo separadamente

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
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]	[folia]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06	152586		178539
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60	152589		179539
	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Destornilladores	T15x80 [mm]	985730	171188

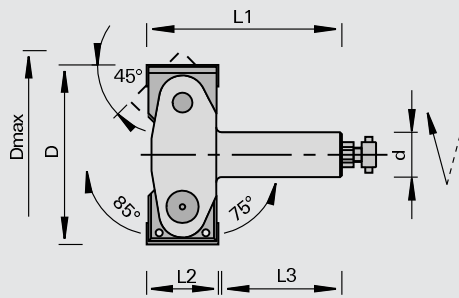
128715

## Cabezales HW para biselar - giratorios de 0-85 grados

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

## Máquina / Aplicación

- | fresadoras CNC
- | fresadoras
- | para aplanar, biselar y cantear en maderas macizas y materiales de madera
- | para hacer galces mediante instalación de las cuchillas reversibles Ident-No.171149

## Ejecución

- | cortes axialmente rectos
- | n max = 12.000 min-1

## Ventajas

- | aplicación universal

## Indicaciones

- | ángulo de bisel ajustable de 0-85 grados en una escala de alta precisión
- | apto para MAN
- | elementos de sujeción: ps-System, Tribos, mandril de sujeción, MK2 directamente en el eje

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
100	117	40	25	55	110	2	172271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	40	12	1.5	150515	164078
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		

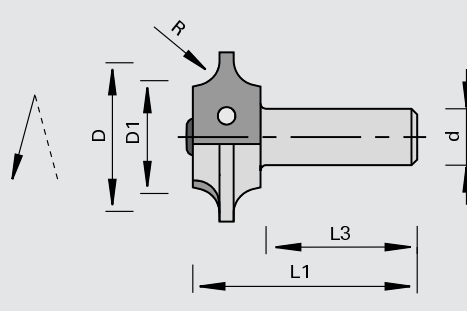
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Cuñas de presión	38x10,5x6	925300	172272
tornillos se seguridad	M8x25	997870	172113
tornillos se seguridad	M8x19	997870	172921
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Destornilladores	SW3x100	985730	166090
Destornilladores escuadrados	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677
Tuercas especiales	M8x11,5	995290	173450
	[mm]		

128310

## Cabezales HW para redondear - HOLZ-HER

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos  
HOLZ-HER  
l para redondear y biselar cantos  
de madera maciza, de chapa  
de madera y de plástico

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l material de corte: HW HL Board  
05  
l n max = 30.000 min-1

Ventajas

l mismo cuerpo de cabezal para  
radios 2 - 5 mm y fase

Indicaciones

l elemento de sujeción: mandril  
de sujeción

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	30.8	18,85	8	22	43	2	170315	170316
3	30.8	18,85	8	22	43	2	170317	170318
4	30.8	18,85	8	22	43	2		170320 &
5	30.8	18,85	8	22	43	2		170322 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables

ángulo de  
bisel

R

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

	2	16	17.5	2	151545	163489
	3	16	17.5	2	151545	163490
	4	16	17.5	2	151545	163491
	5	16	17.5	2	151545	163492
	45	16	17.5	2	151545	170329
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

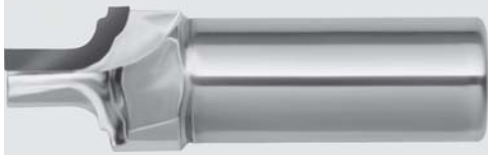
Ident-No.

Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

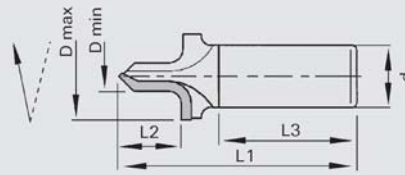
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler

Producto



Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfilar materiales de madera sin recubrir o recubiertos

Ejecución

l zona de afilado 2,0 mm  
l con ángulo axial

Ventajas

l corte sin divisiones obtenido por el uso de una sola placa de diamante  
l óptima calidad de corte al trabajar MDF, por medio de dientes pulidos en la zona frontal  
l óptima calidad del canto por ángulo axial

Indicaciones

l producción de la herramienta según instrucciones del cliente, plazo corto  
l más opciones disponibles con un suplemento sobre el precio base: versión con dientes dentado en flecha (Z = 1+ ), versión en Z = 2, longitud del mango diferente, Topline con superficie de corte ultrafino

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
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]	[folia]

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
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]	[folia]

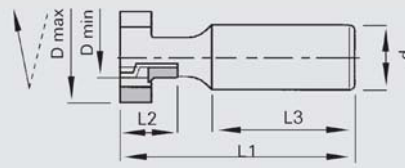
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - T-Nut-Profile

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfilar materiales de madera sin recubrir o recubiertos

Ejecución

l zona de afilado 2,0 mm  
l con ángulo axial

Ventajas

l corte sin divisiones obtenido por el uso de una sola placa de diamante  
l óptima calidad de corte al trabajar MDF, por medio de dientes pulidos en la zona frontal  
l óptima calidad del canto por ángulo axial

Indicaciones

l producción de la herramienta según instrucciones del cliente, plazo corto  
l más opciones disponibles con un suplemento sobre el precio base: versión con dientes dentado en flecha (Z = 1+), versión en Z = 2, longitud del mango diferente, Topline con superficie de corte ultrafino

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
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]	[folia]

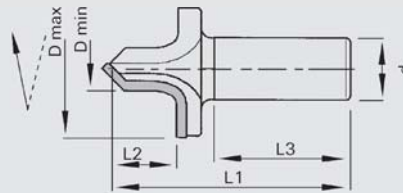
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - gran profundidad del perfil

Producto



Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar materiales de madera sin recubrir o recubiertos

Ejecución

- zona de afilado 2,0 mm
- con ángulo axial

Ventajas

- corte sin divisiones obtenido por el uso de una sola placa de diamante
- óptima calidad de corte al trabajar MDF, por medio de dientes pulidos en la zona frontal
- óptima calidad del canto por ángulo axial

Indicaciones

- producción de la herramienta según instrucciones del cliente, plazo corto
- más opciones disponibles con un suplemento sobre el precio base: versión con dientes dentado en flecha (Z = 1+ ), versión en Z = 2, longitud del mango diferente, Topline con superficie de corte ultrafino

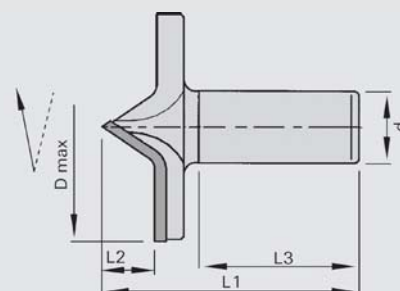
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]

229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - perfiles de aplanar

Producto

Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
| para perfilar materiales  
de madera sin recubrir o  
recubiertos

Ejecución

| zona de afilado 2,0 mm  
| con ángulo axial

Ventajas

| corte sin divisiones obtenido  
por el uso de una sola placa de  
diamante  
| óptima calidad de corte al  
trabajar MDF, por medio de  
dientes pulidos en la zona  
frontal  
| óptima calidad del canto por  
ángulo axial

Indicaciones

| producción de la herramienta  
según instrucciones del  
cliente, plazo corto  
| más opciones disponibles con  
un suplemento sobre el precio  
base: versión con dientes  
dentado en flecha (Z = 1+ ),  
versión en Z = 2, longitud del  
mango diferente, Topline con  
superficie de corte ultrafino

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
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]	[folia]

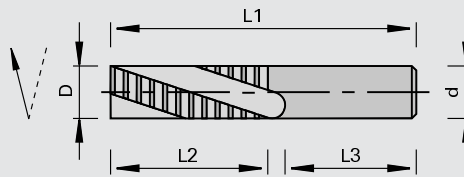


129460

## Fresas de desbaste metal duro enterizo - versión ECO un solo uso

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MAN

Máquina / Aplicación

- l fresadoras manuales
- l para fresar recortes en materiales de madera de trabajo y partes de muebles en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

l espiral positivo

Ventajas

- l óptima salida de virutas por el espiral positivo
- l alto rendimiento del desmenuzado por medio de corte desbastador

Indicaciones

l elemento de sujeción: mandril de sujeción

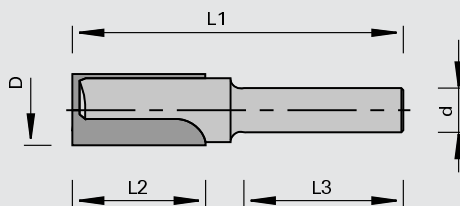
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	45	12	35	90	2	178325 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

## Fresas para ranurar con corte HW soldado - Z=2

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras manuales  
l para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

l taladra posible mediante el corte frontal  
l elemento de sujeción: mandril de sujeción

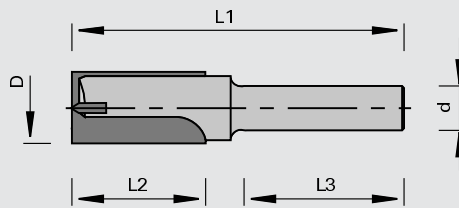
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3	6	6	39	2	172430 o
4	8	6	40	2	164193 o
4	8	8	40	2	172431 o
5	12	6	42	2	164194 o
5	12	8	42	2	172432
6	14	6	49	2	160364
6	16	8	46	2	167521
8	20	6	50	2	160365 o
8	20	8	48	2	167522
10	20	6	50	2	160366 o
10	20	8	48	2	167523
12	20	8	48	2	167524
14	20	6	48	2	160368 o
14	20	8	48	2	167525 o
16	20	6	48	2	160370 o
16	20	8	48	2	167526
18	20	6	48	2	160371 s
18	20	8	48	2	167527 o
20	20	6	48	2	160372 o
20	20	8	48	2	167528
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

## Fresas para ranurar con corte HW soldado - Z=2 con placa para taladrar

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

| fresadoras manuales  
 | para cantear, ranurar y hacer  
 galces en maderas macizas y  
 materiales de madera

Ejecución

| corte VHW soldado con  $\varnothing D <$   
 8 mm  
 | cortes axialmente rectos  
 | cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

| taladra posible mediante el  
 corte frontal  
 | elemento de sujeción: mandril  
 de sujeción

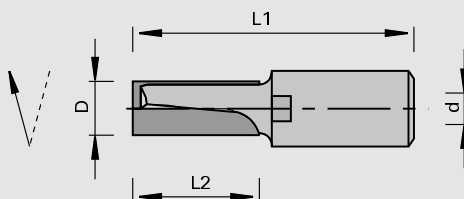
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L1	Z	Ident-No.
3	8	8	55	2	167529
4	10	8	55	2	167530
5	12	8	55	2	167531
6	14	8	55	2	167532
8	20	8	55	2	167533
8	30	8	90	2	180823
9	20	8	55	2	167534 o
10	20	8	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	8	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8	70	2	167540 o
22	25	10	70	2	172433 o
24	16	8	70	2	172434 o
25	16	8	70	2	172435 o
26	16	8	70	2	172436 o
28	16	8	70	2	172437 o
30	16	8	70	2	172438 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129425

### Fresas para ranurar con corte HW soldado - Z=2 con rosca interior

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras manuales  
l para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l fijación directamente en el eje por medio de rosca interior

Ventajas

Indicaciones

l taladra posible mediante el corte frontal

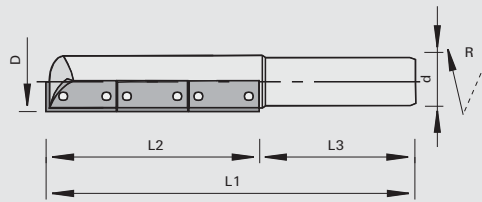
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
8	20	M10	55	2	Scheer	006414 o
10	22	M10	55	2	Scheer	006415 o
16	25	M10	55	2	Scheer	006417 o
16	45	M10	75	2	Scheer	161204 o
20	25	M10	55	2	Scheer	006418 o
20	45	M10	75	2	Scheer	161205 o
8	20	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167558 o
10	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167559 o
10	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	161200 o
12	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006423 o
14	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167560 o
14	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	167569 o
15	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167561 o
16	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006424 o
16	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161201 o
18	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167563 o
18	45	M12x1	75	2	ELU, Striffler	167571 o
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
20	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006425 o
22	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167564 o
24	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167565 o
25	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167566 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

128210

## Fresas con mango de cuchillas HW reversibles para tableros atamborados

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

| fresadoras manuales  
 | para canteo, ranurar y  
 hacer galces especialmente en  
 tableros atamborados  
 | para fresar recortes y contornear  
 | cortes de separación se  
 pueden realizar en varios pasos

Ejecución

| apto para tableros atamborados  
 hasta un espesor máximo  
 de aprox. 65 mm  
 | corte axialmente recto y frontal  
 | material de corte: HW HL Board  
 05

Ventajas

| por el cambio de las cuchillas  
 recambiables se puede obtener  
 varias cortes nuevos en la capa  
 superior  
 | se puede aplicar con todas la  
 plantillas convencionales

Indicaciones

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
14	69	12	40	110	1	182695
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
14	69	1/2	40	110	1	182696
[mm]	[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]		

Cuchillas recambiables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	23	7	1.5	150525	182697
	[mm]	[mm]	[mm]		

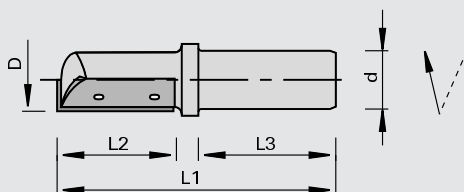
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M3x5,5 T8	995115	168239
Destornilladores	T8	985720	182698
Destornillador	T8	985730	166499
	[mm]		

128415

## Fresas para ranurar de cuchillas HW reversibles - Z=1

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras manuales  
l para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

l taladra posible hasta Ø 12,7 mm mediante el corte frontal  
l elemento de sujeción: mandril de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	20	8	30	60	1	175673
10	20	8	30	60	1	175674 o
12	20	8	30	60	1	175675 o
14	30	8	30	70	1	175676 o
10	25	10	40	75	1	175678
12	30	10	40	80	1	175679
12.7	30	12,7	40	80	1	175672 o
14	30	10	40	80	1	175680 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
para Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
para Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	173481
para Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
para Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		

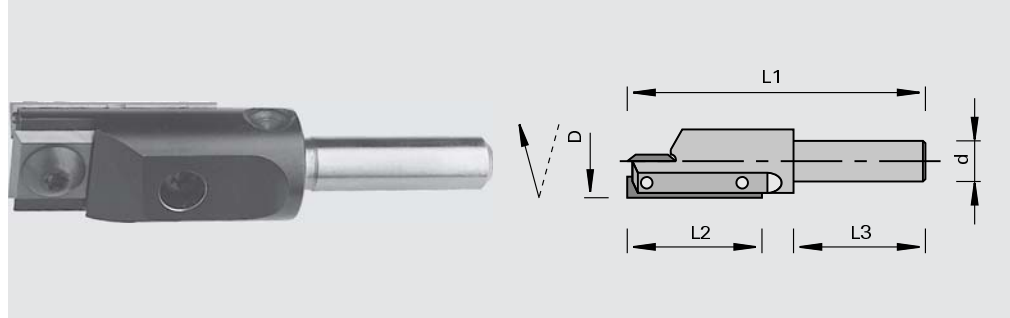
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas	B=20	175673	925500	175722 o
Cuñas	B=20	175674	925500	175723 o
Cuñas	B=25	175678	925500	175724 o
Cuñas	B=20	175675	925500	175725 o
Cuñas	B=30	175672	925500	175727 o
Cuñas	B=30	175679	925500	175726 o
Cuñas	B=30	175676, 175680	925500	175728 o
Tornillos cilíndricos	M2,5x3 T8	175673	995115	168237
Tornillos cilíndricos	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	168238
Tornillos cilíndricos	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	168239
Destornillador	T8	para todos	985730	166499
	[mm]			

128415

**Fresas para ranurar de cuchillas HW reversibles - Z=1+1 con placa para taladrar**

Producto

Dibujo


 LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

| fresadoras manuales  
 | para canteo, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

| cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

| taladra posible mediante el corte frontal  
 | elemento de sujeción: mandril de sujeción

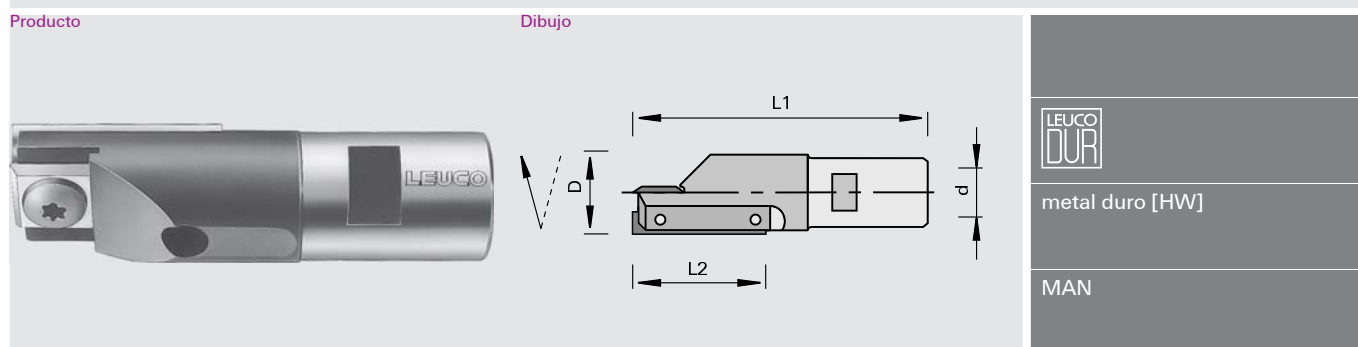
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	8	30	71	1+1	175689 o
18	30	8	30	71	1+1	175690 o
20	30	8	30	71	1+1	175691 o
22	30	8	30	71	1+1	175692 o
16	30	10	30	71	1+1	175693 o
18	30	10	30	71	1+1	175694 o
20	30	10	30	71	1+1	175695 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	150515	003080
Cuchillas reversibles mini	30	5.5	1.1	150535	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas	B=30	175689, 175693	925500	169280 o
Cuñas	B=30	175690, 175694	925500	169281 o
Cuñas	B=30	175691, 175695	925500	169282 o
Cuñas	B=30	175692	925500	169283 o
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	175689, 175690, 175693, 175694	995115	168236
Tornillos cilíndricos	M3,5x6,5 T15	175691, 175692, 175695	995115	163223
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	para todos	995195	167966
Destornilladores	T15	para todos	985730	163161
	[mm]			

128425

## Fresas para ranurar de cuchillas HW reversibles - Z=1+1 con placa para taladrar y rosca interior



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>fresadoras manuales</li> <li>para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>cortes axialmente rectos</li> <li>fijación directamente en el eje por medio de rosca interior</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>taladra posible mediante el corte frontal</li> </ul>

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

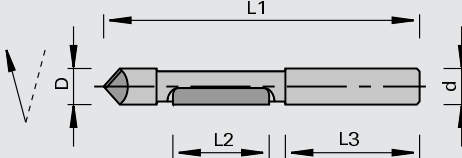

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	150515	003080
Cuchillas reversibles mini	30	5.5	1.1	150535	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuñas	B=30	175697, 175701	925500	169280 o
Cuñas	B=30	175698, 175702	925500	169281 o
Cuñas	B=30	175699, 175703	925500	169282 o
Cuñas	B=30	175700, 175704	925500	169283 o
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	168236
Tornillos cilíndricos	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	163223
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15		995195	167966
Destornilladores	T15		985730	163161
	[mm]			



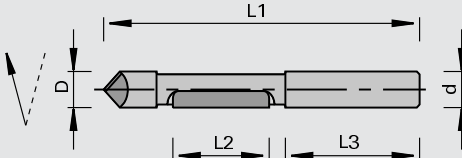
129417

### Fresas para taladrar con corte HW soldado

<b>Producto</b>		<b>Dibujo</b>						 metal duro [HW]	
								MAN	
<b>Máquina / Aplicación</b>		<b>Ejecución</b>		<b>Ventajas</b>		<b>Indicaciones</b>			
fresadoras manuales   para fresar recortes en maderas macizas		cortes axialmente rectos				taladra posible mediante el corte frontal   elemento de sujeción: mandril de sujeción			
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	Ident-No.			
6	19	6	25	65	1+1	006453			
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o			
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

329417

### Fresas para taladrar con corte HS soldado

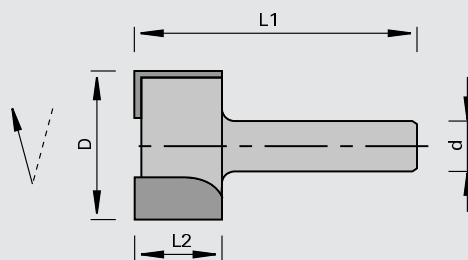
<b>Producto</b>		<b>Dibujo</b>						acero rápido de alto rendimiento[HS]	
								MAN	
<b>Máquina / Aplicación</b>		<b>Ejecución</b>		<b>Ventajas</b>		<b>Indicaciones</b>			
fresadoras manuales   para fresar recortes en maderas macizas		cortes axialmente rectos				taladra posible mediante el corte frontal   elemento de sujeción: mandril de sujeción			
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	Ident-No.			
6.4	15	6	25	56	1+1	170757			
6.4	15	6	25	70	1+1	170758			
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

129215

### Fresas para cantear con cortes HW soldados

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras manuales  
l para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l corte frontal y circunferencial

Ventajas

Indicaciones

l elemento de sujeción: mandril de sujeción

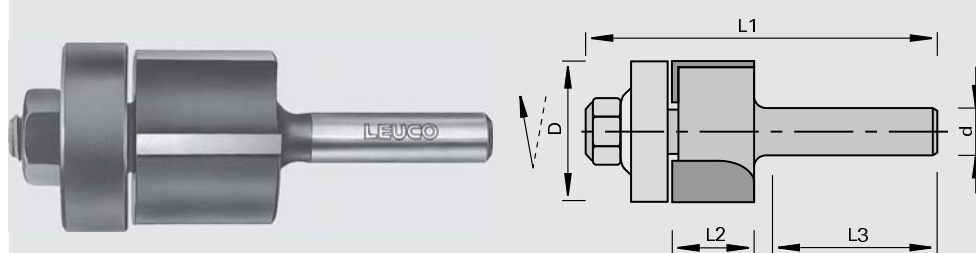
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	12	6	37	2	164307 o
20	16	6	41	2	006146 o
24	16	6	41	2	167573 o
31	16	6	41	2	167574 o
18	12	8	37	2	164308 o
20	16	8	41	2	160357 o
24	16	8	41	2	167575 o
31	16	8	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129216

### Fresas para cantear con cortes HW soldados con anillo de ataque

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras manuales  
l para enrasar cantos de maderas macizas, chapa fina y cantos de plástico y para fresar-copiar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cortes axialmente rectos  
l para enrasar con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones


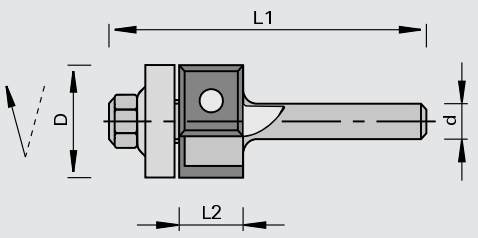

l fresar-copiar mediante plantilla  
l elemento de sujeción: mandril de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12.7	25	8	25	58	2	180822
22	16	6	25	58	2	006152 o
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8	25	58	2	164215 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Rodamientos de bolas	12,7x5x4,76	997500	164920
Rodamientos de bolas	22x7,5x6,35	997500	164228
Rodamientos de bolas	22x7,5x8	997500	180838
Tuercas hexagonales	M4 DIN EN ISO 4032	995210	009631
Tuercas hexagonales	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[mm]		

128216

## Fresas para cantear de cuchillas HW reversibles con anillo de ataque

Producto	Dibujo	
		
		metal duro [HW]
		MAN

Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>fresadoras manuales</li> <li>para enrasar cantos de maderas macizas, chapa fina y cantos de plástico y para fresar-copiar maderas macizas y materiales de madera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>cortes axialmente rectos</li> <li>para enrasar con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>fresar-copiar mediante plantilla</li> <li>elemento de sujeción: mandril de sujeción</li> </ul>

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	8	56	2	164916
19	30	8	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	30	12	1.5	150515	003083
	50	12	1.5	150515	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		

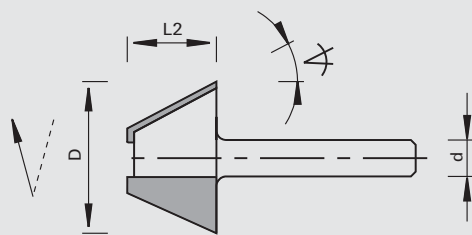
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Rodamientos de bolas	19x6x6	997500	164922
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

129315

### Fresas para biselar cantos con cortes HW soldados

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

fresadoras manuales  
para biselar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

elemento de sujeción: mandril de sujeción

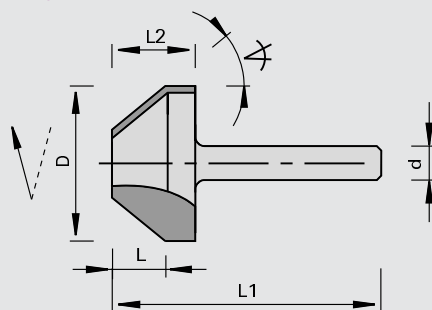
ángulo de bisel	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
15	24	12	6	2	006160 o
15	24	12	8	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6	2	006161 o
30	24	12	8	2	164221 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129315

### Fresas para cantear con cortes HW soldados - ángulo de bisel 45°, en versión con mango alternativo

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

fresadoras manuales  
para biselar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

cortes axialmente rectos  
en versión con mango alternativo

Ventajas

Indicaciones

elemento de sujeción: mandril de sujeción

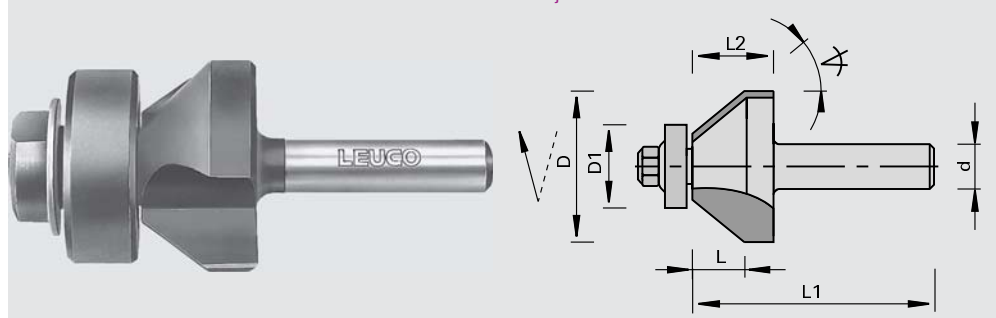
ángulo de bisel	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6	2	167589 o
45	31	15	10	8	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129316

## Fresas para cantear con cortes HW soldados con anillo de ataque

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

| fresadoras manuales  
 | para biselar cantos de maderas macizas, chapa fina y cantos de plástico y para fresar-copiar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

| cortes axialmente rectos  
 | para enrasar con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones

| fresar-copiar con bisel mediante plantilla  
 | elemento de sujeción: mandril de sujeción

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6	6	37	2	160361
45	25	15,9	12	6	8	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8	37	2	167596 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

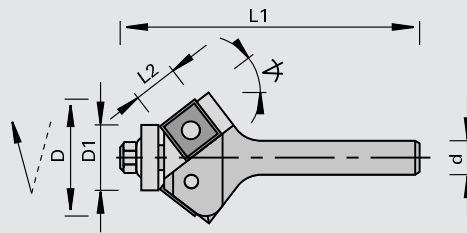
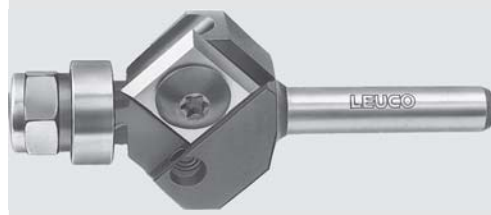
Rodamientos de bolas	15,9x5x6,35	997500	164921
Tuercas hexagonales	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[mm]		

128316

## Fresas para biselar cantos de cuchillas HW reversibles con anillo de ataque

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

| fresadoras manuales  
 | para biselar cantos de maderas macizas, chapa fina y cantos de plástico y para fresar-copiar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

| cortes axialmente rectos  
 | para enrasar con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones

| fresar-copiar mediante plantilla  
 | elemento de sujeción: mandril de sujeción

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	29	12,7	12	8	64	2	185493
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

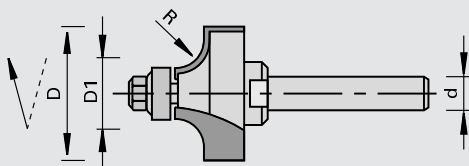
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Rodamientos de bolas	13x5x4	997500	185494
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

129616

## Fresas para redondear soldado con HW con anillo de ataque

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

| fresadoras manuales  
 | para redondear cantos de madera maciza, chapa fina y cantos de plástico así como para redondear maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

| cortes axialmente rectos  
 | redondear con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones

| fresar-copiar mediante plantilla  
 | elemento de sujeción: mandril de sujeción

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.
2	16	12	8	2		180824
2	18	12	6	2	EBM	816995
3	18	12	6	2		167598
3	18	12	6,35	2		167599 o
3	18	12	8	2		167600
3	20	12	6	2	EBM	816994 o
4	20	12	6	2		167601 o
4	20	12	6,35	2		167602 o
4	20	12	8	2		167603
5	22	12	6	2		167604
5	22	12	6,35	2		167605 o
5	22	12	8	2		167606
6,3	24	12	6,35	2		167608 o
6,3	24.6	12	6	2		167607 o
6,3	24.6	12	8	2		167609
8	30	14	6	2		167610 o
8	30	14	6,35	2		167611 o
8	30	14	8	2		167612
9,5	33	14	6	2		167613 o
9,5	33	14	6,35	2		167614 o
9,5	33	14	8	2		167615
12,7	39.4	14	6	2		167616 o
12,7	39.4	14	6,35	2		167617 o
12,7	39.4	14	8	2		167618
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Rodamientos de bolas

Ø12

997500

167923

Rodamientos de bolas

Ø14

997500

169314

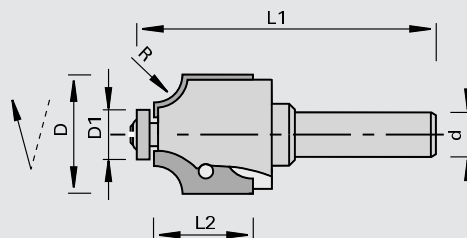
[mm]

128616

## Cabezales HW para redondear y cuarto punto

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras manuales  
l para redondear y fresar perfiles de cuarto punto en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas  
l cuchillas reversibles perfilados  
l corte frontal y circunferencial

Ventajas

Indicaciones

l contenido de la entrega: 2 juegos rodamiento de bolas (vea D1)  
l contenido de la entrega Ident-No.180947: 1 juego rodamiento de bolas  
l juego rodamiento de bolas cambiabile: 1. juego de arrauque grande; 2. juego de arrauque pequeño; 3.sin juego de arrauque (vea dibujo)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2	26	22	19.5	8	70	2	180947 o
3	26	20/18	19.5	8	70	2	180948 o
4	26	18/14	19.5	8	70	2	180949 o
5	26	16/12	19.5	8	70	2	180950 o
6	32	20/16	26	8	76	2	180951 o
8	32	16/12	26	8	76	2	180952 o
10	36	16/12	30	8	80	2	180953 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	2	19,5	9	1.5	151555	180991 o
	3	19,5	9	1.5	151555	180992 o
	4	19,5	9	1.5	151555	180993 o
	5	19,5	9	1.5	151555	180994 o
	6	26	12.5	1.5	151555	180995 o
	8	26	12.5	1.5	151555	180996 o
	10	30	14.5	1.5	151555	180997 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Rodamientos de bolas	Ø12	997500	167923
Rodamientos de bolas	Ø14	997500	169314
Rodamientos de bolas	Ø16	997500	180985 o
Rodamientos de bolas	Ø18	997500	180986 o
Rodamientos de bolas	Ø20	997500	180987 o
Rodamientos de bolas	Ø22	997500	180988 o
Tornillos cilíndricos	M4x6 T15	995195	180989 o
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Tornillos de destapar	M3,5	995195	180990 o
Destornilladores	T15	985730	163161
	[mm]		

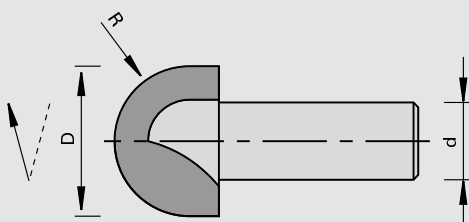


129615

## Fresas para hacer molduras con corte HW soldado

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l fresadoras manuales  
l para fresar molduras y media-molduras en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l 2 cortes axialmente rectos

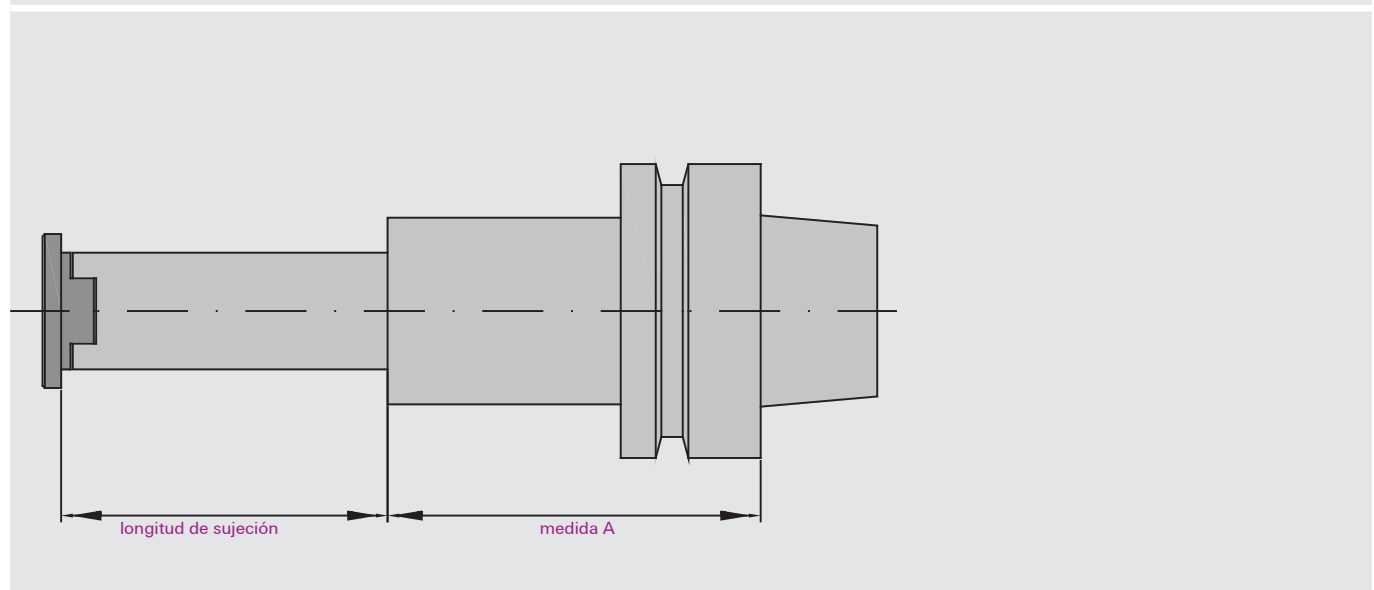
Ventajas

Indicaciones

l elemento de sujeción: portaherramienta

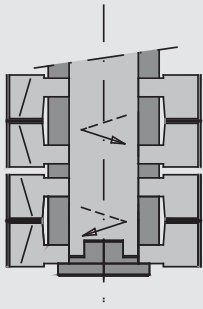
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No.
4,75	9.5	8	60	2	167633 o
5,5	11	8	60	2	167634 o
6,35 [mm]	12.7 [mm]	8 [mm]	60 [mm]	2	167635

## Datos de pedido sistema Modula

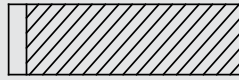


- | El sistema Modula es un moderno sistema de herramientas para máquinas CNC
- | Gracias a la concepción modular se pueden configurar muchas variaciones de perfil
- | Las páginas siguientes contienen las combinaciones estándar más importantes, así como los cabezales individuales y los mangos de sujeción
- | Importante: todas las combinaciones vienen siempre sin mango de sujeción; éste se debe pedir por separado, indicando la medida A y la longitud de sujeción deseada
- | No obstante, las combinaciones incluyen los anillos de reducción, pero no las fichas acompañantes de herramienta
- | Las herramientas Modula se suministran sin calibres de ajuste y llaves; hay que pedir por separado (kit de montaje Ident No. 9210474)
- | Para combinaciones especiales rogamos que se ponga en contacto con su asesor técnico de LEUCO
- | ficha técnica que acompaña la herramienta Ident-No. 171407 EUR 28,30

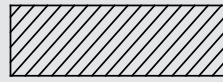
## Aplicación de juegos para cantear Modula



fresado inicial a la izquierda

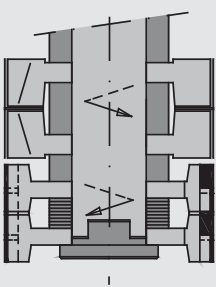


Fresa para cantear Modula con cuchillas reversibles para el fresado inicial a la izquierda

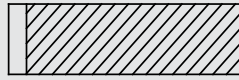


En combinación con las fresas para cantear Modula para el fresar del acabado del lado derecho

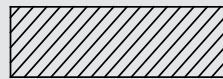
fresar del acabado del lado derecho



fresado inicial a la izquierda

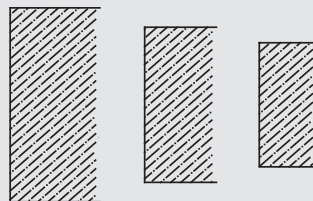
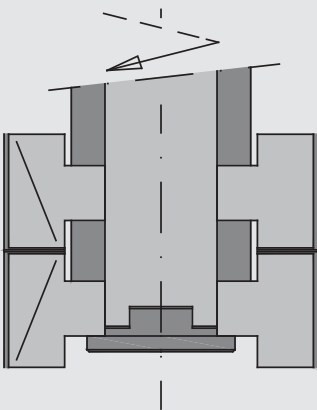


Fresas para cantear Modula con cuchillas reversibles para el fresado inicial a la izquierda y salientes de chapa fina



En combinación con las fresas para cantear LEUCODIA para el fresar del acabado del lado derecho

fresar del acabado del lado derecho

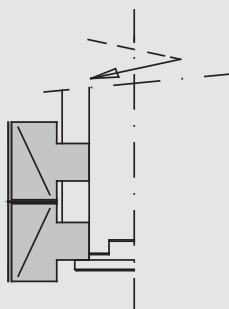


128660

## Juegos HW para cantear Modula

Producto

Dibujo



**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para cantear en materiales de madera recubiertos

Ejecución

l con cortes dentados en flecha para corte de tracción  
l juego de herramientas de dos piezas  
l número de dientes base Z = 2  
l n max = 14.500 min-1

Ventajas

Indicaciones

l ver los ejemplos de aplicación para otras posibilidades  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

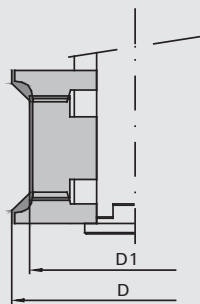
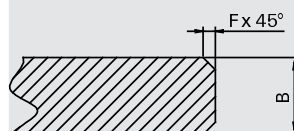
Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No.
70	28	25	2	O-1, O-2	199377
70	38	25	2	C-1, C-2	199380
70	58	25	2	H-1, H-2	199382
70	78	25	2	J-1, J-2	199383
[mm]	[mm]	[mm]			

128660

## Juegos HW de bisel Modula

Producto

Dibujo



**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para cantear y biselar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l cabezales para cantear hasta B = 40 mm con ángulo axial  
l punto cero constante  
l n max = 14.500 min-1

Ventajas

l regulación sencilla mediante anillos  
l gran flexibilidad gracias a la estructura modular

Indicaciones

l posibilidad de aplicación de cabezales de moldura o radio  
l ver los ejemplos de aplicación para otras posibilidades  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

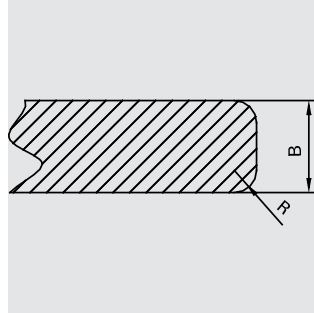
ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
3x45	78	70	8 - 23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14 - 33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24 - 43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34 - 63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54 - 75	25	2	B, M-1, B	199754
5x45	82	70	18 - 28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23 - 38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
5x45	82	70	33 - 48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38 - 68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22 - 38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22 - 48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29 - 58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

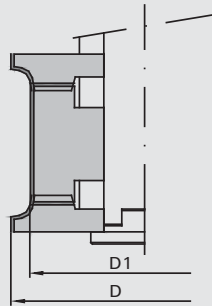
128660

## Juegos HW de redondeo Modula

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para cantear y redondear en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

| cabezales para cantear hasta B = 40 mm con ángulo axial  
 | cabezales con radio desde R 4 con ángulo axial  
 | punto cero constante  
 | n max = 14.500 min-1

Ventajas

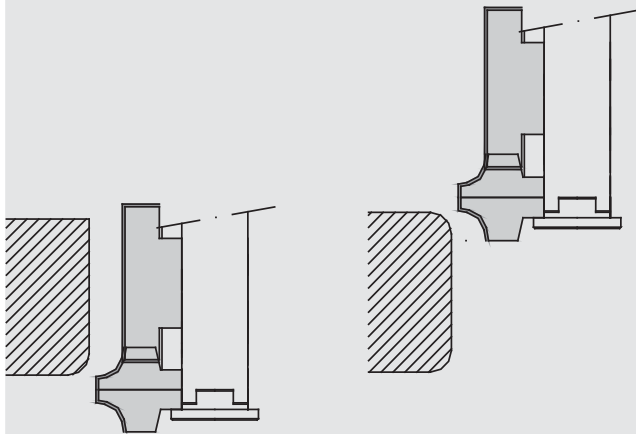
| regulación sencilla mediante anillos  
 | gran flexibilidad gracias a la estructura modular

Indicaciones

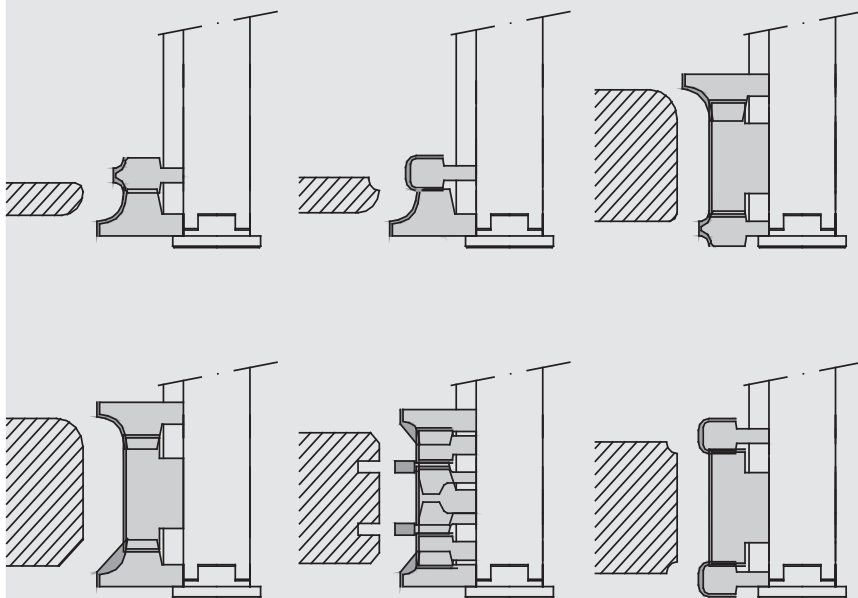
| posibilidad de aplicación de cabezales de bisel o moldura  
 | ver los ejemplos de aplicación para otras posibilidades  
 | la entrega no incluye las llaves  
 | kit de montaje Ident-No. 198948  
 | pedir los alojamientos de mango separadamente

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
2, 3	78	70	8 - 21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14 - 31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24 - 41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34 - 62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54 - 75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16 - 26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20 - 36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30 - 46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40 - 66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22 - 34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22 - 44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29 - 54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Ejemplos de aplicación Modula



### Otras combinaciones



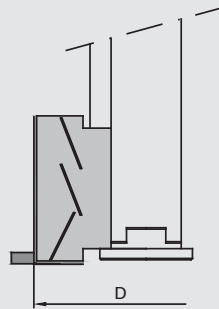
- Con espesores de material muy diferentes, se montan los dos cabezales abajo
- Los espesores de material se introducen en el programa y el mecanizado se realiza en dos pasadas

128660

## Cabezales HW para cantear / hacer galces Modula

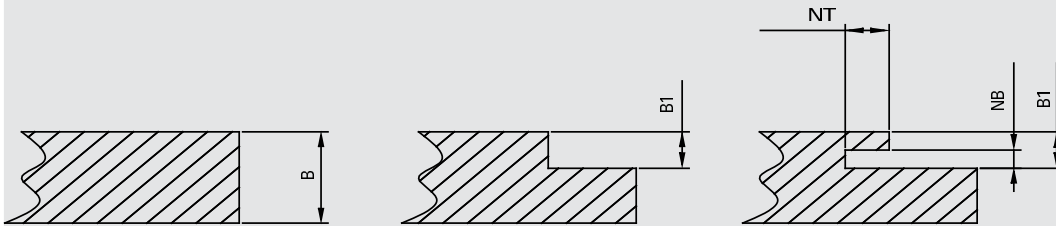
Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC



## Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

## Ejecución

l cuerpo base de aluminio  
l con ángulo axial alternativo  
l cortes en espiral  
l número de dientes base  $Z = 2$   
l  $n \text{ max} = 15.000 \text{ min}^{-1}$

## Ventajas

l muy potente con baja presión de corte

## Indicaciones

l opcionalmente se puede utilizar cuchillas de ranuras  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

$\varnothing D$	B	B1	$\varnothing d$	Z	Ident-No.
80	71	20-70	25	2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2	9206050
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	150559	003079
Cuchillas reversibles hasta 2006	16	12	1.5	150515	876623
Cuchillas reversibles	18	12	1.5	150515	9206316
Cuchillas reversibles	20	12	1.5	150515	9215959
	[mm]	[mm]	[mm]		

Opciones: cuchillas de ranuras adicionales B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
4	8	150512	879869
5	8	150512	888748
[mm]	[mm]		

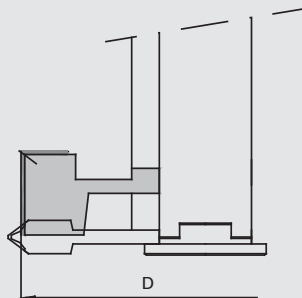
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x11 T20	995125	879871
Cuñas de presión	6x	925300	872689
Cuñas de presión	2x	925300	9203785
Varillas roscadas	M6x16 SW3	995161	001617
Tornillos avellanados para precortadores	M5x7 T15	995125	900512
	[mm]		

128660

## Cabezales HW para hacer galces Modula - Z=2

Producto

Dibujo

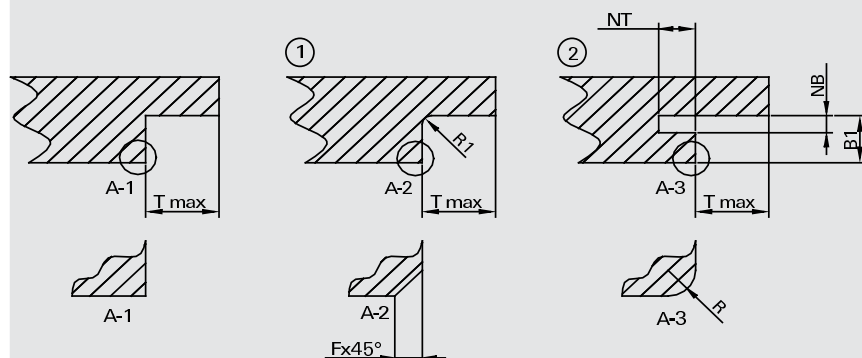


**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Ejemplo de aplicación



Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l con ángulo axial  
l número de dientes base Z = 2  
l Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1 / Ø 130 mm: n max = 11.500 min-1

Ventajas

l gran flexibilidad gracias a la estructura modular

Indicaciones

l opcionalmente se puede utilizar cuchillas de ranuras  
l posibilidad de aplicación de cabezales de bisel o radio  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
100	30	25	25	2+2V	T-3	888524
100	40	25	25	2+2V	T-10	889428
130	30	25	25	2+2V	T-5	888525
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores de radio	1	13	15	2	150552	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas de ranuras	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados para cuchillas de ranuras	M5x11 T20 [mm]	995125	879871



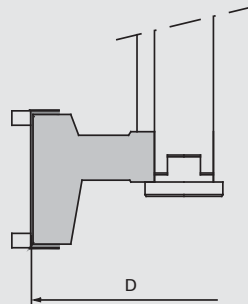
Opciones	R	ángulo de bisel $\varnothing D$	cabezal	Class-No.	Ident-No.	
A-2		45	108	A	120610	879845
A-3	2		108	A	120660	881168
A-3	3		108	A	120660	881169
A-2		45	138	Y	120610	880580
A-3	2		138	Y	120660	880581
A-3	3		138	Y	120660	880582
	[mm]	[°]	[mm]			

## 120210

## Cabezales HW individuales para hacer galces Modula - Z=3

## Producto

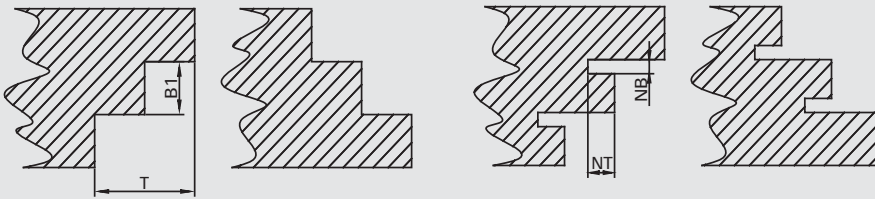
## Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

## Ejemplo de aplicación



## Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

## Ejecución

- l número de dientes Z = 3
- l con ángulo axial
- l cuerpo base de aluminio
- l n max = 11.700 min-1

## Ventajas

## Indicaciones

- l para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula
- l opcionalmente se puede utilizar cuchillas de ranuras
- l la entrega no incluye las llaves
- l kit de montaje Ident-No. 198948

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Tmax	Z	Ident-No.
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas de ranuras	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Cuchilla de ranuras arriba/abajo	4	8	150512	879869
Cuchilla de ranuras arriba	5	8	150512	888747
Cuchilla de ranuras abajo	5	8	150512	888748
	[mm]	[mm]		

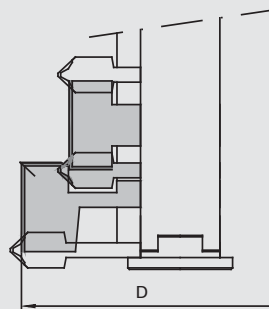
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	para cuchillas de ranuras	M5x11 T20	995125
		[mm]	879871

128660

## Juegos HW de hacer galces de puerta Modula

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para la producción de galces de puerta

Ejecución

l con ángulo axial  
l número de dientes base Z = 2  
l Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1  
l punto cero constante

Ventajas

l gran flexibilidad gracias a la estructura modular  
l regulación sencilla mediante anillos

Indicaciones

l para la producción variable de puertas se realiza una segunda operación de trabajo con la fresa inferior  
l posibilidad de aplicación de cabezales de bisel, moldura o radio  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
96	15-28	14-18	25	13	2	199722
96	15-28	24-38	25	13	2	199723
96	22-38	24-38	25	13	2	199724
100	15-28	14-28	25	15	2	199725
100	15-28	24-38	25	15	2	199726
100	22-38	24-38	25	15	2	199727
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Opciones1

R

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

Precortadores de radio

1

13

15

2

150552

888476

[mm]

[mm]

[mm]

[mm]

Cuchillas de ranuras

B

Tmax

Class-No.

Ident-No.

4

8

150512

879869

5

8

150512

888747

[mm]

[mm]

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos avellanados

para cuchillas de ranuras

M5x11 T20

995125

879871

[mm]

Opciones2

R

ángulo de  
bisel

Tmax

cabezal

Class-No.

Ident-No.

A-2 45 13 E 120610 888737

A-3 2 13 E 120610 888738

A-3 3 13 E 120610 888739

A-2 45 15 A 120610 879845

A-3 2 15 A 120660 881168

A-3 3 15 A 120660 881169

C-2 45 B 120610 879830

C-3 2 B 120610 881166

C-3/4 3 B 120610 881167

C-3 4 F-1 120610 879984

C-3 5 F-1 120610 881170

C-3/4 6 F-1 120610 881171

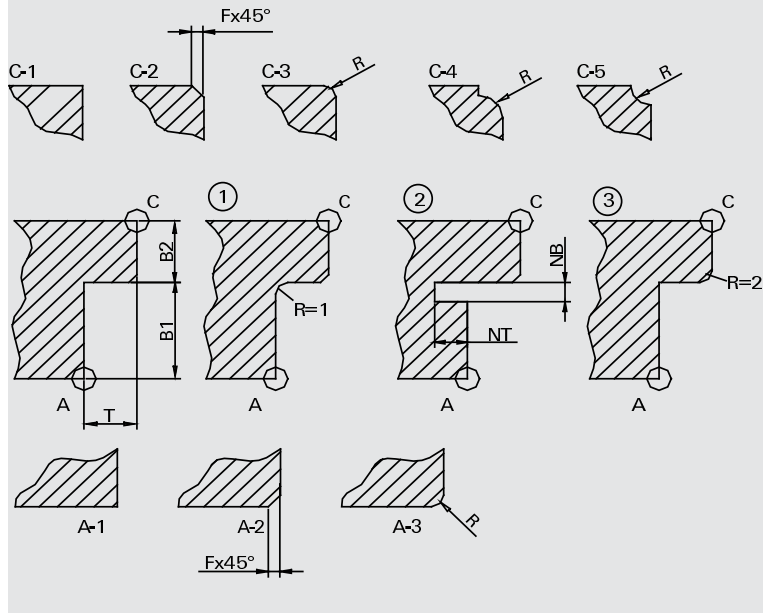
C-3 8 U-1 120610 881880

[mm]

[°]

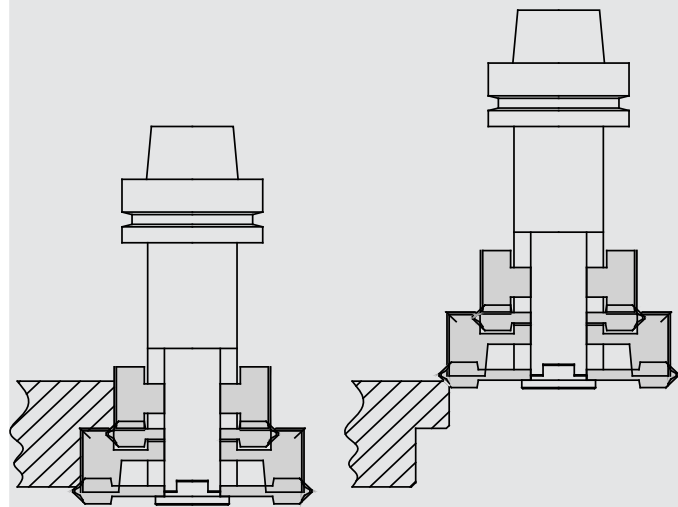
[mm]

Opciones2	R	ángulo de bisel	Tmax	cabezal	Class-No.	Ident-No.
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3			N	120610	879859
C-5	4			N	120610	881164
C-5	5			K	120610	879858
C-5	6			K	120610	881165
	[mm]	[°]	[mm]			



## Aplicación de juegos de puerta Modula

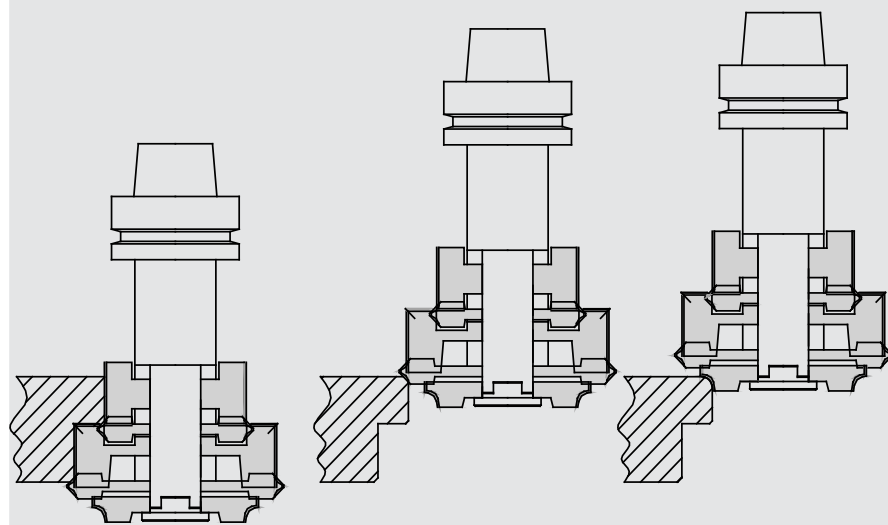
Ejemplo de aplicación para diferentes espesores de puerta  
La aplicación se realiza en 2 operaciones de trabajo



1ª operación de trabajo

2ª operación de trabajo

Ejemplo de aplicación con fresas adicionales para puertas individuales



1ª operación de trabajo

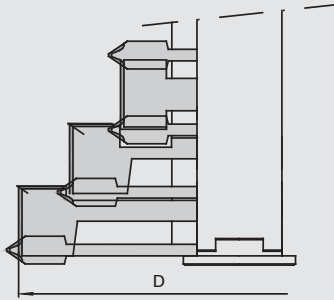
2ª operación de trabajo con bisel,  
redondeo o barra superior, todo se  
puede activar a través del programa

128660

# Juegos HW para hacer galces dobles Modula

Producto

Dibujo

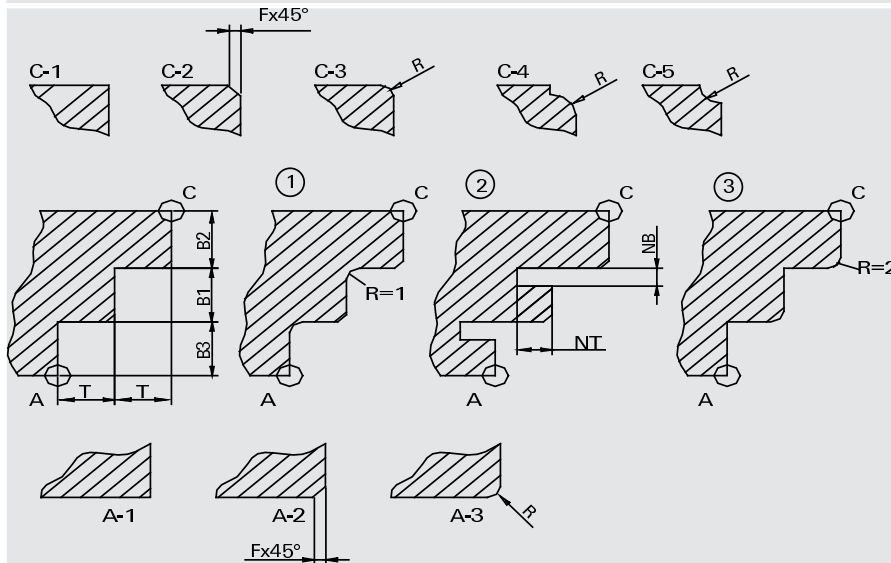


**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Ejemplo de aplicación



Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
| para la producción de galces de puerta

Ejecución

| con ángulo axial  
| número de dientes base Z = 2  
| punto cero constante  
| n max = 11.500 min-1

Ventajas

| gran flexibilidad gracias a la estructura modular  
| regulación sencilla mediante anillos

Indicaciones

| posibilidad de aplicación de cabezales de bisel, moldura o radio  
| juegos estándar: canto A y C con cantos  
| la entrega no incluye las llaves  
| kit de montaje Ident-No. 198948  
| pedir los alojamientos de mango separadamente

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax		Ident-No.
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5	199781
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Opciones1	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores de radio	1	13	15	2	150552	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Opciones2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas de ranuras	4	8	150512	879869
Cuchillas de ranuras	5	8	150512	888747
	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	para cuchillas de ranuras	M5x11 T20	995125
		[mm]	879871

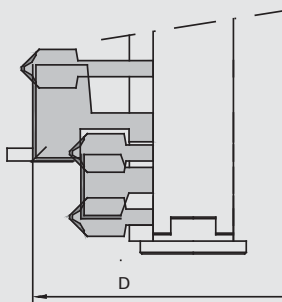
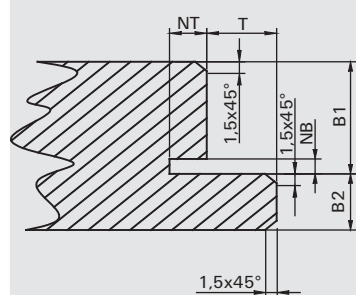
Opciones	R	ángulo de bisel	cabezal	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	Y	120610	880580
A-3	2		Y	120660	880581
A-3	3		Y	120660	880582
C-2		45	B	120610	879830
C-3	2		B	120610	881166
C-3/4	3		B	120610	881167
C-3	4		F-1	120610	879984
C-3	5		F-1	120610	881170
C-3/4	6		F-1	120610	881171
C-3	8		U-1	120610	881880
C-3/4	10		U-1	120610	881881
C-5	3		N	120610	879859
C-5	4		N	120610	881164
C-5	5		K	120610	879858
C-5	6		K	120610	881165
	[mm]	[°]			

128660

Juegos HW de hacer galces de marco Modula con bisel

Producto

Dibujo



LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para la producción de galces de cuadro

Ejecución

l juego con cantos biselados y ranura de 4 x 8 mm  
l con ángulo axial  
l número de dientes base Z = 2  
l Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Ventajas

l gran flexibilidad gracias a la estructura modular  
l regulación sencilla mediante anillos

Indicaciones

l también disponible para giro a izquierda o para hacer galces desde abajo  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199747
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199746
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199745
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199748
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas de ranuras	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[mm]	[mm]		

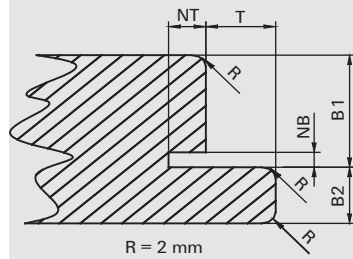
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	para cuchillas de ranuras M5x11 T20 [mm]	995125	879871

128660

## Juegos HW de hacer galces de marco Modula con radio

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

## Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para la producción de galces de cuadro

## Ejecución

l juego con cantos redondeados y ranura de 4 x 8 mm  
l con ángulo axial  
l número de dientes base Z = 2  
l Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

## Ventajas

l gran flexibilidad gracias a la estructura modular  
l regulación sencilla mediante anillos

## Indicaciones

l también disponible para giro a izquierda o para hacer galces desde abajo  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas de ranuras	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[mm]	[mm]		

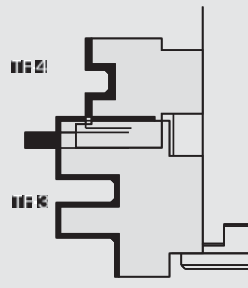
Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	para cuchillas de ranuras	M5x11 T20 [mm]	995125	879871

128660

## Juegos HW de plato de puerta Modula

Producto

Dibujo

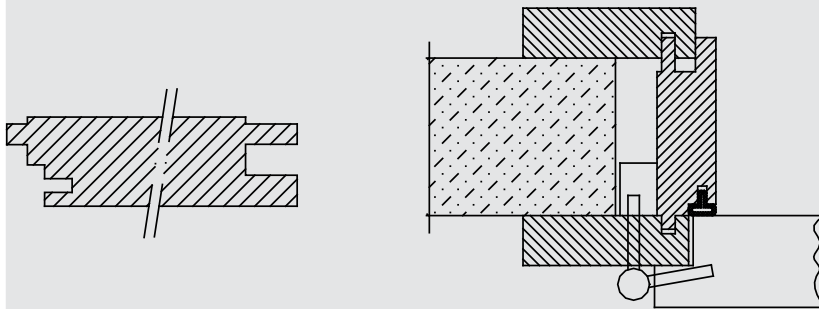


LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Ejemplo de aplicación



Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para la producción de rellenos de puerta en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- l número de dientes base Z = 2
- l n max = 14.500 min<sup>-1</sup>

Ventajas

- l gran flexibilidad gracias a la estructura modular
- l regulación sencilla mediante anillos

Indicaciones

- l mecanizado bilateral con el mismo juego
- l consultar para mecanizado monolateral
- l la entrega no incluye las llaves
- l kit de montaje Ident-No. 198948
- l pedir los alojamientos de mango separadamente

Ø D	B1	Ø d	Tmax		Ident-No.
100 [mm]	25-30 [mm]	25 [mm]	15 [mm]	TF-3, TF-4	9202895

Cuchillas reversibles	B	H	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas perfiladas reversibles	10	13.5	1.5	hasta 2006	151556	888963
Cuchillas perfiladas reversibles	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Cuchillas perfiladas reversibles	41 [mm]	28.2 [mm]	2 [mm]	TF-3	151556	9202581

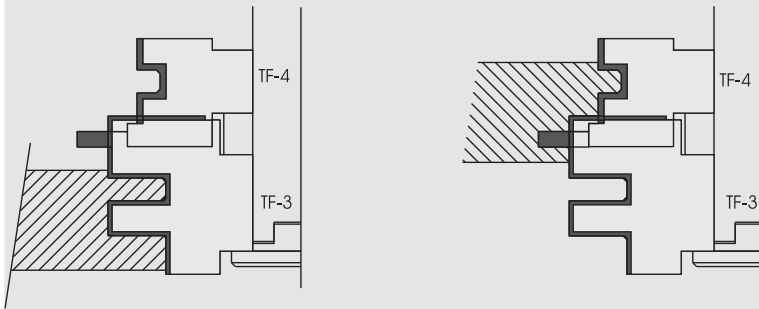
Cuchillas de ranuras	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4 [mm]	13 [mm]	150512	881180

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x11 T20 [mm]	995125	879871



## Aplicación de juegos de puerta Modula

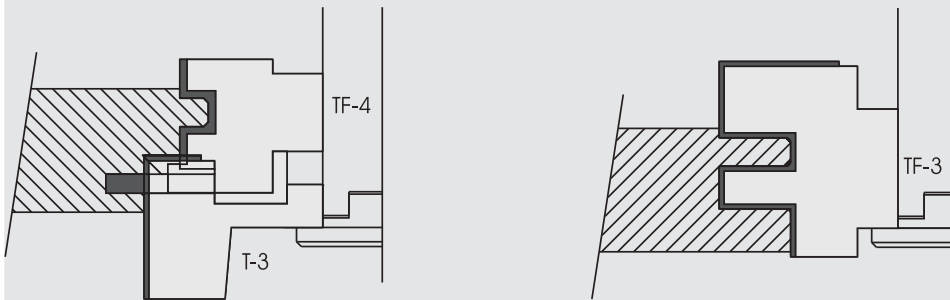
Ejemplo de aplicación con herramientas estándar  
La aplicación se realiza en 2 operaciones de trabajo



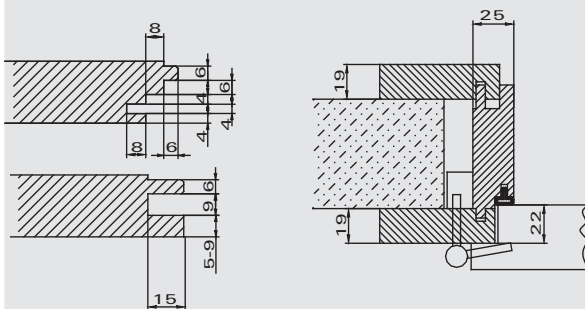
1ª operación de trabajo

2ª operación de trabajo

Ejemplo de aplicación cuando la altura de pasada es insuficiente para la solución estándar  
Se utilizan 2 herramientas



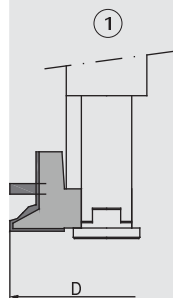
### Dimensiones



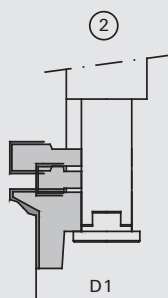
128660

## Juegos HW de hacer galces de marco Modula - unilateral

Producto



Dibujo

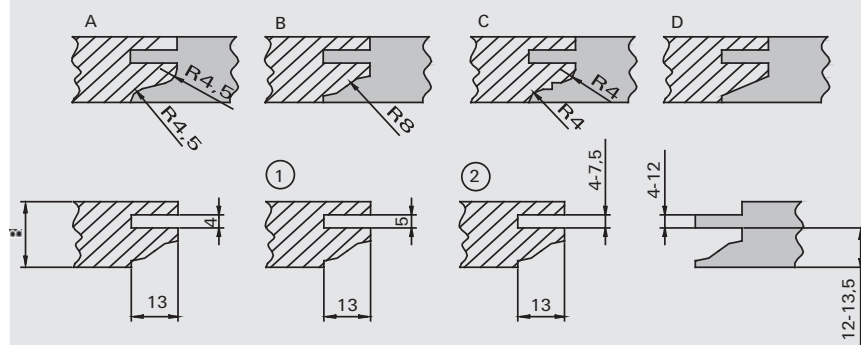


**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Ejemplo de aplicación



Máquina / Aplicación

- l fresadoras CNC
- l para perfiles longitudinales y contraperfiles en partes de muebles, por ejemplo, puertas de muebles y casetones

Ejecución

- l número de dientes base Z = 2
- l Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Ventajas

- l posibilidad de 4 perfiles en el mismo cuerpo
- l mecanizado completo en una operación de trabajo

Indicaciones

- l entrega estándar con perfil B, ranura 4 x 13 mm
- l opcionalmente con ranura 5 x 13 mm o ajustable 4 - 7,5 x 13 mm
- l adquirible para giro de derechas y de izquierdas
- l la entrega no incluye las llaves
- l kit de montaje Ident-No. 198948
- l pedir los alojamientos de mango separadamente

Ø D	Ø D1	B	Ø d	tipo	Ident-No.
96	70	20-27	25	1 X-2, ranura 4	199775
96	70	20-27	25	2 X-1, G, W	199776
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Opciones1	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas de ranuras	5	13	150512	879870
	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados para cuchillas de ranuras	M5x11 T20	995125	879871
	[mm]		

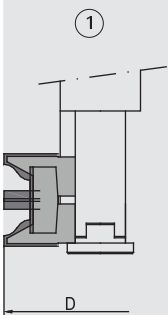
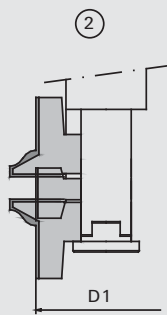
Opciones2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Fresas Q	4	13	120200	881153
	[mm]	[mm]		

Cuchillas recambiables	B	H	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
perfil A izquierda	30	26	2	X-1	151521	882465
perfil A derecha	30	26	2	X-2	151522	882466
perfil B izquierda	30	26	2	X-1	151521	882463
	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables	B	H	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
perfil B derecha	30	26	2	X-2	151522	882464
perfil C izquierda	30	26	2	X-1	151521	882461
perfil C derecha	30	26	2	X-2	151522	882462
perfil D izquierda	30	26	2	X-1	151521	882467
perfil D derecha	30	26	2	X-2	151522	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			

128660

### Juegos HW de hacer galces de marco Modula - bilateral

Producto	Dibujo	
		<p><b>LEUCO</b> CNC</p> <p>metal duro [HW]</p> <p>MEC</p>

Ejemplo de aplicación

Diagram showing four examples of profiles (A, B, C, D) with different radii (R4, R4.5, R8) and dimensions (B, 13, 12-13.5).

Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>fresadoras CNC</li> <li>para perfiles longitudinales y contraperfiles en partes de muebles, por ejemplo, puertas de habitaciones</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>número de dientes base Z = 2</li> <li>Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>posibilidad de 4 perfiles en el mismo cuerpo</li> <li>mecanizado completo en una operación de trabajo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>entrega estándar con perfil B, ranura 8 - 15 x 13 mm</li> <li>opcionalmente con ranura 5 - 9,5 x 13 mm</li> <li>adquirible para giro de derechas y de izquierdas</li> <li>la entrega no incluye las llaves</li> <li>kit de montaje Ident-No. 198948</li> <li>pedir los alojamientos de mango separadamente</li> </ul>

Ø D	Ø D1	B	Ø d	tipo		Ident-No.
96	70	34-42	25	1	X-1, X-2	199389
96	70	34-42	25	2	X-1, C-1, X-2	199390
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles	20	12	1.5	C	150515	003082
	[mm]	[mm]	[mm]			

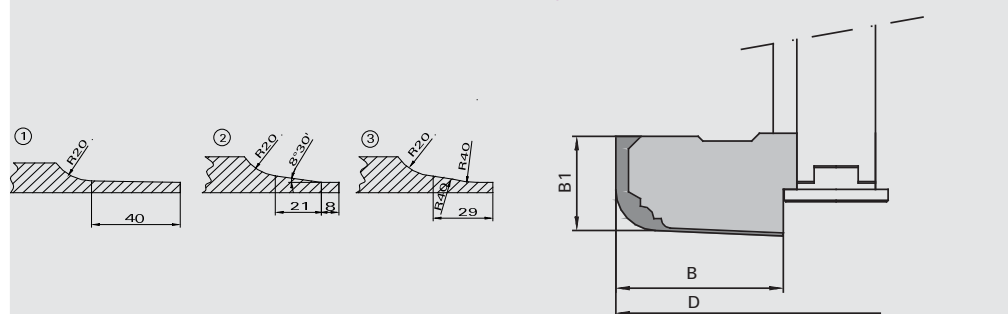
Cuchillas de ranuras	B	Tmax	cabezal	Class-No.	Ident-No.	
	8	13	X-1	150512	882483	
	8	13	X-2	150512	882460	
	5	13	X-1, X-2	150512	879870	
	[mm]	[mm]				
Partes de repuesto			Dimensión	Class-No.	Ident-No.	
Tornillos avellanados	para cuchillas de ranuras		M5x11 T20 [mm]	995125	879871	
Cuchillas recambiables	B	H	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
perfil A izquierda	30	26	2	X-1	151521	882465
perfil A derecha	30	26	2	X-2	151522	882466
perfil B izquierda	30	26	2	X-1	151521	882463
perfil B derecha	30	26	2	X-2	151522	882464
perfil C izquierda	30	26	2	X-1	151521	882461
perfil C derecha	30	26	2	X-2	151522	882462
perfil D izquierda	30	26	2	X-1	151521	882467
perfil D derecha	30	26	2	X-2	151522	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			

128660

## Cabezales aplanadoras HW Modula

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para aplanar y perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l número de dientes base Z = 2  
l Ø 140 mm: n max = 9.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

l posibilidad de otros perfiles según las necesidades del cliente  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

R	Ø D	B	B1	Ø d	Ident-No.
20	140	55	30	25	888504
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

cuchilla recambiable corte base	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	48	12	1.5	151521	888511
	[mm]	[mm]	[mm]		

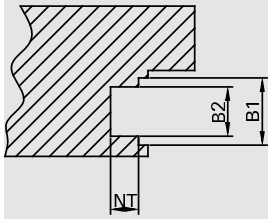
cuchilla recambiable corte circular	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	20	30	25	1.5	151766	889076
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

placa de soporte corte circular	R	B	H	Class-No.	Ident-No.
	20	30	25	925300	889077
	[mm]	[mm]	[mm]		

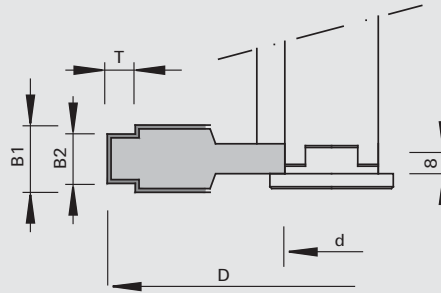
128660

## Cabezales HW de ranurado escalonado Modula

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para ranurar rebajos en  
 maderas macizas y materiales  
 de madera para candados de  
 seguridad y herrajes

Ejecución

| número de dientes base  $Z = 2$   
 |  $n \text{ max} = 12.000 \text{ min}^{-1}$

Ventajas

Indicaciones

| aplicación contra el avance  
 | también son posibles ranuras  
 escalonadas para 18 y 20 mm  
 sobre el mismo cuerpo base,  
 cambiando las cuchillas de  
 perfil  
 | la entrega no incluye las llaves  
 | kit de montaje Ident-  
 No. 198948  
 | pedir los alojamientos de  
 mango separadamente

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	tipo	Ident-No.
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas recambiables	B	B1	H	S	Class-No.	Ident-No.
	18,1	13,2	20	2	150515	881106
	20,1	15,2	20	2	150515	881183
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

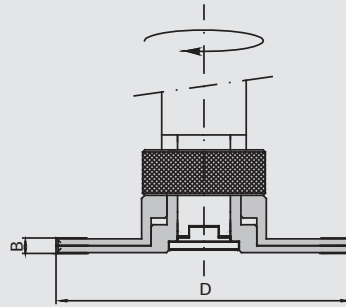
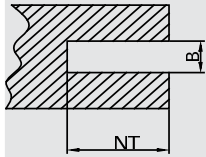
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M5x10	995161	881087
Cuñas de presión	B=18	925300	881105
Tope magnético	1,0 [mm]	997800	166094

128660

## Cabezales HW para ranurar Modula

Producto

Dibujo



**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para ranurar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l número de dientes base Z = 2  
l n max = 11.000 min-1

Ventajas

l unidad de ajuste única con casquillo de rosca interior

Indicaciones

l la regulación se realiza sin juego mediante el anillo de ajuste  
l escala de ajuste de precisión 0,1mm  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
140	4-7,5	25	40	4+4+4	con precortadores	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	con precortadores	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	con precortadores	9201087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

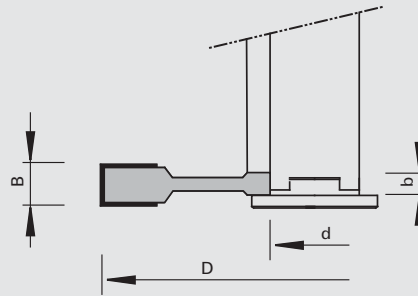
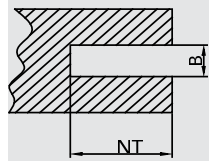
Cuchillas reversibles	B	H	S	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles	9	12	1.5	889876	150515	167256
Cuchillas reversibles	9,6	12	1.5	9201087	150515	171163
Cuchillas reversibles	7,6	12	1.5	889876, 889645	150515	052543
Precortadores	14	14	1.2	889876, 889645	150559	163701
Precortadores	14	14	2	9201087	150559	003079
	[mm]	[mm]	[mm]			

128660

## Cabezales HW para ranurar Modula Planet

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para ranurar rebajos en maderas macizas y materiales de madera para juntas de descenso en puertas

Ejecución

l número de dientes  $Z = 3+3$   
l  $n \text{ max} = 10.100 \text{ min}^{-1}$

Ventajas

l presión de corte reducida, gracias a la división de corte

Indicaciones

l aplicación a favor del avance  
l posibilidad de montaje a la izquierda o derecha  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948  
l pedir los alojamientos de mango separadamente

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	tipo	Ident-No.
150	13,1	7	25	3+3	I	9206343
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables	B	H	S		Class-No.	Ident-No.
	7	12	1.5	bis 1999	150515	881453
	9	12	1.5	ab 2000	150515	167256
	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M5x10	995161	881087
Cuñas de presión	B=7,2	925100	870829
Tope magnético	1,0	997800	166094
	[mm]		

120210

## Cabezales HW individuales para cantear y hacer galces Modula - Z=2

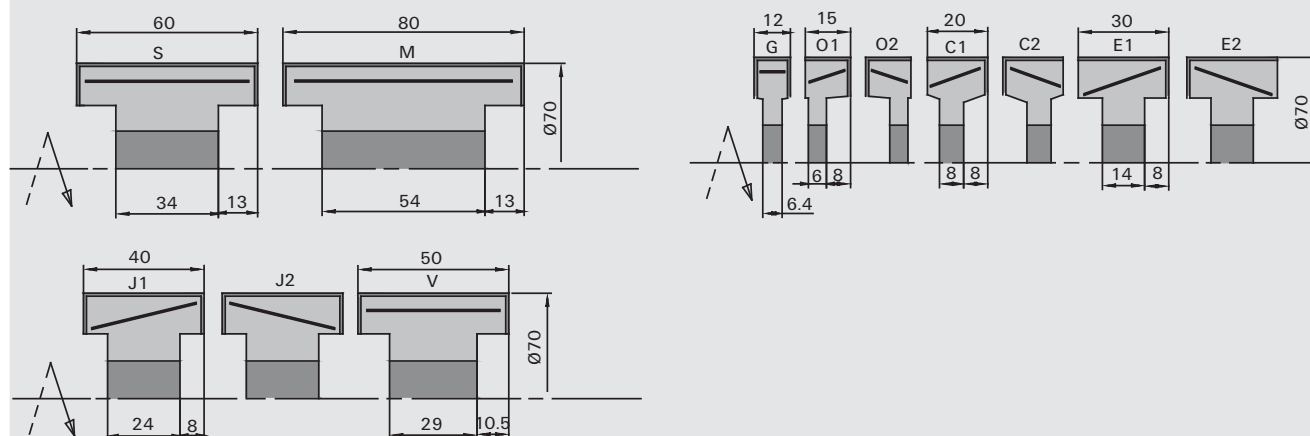
Producto

Dibujo

**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC



**Máquina / Aplicación**

l fresadoras CNC  
l para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

l cabezales desde B = 15 mm hasta 40 mm con ángulo axial  
l número de dientes Z = 2  
l n max = 14.500 min-1

**Ventajas**

**Indicaciones**

l para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	15	6	25	2	O-1	879828
70	15	6	25	2	O-2	879833
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	20	8	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

**Cuchillas reversibles**

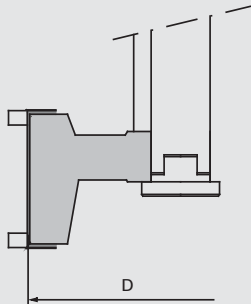
	B	H	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	G	1505 15	003080
Cuchillas reversibles	15	12	1.5	O-1, O-2	1505 15	003081
Cuchillas reversibles	20	12	1.5	C-1, C-2	1505 15	003082
Cuchillas reversibles	30	12	1.5	H-1, H-2	1505 15	003083
Cuchillas reversibles	40	12	1.5	J-1, J-2	1505 15	164078
Cuchillas reversibles	50	12	1.5	V	1505 15	003085
Cuchillas reversibles	60	12	1.5	S	1505 15	003086
	[mm]	[mm]	[mm]			



Cuchillas reversibles	B	H	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles	80	12	1.5	M	150512	888545
	[mm]	[mm]	[mm]			
Partes de repuesto	Dimensión	cabezal		Class-No.	Ident-No.	
Varillas roscadas	M5x10			995161	881087	
Cuñas de presión	B=10		G, O-1, O-2	925300	164526	
Cuñas de presión	B=18		C-1, C-2	925300	164076	
Cuñas de presión	B=30		H-1, H-2	925300	164185	
Cuñas de presión	B=40		J-1, J-2	925300	882014	
Cuñas de presión	B=50		V	925300	883382	
Cuñas de presión	B=60		S	925300	888543	
Cuñas de presión	B=80		M	925300	888544	
Tope magnético	1,0			997800	166094	
	[mm]					

## 120210

## Cabezales HW individuales para hacer galces Modula - Z=3

Producto	Dibujo		
			
		<b>LEUCO</b> CNC	
		metal duro [HW]	
		MEC	
Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>fresadoras CNC</li> <li>para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>número de dientes Z = 3</li> <li>con ángulo axial</li> <li>cuerpo base de aluminio</li> <li>n max = 11.700 min-1</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula</li> <li>opcionalmente se puede utilizar cuchillas de ranuras</li> <li>la entrega no incluye las llaves</li> <li>kit de montaje Ident-No. 198948</li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		


Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	150559	003079
Cuchillas reversibles	39,2	12	1.5	150515	9203225
Cuchillas reversibles	49,2	12	1.5	150515	9203226
Cuchillas de ranuras	4	8		150512	879869
Cuchillas de ranuras	4	13		150512	881180
Cuchillas de ranuras	5	8		150512	888747
Cuchillas de ranuras	5	8		150512	888748
Cuchillas de ranuras	5	13		150512	888749
Cuchillas de ranuras	5	13		150512	888750
	[mm]	[mm]	[mm]		

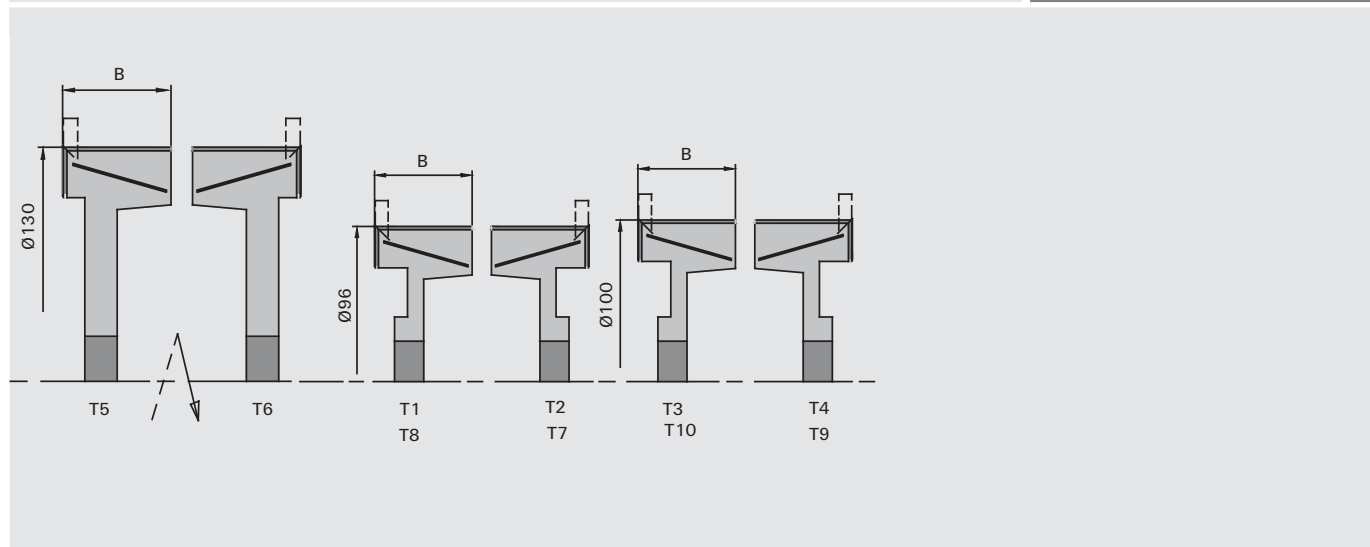
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	para cuchillas de ranuras	M5x11 T20	995125	879871
Tornillos avellanados	para precortadores	M5x7 T15	995125	900512
Varillas roscadas		M6x20	995161	9204674
		[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vigas	B=38	9205913	925300	9205914
Vigas	B=48	9205912	925300	9201835
	[mm]			

120210

Cabezales HW individuales para hacer galces Modula - Z=2

Producto	Dibujo
	 <p>metal duro [HW]</p> <p>MEC</p>



Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>fresadoras CNC</li> <li>para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>número de dientes Z = 2</li> <li>con ángulo axial</li> <li>Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1</li> <li>Ø 130 mm: n max = 11.500 min-1</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula</li> <li>la entrega no incluye las llaves</li> <li>kit de montaje Ident-No. 198948</li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
96	30	9	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15.5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15.5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15.5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15.5	25	2+2V	T-9	889428
130	30	9	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9	25	2+2V	T-6	888522
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	T-3	150559	003079
Cuchillas reversibles	30	12	1.5	T-1 hasta T-6	150515	003083
Cuchillas reversibles	40	12	1.5	T-7 hasta T-10	150515	164078
Cuchillas de ranuras	4	8			150512	879869
Cuchillas de ranuras	4	13			150512	881180
Cuchillas de ranuras	5	8		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888747
Cuchillas de ranuras	5	8		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888748
Cuchillas de ranuras	5	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888749
Cuchillas de ranuras	5	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888750
	[mm]	[mm]	[mm]			

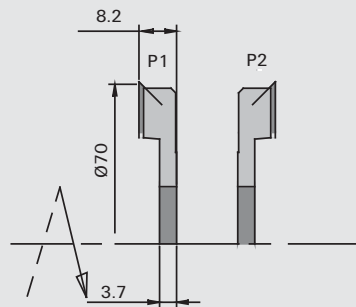
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados para cuchillas de ranuras	M5x11 T20	995125	879871
Tornillos avellanados para precortadores	M5x7 T15	995125	900512
Varillas roscadas	M5x10	995161	881087
Cuñas de presión	B=30	925300	164185
Cuñas de presión	B=40	925300	882014
Tope magnético	1,0 [mm]	997800	166094

120200

## Cabezales HW individuales para el precorte Modula

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para el corte previo en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l número de dientes Z = 2  
l n max = 14.500 min-1

Ventajas

Indicaciones

l para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No.198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-2	879834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Precortadores	14	14	2	150559	003079
Precortadores de radio	13	15	2	150552	888476
	[mm]	[mm]	[mm]		

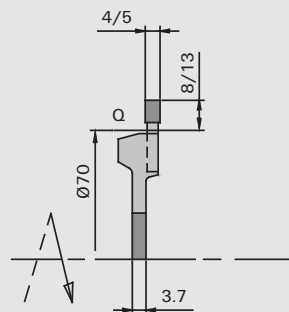
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x7 T15 [mm]	995125	900512

120200

## Cabezales HW individuales para ranurar HW Modula

Producto

Dibujo



**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para ranurar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l número de dientes Z = 2  
l n max = 14.500 min-1

Ventajas

Indicaciones

l para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	tipo	Ident-No.
70	4	25	8	2	Q	879835
70	4	25	13	2	Q	881153
70	5	25	8	2	Q	881154
70	5	25	13	2	Q	881155
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas de ranuras	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	13	150512	881180
	4	8	150512	879869
	5	13	150512	879870
	5	8	150512	881179
	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados para cuchillas de ranuras	M5x11 T20 [mm]	995125	879871

120610

### Cabezales HW individuales para biselar HW Modula

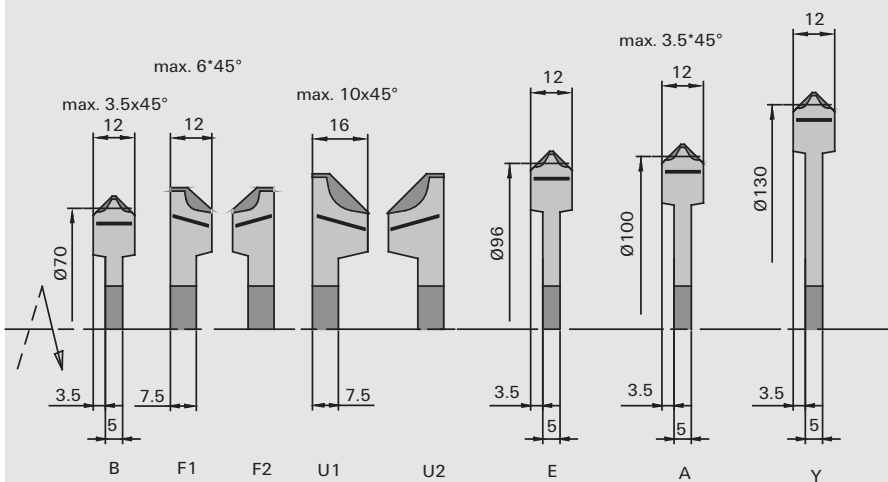
Producto

Dibujo

**LEUCO**  
CNC

metal duro [HW]

MEC



**Máquina / Aplicación**

l fresadoras CNC  
l para biselar en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

l número de dientes Z = 2  
l Ø 108 mm: n max = 14.500 min-1  
l Ø 138 mm: n max = 11.500 min-1

**Ventajas**

**Indicaciones**

l para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948

ángulo de bisel	Ø D	B	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
45	78	12	25	2	B	879830
45	82	12	25	2	F-1	881879
45	82	12	25	2	F-2	881878
45	90	16	25	2	U-1	881882
45	90	16	25	2	U-2	881885
45	104	12	25	2	E	888737
45	108	12	25	2	A	879845
45	138	12	25	2	Y	880580
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

**Cuchillas recambiables**

ángulo de bisel

B

S

cabezal

Class-No.

Ident-No.

45	12	1.5	A, B, E, Y	151545	180792
45	12	2	F-1	151545	881855
45	12	2	F-2	151545	881856
45	16	2	U-1	151545	881874
45	16	2	U-2	151545	881875
[°]	[mm]	[mm]			

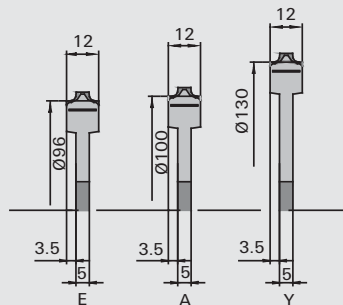
Partes de repuesto	Dimensión	cabezal	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M5x10		995161	881087
Cuñas de presión	B=12	A, B, E, Y	925300	881496
Cuñas de presión	B=10	F-1, F-2	925300	164526
Cuñas de presión	B=16	U-1	925300	881876
Cuñas de presión	B=16	U-2	925300	881877
Tope magnético	0,0		997800	016613
	[mm]			

120210

Cabezales HW individuales para redondear HW Modula

Producto

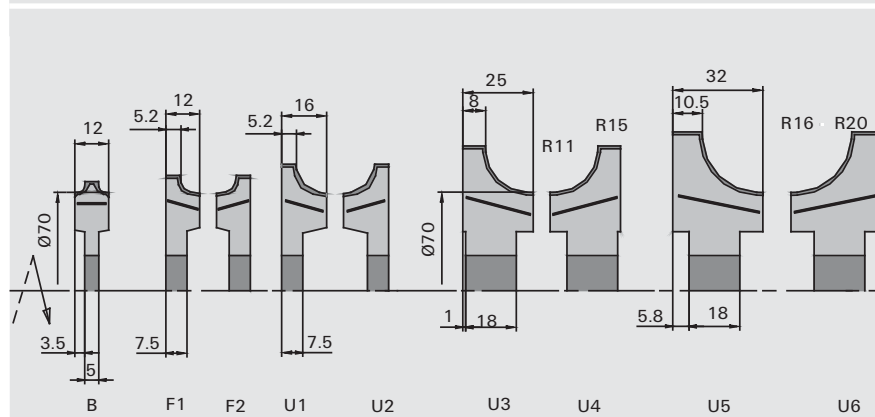
Dibujo



LEUCO  
GNC

metal duro [HW]

MEC



Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para redondear maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l número de dientes Z = 2  
l Ø 108 mm: n max = 14.500 min-1  
l Ø 138 mm: n max = 11.500 min-1

Ventajas

Indicaciones

l para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-No. 198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
2	78	12	25	2	B	881166
3	78	12	25	2	B	881167
4	82	12	25	2	F-1	879984
4	82	12	25	2	F-2	879985
5	82	12	25	2	F-1	881170
5	82	12	25	2	F-2	881172
6	82	12	25	2	F-1	881171
6	82	12	25	2	F-2	881173
8	90	16	25	2	U-1	881880
8	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
2	104	12	25	2	E	888738
3	104	12	25	2	E	888739
2	108	12	25	2	A	881168
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
3	108	12	25	2	A	881169
2	138	12	25	2	Y	880581
3	138	12	25	2	Y	880582
11	103	25	25	2	U-3	9202138
11	103	25	25	2	U-4	9202139
12	103	25	25	2	U-3	9202140
12	103	25	25	2	U-4	9202141
13	103	25	25	2	U-3	9202142
13	103	25	25	2	U-4	9202143
14	103	25	25	2	U-3	9202144
14	103	25	25	2	U-4	9202145
15	103	25	25	2	U-3	9202146
15	103	25	25	2	U-4	9202147
16	113	32	25	2	U-5	9202128
16	113	32	25	2	U-6	9202129
17	113	32	25	2	U-5	9202130
17	113	32	25	2	U-6	9202131
18	113	32	25	2	U-5	9202132
18	113	32	25	2	U-6	9202133
19	113	32	25	2	U-5	9202134
19	113	32	25	2	U-6	9202135
20	113	32	25	2	U-5	9202136
20	113	32	25	2	U-6	9202137
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables				R	B	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
				2	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170340
				3	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170341
				4	12	2	F-1	151545	881189
				4	12	2	F-2	151545	881188
				5	12	2	F-1	151545	881187
				5	12	2	F-2	151545	881186
				6	12	2	F-1	151545	879987
				6	12	2	F-2	151545	879988
				8	16	2	U-1	151545	881870
				8	16	2	U-2	151545	881871
				10	16	2	U-1	151545	881872
				10	16	2	U-2	151545	881873
				11	25	2	U-3	151545	9201953 o
				11	25	2	U-4	151545	9201954 o
				12	25	2	U-3	151545	9201951 o
				12	25	2	U-4	151545	9201952 o
				13	25	2	U-3	151545	9201949 o
				13	25	2	U-4	151545	9201950 o
				14	25	2	U-3	151545	9201947 o
				14	25	2	U-4	151545	9201948 o
				15	25	2	U-3	151545	9201913
				15	25	2	U-4	151545	9201914
				16	32	2	U-5	151545	9201961 o
				16	32	2	U-6	151545	9201962 o
				17	32	2	U-5	151545	9201959 o
				17	32	2	U-6	151545	9201960 o
				18	32	2	U-5	151545	9201957 o
				18	32	2	U-6	151545	9201958 o
				19	32	2	U-5	151545	9201955 o
				19	32	2	U-6	151545	9201956 o
				20	32	2	U-5	151545	9201936
				20	32	2	U-6	151545	9201937
				[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	cabezal	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M5x10		995161	881087
Cuñas de presión	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925300	881496
Cuñas de presión	B=16	U-1	925300	881876
Cuñas de presión	B=16	U-1	925300	881877
Cuñas de presión	B=25	U-3	925300	9201887
Cuñas de presión	B=25	U-4	925300	9201888
Cuñas de presión	B=32	U-5	925300	9201883
Cuñas de presión	B=32	U-6	925300	9201884
Tope magnético	0,0		997800	016613
	[mm]			

120610

Cabezales HW individuales para biselar HW Modula - mecanización de aluminio

Producto	Dibujo	
		<p><b>LEUCO</b> CNC</p> <p>metal duro [HW]</p> <p>MEC</p>
<p>Máquina / Aplicación</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>para fresadoras CNC</li> <li>para biselar en aluminio</li> </ul>	<p>Ejecución</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>número de dientes Z = 2</li> <li>Ø 111 mm: n max = 14.500 min-1</li> <li>Ø 141 mm: n max = 11.500 min-1</li> </ul>	<p>Ventajas</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula</li> <li>la entrega no incluye las llaves</li> <li>kit de montaje Ident-No. 198948</li> </ul>

ángulo de bisel	Ø D	B	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables	ángulo de bisel	B	S	Class-No.	Ident-No.
	45	16	2	151545	170329
	[°]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M5x10	995161	881087
Cuñas de presión	B=16	925300	888887
Tope magnético	0,0	997800	016613
	[mm]		

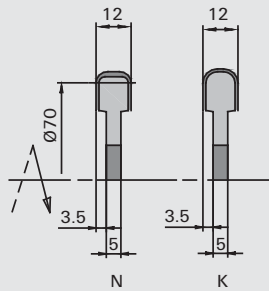


120610

## Cabezales HW individuales de moldura Modula

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

| fresadoras CNC  
 | para molduras en maderas  
 macizas y materiales de  
 madera

Ejecución

| número de dientes  $Z = 2$   
 |  $n_{max} = 14.500 \text{ min}^{-1}$

Ventajas

Indicaciones

| para la utilización con los co-  
 rrespondientes alojamientos  
 de mango y en combinación  
 con otros cabezales Modula  
 | la entrega no incluye las llaves  
 | kit de montaje Ident-  
 No.198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
3	78	12	25	2	N	879859
4	78	12	25	2	N	881164
5	82	12	25	2	K	879858
6	82	12	25	2	K	881165
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas recambiables	R	B	S	cabezal	Class-No.	Ident-No.
	3	12	2	N	151521	881185
	4	12	2	N	151521	881184
	5	12	2	K	151521	879861
	6	12	2	K	151521	879860
	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M5x10	995161	881087
Cuñas de presión	B=12	925300	881488
Tope magnético	1,0	997800	166094
	[mm]		

120210

## Cabezales HW individuales Modula - fabricación de forrajes para puertas

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		<p>T3                      TF3                      TF4</p>
		<p>metal duro [HW]</p>
		<p>MEC</p>

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  fresadoras CNC</li> <li>  para puertas en maderas macizas y materiales de madera</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  número de dientes Z = 2</li> <li>  n max = 14.500 min-1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  mecanizado bilateral con el mismo juego</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  para la utilización con los correspondientes alojamientos de mango y en combinación con otros cabezales Modula</li> <li>  la entrega no incluye las llaves</li> <li>  kit de montaje Ident-No. 198948</li> <li>  consultar herramientas para mecanizado monolateral</li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
100	22	16.3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas perfiladas reversibles	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Cuchillas perfiladas reversibles	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
Cuchillas reversibles	30	12	1.5	T-1 hasta T-6	150515	003083
Precortadores	14	14	2	T-3	150559	003079
Cuchillas perfiladas reversibles	10	13.5	1.5	perfil hasta 2006	151556	888963
	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas de ranuras	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	13	150512	881180
	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	cabezal	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x11 T20	para cuchillas de ranuras	995125	879871
Cuñas de presión	B=18		925300	164076
Cuñas de presión	B=40		925300	882014
Cuñas de presión	B=30		925300	164185
Varillas roscadas	M5x10		995161	881087
	[mm]			

120210

## Cabezales HW individuales Modula - perfil contador

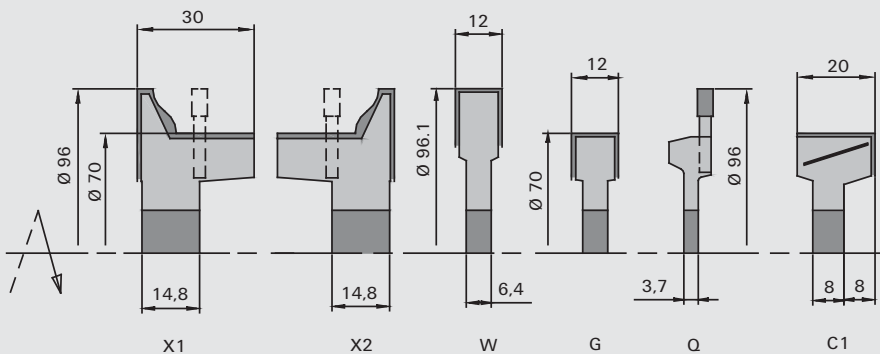
Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

metal duro [HW]

MEC



## Máquina / Aplicación

l fresadoras CNC  
l para perfiles longitudinales  
y contraperfiles en maderas  
macizas y materiales de  
madera

## Ejecución

l número de dientes Z = 2  
l n max = 14.500 min<sup>-1</sup>

## Ventajas

## Indicaciones

l para la utilización con los  
correspondientes alojamientos  
de mango y en combinación  
con otros cabezales Modula  
l la entrega no incluye las llaves  
l kit de montaje Ident-  
No. 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	tipo	Ident-No.
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	5		25	2	Q	881155
96	12	6.4	25	2	W	882457
96	30	14.8	25	2	X-2	882458
96	30	14.8	25	2	X-1	882459
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Partes de repuesto

## Dimensión

## cabezal

## Class-No.

## Ident-No.

Varillas roscadas	M5x10		995161	881087
Cuñas de presión	B=10	G, O-1, O-2	925300	164526
Cuñas de presión	B=18	C-1, C-2	925300	164076
Cuñas de presión	B=30	X-1, X-2	925300	882473
Tope magnético	1,0 [mm]		997800	166094

150512 / 150521

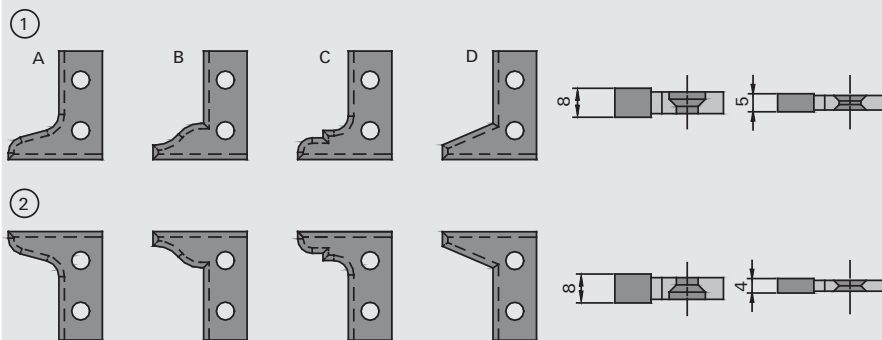
## Cuchillas HW reversibles / recambiables Modula

Producto

Dibujo



metal duro [HW]



Máquina / Aplicación

l para perfiles longitudinales y contraperfiles en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

l número de dientes Z = 2

Ventajas

Indicaciones

l tipo 1 para cabezales izquierda X-1  
l tipo 2 para cabezales derecha X-2

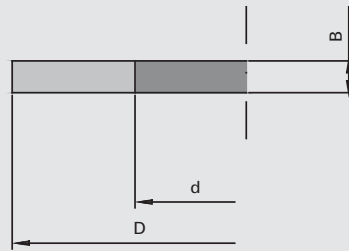
	B	H	S	tipo	Ident-No.
Cuchilla de ranuras iz+de	4	13			881180
Cuchilla de ranuras iz+de	5	13			879870
Cuchilla de ranuras izquierda	8			X-1	882483
Cuchilla de ranuras derecha	8			X-2	882460
Limpiadores	12	12	1.5		003080
Limpiadores	20	12	1.5	W, G	003082
perfil A izquierda	30	26	2	C-1	882465
perfil A derecha	30	26	2	X-1	882466
perfil B izquierda	30	26	2	X-2	882463
perfil B derecha	30	26	2		882464
perfil C izquierda	30	26	2		882461
perfil C derecha	30	26	2		882462
perfil D izquierda	30	26	2		882467
perfil D derecha	30	26	2		882468
	[mm]	[mm]	[mm]		

955520

**Anillos intermedios Modula**

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

I anillos intermedios especiales  
con chavetero doble para  
el sistema de herramientas  
Modula

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	DKN	Ident-No.
40	20	25	DKN	879880
40	10	25	DKN	879881
40	6	25	DKN	879882
40	5	25	DKN	879883
40	4	25	DKN	879884
40	2	25	DKN	879885
40	1	25	DKN	879886
40	1	25	DKN	juego 3x0,2 + 4x0,1
40	0,5	25	DKN	879887
40	0,2	25	DKN	881029
40 [mm]	0,1 [mm]	25 [mm]	DKN [mm]	881028

985700

## Kit de montaje Modula

Producto	Dibujo		

Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
			<p>I todos los cabezales Modula y juegos se suministran sin herramientas de montaje; por tanto es necesario pedir una sola vez el kit de montaje completo</p> <p>I el mandril de 25 mm suministrado adjunto permite cambiar los cabezales fácilmente</p>

	Ident-No.
kit de montaje completo	9210474

contenido del kit de montaje Modula	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Destornilladores	T20	985730	9210391
Destornilladores	T15x80	985730	171188
Tope magnético	0,5	997800	166093
Tope magnético	1,0	997800	166094
Pasta de cobre		993420	879330
Destornillador de par de giro sin pieza intermedia		985730	9210355
Pieza intermedia hexágona	SW2,5	985730	9210356
Destornilladores	SW4x100	985730	166091
Destornilladores	SW6	985730	881191
Ayuda de montaje	Ø25	995122	881194
	[mm]		

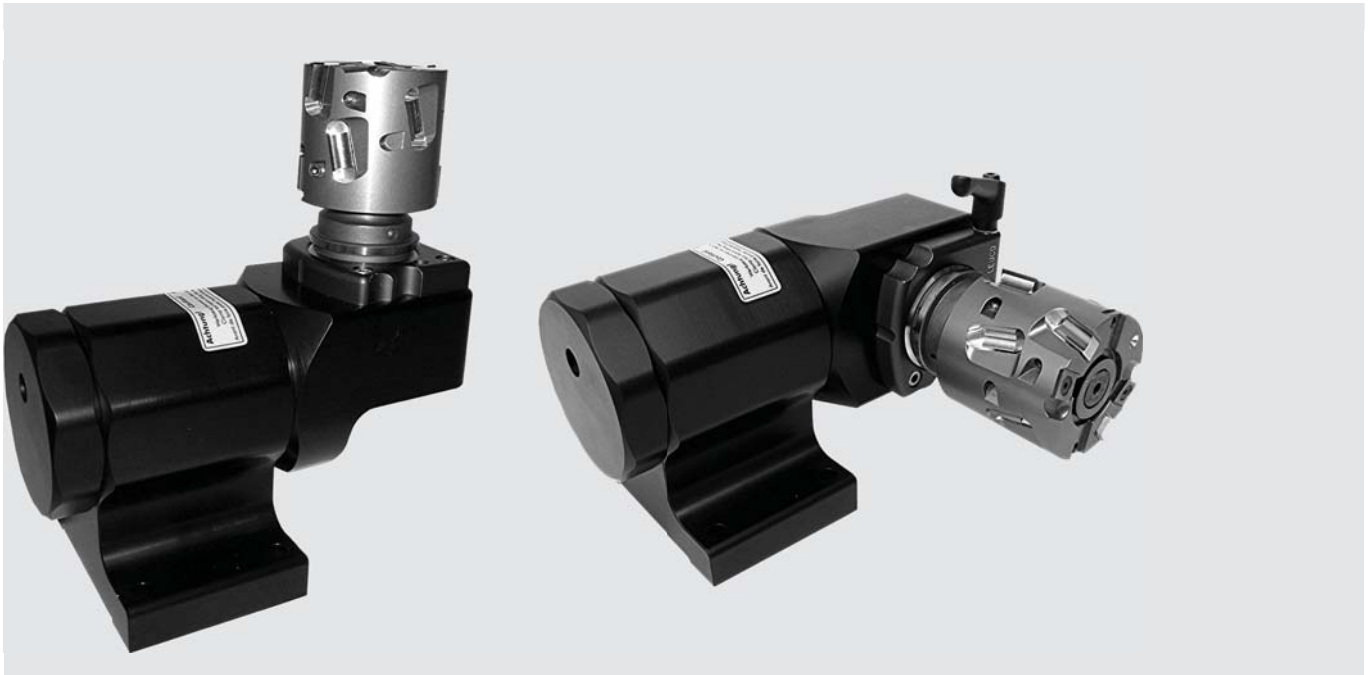
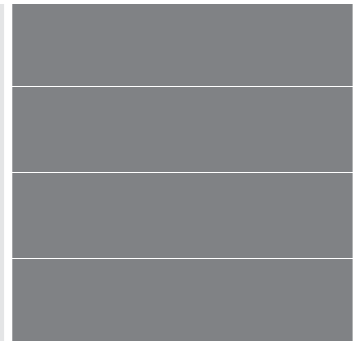
985700

## Ayuda de montaje para herramientas con HSK 63

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

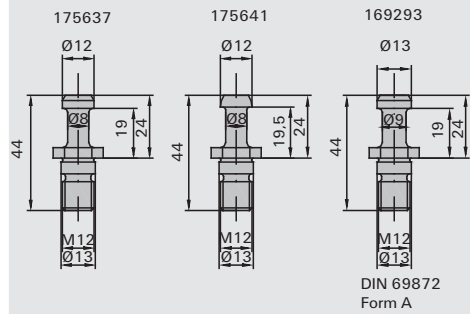
- | para portaherramientas, portaherramientas "Sino" y cambios de cuchillas, etc.
- | soporte heramienta con palanca de apriete como protección contra la torsión; giratorio con retención a 90 grados; manejo sencillo y seguro
- | Kombi Grip especialmente para portaherramientas "Sino"; sujeción segura, gracias al ataque de los rodillos

	Ø d	Ident-No.
Kombi Grip	HSK 63E + F	199874
tool-man	HSK 63F	9215520
Anillo de sujeción de repuesto	HSK 63F	9205048
	[mm]	

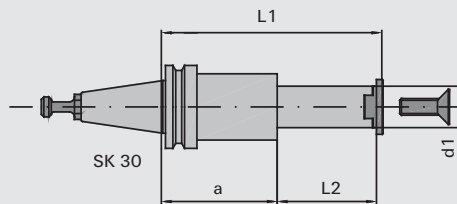
997200

## Portaherramientas SK 30

### Producto



### Dibujo



LEUCO  
GNC

### Máquina / Aplicación

para el alojamiento de juegos Modula o fresas individuales

### Ejecución

- sujeción SK 30 en el lado de la máquina
- cono de gran inclinación según DIN 69871 sin ranuras de arrastre ni ranuras de fijación
- para giro de derechas y de izquierdas
- protección contra la torsión mediante pista de moldura
- incluye la tapa tensora

### Ventajas

### Indicaciones

- pedir los pernos de ajuste separadamente
- la longitud de sujeción se determina en función de las necesidades concretas; indicar siempre L2 deseada y las medidas A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

### Partes de repuesto

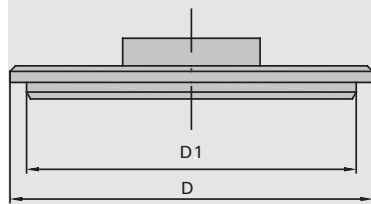
		Class-No.	Ident-No.
Perno de ajuste	hasta 08/92	997870	175637
Perno de ajuste	para SK 30	997870	169293
Perno de ajuste	Ø 12 mm - motor HSD	997870	173641
Llave articular	35-60 mm	985720	881177



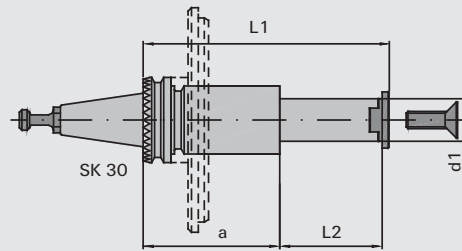
997200

**portaútil según SK 30 con corona dentada**

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

para el alojamiento de juegos Modula o fresas individuales

Ejecución

portaherramientas SK 30 Morbidelli y SCM  
para giro de derechas y de izquierdas  
protección contra la torsión mediante pista de moldura  
incluye la tapa tensora

Ventajas

Indicaciones

Morbidelli 510 und SCM no requieren una tapa de cubierta  
Morbidelli 503 y 504 requieren una tapa de cubierta (pedir por separado)  
la longitud de sujeción se determina en función de las necesidades concretas; indicar siempre L2 deseada y las medidas A

$\varnothing d$	$\varnothing d1min$	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30 [mm]	25 [mm]	25-70 [mm]	154 [mm]	80 [mm]	882166

Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

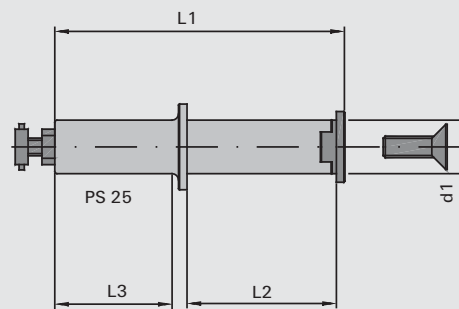
Perno de ajuste	Morbidelli, SCM	997870	173646
Tapa de cubierta	Morbidelli 503/504 $\varnothing$ 125 mm	997300	882311
Tapa de cubierta	Morbidelli 503/504 $\varnothing$ 135 mm	997300	882308

997200

## Portaherramientas PS 25

Producto

Dibujo


**LEUCO**  
GNC

Máquina / Aplicación

para el alojamiento de juegos Modula o fresas individuales

Ejecución

sujeción PS 25 o mandriles de sujeción en el lado de la máquina  
para giro de derechas y de izquierdas  
protección contra la torsión mediante pista de moldura  
incluye la tapa tensora

Ventajas

Indicaciones

longitud de sujeción según necesidad; indicar siempre L2 en los pedidos

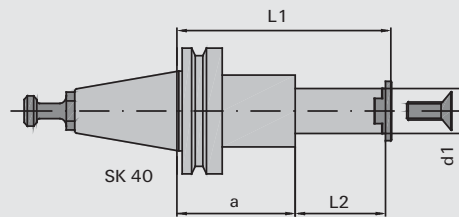
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Ident-No.
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997200

## Portaherramientas SK 40

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

para el alojamiento de juegos Modula o fresas individuales

Ejecución

| sujeción SK 40 en el lado de la máquina  
 | cono de gran inclinación según DIN 69871 sin ranuras de arrastre ni ranuras de fijación  
 | para giro de derechas y de izquierdas  
 | protección contra la torsión mediante pista de moldura  
 | incluye la tapa tensora

Ventajas

Indicaciones

| incluye los pernos de ajuste según DIN 69871A  
 | la longitud de sujeción se determina en función de las necesidades concretas; indicar siempre L2 deseada y las medidas A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 40	25	25-70	118	45	198979
SK 40	25	25-70	143	70	198981
SK 40	25	25-70	163	90	198983
SK 40	30	25-80	163		198985
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

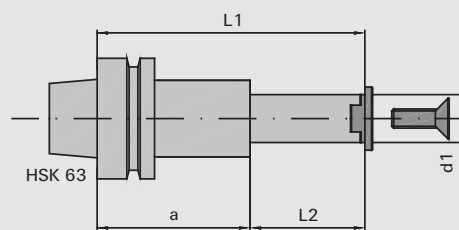
Perno de ajuste	hasta 08/92	997870	169294
Llave articular	35-60 mm	985720	881177

997200

## Portaherramientas HSK 63

Producto

Dibujo

LEUCO  
GNC

Máquina / Aplicación

para el alojamiento de juegos Modula o fresas individuales

Ejecución

sujeción HSK 63F en el lado de la máquina  
para giro de derechas y de izquierdas  
protección contra la torsión mediante pista de moldura  
incluye la tapa tensora

Ventajas

Indicaciones

incluye los pernos de ajuste según DIN 69871A  
la longitud de sujeción se determina en función de las necesidades concretas; indicar siempre L2 deseada y las medidas A  
taladro de retención para Toolboy con recargo

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
HSK 63F	25	25-87	137	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	151	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	171	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	160		198968 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Llave articular

35-60  
[mm]

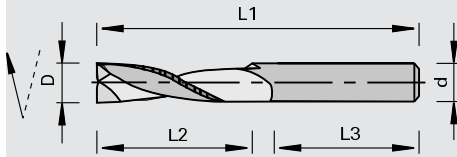
985720

881177

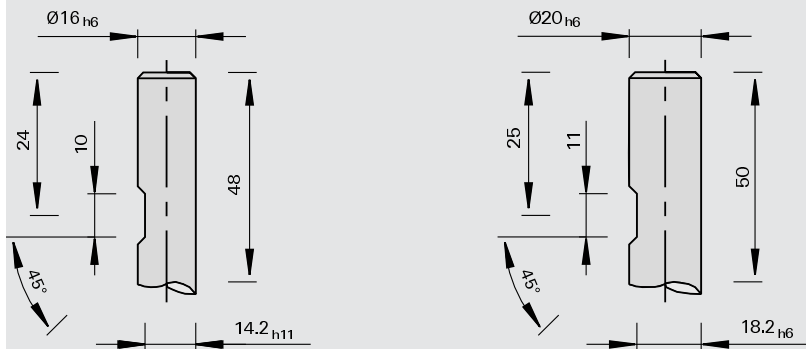
## Fresas con mango de metal duro enterizo [VHW]

Ejecucion con mango para fresas de acabado con rompe virutas Class-No. 129460

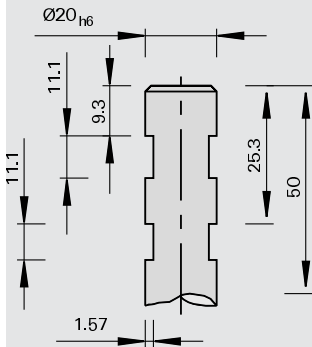
Mango cilíndrico sin superficie de sujeción



Para la sujeción en casquillos intermedios según DIN 6359 también conocido como casquillos „Weldon”

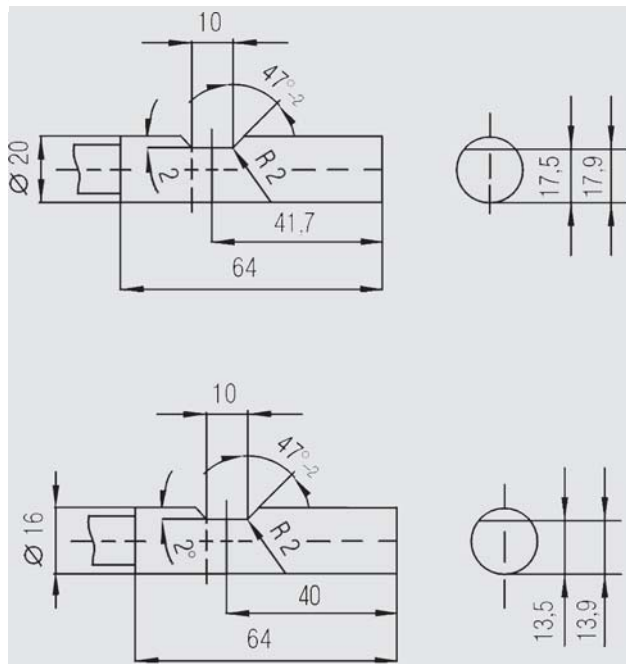


Para la sujeción en portaherramientas especiales de de la compañía MAKKA

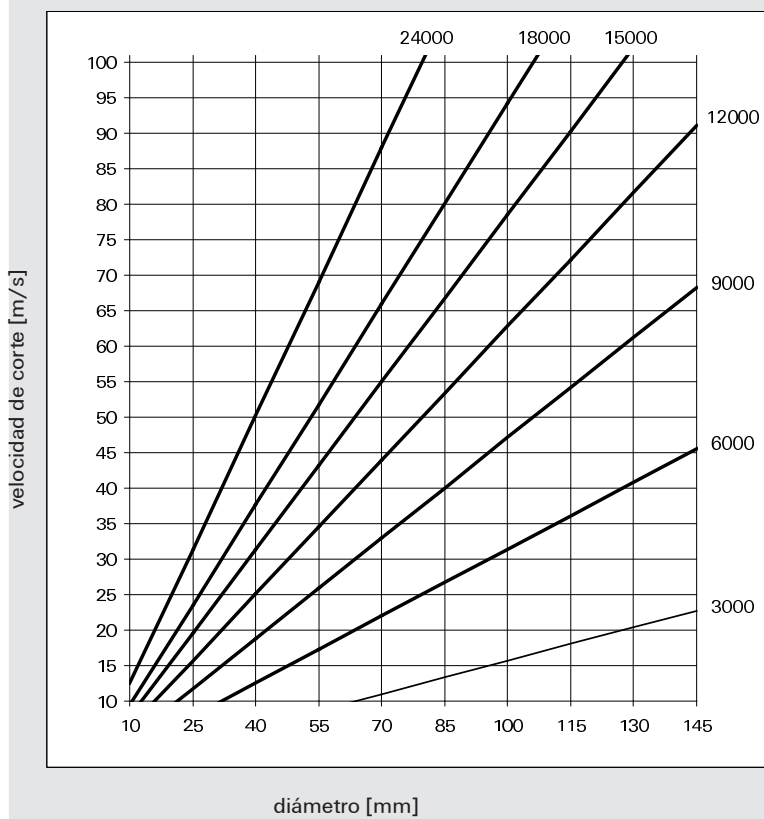


## Superficie de sujeción en fresas con mango

Especialmente para fresas VHW par cajas de cerradura para fijación en el agregado horizontal de taladrar/fresar de Homag y Weeke.



## Cálculo del número de revoluciones [min-1]



## Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Herramientas de fresa con mango

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente:	_____	Pedido:	<input type="radio"/>
Empresa:	_____	Solicitud:	<input type="radio"/>
Taller:	_____	Plazo de entrega (semana):	_____
Calle y número:	_____	(sin compromiso)	
CP / Localidad:	_____	Número de unidades:	_____
País:	_____	Fax:	_____
Interlocutor:	_____	Firma:	_____
Tel.:	_____		
Lugar y fecha:	_____		

### Máquina

Fabricante: \_\_\_\_\_

Tipo: \_\_\_\_\_

Potencia del motor [kW]: \_\_\_\_\_

Margen de revoluciones [min-1]: \_\_\_\_\_

Velocidad de avance [m/min]: \_\_\_\_\_

Tipos de avance:	man	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Sentido de giro:	izquierda	<input type="radio"/>	derecha <input type="radio"/>
Sólo fresas VHW: Espirales	positivo	<input type="radio"/>	negativo <input type="radio"/>
Número de cortes:			
Limpiadores:	_____		
Precortadores:	_____		
Cuchilla de ranuras:	_____		
Rompecantos:	_____		

### material

Descripción: \_\_\_\_\_

Calidad de corte: precorte  corte de acabado fino

Sentido de trabajado: longitudinal  transversal

Recubrimiento: si  no

Disposición de los cortes:

solamente corte circunferencial

con corte frontal

con corte de taladros

Ángulo axial: unilateral  o alternativo

### Herramienta

Descripción: \_\_\_\_\_

Más informaciones: \_\_\_\_\_

Con cortes montados:

Con cortes recambiables:

Cabezal EcoPro

SuperProfiler

UltraProfiler

Estándar

Diámetro de corte D [mm]: \_\_\_\_\_

Longitud de corte L2 [mm]: \_\_\_\_\_

Anchura de corte B [mm]: \_\_\_\_\_

Longitud total L1 [mm]: \_\_\_\_\_

Longitud del mango L3 [mm]: \_\_\_\_\_

Realización del mango:

Mango cilíndrico [Ø]: \_\_\_\_\_

otros mangos [MK2, HSK F63, ...] \_\_\_\_\_

### Material de corte

Metal duro	<input type="radio"/>	Diamante	<input type="radio"/>
Stellite	<input type="radio"/>	HS	<input type="radio"/>
Cara buena:	arriba <input type="radio"/>	abajo <input type="radio"/>	

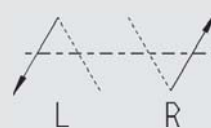
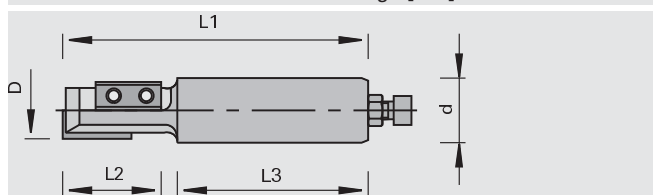
o Marcar lo que corresponda

Indique en las muestras de la pieza de trabajo o los dibujos:

Lado de apoyo	Dimensión
Sentido de giro	Condiciones de utilización
Husillo motor	Croquis del perfil
Contacto de pieza	Croquis de la herramienta

Indicar con claridad si se representa la pieza de trabajo o la herramienta.

Indique dimensiones y marcas adicionales en el dibujo básico.



519-01.0708





# Brocas

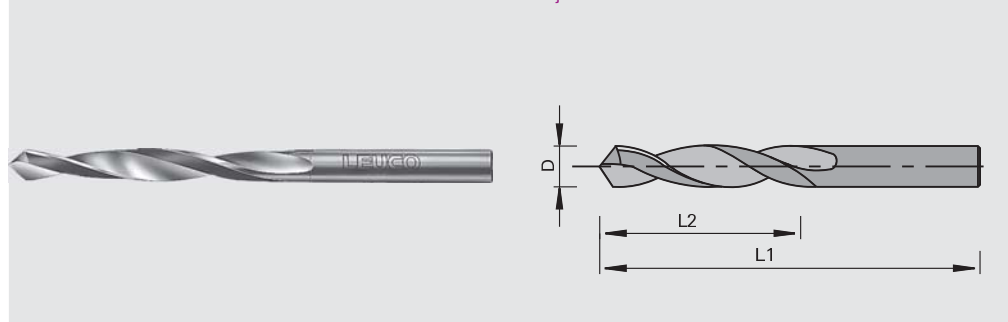
Producto	Página
Brocas espirales	5-1
Brocas espirales	5-4
Brocas pasantes	5-5
Brocas de clavijas	5-12
Pasadores de taladrado	5-25
Avellanadores	5-26
Avellanadores	5-27
Avellanadores para brocas espirales	5-29
Brocas para herrajes	5-30
Informaciones Técnicas	5-37

130010

## Brocas espirales en metal duro enterizo

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas y pasantes en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | 2 cortes con forma de tejado
- | ejecución en metal duro
- | Ø de corte = Ø del mango
- | ángulo de punta 120°

**Ventajas**

- | posibilidad de altos avances
- | gran zona de afilado

**Indicaciones**

- | elementos de sujeción: mandril de sujeción, adaptador Class-No. 933.389, portabrocas

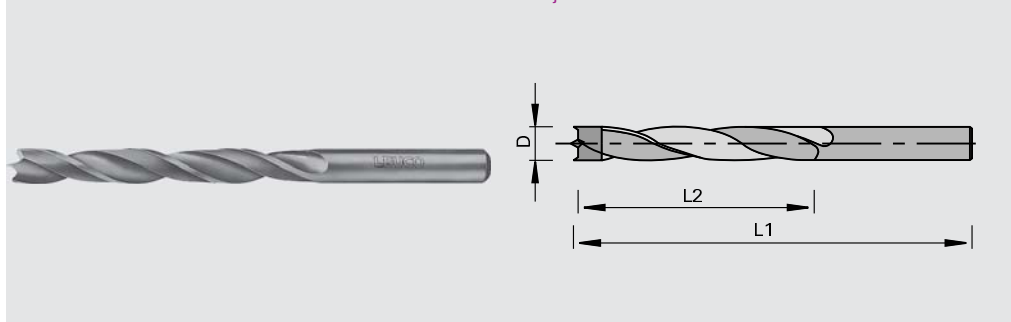
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	25	50	182625	182626
2.5	27	55	182627	182628
3.0	27	55	182629	182630
3.5	27	52	182631	182632
4.0	27	55	182633	182634
5.0	28	60	182635	182636
[mm]	[mm]	[mm]		

130010

## Brocas espirales HW

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | punta de centrado
- | Ø de corte = Ø del mango
- | 2 precortadores negativos
- | espiral con guía de retorno
- | recubierto con plástico
- | cortes HW soldados

**Ventajas**

- | taladros exactos por medio de la punta de centrado
- | protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno
- | óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico
- | taladros sin astillas por medio de precortadores negativos

**Indicaciones**

- | elementos de sujeción: mandril de sujeción, portabrocas

Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	35	70	173145 o	167929
6.0	35	70		167930 o
7.0	35	70		167931 o
8.0	35	70	173148 o	167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
12	35	70		167936 o
4.0	55	80		160503
4.5	60	85		160504 o
5.0	60	90		160505
5.5	65	100		164243 o
6.0	65	100		160506
6.5	70	110		164244 o
7.0	70	110		160507 o
8.0	75	120		160508
8.5	80	130		164245 o
9.0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[mm]	[mm]	[mm]		

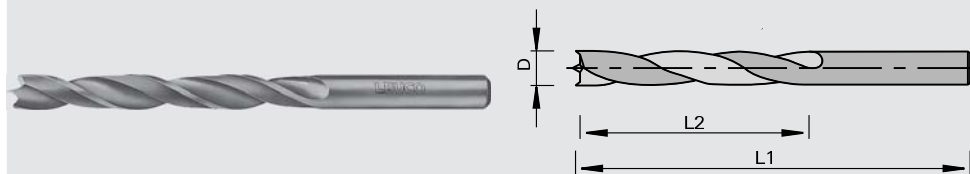


330010

## Brocas espirales en HS

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | para taladros de clavijas en maderas macizas

**Ejecución**

- | 2 precortadores
- | punta de centraje
- | recubrimiento especial
- | Ø de corte = Ø del mango
- | ejecución en HS

**Ventajas**

- | taladros sin astillas por medio de precortadores
- | taladros exactos por medio de la punta de centraje
- | larga duración, gracias al recubrimiento especial

**Indicaciones**

- | elementos de sujeción: mandril de sujeción, portabrocas

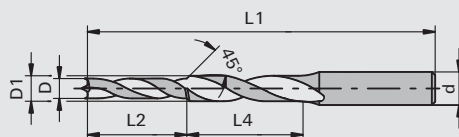
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	22	49	167671	167669
2.5	25	57	167672	167670
3.0	30	61	160530	160518
3.5	35	70	160531 o	160519 o
4.0	40	75	160532	160520
4.5	45	80	160533 o	160521
5.0	45	83	160534	160522
5.5	50	90	160535 o	160523 o
6.0	50	90	160536 o	160524 o
6.5	55	98	177175 o	160525 o
7.0	60	105	177176 o	160526 o
7.5	60	105		177177 o
8.0	70	113	160539 o	160527
8.5	70	113		177178 o
9.0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[mm]	[mm]	[mm]		

330710

### Brocas escalonadas HS para cintas de perforación (puertas)

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MAN

Máquina / Aplicación

| máquinas de taladrar múltiples  
| centros de trabajo CNC  
| para taladros escalonados para  
| atornillar cintas de perforación  
| como p.ej. Anuba, Simons, etc.

Ejecución

| 2 precortadores  
| punta de centrado  
| mango cilíndrico sin superficie  
| de sujeción  
| Broca de último paso avellana-  
| da 45°  
| ejecución en HS

Ventajas

| taladros exactos por medio de la  
| punta de centrado

Indicaciones

tamaño de la cinta	Ø D	Ø D1	L4	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
14,5	6.3	7.2	40	24	10	30	105	R 183092 o
16	6.7	7.7	35	30	10	30	105	R 183093 o
18	7.7	8.7	35	30	10	30	105	R 183094 o
20	8.8	9.8	35	30	10	30	105	R 183095 o
13/15	6	6.8	50	15	10	30	105	R 183096 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

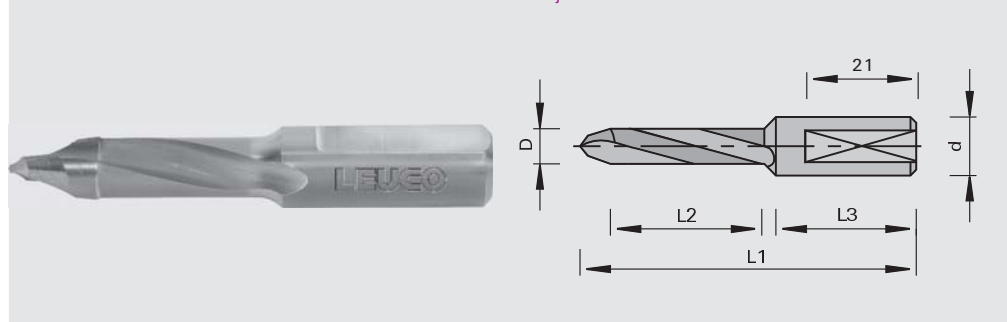


130012

## Brocas pasantes HW - Topline

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros pasantes en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | mango cilíndrico con superficie de sujeción
- | nueva geometría de cortes
- | cortes HW soldados

**Ventajas**

- | duración más larga en comparación con las brocas pasantes convencionales, gracias al metal duro especial y el afilado especial
- | taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial

**Indicaciones**

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido
- | se pueden suministrar otras medidas bajo pedido mínimo de 10 unidades; plazo de entrega y precio sobre pedido

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	25	10	25	57.5	177804	177805
8	25	10	25	57.5	177806	177807
5	30	10	30	70	178648	178649
8	30	10	30	70	178650	178651
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

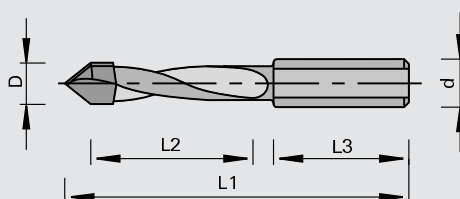
130013

## Brocas pasantes HW Mosquito

Producto



Dibujo



MOSQUITO

metal duro [HW]

MAN

## Máquina / Aplicación

- l máquinas de taladrar manuales
- l máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- l para taladros pasantes sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

## Ejecución

- l geometría de cortes especial
- l punta de broca de metal duro de material de grano extrafino

## Ventajas

- l taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial
- l larga duración, por medio de punta de broca de metal duro
- l alta seguridad de proceso, gracias a la larga calidad constante de los taladros

## Indicaciones

- l tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- l tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- l elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

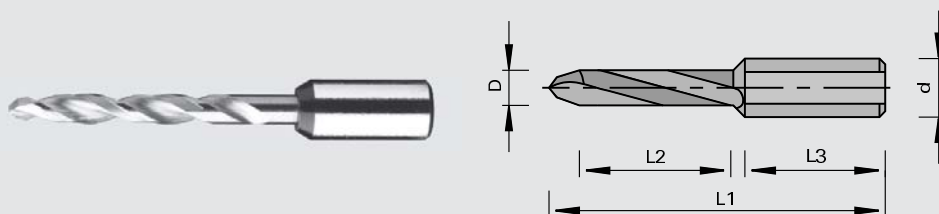
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	27	10	26	57.5	182458	182459
8	27	10	26	57.5	182460 o	182461 o
5	35	10	26	70	182462	182463
6	35	10	26	70	183689 o	183688 o
7	35	10	26	70	183691	183690
8	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693	183692
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

## Brocas pasantes en metal duro enterizo Mosquito

Producto

Dibujo



**MOSQUITO**

metal duro enterizo [VHW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros pasantes sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | geometría de cortes especial
- | broca de metal duro enterizo en calidad de grano extrafino

**Ventajas**

- | taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial
- | altos avances y duración de la herramienta hasta 6 veces más que las brocas convencionales, gracias a la versión en metal duro enterizo
- | alta seguridad de proceso, gracias a la larga calidad constante de los taladros

**Indicaciones**

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 incluido en la entrega
- | brocas pasantes con longitud del mango L3=24 mm no se deben utilizar para tornillo de tope Weeke
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	27	10	30	70	183687	183686
4	35	10	24	70	183167	183166
5	35	10	24	70	183153	183152
6	35	10	24	70	183155	183154
8	35	10	24	70	183157	183156
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [R]
6	35	10	50	100	184289
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

para Lamello Clamex P

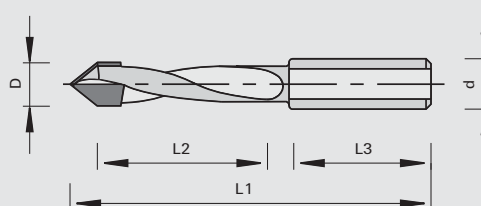


130011

## Brocas pasantes HW Ecoline

Producto

Dibujo

LEUCO  
ecolineLEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

## Máquina / Aplicación

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros pasantes en maderas macizas y materiales de madera

## Ejecución

- | 2 cortes con forma de tejado con 60 grados
- | mango cilíndrico con superficie de sujeción
- | espiral sin guía de retorno
- | punta de broca con placa HW para aplicaciones de calidad media

## Ventajas

## Indicaciones

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

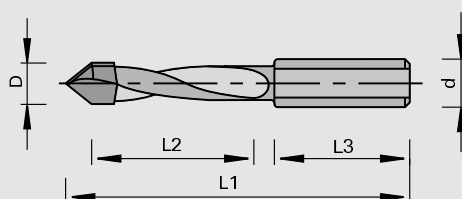
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	39	10	20	70	183389	183388
7	42	10	20	70	183391	183390
8	44	10	20	70	183393	183392
5	46	10	20	77	183395	183394
8	51	10	20	77	183397	183396
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015

## Brocas pasantes HW - sin guía de retorno

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladros pasantes en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | 2 cortes con forma de tejado con 60 grados
- | cortes HW soldados
- | mango cilíndrico con superficie de sujeción
- | espiral sin guía de retorno

**Ventajas**

**Indicaciones**

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

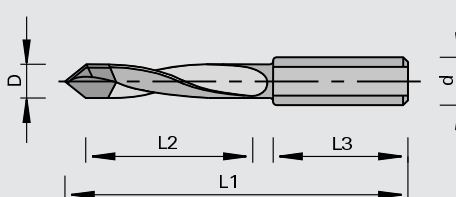
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	27	10	25	57.5	182239 o	182240 o
5	25	10	25	57.5	055827	055823
5.1	25	10	25	57.5	176473 o	176472 o
6	25	10	25	57.5	176475	176474
7	27	10	25	57.5	182245 o	182246 o
8	22	10	25	57.5	055830	055826
3	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4	35	10	25	70	182241	182242
5	35	10	25	70	176505	176504
5.5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6	35	10	25	70	176259	176258
7	35	10	25	70	181581	181582
8	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669 o	182670 o
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5	45	10	25	77	176477	176476
6	45	10	25	77	176479	176478
7	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8	43	10	25	77	176481	176480
9	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015

## Brocas pasantes HW - con guía de retorno

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros pasantes en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | 2 cortes con forma de tejado con 60 grados
- | cortes HW soldados
- | mango cilíndrico con superficie de sujeción
- | espiral con guía de retorno

**Ventajas**

- | protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno

**Indicaciones**

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | fijación del avellanador con progresión continua sobre la espiral para avellanar simultáneamente el taladro
- | avellanador Class-No. 130660
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

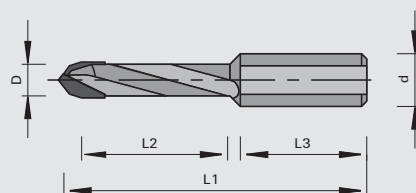
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	25	8	20	55.5	176497 o	176496 o
8	25	8	20	55.5	176499 o	176498 o
5	25	10	20	57.5	173604	173595
8	25	10	20	57.5	173611 o	173596 o
5	35	8	20	67	176501	176500
8	35	8	20	67	176503	176502
5	35	10	25	70	176255	176254
8	35	10	25	70	176257	176256
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

## Brocas pasantes DP

Producto

Dibujo



LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

### Máquina / Aplicación

- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladrar sin astillas en materiales de madera brutos y recubiertos y en materiales compuestos

### Ejecución

- | geometría de cortes especial, punta con forma de tejado y bisel doble
- | espiral sin guía de retorno
- | soldado de DP

### Ventajas

- | larga duración en materiales extremadamente abrasivos
- | taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial

### Indicaciones

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

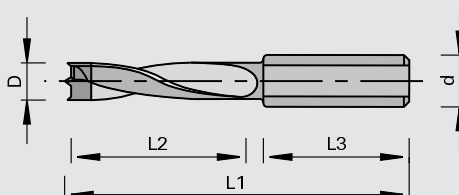
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	27	10	26	57.5	1	183015 s	183014 s
5	35	10	26	70	1	183017 s	183016 s
6	35	10	26	70	2	183019 s	183018 s
8	35	10	26	70	2	183021 s	183020 s
10	35	10	26	70	2	183049 s	183050 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130215

## Brocas de clavijas HW - con guía de retorno

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

## Máquina / Aplicación

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

## Ejecución

- | 2 precortadores negativos
- | punta de centraje
- | espiral con guía de retorno
- | recubierto con plástico
- | cortes HW soldados

## Ventajas

- | taladros sin astillas por medio de precortadores
- | taladros exactos por medio de la punta de centraje
- | protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno
- | óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico

## Indicaciones

- | tornillo de tope: Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura
- | fijación del avellanador con progresión continua sobre la espiral para avellanar simultáneamente el taladro
- | avellanador Class-No. 130660
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	30	8	19	55.5	166107 o	166106 o
5	30	8	19	55.5	011543	011542
6	30	8	19	55.5	054884	054883
8	30	8	19	55.5	054892	054891
10	30	8	19	55.5	054896	054895
12	30	8	20	55.5	166113 o	166112 o
4	40	8	19	67		167154 o
5	40	8	19	67	057494	057493
6	40	8	19	67	057496 o	057495
7	40	8	19	67	167167	167157
8	40	8	19	67	057498	057497
9	40	8	19	67	167169	167159
10	40	8	19	67	057500	057499
12	40	8	19	67	167172 o	167162 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

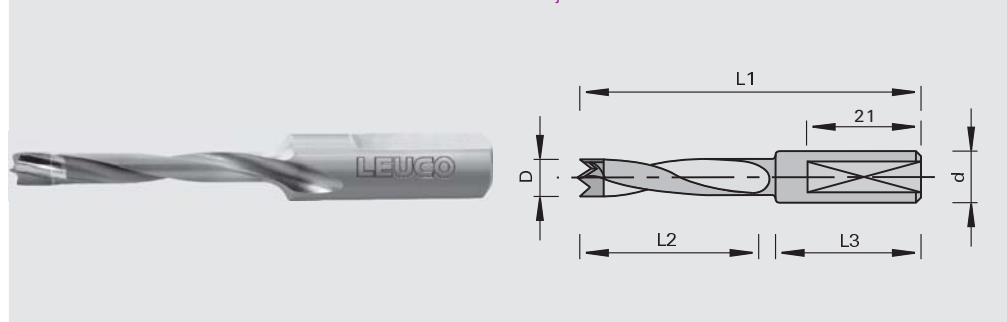
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	30	10	19	57.5	167184	167174
6	30	10	20	57.5	167185	167175
7	30	10	20	57.5	167186	167176
8	30	10	20	57.5	167187	167177
10	30	10	20	57.5	167188	167178
12	30	10	20	57.5	167189	167179
13	30	10	20	57.5	167190 o	167180
14	30	10	20	57.5	167191	167181
15	30	10	20	57.5	167192	167182
16	30	10	20	57.5	167193 o	167183 o
5	43	10	19	70	167203	167194
6	43	10	19	70	167204	167195
8	43	10	19	70	167205	167196
9	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130212

## Brocas de clavijas HW - Topline

Producto

Dibujo



**LEUCO**  
topline

**LEUCO**  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- | geometría de cortes especial
- | punta de centrado
- | cortes HW soldados

Ventajas

- | duración de la herramienta hasta 10 veces más que las brocas convencionales, gracias al metal duro especial y el afilado especial
- | taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial
- | taladros exactos por medio de la punta de centrado

Indicaciones

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido
- | se pueden suministrar otras medidas bajo pedido mínimo de 10 unidades; plazo de entrega y precio sobre pedido

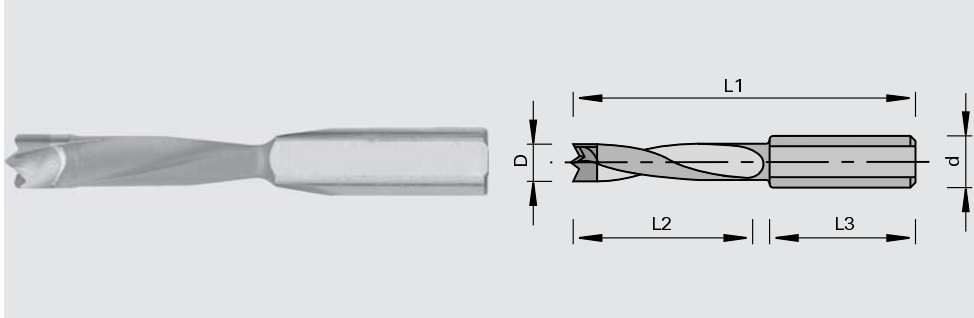
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	30	8	19	55.5	178695	178696
4	20	10	27	57.5	179464	179465
5	25	10	27	57.5	177792	177793
6	25	10	27	57.5	177794	177795
8	25	10	27	57.5	177796	177797
10	30	10	27	57.5	178789	178788
4	20	10	30	70	179466	179467
5	35	10	30	70	177798	177799
6	35	10	30	70	177800	177801
8	35	10	30	70	177802	177803
10	35	10	30	70	178703	178704
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

## Brocas de clavijas Mosquito HW

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

## Máquina / Aplicación

- l máquinas de taladrar manuales
- l máquinas de taladrar múltiples
- l centros de trabajo CNC
- l para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

## Ejecución

- l geometría de cortes especial
- l 2 precortadores
- l punta de centraje
- l cortes HW soldados

## Ventajas

- l taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial con precortadores
- l taladros exactos por medio de la punta de centraje
- l alta seguridad de proceso, gracias a la larga calidad constante de los taladros
- l duración de la herramienta hasta 6 veces más que las brocas convencionales, gracias a la punta de broca HW resistente al desgaste

## Indicaciones

- l tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- l tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- l elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

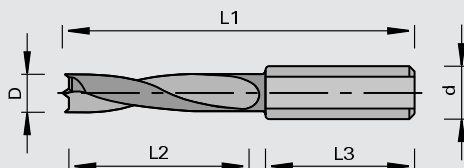
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	25	10	27	57.5	181168	181167
6	25	10	27	57.5	181522	181521
7	27	10	27	57.5	183159 o	183158 o
8	25	10	27	57.5	181170	181169
9	27	10	27	57.5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57.5	181524	181523
5	35	10	30	70	181172	181171
6	35	10	30	70	181526	181525
7	35	10	30	70	183163	183162
8	35	10	30	70	181174	181173
9	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

## Brocas de clavijas Mosquito en metal duro enterizo

Producto

Dibujo



**MOSQUITO**

metal duro enterizo [VHW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | geometría de cortes especial
- | 2 precortadores
- | punta de centraje
- | broca de metal duro enterizo en calidad de grano extrafino

**Ventajas**

- | taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial con precortadores
- | taladros exactos por medio de la punta de centraje
- | altos avances y duración de la herramienta hasta 6 veces más que las brocas convencionales, gracias a la versión en metal duro enterizo
- | alta seguridad de proceso, gracias a la larga calidad constante de los taladros

**Indicaciones**

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 incluido en la entrega
- | brocas pasantes con longitud del mango L3=22 mm no se deben utilizar para tornillo de tope Weeke
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	9	10	35	57.5	183143 o	183142 o
3	18	10	31	57.5	182380	182381
4	20	10	29	57.5	182382 o	182383 o
5	22	10	27	57.5	182384	182385
6	22	10	25	57.5	183145 o	183144 o
8	22	10	25	57.5	183147 o	183146 o
3	18	10	43.5	70	182386	182387
4	27	10	34.5	70	182388	182389
5	30	10	31.5	70	182390	182391
6	30	10	30	70	183149	183148
8	35	10	22	70	183151	183150
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

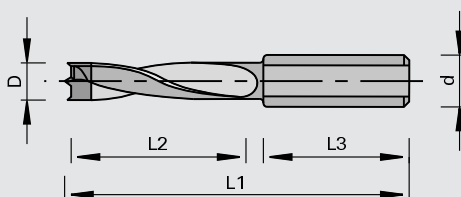


130215

## Brocas de clavijas HW - ejecución larga con guía de retorno

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | versión larga
- | 2 precortadores negativos
- | punta de centrado
- | espiral con guía de retorno
- | recubierto con plástico
- | cortes HW soldados

**Ventajas**

- | taladros profundos por medio de versión larga
- | taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- | taladros exactos por medio de la punta de centrado
- | protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno
- | óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico

**Indicaciones**

- | fijación del avellanador con progresión continua sobre la espiral para avellanar simultáneamente el taladro
- | avellanador Class-No. 130660
- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

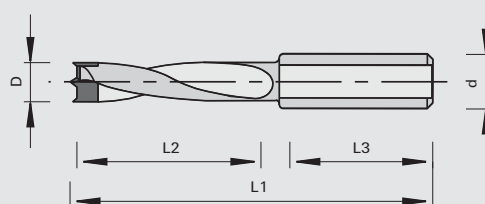
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	50	10	30	85	177194	177193
5	65	10	30	105	177206 o	177205
6	50	10	30	85	177196 o	177195
6	65	10	30	105	177208 o	177207
7	50	10	30	85	177198	177197
7	65	10	30	105	177210	177209
8	50	10	30	85	177200	177199
8	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130211

## Brocas de clavijas HW Ecoline

Producto

Dibujo



LEUCO  
ecoline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | 2 precortadores negativos
- | punta de centraje
- | espiral sin guía de retorno
- | recubierto con plástico
- | punta de broca con placa HW para aplicaciones de calidad media

**Ventajas**

- | taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- | taladros exactos por medio de la punta de centraje
- | óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico

**Indicaciones**

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

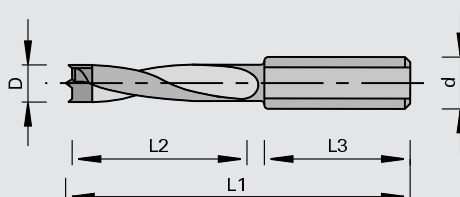
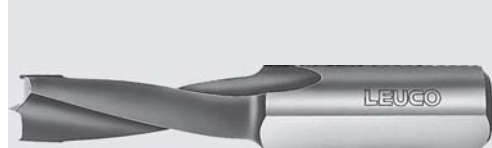
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	26	10	20	57.5	183375	183374
8	31	10	20	57.5	183377	183376
10	32	10	20	57.5	183379	183378
5	39	10	20	70	183381	183380
6	40	10	20	70	183383	183382
8	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130217

## Brocas de clavijas HW - sin guía de retorno

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

## Máquina / Aplicación

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

## Ejecución

- | 2 precortadores negativos
- | punta de centrado
- | espiral sin guía de retorno
- | recubierto con plástico
- | cortes HW soldados

## Ventajas

- | taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- | taladros exactos por medio de la punta de centrado
- | óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico

## Indicaciones

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	27	10	27	57.5	003175	003174
4.5	27	10	27	57.5	177228	177227
5.0	27	10	27	57.5	003179	003178
5.1	27	10	27	57.5	177230	177229
5.2	27	10	27	57.5	167707 o	167708 o
6.0	27	10	27	57.5	003183	003182
7.0	27	10	27	57.5	003187	003186
8.0	27	10	27	57.5	003191	003190
8.2	27	10	27	57.5	167216	167213
9.0	27	10	27	57.5	003195	003194
10.0	27	10	27	57.5	003199	003198
10.5	27	10	27	57.5	182261 o	182262 o
11.0	27	10	27	57.5	177232 o	177231
12.0	27	10	27	57.5	003207	003206
4.0	35	10	30	70	173175	173174
4.5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5.0	35	10	30	70	003231	003230
5.1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5.5	35	10	30	70	182267	182268 o
6.0	35	10	30	70	003235	003234
6.5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7.0	35	10	30	70	167224	167219
7.5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8.0	35	10	30	70	003243	003242
8.1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8.2	35	10	30	70	182275	182276 o
8.5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9.0	35	10	30	70	167225	167220
10.0	35	10	30	70	003251	003250
10.2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11.0	35	10	30	70	167226	167221
12.0	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

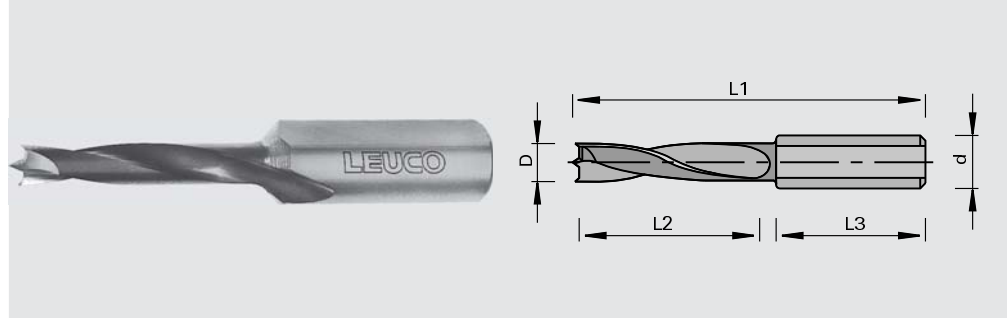
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
16	35	10	30	70	183046	183047
5.0	44	10	30	77	167233	167228
6.0	44	10	30	77	167234	167229
8.0	44	10	30	77	167235	167230
10.0	44	10	30	77	167236	167231
12.0	44	10	30	77	173181	173180
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

330215

Brocas de clavijas HS - con guía de retorno

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]
MAN

Máquina / Aplicación

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | para taladros de clavijas en maderas macizas

Ejecución

- | 2 precortadores
- | punta de centraje
- | espiral con guía de retorno
- | ejecución en HS

Ventajas

- | taladros sin astillas por medio de precortadores
- | taladros exactos por medio de la punta de centraje
- | protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno

Indicaciones

- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

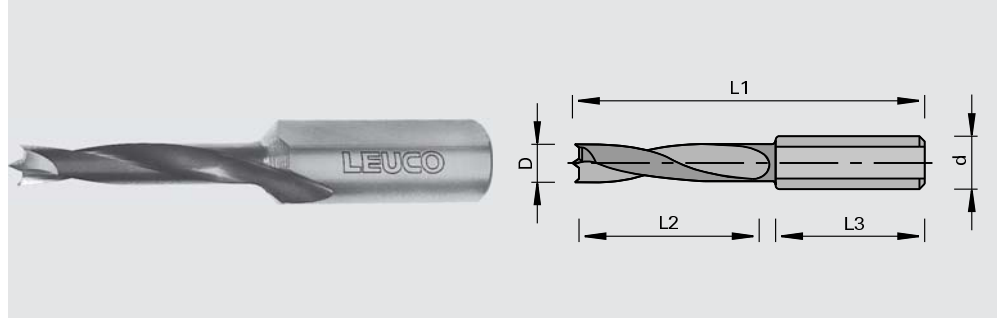
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	30	10	20	57.5	177234 o	177233 o
5	30	10	20	57.5	177236 o	177235 o
6	30	10	20	57.5	177238 o	177237 o
8	30	10	20	57.5	177240 o	177239 o
10	30	10	20	57.5	177242 o	177241 o
5	43	10	20	70	177246	177245
6	43	10	20	70	160479 o	177247 o
7	43	10	20	70	177250 o	177249 o
8	43	10	20	70	177248	160475 o
10	43	10	20	70	177252 o	177251 o
12	43	10	20	70	177254 o	177253 o
14	43	10	20	70	177256 o	177255 o
16	43	10	20	70	177258 o	177257 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

330215

## Brocas de clavijas HS - sin guía de retorno

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

MAN

Máquina / Aplicación

| máquinas de taladrar manuales  
 | máquinas de taladrar múltiples  
 | para taladros de clavijas en maderas macizas

Ejecución

| 2 precortadores  
 | punta de centraje  
 | espiral sin guía de retorno  
 | ejecución en HS

Ventajas

| taladros sin astillas por medio de precortadores  
 | taladros exactos por medio de la punta de centraje

Indicaciones

| elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

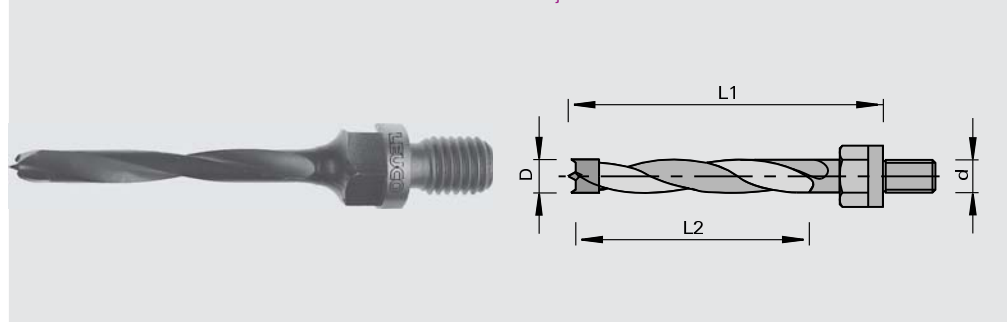
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	45	10	30	85	177260 o	177259 o
6	45	10	30	85		177261 o
8	45	10	30	85	177266 o	177265 o
10	45	10	30	85	177268 o	177267 o
12	45	10	30	85	177270 o	177269 o
6	65	10	30	105	177274 o	177273 o
8	65	10	30	105		177277 o
10	65	10	30	105	177280 o	177279 o
12	65	10	30	105	177282 o	177281 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

## Brocas de clavijas HW - sin guía de retorno, con rosca de conexión

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | 2 precortadores negativos
- | punta de centraje
- | espiral sin guía de retorno
- | recubierto con plástico
- | mango roscado
- | cortes HW soldados

**Ventajas**

- | taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- | taladros exactos por medio de la punta de centraje
- | óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico
- | alta estabilidad por medio de mango roscado para la fijación directa al husillo de la máquina

**Indicaciones**

- | asignación de las máquinas ver capítulo "Sistemas de sujeción"

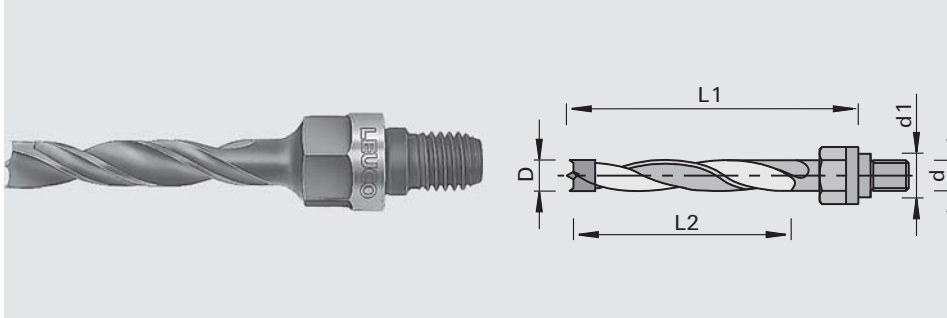
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	45	M8	63	160570 o	160566 o
5	45	M10	63	167697	167698
6	45	M10	63	160576 o	160574 o
8	45	M8	63	160572 o	160568 o
8	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

## Brocas de clavijas HW - con guía de retorno y rosca de conexión

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | 2 precortadores negativos
- | punta de centrado
- | espiral con guía de retorno
- | recubierto con plástico
- | mango con rosca de conexión y superficie de ajusto 11 mm
- | cortes HW soldados

**Ventajas**

- | taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- | taladros exactos por medio de la punta de centrado
- | óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico
- | alta estabilidad por medio de mango roscado para la fijación directa al husillo de la máquina

**Indicaciones**

- | asignación de las máquinas ver capítulo "Sistemas de sujeción"

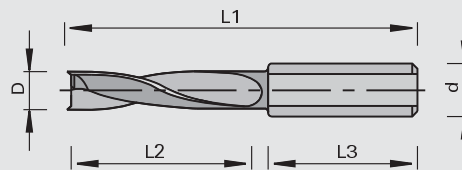
Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

## Brocas de clavijas VHW de alto rendimiento

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MEC

### Máquina / Aplicación

- | máquinas de taladrar fijas
- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas y pasantes en maderas macizas, materiales de madera y materiales compuestos

### Ejecución

- | geometría de cortes especial
- | 2 precortadores
- | espiral con guía de retorno
- | broca de metal duro enterizo

### Ventajas

- | fuerza y presión de corte muy reducidas por medio de geometría de corte especial y precortador
- | protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno
- | altos avances y gran zona de afilado por medio de broca de metal duro enterizo

### Indicaciones

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido
- | geometría de corte patentada
- | no es posible cambiar el afilado o reducir el diámetro

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	32	10	22	57.5	182815	182814
8	32	10	22	57.5	182819	182818
5	36	10	30	70	182825	182824
6	36	10	30	70	182827	182826
8	36	10	30	70	182829	182828
10	36	10	30	70	184754	184753
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

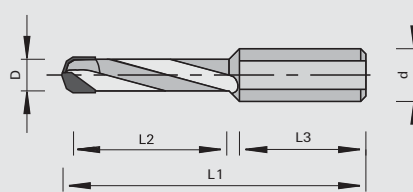


230215

## Brocas de clavijas DP

Producto

Dibujo

LEUCO  
DIA

diamante policristalino [DP]

MEC

## Máquina / Aplicación

l máquinas de taladrar múltiples  
l centros de trabajo CNC  
l para taladrar sin astillas en  
materiales de madera brutos  
y recubiertos y en materiales  
compuestos

## Ejecución

l geometría de cortes especial,  
2 limpiadores DP en forma de  
bisel doble  
l espiral sin guía de retorno  
l soldado de DP

## Ventajas

l larga duración en materiales  
extremadamente abrasivos  
l taladros sin astillas por medio  
de una geometría de cortes  
especial

## Indicaciones

l tornillo de tope Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551  
para una precisa regulación  
en altura incluido en la  
entrega  
l tornillo de tope Ident-No.  
181520 M5x11,5 para  
Weeke portabrocas de cambio  
rápido se debe pedir por  
separado  
l elementos de sujeción:  
portabrocas de sistema  
combinado, portabrocas de  
cambio rápido

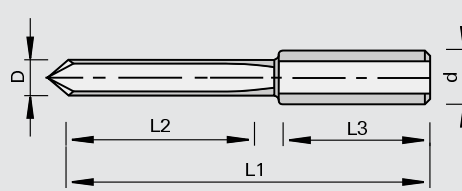
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	27	10	26	57.5	2	183005 s	183004 s
6	27	10	26	57.5	2	183007 s	183006 s
8	27	10	26	57.5	2	183009 s	183008 s
5	35	10	30	70	2	183011 s	183010 s
6	35	10	30	70	2	183051 s	183052 s
8	35	10	30	70	2	183013 s	183012 s
10	35	10	30	70	2	183053 s	183054 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

## Pasadores de taladrado en metal duro enterizo

Producto

Dibujo



metal duro enterizo [VHW]

MAN

Máquina / Aplicación

- | máquinas de taladrar múltiples
- | centros de trabajo CNC
- | para taladros de clavijas en materiales de madera

Ejecución

- | mango cilíndrico Ø 10 mm con superficie de sujeción y tornillo de tope
- | ejecución en metal duro

Ventajas

- | gran zona de afilado
- | duraciones largas

Indicaciones

- | para giro a derecha y izquierda
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

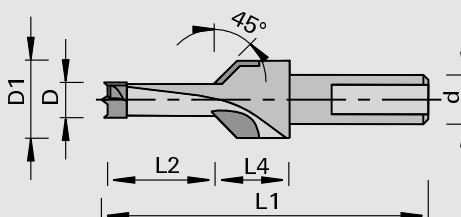
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
2.0	12	2.0		38	183059 o
2.5	12	2.5		45	180942
3	12	3		45	180943
3.5	15	3.5		45	183060 o
4	12	4		45	180944 o
2.5	15	10	33	57.5	183061 o
3	15	10	33	57.5	183062 o
5	25	10	25	57.5	180945 o
3.5	30	10	24	70	183063 o
4	32	10	25	70	183064 o
5	35	10	25	70	180946 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130710

## Avellanadores para brocas HW

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar manuales
- | máquinas de taladrar múltiples
- | para taladrar y avellanar simultáneo en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | espiral recubierto con PTFE
- | 2 precortadores
- | punta de centraje

**Ventajas**

- | taladrar y avellanar en una operación de trabajo
- | taladros exactos por medio de la punta de centraje

**Indicaciones**

- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	12	16	15	10	57.5	180847	180846
8	15	16	15	10	57.5	180849	180848
10	12	16	15	10	57.5	180853	180852
10	15	16	15	10	57.5	180855 o	180854 o
8	12	16	15	10	70	180859	180858
8	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

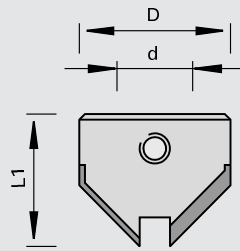
130660

## Avellanadores HW para brocas espirales y brocas de clavijas

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- para avellanar taladros en maderas macizas y materiales de madera
- para taladros avellanados sin astillas con 90 grados

Ejecución

- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- para la sujeción en brocas espirales y de clavijas (ambas con guía de retorno) por medio de una varilla roscada
- regulación continua del diámetro del avellanado y de la profundidad del taladro

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	3	17.5		177291
16	4	15	183811 o	183812
16	5	15	183174	183175
16	6	15	183176	183177
16	7	15	183178	183179
18	8	15	183180	183181
18	9	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Varillas roscadas	M6x4 DIN EN ISO 4029	995161	167068
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

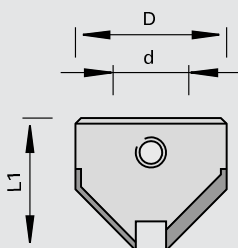
130660

## Avellanadores HW para brocas de clavijas

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- para avellanar taladros en maderas macizas y materiales de madera
- para taladros avellanados sin astillas con 90 grados

Ejecución

- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

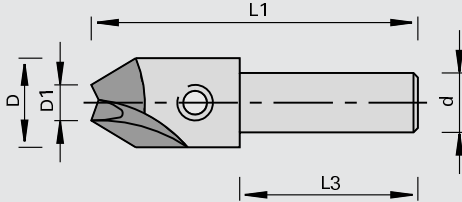

- para sujetar en el mango alargado de la broca de clavijas con  $\varnothing$  5 - 12 mm por medio de una varilla roscada
- regulación continua del diámetro del avellanado y de la profundidad del taladro

$\varnothing$ D	$\varnothing$ d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	10	16.5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16.5		177295
[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	167068
Varillas roscadas	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	165049
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[mm]			

130660

## Avellanadores HW para brocas espirales

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		 metal duro [HW]  MAN

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
para avellanar taladros en maderas macizas y materiales de madera   para taladros avellanados sin astillas con 90 grados	cortes HW soldados		para la sujeción de brocas espirales con Ø 3 - 6 mm   regulación continua del diámetro del avellanado y de la profundidad del taladro

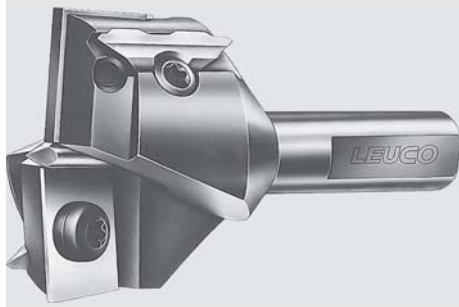
Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1		Ident-No.
15	3.0	10	30	58	R	173190
15	3.0	10	30	58	L	173191 o
15	3.5	10	30	58	R	173192
15	4.0	10	30	58	R	173194
15	4.0	10	30	58	L	173195
15	4.5	10	30	58	R	173196
15	4.5	10	30	58	L	173197 o
15	5.0	10	30	58	R	173198
15	5.0	10	30	58	L	173199
15	6.0	10	30	58	R	173202 o
15	6.0	10	30	58	L	173203 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x6 DIN EN ISO 4029 [mm]	995 161	180003

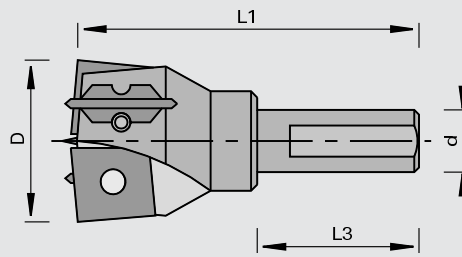
130135

## Brocas para herrajes con cuchillas reversibles HW

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- l máquinas para taladros de herrajes
- l máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- l para taladros sin astillas para herrajes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- l 2 cuchillas, 2 precortadores reversibles y punta de centraje

Ventajas

- l largas duraciones, gracias al tipo de metal duro de alta resistencia
- l taladros sin astillas por medio de los precortadores reversibles

Indicaciones

- l punta de centraje recambiable y regulable después de cada afilado
- l mango cilíndrico con superficie de sujeción
- l tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- l tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- l elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5		162612
26	10	26	57.5		162614
30	10	26	57.5		162616 s
35	10	26	57.5	162619	162618
25	10	26	70		182570
26	10	26	70		182571 s
30	10	26	70		182572 s
35	10	26	70	184896	182573
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas reversibles	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	162636
Cuchillas reversibles	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	162637
Cuchillas reversibles	13x12x1,5	162616, 182572	150515	162638
Cuchillas reversibles	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	163846
Precortadores	18x6x3,5		150558	181263
Puntas de centraje	3x33,5		165512	162624
	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x6 DIN EN ISO 4028		995161	163841
Tornillos avellanados	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	162648
Tornillos avellanados	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	162649
Tornillos cilíndricos	M3,5x3,8 T15		995115	162645
	[mm]			

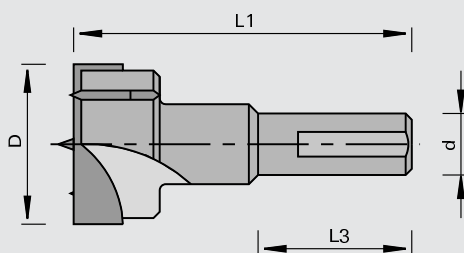
130117

## Brocas HW para herrajes - Z=2+2

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas para taladros de herrajes
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros sin astillas para herrajes en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | 2 cuchillas, 2 precortadores y punta de centrado
- | cortes HW soldados

**Ventajas**

- | taladros sin astillas por medio de los precortadores

**Indicaciones**

- | mango cilíndrico con superficie de sujeción
- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	003303	003302
16	10	26	57.5	003305	003304
18	10	26	57.5	003309	003308
20	10	26	57.5	003313	003312
22	10	26	57.5	003315	003314
25	10	26	57.5	003319	003318
26	10	26	57.5	003321	003320
30	10	26	57.5	003327	003326
35	10	26	57.5	003333	003332
40	10	26	57.5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

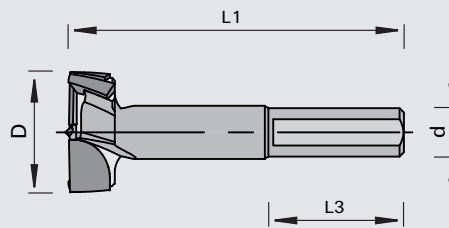


130115 / 130117

## Brocas HW para herrajes HW - "Light"

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas para taladros de herrajes
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladros sin astillas para herrajes en maderas macizas y materiales de madera

**Ejecución**

- | 2 cuchillas, 2 precortadores y punta de centrado
- | cortes HW soldados

**Ventajas**

- | cortes sin desgarrar por geometría precortadora especial, también en caso de taladros en los bordes
- | salida de virutas muy buena por medio de espacio de virutas grande
- | Taladros posible casi al revestimiento más bajo gracias a la punta de centrado más corta
- | presión de corte baja

**Indicaciones**

- | mango cilíndrico con superficie de sujeción
- | con tornillo de tope M5x10 DIN 551
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	184677	184676
18	10	26	57.5	185029	185028
20	10	26	57.5	185031	185030
25	10	26	57.5	184679	184678
26	10	26	57.5	185033	185032
35	10	26	57.5	184681	184680
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

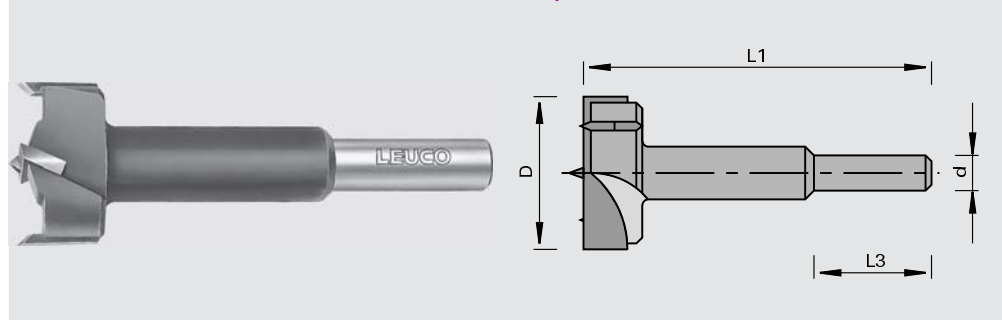
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	70	184685	184684
18	10	26	70	185035	185034
20	10	26	70	185037	185036
25	10	26	70	184687	184686
26	10	26	70	185039	185038
35	10	26	70	184689	184688
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130119

## Brocas HW para herrajes - máquinas de taladrar manuales

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

l máquinas de taladrar manuales  
l para taladrar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

l 2 cuchillas, 2 precortadores y punta de centrado  
l cortes HW soldados  
l Ø 12: precortadores integrados en los brochadores  
l mango cilíndrico

Ventajas

l taladros sin astillas por medio de los precortadores

Indicaciones

l elementos de sujeción: portabrocas

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	173206 o
28	10	60	90	160432
30	10	60	90	160433
32	10	60	90	160434
34	10	74	90	167689 o
35	10	60	90	160435
36	10	30	90	160436 o
38	10	60	90	160437 o
40	10	60	90	160438
42	10	30	90	167690 o
45	10	60	90	173207
50	10	60	90	173208
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



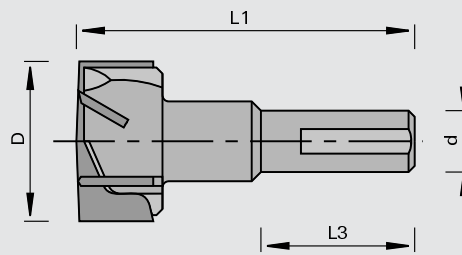
130115

## Brocas HW para herrajes - Z=3+3

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

MAN

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas para taladros de herrajes
- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladrar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

**Ejecución**

- | 3 cuchillas, 3 precortadores, sin punta de centrado
- | cortes HW soldados

**Ventajas**

- | corte muy próximo a la capa inferior del tablero
- | taladros sin astillas por medio de los precortadores
- | grandes avances por medio de Z = 3+3

**Indicaciones**

- | mango cilíndrico con superficie de sujeción
- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

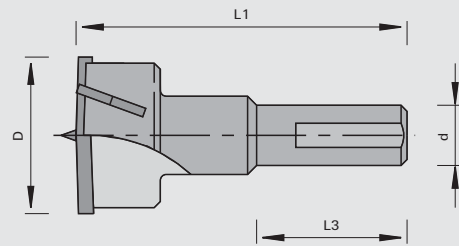
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5	160385	160384
26	10	26	57.5		003278
30	10	26	57.5		003280
35	10	26	57.5	003285	003284
40	10	26	57.5		713347 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230115

## Brocas para herrajes DP

Producto

Dibujo



diamante policristalino [DP]

MEC

**Máquina / Aplicación**

- | máquinas de taladrar múltiples centros de trabajo CNC
- | para taladrar sin astillas en materiales de madera brutos y recubiertos

**Ejecución**

- | 2 cuchillas DP, 2 precortadores DP
- | Punte de centraje HW
- | reafilable varias veces

**Ventajas**

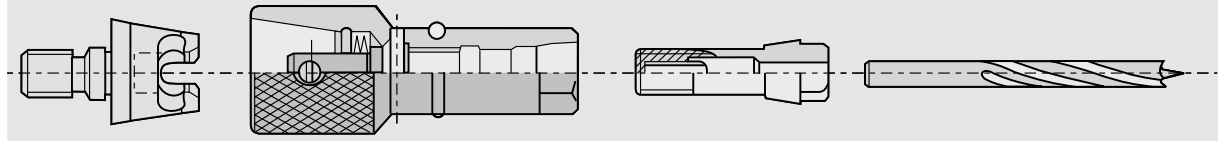
- | larga duración en materiales abrasivos
- | económico por la posibilidad de afilar varias veces
- | taladros sin astillas por medio de los precortadores
- | taladros exactos por medio de la punta de centraje

**Indicaciones**

- | mango cilíndrico con superficie de sujeción
- | tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- | tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- | elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	2+2	182995 s	182994 s
20	10	26	57.5	2+2	182997 s	182996 s
25	10	26	57.5	2+2	182999 s	182998 s
30	10	26	57.5	2+2	183001 s	183000 s
35	10	26	57.5	2+2	183048 s	183002 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Sistemas de cambio rápido para brocas



**características**

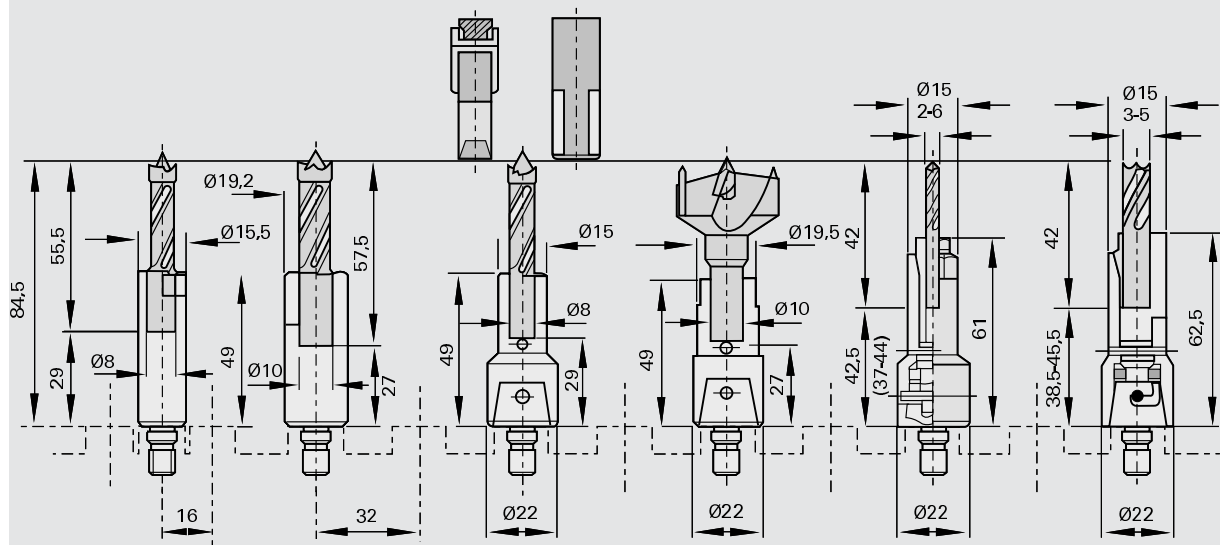
- | ajuste del mango cónico sin juego
- | cierre en arrastre de forma
- | cierre fácil
- | parte superior marcada con color para diferenciar el sentido de giro
- | compatible con el sistema „Klack” así como mandriles de sistema combinado

**Ventajas**

- | alta precisión de la marcha concéntrica de la broca
- | fuerte unión entre broca y máquina
- | cambio rápido de la broca
- | reconocimiento rápido y seguro del sentido de giro
- | posibilidad de montaje en máquinas existentes

**utilidad**

- | mejora la calidad del producto
- | trabajo seguro
- | rápidos cambios de herramienta
- | las demandas con referencia a los conocimientos de los trabajadores no son altas
- | inversiones bajas



## Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Brocas / Avellanadores

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente:	_____	Pedido:	<input type="radio"/>
Empresa:	_____	Solicitud:	<input type="radio"/>
Taller:	_____		
Calle y número:	_____	Plazo de entrega (semana):	_____
CP / Localidad:	_____	(sin compromiso)	
País:	_____	Número de unidades:	_____
Interlocutor:	_____		
Teléfono:	_____	Fax:	_____
Lugar y fecha:	_____	Firma:	_____

### Máquina

Fabricante: \_\_\_\_\_

Tipo: \_\_\_\_\_

Género: \_\_\_\_\_

Número de revoluciones de régimen [min-1]: \_\_\_\_\_

Velocidad de avance [m/min]: \_\_\_\_\_

### material

Descripción: \_\_\_\_\_

Taladro pasante:

Taladro para agujeros ciegos:

Profundidad del taladro [mm]: \_\_\_\_\_

### Recubrimiento

si  no

Descripción: \_\_\_\_\_

Más informaciones: \_\_\_\_\_

### Línea de producto

Topline

Estándar

### Material de corte

Metal duro

Diamante

HS

### Herramienta

Brocas espirales

Brocas pasantes

Brocas de clavijas

Avellanadores

Avellanadores para brocas espirales

Brocas para herrajes fijos

con cuchillas reversibles

Diámetro de taladro D [mm]: \_\_\_\_\_

Longitud útil L2 [mm]: \_\_\_\_\_

Longitud total L1 [mm]: \_\_\_\_\_

Longitud del mango L3 [mm]: \_\_\_\_\_

Realización del mango d:

Mango cilíndrico [Ø]: \_\_\_\_\_

Otros mangos: \_\_\_\_\_

Tipo (según anexo): \_\_\_\_\_

Número de dientes: \_\_\_\_\_

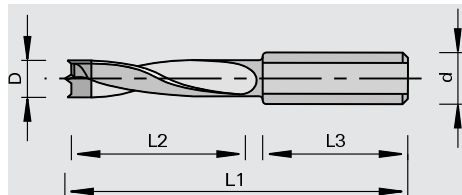
Limpiadores: \_\_\_\_\_

Precortadores: \_\_\_\_\_

Sentido de giro: derecha  izquierda

o Marcar lo que corresponda

Indique dimensiones y marcas adicionales en el dibujo básico.

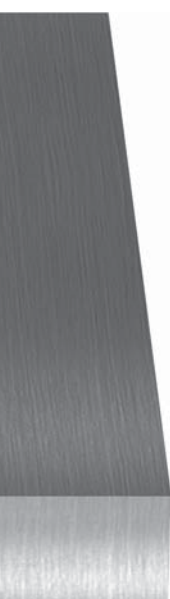
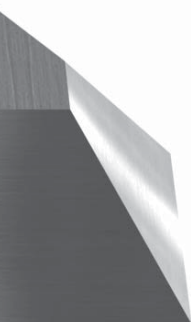


520-01.0708





# Cuchillas reversibles / recambiables, Cortes



Producto	Página
Cuchillas reversibles / recambiables	6-1
Cuchillas reversibles precortadores	6-12
Cuchillas reversibles	6-14
Punta de centraje	6-23
Cuchillas reversibles mini	6-24
Cuchillas reversibles para cepillos manuales	6-26
Cuchillas reversibles / recambiables de radio y fase	6-27
Cuchillas perfiladas reversibles / recambiables	6-35
Cuchillas perfiladas reversibles	6-44
Cuchillas reversibles / recambiables rascador	6-47
Cuchillas circulares	6-59
Dientes para discos de sierra	6-60
Cuchillas de labra	6-61
Cuchillas sin perfilar	6-67

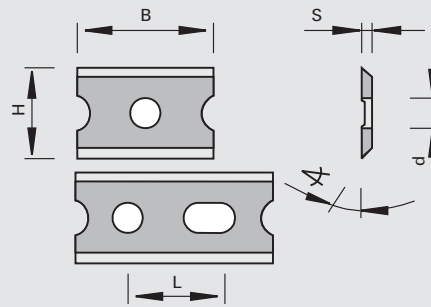
150516

## Cuchillas reversibles HW EcoKnife con 2 filos de corte

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | material de corte: HW
- | HL Board 06
- | menos cantidad de materia prima HW

- | mayor duración con óptima calidad de corte en materiales de madera, plásticos, maderas duras y blandas
- | cuchilla reversible más ligera
- | menos desequilibrio

- | unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	$\varnothing d$	L	$\angle$ de cuña	Ident.No.
20	12	1.5	4		55	183569
30	12	1.5	4	11-14	55	183570
50	12	1.5	4	20-26	55	183571
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

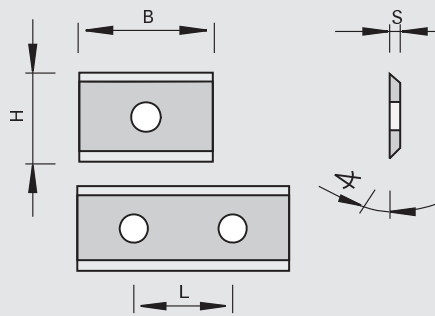
150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150518 / 150718

**Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte**

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

- | Topline (superficie de desprendimiento pulida y superficie libre micro afilado)
- | material de corte: HW
- | HL Board 01 para materiales de madera y materiales plásticos
- | HL Board 02 para materiales de madera y materiales plásticos
- | HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos, maderas duras y blandas
- | HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- | HL Solid 25 para maderas duras y blandas
- | HW HL Solid 25 Topline para maderas duras y blandas

Ventajas

- | mayor duración con óptima calidad de corte en maderas macizas

Indicaciones

- | unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	α de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
7,6	12	1.5	4		55	HL Board 05	052543
7,5	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173473 o
9,6	12	1.5	4		55	HL Board 05	171163
10,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	162636
11	12	1.5	4		55	HL Board 05	162637
13	12	1.5	4		55	HL Board 05	162638
15	12	1.5	4		55	HL Board 05	003081
15	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173467 o
15,7	12	1.5	4		55	HL Board 05	163846
17	12	1.5	4		55	HL Board 05	162639
18	12	1.5	4		55	HL Board 05	162520
19	12	1.5	4		55	HL Board 05	164242
20	12	1.5	4		55	HL Board 01	180222
20	12	1.5	4		55	HL Board 02	176469
20	12	1.5	4		55	HL Board 06	178287
20	12	1.5	4		55	HL Board 05	003082
20	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173468 o
20	12	1.5	4		45	HL Solid 25 Topline	176265
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 01	180223
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	176470
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 06	178288
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	003083
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25	173469 o
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25 Topline	176266
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	182191 o
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	164078
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173470 o
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176267
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 01	180224
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	176471
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176268
60	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173472
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176269
80	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2.2	4	59-61	45	HL Solid 25 Topline	181677
100	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003089
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

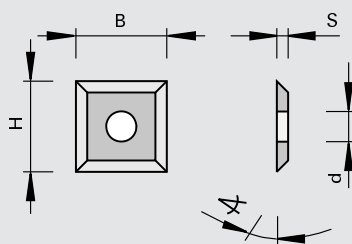
150513 / 150515 150518 / 150718

## Cuchillas reversibles HW con 4 filas de corte

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | Topline (superficie de desprendimiento pulida y superficie libre micro afilado)
- | material de corte: HW
- | HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos
- | HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- | HW HL Solid 25 Topline para maderas duras y blandas
- | HL Solid 30 para maderas duras y blandas

- | mayor duración con óptima calidad de corte en maderas macizas

- | unidad de embalaje 10 piezas

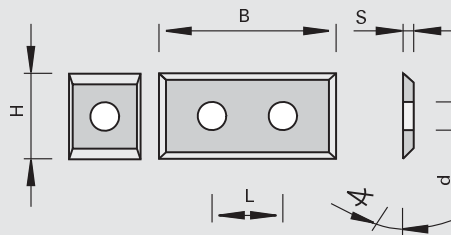
B	H	S	Ø d	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
10,5	10,5	1.5	4	55	HL Solid 30	162316
12	12	1.5	4	55	HL Board 03	180820
12	12	1.5	4	55	HL Board 05	003080
12	12	1.5	4	45	HL Solid 25 Topline	176340
17	17	2	4	55	HL Board 05	Weinig 162581
19	19	2	4	55	HL Board 05	162582
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150513 / 150515

## Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte y laterales libres

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución

material de corte: HW  
 HL Board 02 para materiales de madera y materiales plásticos  
 HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos  
 HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

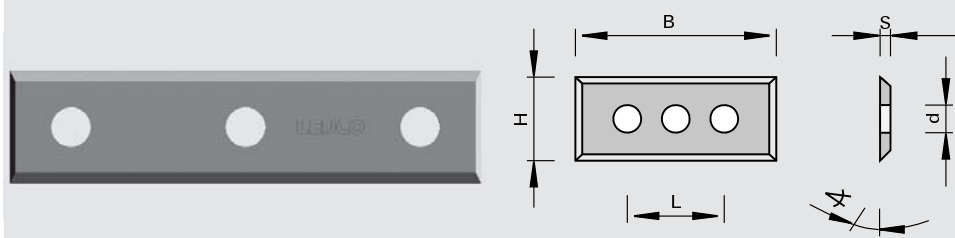
B	H	S	Ø d	L	<math>\sphericalangle</math> de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
17,5	7	1.5			55	HL Board 05	184257
29,5	7	1.5	3,3	14	55	HL Board 05	184258
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		
B	H	S	Ø d	L	<math>\sphericalangle</math> de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 03	180807
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 05	180821
39,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180815
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 03	180808
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180806
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		
B	H	S	Ø d	L	<math>\sphericalangle</math> de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
9	12	1.5	4		55	HL Board 05	167256
10	12	1.5	4		55	HL Board 05	165914
19,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	183777
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	181160
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	180825
39,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	171149
49,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	180826
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150516 / 150513

### Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte y laterales libres - 3 agujeros internos

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | material de corte: HW
- | HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- | HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos

| unidad de embalaje 10 piezas

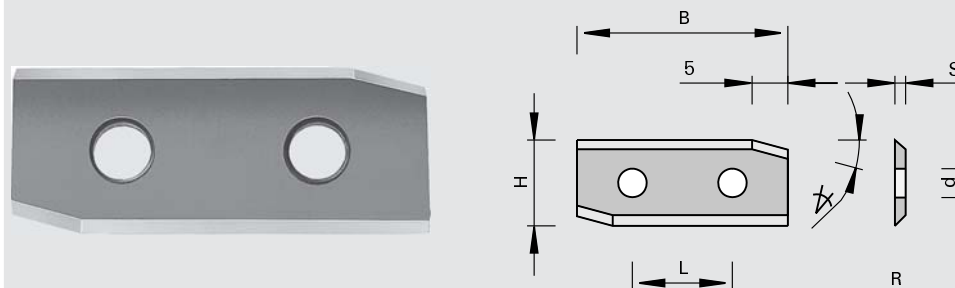
B	H	S	Ø d	L	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
50	9	1.5	3,7	37	55	HL Board 03	181982
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 06	179994
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 03	182456
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

### Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte y bisel - HOLZ-HER

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | máquinas HOLZ-HER
- | para la aplicación en cabezales para cantear y encolar

- | ángulo de cuña 55 grados
- | material de corte: HW
- | HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

| unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	L	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	29,5	12	1.5	4	14	160118	160618
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

150518

### Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte laterales inclinados - Brandt, Ott

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		 metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
máquinas Brandt   para la aplicación en cabezales para cantear y cabezales prismáticos	ángulo de cuña 55 grados   material de corte: HW   HL Solid 40 para maderas duras y blandas		unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	α libre 1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,0	14,3	2,5	6,3	6	184263	184262
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

### Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte laterales inclinados para cabezales de adelgazamiento

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		 metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
para la aplicación en cabezales para cantear y cabezales prismáticos	ángulo de cuña 55 grados   material de corte: HW   HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras		unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	α	Ident-No.
40	12	1,5	4	25,1	15	185369
50	12	1,5	4	26	35	185140
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

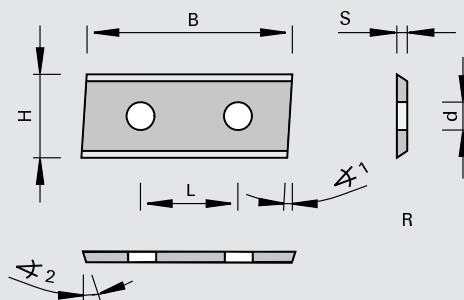
150515

### Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte laterales inclinados y laterales libres

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para cantear y cabezales prismáticos

Ejecución

ángulo de cuña 55 grados  
material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

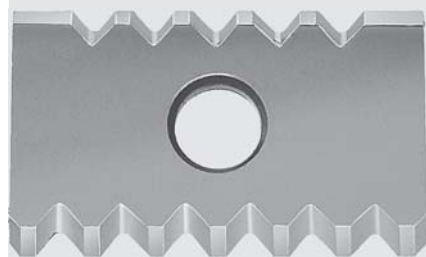
unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	∠ libre 1	∠ libre 2	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
19,5	12	1.5	4		3.5	10	160626	160625
29,5	12	1.5	4	14	5		003119	003118
49,2	12	1.5	4	26	5		003121	003120
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]		

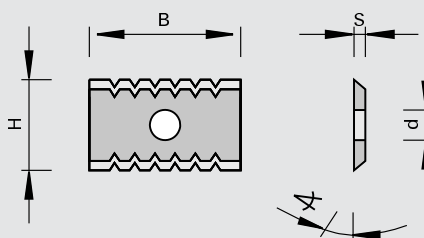
150515

### Cuchillas reversibles con 2 filos de corte - interrupción del corte

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en desmenuzadores

Ejecución

rompe virutas para una división de corte favorable  
material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

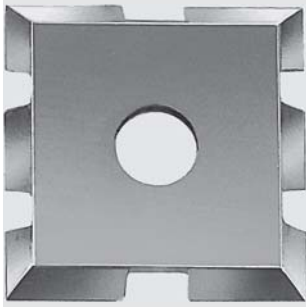
B	H	S	Ø d	∠ de cuña	Ident-No.
20	12	1.5	4	55	055905
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	



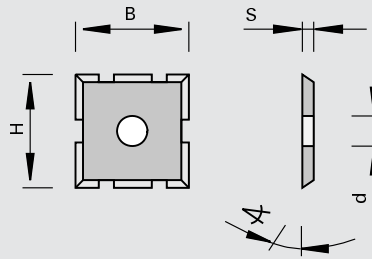
150518

### Cuchillas reversibles con 4 filos de corte - interrupción del corte

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | rompe virutas para una división de corte favorable
- | material de corte: HW
- | HL Solid 25 para maderas duras y blandas

- | unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	∠ de cuña	Ident-No.
15 [mm]	15 [mm]	2 [mm]	4 [mm]	55 [°]	167873

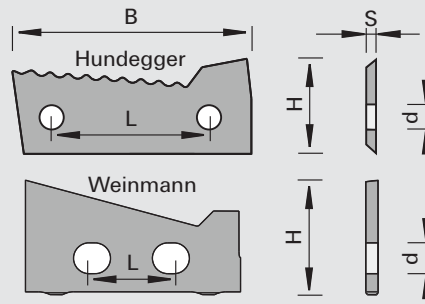
151558

### Cuchillas perfiladas recambiables HW - cola de milano

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | material de corte: HW
- | HL Solid 25 para maderas duras y blandas

- | unidad de embalaje 10 piezas

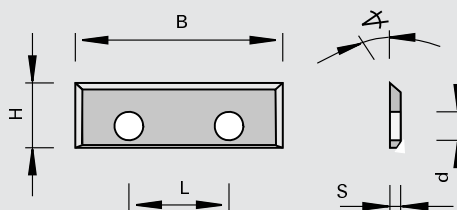
B	H	S	Ø d	L	∠ de cuña	perfil	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
39,5 [mm]	15,7 [mm]	1,5 [mm]	4 [mm]	26 [mm]	55 [°]	A	185205 s	185510 s
39,5 [mm]	15,7 [mm]	1,5 [mm]	4 [mm]	26 [mm]	55 [°]	B	185206 s	185511 s
39,5 [mm]	15,7 [mm]	1,5 [mm]	4 [mm]	26 [mm]	55 [°]	C	185207 s	185512 s
B	H	S	Ø d	L	∠ de cuña		Ident-No.	
34,9 [mm]	18,6 [mm]	2 [mm]	5 [mm]	13,8 [mm]	55 [°]	sin estriación	Weinmann	185363 s

150523 / 150525

## Cuchillas recambiables HW con 1 filo de corte y laterales libres

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución

material de corte: HW  
 HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos  
 HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

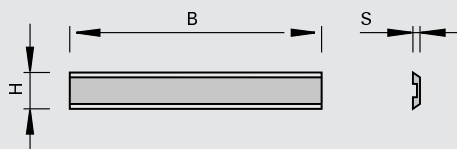
B	H	S	Ø d	L	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
16	7	1.5	3,4	7	55	HL Board 03	180262
23	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 05	182697
28	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 03	180260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

## Cuchillas reversibles con 2 fillos de corte - Leitz

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales Leitz

Ejecución

material de corte: HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ident-No.
14,7	8	1.5	181504
19,7	8	1.5	181505
30	8	1.5	181506
35	8	1.5	181507
40	8	1.5	181508
50	8	1.5	181509
60	8	1.5	181510
80	8	1.5	181511
[mm]	[mm]	[mm]	

150518 / 150519

### Cuchillas reversibles HW con 4 filos de corte con taladro avellanado - Hundegger

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		<b>LEUCODUR</b> metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  máquinas Hundegger</li> <li>  para la aplicación en cabezales</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  material de corte: HW</li> <li>  HL Solid 60 para maderas blandas</li> <li>  HL Solid 30 para maderas duras y blandas</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

tipo	B	H	S	Ø d	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
1	21	21	5.5	7,3	50	HL Solid 30 con ranura	180639
1	21	21	5.5	7,3	50	HL Solid 60 con ranura	180638
2	15	15	2.5	6,2	50	HL Solid 25 bombado	185367
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150518 / 150519

### Cuchillas reversibles HW con 4 filos de corte con taladro avellanado - EWD

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		<b>LEUCODUR</b> metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  máquinas Hundegger</li> <li>  para la aplicación en cabezales</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  material de corte: HW</li> <li>  HL Solid 60 para maderas blandas</li> <li>  HL Solid 30 para maderas duras y blandas</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

B	H	S	Ø d	∠ de cuña	Ident-No.
21	21	5.5	7,3	63	para Ø D=360 mm
21	21	5.5	7,3	63	para Ø D=402 mm
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

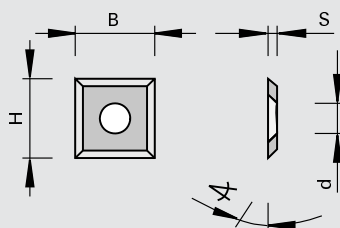
150518 / 150519

## Cuchillas reversibles HW con 4 filos de corte y taladro avellanado

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- | máquinas Homag, Fischer Brugg
- | para la aplicación en cabezales para cantear
- | para la aplicación en cabezales con dientes en espiral
- | para la aplicación en cabezales

Ejecución

Ventajas


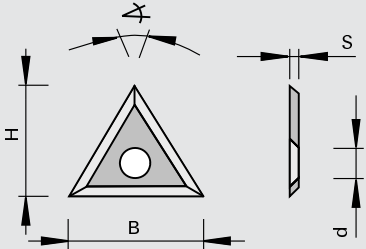

Indicaciones

- | unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	∠ de cuña	LEUCODUR		Ident-No.
13,6	13,6	2	6,3	45	HL Solid 40	Fischer Brugg	163829
14,3	14,3	2,5	6,3	45	HL Solid 25	IMA	183828
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 25	Homag (FA20 + FA21)	170248
15	15	2,5	6,2	50	HL Solid 25	Cabezal para biselar	181243
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 25	bombado (R=50 mm para Ø D<100 mm)	180454
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 25	bombado (R=150 mm para Ø D>100 mm)	185274
20	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 15	Homag	168509
22	22	2,0	6,5	60	HL Solid 25	Weinig	185277
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150558/132821

### Precortadores triangulares HW con 3 fillos de corte


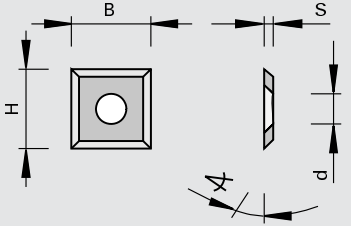

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		 metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
para la aplicación en cabezales Leitz	material de corte: HW   HL Solid 25 para maderas duras y blandas   HL Solid 30 para maderas duras y blandas		unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	ángulo de escuadra	LEUCODUR	Ident-No.
22	19.05	2	6,5	60	HL Solid 25	180779
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	183685 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150553 / 150555 / 150759 / 150758

### Cuchillas reversibles precortadores HW con 4 fillos de corte y taladro avellanado

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		 metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
para la aplicación en cabezales	Topline (superficie de desprendimiento pulida y superficie libre micro afilado)	fillos de corte claramente mejoradas   la mejor calidad de corte especialmente en maderas macizas	Ident-No. 167777 para agregado vertical de corte incisor de sierras marca HOLZ-HER   * con identificación para facilitar el trabajo   unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
10,5	10.5	1.5	4	55	HL Solid 25	Lestro 176719
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 30	163701
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40	HOLZ-HER 167777
14	14	2	6,3	60	HL Solid 25 Topline	176341
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40	Weinig 003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03	180646
15	15	2.5	6,2	60	HL Solid 25	Weinig 185276
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

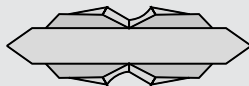
150558

## Precortadores reversibles HW

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | corte diseñado
- | material de corte: HW
- | HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas

- | taladros sin astillas por medio de corte diseñado

- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

LEUCODUR

Ident-No.

18x6x3,5

HL Board 15

181263

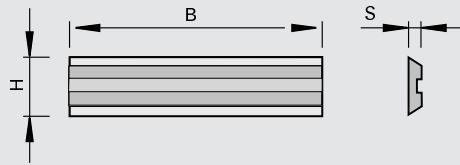
[mm]

332121

## Cuchillas reversibles HS con 2 filos de corte - Weinig

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para cepillar Weinig Centrolock para maderas blandas

Ejecución

material de corte: acero rápido de alto rendimiento (HS 18%) para maderas blandas

Ventajas

alta calidad de cepillado con largas duraciones

Indicaciones

unidad de embalaje 2 piezas

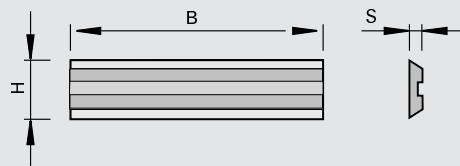
B	H	S	Ident-No.
20	16	3	184334 o
60	16	3	184335 o
80	16	3	184336 o
100	16	3	184337 o
130	16	3	184338
150	16	3	184339 o
170	16	3	184340
180	16	3	184341 o
190	16	3	184342 o
210	16	3	184343 o
230	16	3	184344 o
240	16	3	184345
260	16	3	184346 o
270	16	3	184347 o
285	16	3	184331 o
310	16	3	184348 o
460	16	3	184349 o
[mm]	[mm]	[mm]	

150518

## Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - Weinig

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para cepillar Weinig Centrolock para maderas duras y MDF

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 25 para maderas duras y blandas

Ventajas

alta calidad de cepillado con largas duraciones

Indicaciones

unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Ident-No.
20	16	3	181593 o
60	16	3	181594 o
80	16	3	181595 o
100	16	3	181596 o
130	16	3	181597
150	16	3	181598 o
170	16	3	181599
180	16	3	181600 o
190	16	3	181601 o
210	16	3	181602 o
230	16	3	181603 o
240	16	3	181604
260	16	3	181605 o
270	16	3	181606 o
310	16	3	181607 o
460	16	3	181608 o
[mm]	[mm]	[mm]	

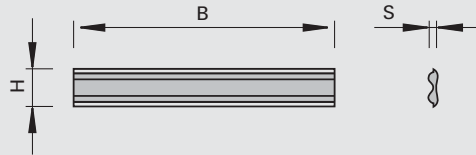


332751

## Cuchillas reversibles SP con 2 filos de corte - Tersa

Producto

Dibujo



acero aleado

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales  
para cepillar Tersa

Ejecución

material de corte: SP-13%  
cromo acero especial

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Ident-No.
60	10	2.3	175405 o
70	10	2.3	175406 o
80	10	2.3	175407 o
90	10	2.3	175408 o
100	10	2.3	175409 o
110	10	2.3	175410 o
120	10	2.3	175411 o
130	10	2.3	175412 o
140	10	2.3	175413 o
150	10	2.3	175414 o
160	10	2.3	175415 o
170	10	2.3	175416 o
180	10	2.3	175417 o
185	10	2.3	175418 o
190	10	2.3	175419 o
200	10	2.3	175420 o
210	10	2.3	175421 o
220	10	2.3	175422 o
230	10	2.3	175423 o
240	10	2.3	175424 o
250	10	2.3	175425 o
260	10	2.3	175426 o
265	10	2.3	175427 o
270	10	2.3	175428 o
280	10	2.3	175429 o
290	10	2.3	175430 o
300	10	2.3	175431 o
310	10	2.3	175432 o
315	10	2.3	175433 o
320	10	2.3	175434 o
330	10	2.3	175435 o
340	10	2.3	175436 o
350	10	2.3	175437 o
360	10	2.3	175438 o
370	10	2.3	175439 o
380	10	2.3	175440 o
390	10	2.3	175441 o
400	10	2.3	175442 o
410	10	2.3	175443 o
420	10	2.3	175444 o
430	10	2.3	175445 o
440	10	2.3	175446 o
450	10	2.3	175447 o
460	10	2.3	175448 o
[mm]	[mm]	[mm]	

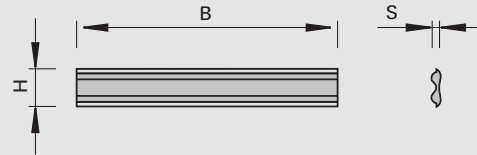
B	H	S	Ident-No.
470	10	2.3	175449 o
480	10	2.3	175450 o
490	10	2.3	175451 o
500	10	2.3	175452 o
510	10	2.3	175453 o
520	10	2.3	175454 o
530	10	2.3	175455 o
540	10	2.3	175456 o
550	10	2.3	175457 o
560	10	2.3	175458 o
570	10	2.3	175459 o
580	10	2.3	175460 o
590	10	2.3	175461 o
600	10	2.3	175462 o
610	10	2.3	175463 o
620	10	2.3	175464 o
630	10	2.3	175465 o
635	10	2.3	175466 o
637	10	2.3	175467 o
640	10	2.3	175468
650	10	2.3	175469 o
[mm]	[mm]	[mm]	

332751

## Cuchillas reversibles HS con 2 filos de corte - Tersa

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

I para la aplicación en cabezales para cepillar Tersa

I material de corte: HS

I unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Ident-No.
60	10	2.3	175305 o
80	10	2.3	175307 o
90	10	2.3	175308 o
100	10	2.3	175309 o
110	10	2.3	175310 o
120	10	2.3	175311 o
130	10	2.3	175312 o
140	10	2.3	175313 o
150	10	2.3	175314 o
160	10	2.3	175315 o
170	10	2.3	175316 o
180	10	2.3	175317 o
185	10	2.3	175318 o
190	10	2.3	175319 o
200	10	2.3	175320 o
210	10	2.3	175321 o
220	10	2.3	175322 o
230	10	2.3	175323 o
240	10	2.3	175324 o
250	10	2.3	175325 o
260	10	2.3	175326 o
265	10	2.3	175327 o
270	10	2.3	175328 o
280	10	2.3	175329 o
300	10	2.3	175331 o
310	10	2.3	175332
320	10	2.3	175334 o
330	10	2.3	175335 o
350	10	2.3	175337 o
360	10	2.3	175338 o
400	10	2.3	175342 o
410	10	2.3	175343
420	10	2.3	175344 o
430	10	2.3	175345 o
450	10	2.3	175347 o
500	10	2.3	175352 o
510	10	2.3	175353
520	10	2.3	175354
530	10	2.3	175355 o
540	10	2.3	175356 o
610	10	2.3	175363 o
630	10	2.3	175365
635	10	2.3	175366 o
640	10	2.3	175368
[mm]	[mm]	[mm]	

B	H	S	Ident-No.
650	10	2.3	175369
[mm]	[mm]	[mm]	

**132751**  
**Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - Tersa**

Producto	Dibujo	
		<p>metal duro [HW]</p>

Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
para la aplicación en cabezales para cepillar Tersa	material de corte: HW		unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Ident-No.
60	10	2.3	175205
70	10	2.3	175206
80	10	2.3	175207
90	10	2.3	175208
100	10	2.3	175209
110	10	2.3	175210
120	10	2.3	175211
130	10	2.3	175212
140	10	2.3	175213
150	10	2.3	175214
160	10	2.3	175215
170	10	2.3	175216
180	10	2.3	175217
185	10	2.3	175218
190	10	2.3	175219
200	10	2.3	175220
210	10	2.3	175221
220	10	2.3	175222
230	10	2.3	175223
240	10	2.3	175224
250	10	2.3	175225
260	10	2.3	175226
265	10	2.3	175227
270	10	2.3	175228
280	10	2.3	175229
290	10	2.3	175230
300	10	2.3	175231
310	10	2.3	175232
315	10	2.3	175233
320	10	2.3	175234
330	10	2.3	175235
340	10	2.3	175236
350	10	2.3	175237
360	10	2.3	175238
370	10	2.3	175239
380	10	2.3	175240
390	10	2.3	175241
400	10	2.3	175242
410	10	2.3	175243
[mm]	[mm]	[mm]	

B	H	S	Ident-No.
420	10	2.3	175244 o
430	10	2.3	175245 o
440	10	2.3	175246 o
450	10	2.3	175247 o
460	10	2.3	175248 o
470	10	2.3	175249 o
480	10	2.3	175250 o
490	10	2.3	175251 o
500	10	2.3	175252 o
510	10	2.3	175253
520	10	2.3	175254 o
530	10	2.3	175255 o
540	10	2.3	175256 o
550	10	2.3	175257 o
560	10	2.3	175258 o
570	10	2.3	175259 o
580	10	2.3	175260 o
590	10	2.3	175261 o
600	10	2.3	175262 o
610	10	2.3	175263 o
620	10	2.3	175264 o
630	10	2.3	175265 o
635	10	2.3	175266 o
640	10	2.3	175268 o
650	10	2.3	175269 o
[mm]	[mm]	[mm]	



332121

## Cuchillas reversibles HS con 2 filos de corte - Centrostar, Centrofix, Quickfix

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		acero rápido de alto rendimiento[HS]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
para la aplicación en cabezales para cepillar Centrostar, Centrofix und Quickfix para maderas blandas	material de corte: HS para maderas blandas   diámetro constante	alta calidad de cepillado con largas duraciones	unidad de embalaje 2 piezas

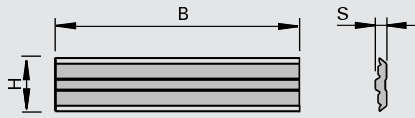
B	H	S	Ident-No.
80	12	2.7	182769 o
100	12	2.7	182770 o
130	12	2.7	182771 o
150	12	2.7	182772 o
170	12	2.7	182773 o
180	12	2.7	182774 o
190	12	2.7	182775 o
210	12	2.7	182776 o
230	12	2.7	182777 o
240	12	2.7	182778 o
310	12	2.7	182779 o
410	12	2.7	182780 o
510	12	2.7	182782 o
520	12	2.7	182781 o
640	12	2.7	182783 o
[mm]	[mm]	[mm]	

150518

## Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para cepillar Centrostar, Centrofix und Quickfix para maderas duras y MDF

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 25 para maderas duras y exóticas  
diámetro constante

Ventajas

alta calidad de cepillado con largas duraciones

Indicaciones

a partir de una longitud de 630 mm la anchura se puede componer de varios cuchillas  
unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Ident-No.
100	12	2.7	182784 o
130	12	2.7	182785 o
150	12	2.7	182786 o
170	12	2.7	182787 o
180	12	2.7	182788 o
190	12	2.7	182789 o
210	12	2.7	182790 o
230	12	2.7	182791 o
240	12	2.7	182792 o
410	12	2.7	182793 o
510	12	2.7	182794 o
640	12	2.7	182795 o
[mm]	[mm]	[mm]	

165512

## Puntes de centraje HW

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | con superficie en el mango para tornillo de apriete
- | material de corte: HW
- | HL Solid 40 para maderas duras y blandas

- | unidad de embalaje 10 piezas

Ø D

L1

Ident-No.

3

33.5

162624

[mm]

[mm]

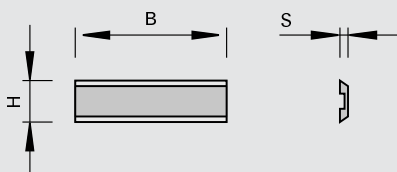


150535

## Cuchillas reversibles mini HW con 2 filos de corte

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

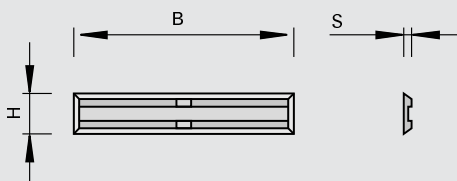
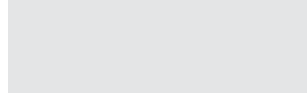
B	H	S	Ident-No.
12	5.5	1.1	162670
20	5.5	1.1	160623
40	5.5	1.1	160674
50	5.5	1.1	163572
[mm]	[mm]	[mm]	

150535

## Cuchillas reversibles mini HW con 2 filos de corte y laterales libres

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

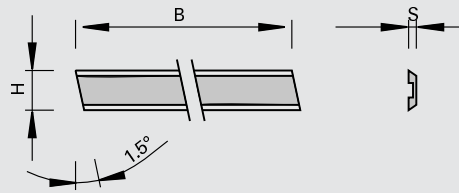
B	H	S	Ident-No.
12	5.5	1.1	168696
20	4.1	1.1	173480
20	5.5	1.1	173481
25	5.5	1.1	173793
30	5.5	1.1	173482
50	5.5	1.1	173483
[mm]	[mm]	[mm]	

150535

## Cuchillas reversibles mini HW con 2 filos de corte y laterales inclinados

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo CNC  
l para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución

l material de corte: HW  
l HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas


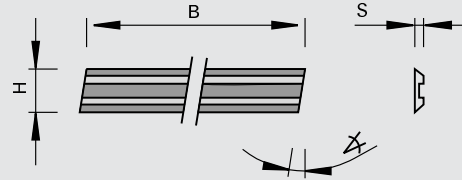

Indicaciones

l unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ident-No.
39,8	5.5	1.1	163211 o
[mm]	[mm]	[mm]	

150549

## Cuchillas reversibles HW para cepillos manuales con 2 filos de corte y laterales inclinados

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		 metal duro [HW]

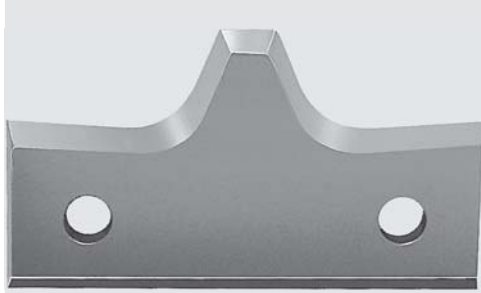
<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
cepillos manuales	material de corte: HW   HL Solid 40 para maderas duras y blandas		Ident-No. 166381 apto solo para elemento de sujeción ELU   unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	◁ libre 1		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	162439
75,7	5.5	1.2	8	Black&Decker DN 750	166079 o
80,5	5.9	1.2	8	ELU MFF 80	166381
82	5.5	1.1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	165617
102	5.5	1.1	3	AEG EH 102, HB 750	419671 o
[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

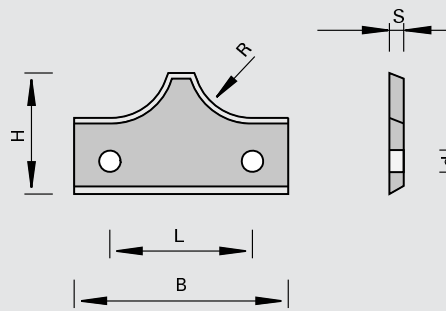
15 1545

## Cuchillas recambiables de radio HW con 2 radios de corte y bisel de fondo - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

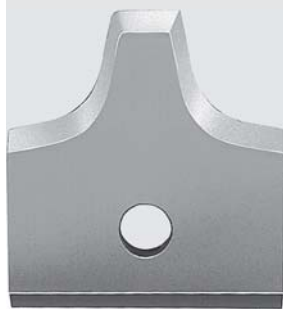
unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No.
2	20,5	15	2	3	12	Homag	163062 s
3	20,8	15	2	3	12	Homag	163063
5	30	17	2	3	20	Homag	163065
4	20,8	15	2	3	12	Homag	163064 s
6	30,5	17	2	3	20	Homag	163066
8	30,5	17	2	3	20	Homag	163068 s
2	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164166 s
3	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164167 s
4	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164168 s
5	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164169 s
6	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164170 s
7	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164171 s
8	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164172 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

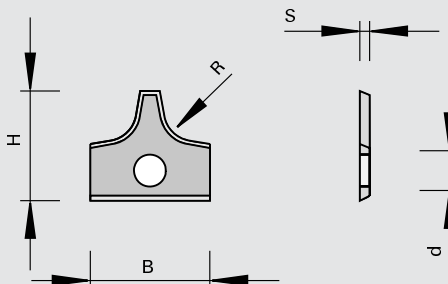
151545 / 151585

## Cuchillas recambiables de radio HW con 2 radios de corte y bisel de fondo

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

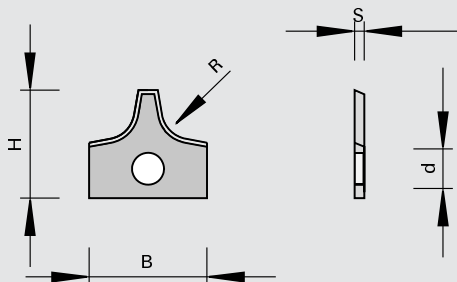
R	B	H	S	Ø d	salida de perfil	tipo	Ident-No.
2	12	12	1.5	4	5	A	HOLZ-HER
3	12	12	1.5	4	5	A	HOLZ-HER
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		
R	B	H	S	Ø d	salida de perfil	tipo	Ident-No.
2	16	15.5	2	4,4	10	A	Brandt
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		
R	B	H	S	Ø d	salida de perfil	tipo	Ident-No.
1,5	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
2	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
2	16	17.5	2	4,4	10	A	Brandt
2,5	16	17.5	2	4,4	10	A	
3	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
3	16	17.5	2	4,4	10	A	Brandt
4	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
5	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		
R	B	H	S	Ø d	salida de perfil	tipo	Ident-No.
2	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
2,5	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
3	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
4	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
5	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

15 1545 / 15 1585

## Cuchillas recambiables de radio HW con 2 radios

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board O5 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

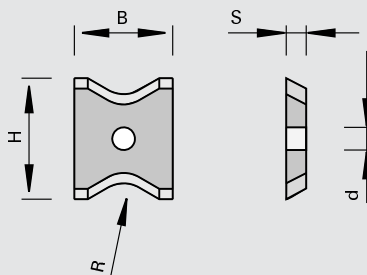
R	B	H	S	Ø d	salida de perfil	Ident-No.
2	12	13	2	5	10	Brandt
2,5	12	13	2	4	10	
3	12	13	2	5	10	Brandt
6	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott
8	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott
9	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

15 1555

## Cuchillas recambiables de radio simétricas HW con 2 radios

Producto

Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para cantear

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board O5 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras  
salida de perfil de 5 grados

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	salida de perfil	Ident-No.
2	13	16	2	4	5	
3	13	16	2	4	5	
4	13	16	2	4	5	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

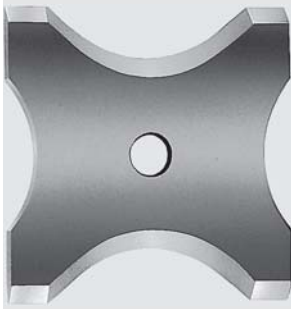
  

R	B	H	S	Ø d	salida de perfil	Ident-No.
2	13	16	2	4	15	IMA
3	13	16	2	4	15	IMA
4	13	16	2	4	15	IMA
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

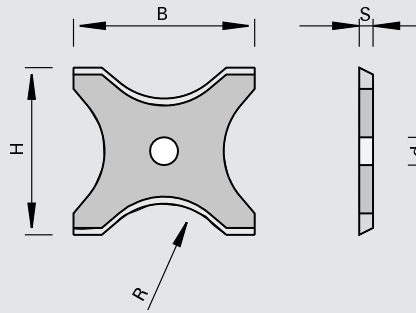
15 1555

### Cuchillas reversibles de radio simétricas HW con 2 radios (xxx)

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para cantar

Ejecución

salida de perfil de 5 grados  
material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

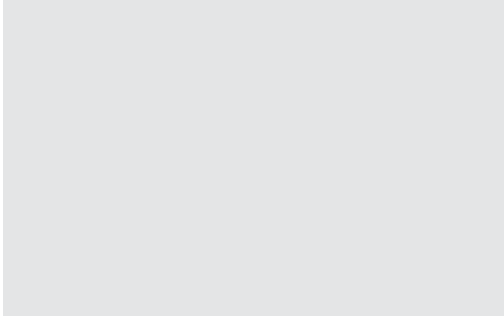
unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
5	20	21	2	4	162566
6	20	21	2	4	162567
7	20	21	2	4	162568 s
8	20	21	2	4	162569
9	26	24	2	4	162796
10	26	24	2	4	162570
11	26	24	2	4	162571 s
12	26	24	2	4	162572
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

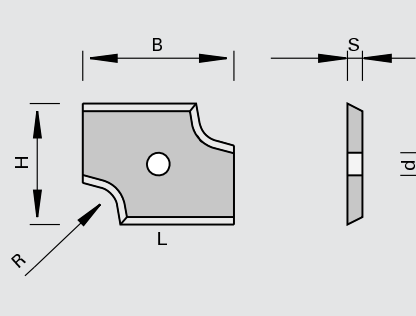
15 1555

### Cuchillas reversibles de radio HW con 2 radios

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	20	16	2	3		168355	168356
2	30	14	2	4	Reich	177136 s	177135 s
2,5	30	14	2	4	Reich	177138 #	177137 #
3	30	14	2	4	Reich	177140 #	177139
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545 / 151586

## Cuchillas recambiables de radio HW con 1 radio de corte y bisel de fondo

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		<p>metal duro [HW]</p>

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
para la aplicación en cabezales para redondear cantos	material de corte: HW HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras		unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	12	14.5	2	4	HL Board 05	172142	172141
2,5	12	14.5	2	4	HL Board 05	171224	171223
3	12	14.5	2	4	HL Board 05	172144	172143
2	14,5	14.5	2	5	HL Board 06	185377	185376
2,5	14,5	14.5	2	5	HL Board 06	181657	181658
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



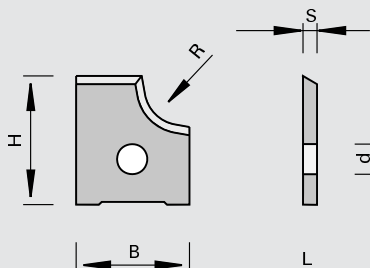
151545

## Cuchillas recambiables de radio HW con 1 radio

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para redondear

Ejecución

salida de perfil de 5 grados  
material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

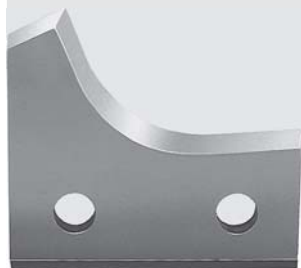
unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	salida de perfil	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	12	15	2	4	10	HL Board 06	177034	177038
1,5	12	17	2	5	13	Homag HL Board 05	177605	177606
2	12	17	2	5	13	Homag HL Board 05	177607	177608
2,5	12	17	2	5	13	Homag HL Board 05	177609 s	177610 s
3	12	17	2	5	13	Homag HL Board 05	177611	177612
2	12	18	2	4	11	HL Board 05		172725
3	12	18	2	4	11	HL Board 05		172726 s
1	13	15	2	4	10	HL Board 06	180722	180721
1,5	13	15	2	4	10	HL Board 06	181954	181953
2	13	15	2	4	10	HL Board 06	181956	181955
2,5	13	15	2	4	10	HL Board 06	180728	180727
3	13	15	2	4	10	HL Board 06	181957	181958
4	14	17	2	4	10	HL Board 05	177036 s	177040 s
2	15	14.5	2	4	15	HL Board 05	177317	177318
2,5	15	14.5	2	4	15	HL Board 05	177319	177320
3	15	14.5	2	4	15	HL Board 05	177321	177322
5	15	17	2	4	10	HL Board 05	177037	177041
3	15	18.4	2	4	5	HL Board 05	168272 s	168279 s
4	15	18.4	2	4	5	HL Board 05	168273 s	168280 s
5	15	18.4	2	4	5	HL Board 05	168274 #	168281
6	15	21.6	2	4	5	HL Board 05	168286 s	168293 s
8	15	21.6	2	4	5	HL Board 05	168288 s	168295 s
2	16,1	14	2	4	15	HL Board 05	178219	178218
3	16,1	14	2	4	15	HL Board 05	178221	178220
2	19,6	15.2	2	4	15	HL Board 05	173817	173816
3	19,6	15.2	2	4	15	HL Board 05	173393	173392
9	20	25.8	2	4	5	HL Board 05	168301 s	168310 s
10	20	25.8	2	4	5	HL Board 05	168302 s	168311 s
12	20	25.8	2	4	5	HL Board 05	168304 s	168313
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

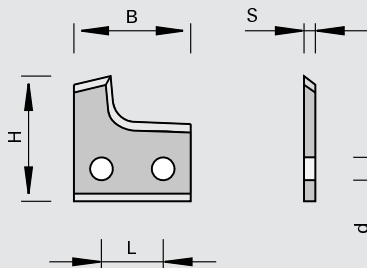
15 1545

### Cuchillas recambiables de radio HW con 1 radio - Homag, IMA

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para redondear

Ejecución

salida de perfil de 5 grados  
material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

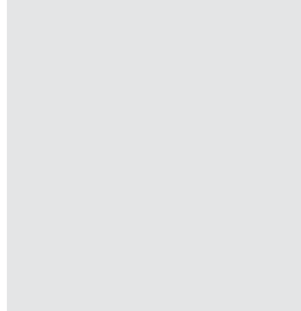
R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	21,8	20	2	3	12	Homag	163071 #	163072
12	21,8	20	2	3	12	Homag	163075 s	163076 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
9	21,8	19,5	2	3	12	IMA	164173 s	164174 s
10	21,8	19,5	2	3	12	IMA	164175 s	164176 s
11	21,8	19,5	2	3	12	IMA	164177 s	164178 s
12	21,8	19,5	2	3	12	IMA	164179 s	164180 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

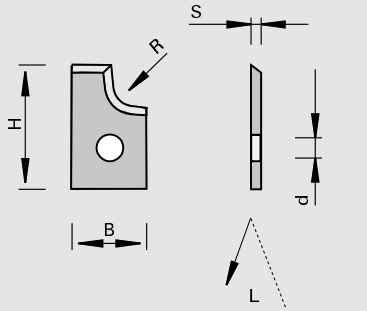
15 1545

### Cuchillas recambiables de radio HW con 1 radio - IMA

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

máquinas IMA  
para la aplicación en cabezales para redondear

Ejecución

salida de perfil de 15 grados  
material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

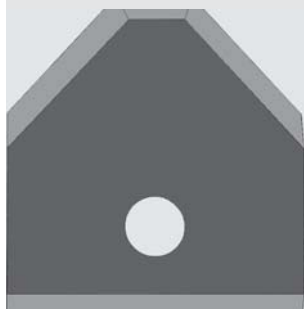
unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	12	18	2	5		180174	180173
3	12	18	2	5		180176	180175
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

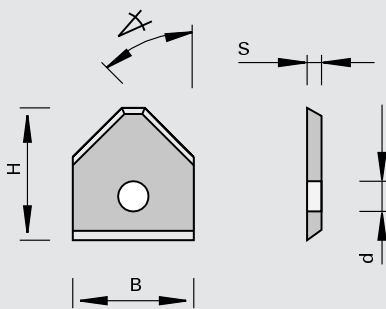
151545

### Cuchillas recambiables de fase HW con 2 fillos de corte

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

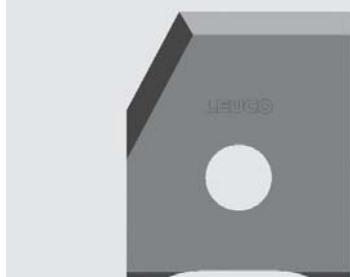
Ident-No.180792 para Modula  
unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	Ident-No.
45	12	12	1.5	4	180792
45	12	12	1.5	4	171190
45	16	17.5	2	3	169292
45	16	17.5	2	4,3	170329
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

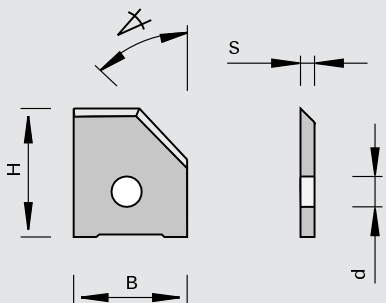
151545 / 151546

### Cuchillas recambiables de fase HW con 1 filo de corte

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

centros de trabajo Homag  
para la aplicación en cabezales para biselar

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras  
HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

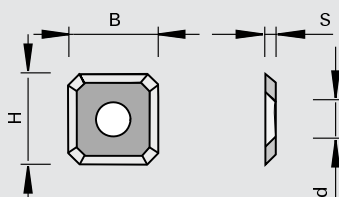
ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	16	2	5	HL Board 06	179174	179173
15	12	16	2	4	HL Board 05	177042	177045
30	13,5	16	2	4	HL Board 05	177043	177046
45	12	16	2	4	HL Board 05	177822	177823
45	15	16	2	4	HL Board 05	177044 s	177047 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151519

### Cuchillas perfiladas reversibles HW para aluminio- HOLZ-HER 90 grados

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

sierras seccionadoras verticales HOLZ-HER para la aplicación en fresas Folding de 90 grados Ident-No. 182616 para el mecanizado de alucobond

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 40 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

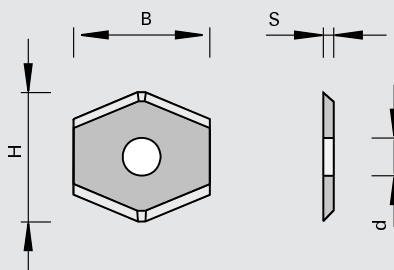
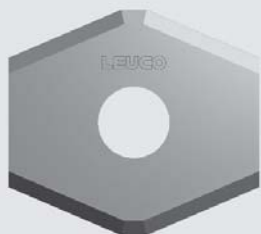
B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
14 [mm]	14 [mm]	2 [mm]	6,4 [mm]	90 [°]	182079

151516

### Cuchillas perfiladas reversibles HW para aluminio- HOLZ-HER 135 grados

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

sierras seccionadoras verticales HOLZ-HER para la aplicación en fresas Folding de 135 grados Ident-No. 703144 para el mecanizado de alucobond

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
20 [mm]	18 [mm]	2 [mm]	5,7 [mm]	135 [°]	182080 s

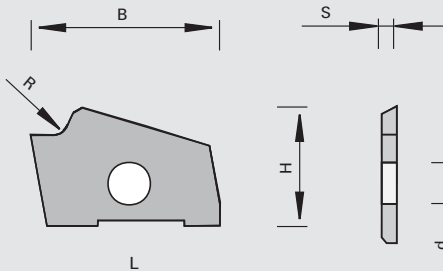
151586

### Cuchillas perfiladas recambiables de radio HW - Brandt

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Brandt a partir del año de fabricación 2005  
l para la aplicación en cabezales para redondear con virutaje optimizado

Ejecución

l material de corte: HW  
l HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

l unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	22,32	14	2	5	183068 s	183067 s
2	22,32	14	2	5	182332	182331
2,5	22,32	14	2	5	182368 s	182367 s
3	22,32	14	2	5	182334	182333
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

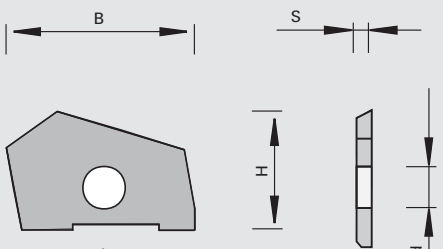
151586

### Cuchillas perfiladas recambiables de fase HW - Brandt

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Brandt a partir del año de fabricación 2005  
l para la aplicación en cabezales para redondear con virutaje optimizado

Ejecución

l material de corte: HW  
l HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

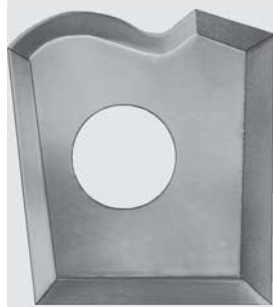
l unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	22,32	14	2	5	182667	182666
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

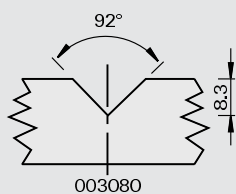
150515 / 151545

## Cuchillas perfiladas recambiables HW para cabezales para hacer formas de adorno

Producto

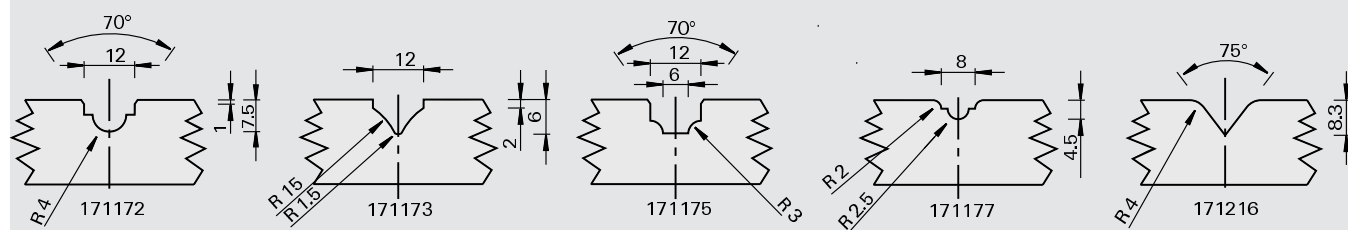


Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]



Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para hacer formas de adorno

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	12	1.5	4	003080
12	12	1.5	4	171177
11	12	1.5	4	171175
11	12	1.5	4	171172
12	12	1.5	4	171216
11	12	1.5	4	171173
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151548

### Cuchillas perfiladas recambiables HW para cabezales de perfil y contraperfil y para cabezales aplanadoras

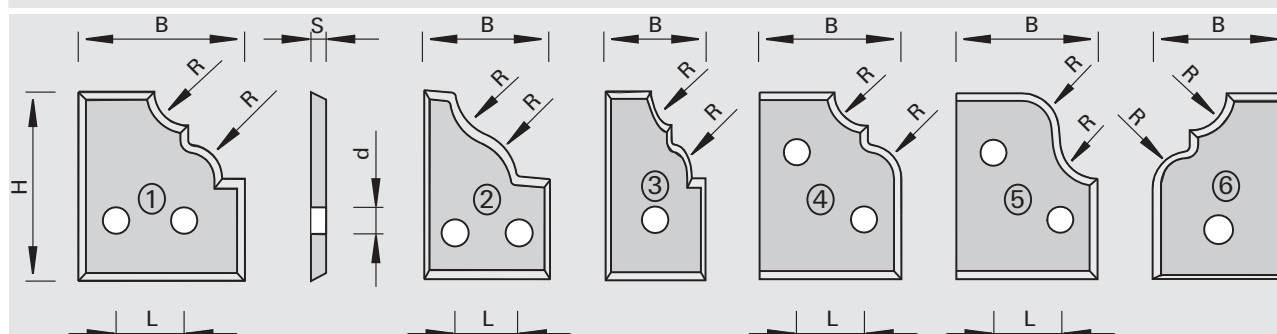
Producto



Dibujo



metal duro [HW]



Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales de perfil y contraperfil

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 25 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	L	tipo	Ident-No.
4,5	19,3	24,5	2	3,5	11,2	1	165912 #
6,5	16,3	24,5	2	3,5	8,3	2	166127 #
7	13,3	24,5	2	3,5		3	167469 #
4,5	19	25	2	3,5	9	4	165930 #
5	19	25	2	3,5	9	5	165932 #
4,5	16	22,5	2	4		6	168883
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

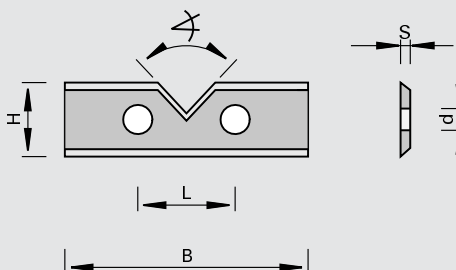
151548

### Cuchillas recambiables HW para hacer ingletes para encolar

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales de hacer ingletes para encolar

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 25 para maderas duras y blandas

Ventajas

alta precisión del perfil para obtener buenos resultados de encolado

Indicaciones

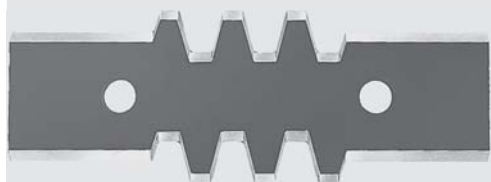
unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
86	39,5	12	1,5	4	26	165916
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

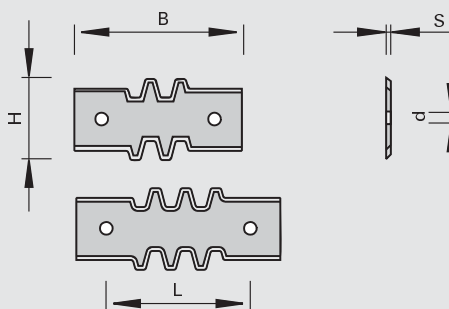
15 1558

## Cuchillas perfiladas reversibles HW para encolado

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para perfil encolado

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 25 para maderas duras y blandas

Ventajas

alta precisión del perfil para obtener buenos resultados de encolado

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
50	21.6	2	4	26	165911
60	21.6	2	4	32	165909
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

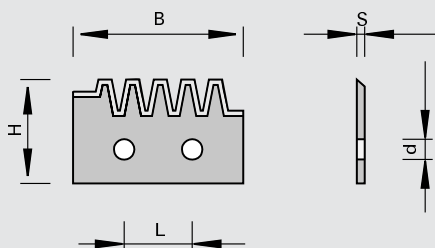
15 1598

## Juego de cuchillas perfiladas reversibles HW para encolado

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales regulables para perfil encolado

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 25 para maderas duras y blandas

Ventajas

alta precisión del perfil para obtener buenos resultados de encolado

Indicaciones

un conjunto consta de 4 piezas Ident-No. 167977, 4 piezas Ident-No. 167976  
unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
42	20	2	4	26	168240
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



132891

**Porta-cuchillas - Ledinek Rotoles**

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

l máquinas para cepillar Ledinek Rotoles  
l para cuchillas reversibles LEUCODUR rectos y con bisel

l para fijar cuchillas reversibles LEUCODUR 14 x 14 mm y 14,3 x 14,3 mm

l

Ident-No.

para segmentos (cuchillas 14x14x2) arriba	182082 o
para segmentos (cuchillas 14x14x2) abajo	182083 o
para segmentos (cuchillas 14,3x14,3x2,5) arriba	182084 o
para segmentos (cuchillas 14,3x14,3x2,5) abajo	182085 o

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos avellanados	M5x9 T20 D=Ø9,3 [mm]	995125	827277
-----------------------	-------------------------	--------	--------

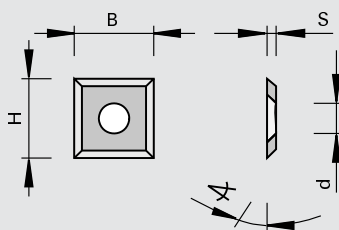
150553 / 150555 / 150558 / 150559

## Cuchillas perfiladas reversibles HW con 4 filos de corte - Ledinek Rotoles

Producto



Dibujo



LEUCODUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas para cepillar Ledinek Rotoles  
l para la aplicación en porta-cuchillas reversibles para fresado plano

Ejecución

l material de corte: HW  
l HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos  
l HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras  
l HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas  
l HL Solid 40 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

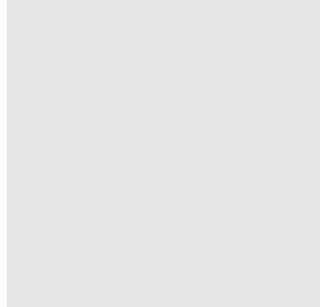
l unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40	003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 25	170248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

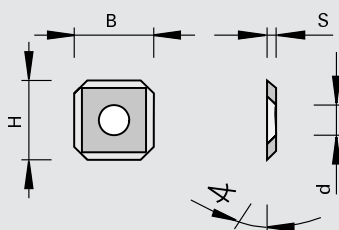
150558

## Cuchillas perfiladas reversibles HW con 4 filos de corte y bisel - Ledinek Rotoles

Producto



Dibujo



LEUCODUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas para cepillar Ledinek Rotoles  
l para la aplicación en porta-cuchillas reversibles para fresado plano

Ejecución

l material de corte: HW  
l HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas  
l HL Solid 25 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

l unidad de embalaje 10 piezas

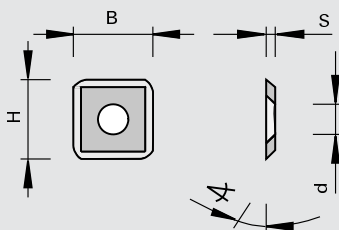
B	H	S	Ø d	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2	6,4	60	HL Solid 25	180933	180932
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 15	181144	181143
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150558

### Cuchillas perfiladas reversibles HW con 4 filos de corte y radio - Ledinek Rotoles

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas para cepillar Ledinek Rotoles  
l para la aplicación en porta-cuchillas reversibles para fresado plano

Ejecución

l material de corte: HW  
l HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas  
l HL Solid 25 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

l unidad de embalaje 10 piezas

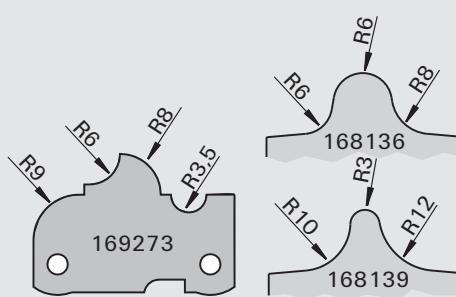
B	H	S	Ø d	∠ de cuña	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2	6,4	60	HL Solid 25	182442	182441
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 15	182444	182443
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

151527

### Cuchillas recambiables HW "Multi-Perfil" SuperProfiler

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l fresadoras de mesa  
l para la aplicación en cabezales SuperProfiler LEUCO Ident-No. 167897 y 167894

Ejecución

l material de corte: HW  
l HL Solid 25 para maderas duras y blandas

Ventajas

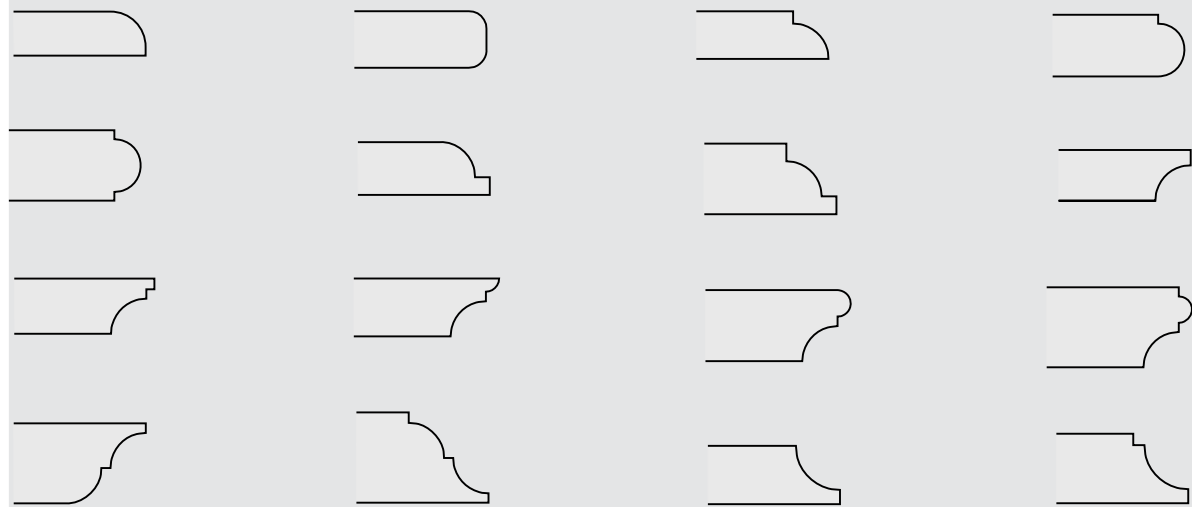
Indicaciones

l para la fabricación de varios perfiles en una o varias pasadas  
l ejemplos de perfiles en el anexo técnico

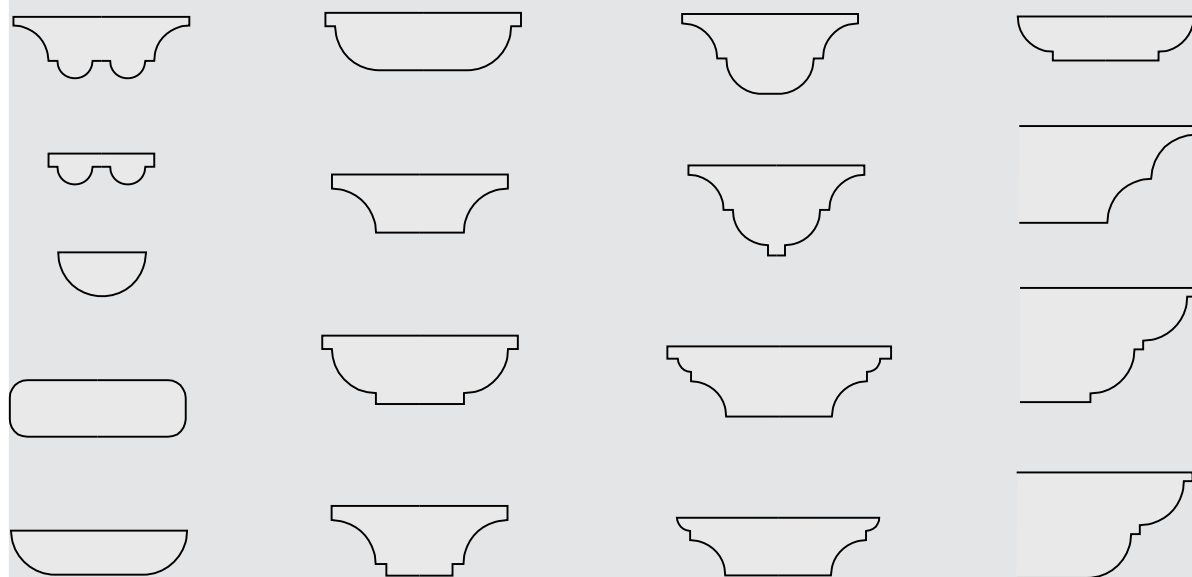
B	Ident-No.
40	169273 s
39,5	168136 s
39,5	168139 s
[mm]	

## SuperProfiler „Multi-Profil“

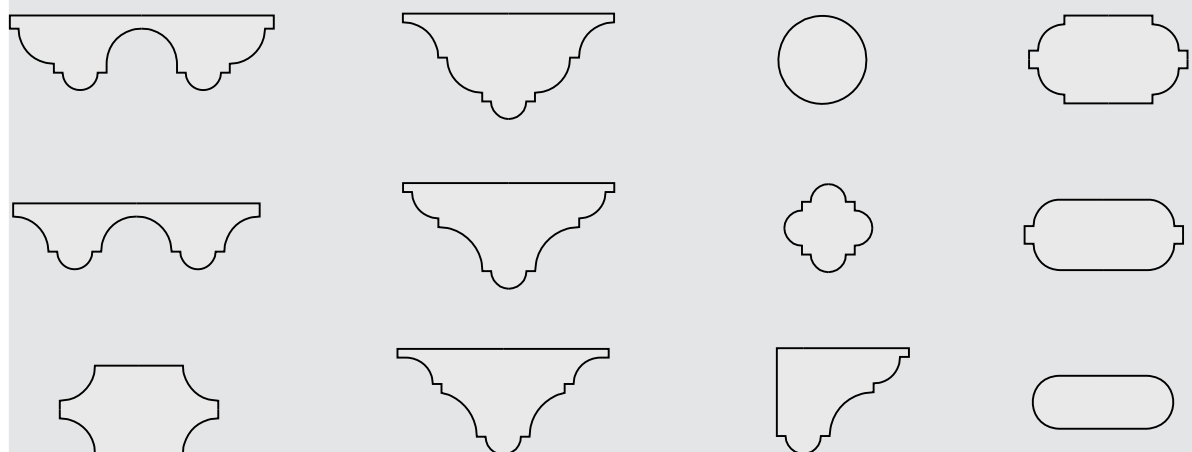
### 1 operación de trabajo



### 2 operaciones de trabajo



### varias operaciones de trabajo



150508

## Cuchillas reversibles para ranurar con 4 filos de corte - cabezales de hacer ingletes para encolar

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
para la aplicación en cabezales de hacer ingletes para encolar	material de corte: HW   HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas	alta precisión del perfil para obtener buenos resultados de encolado	con cuchillas recambiables Ident-No. 165916   unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	Ø D	S	Ø d	Ident-No.
15	25	4.6	5,4	165918 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	

150578

## Cuchillas reversibles de fase HW con 4 filos de corte

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
para la aplicación en cabezales para biselar	material de corte: HW   HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas		unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	Ø D	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	25	5	7	165966 s	165965 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

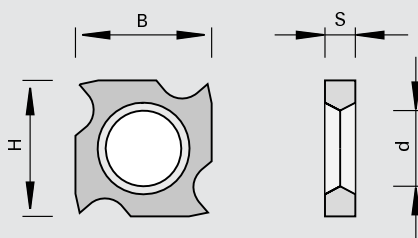
150508

### Cuchillas reversibles para ranurar con 4 fillos de corte - cabezales para ranurar

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para ranurar

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

Ident-No. 163699 para ranuras de 4 mm de ancho  
Ident-No. 165906 para ranuras de 5 mm de ancho  
Ident-No. 169250 para ranuras de más de 7 mm  
unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	Ident-No.
18	18	1.95	10	163699
18	18	2.5	10	165906
18	18	3.7	10	169250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

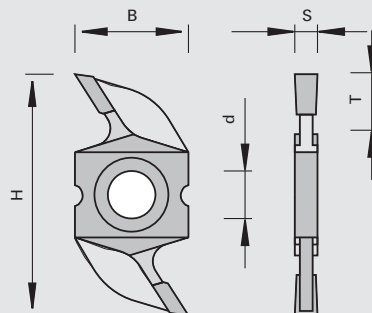
150509

### Cuchillas reversibles para ranurar con 2 fillos de corte y ranura de posicionamiento

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para ranurar

Ejecución

taladro avellanado de 90 grados  
material de corte: HW  
HL Solid 30 y HL Solid 40 para maderas duras y blandas

Ventajas

alta precisión por posicionamiento radial  
tratamiento más simple

Indicaciones

anillos de distancia para ajustar las cuchillas para redondear vea capítulo Partes de repuesto  
unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR	Ident-No.
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	165968
16	34	3.2	6,7	8	HL Solid 40	183663
16	34	3.5	6,7	8	HL Solid 40	183664 s
16	34	4	6,7	8	HL Solid 40	183665
16	34	5	6,7	8	HL Solid 40	183666
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

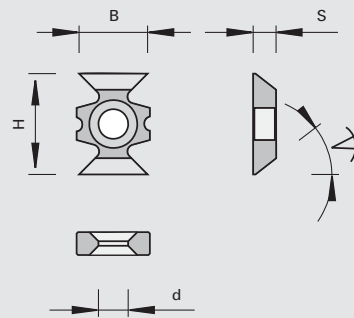
150578

## Cuchillas reversibles de fase HW con 4 filos de corte ranura de posicionamiento

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para biselar

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

alta precisión por posicionamiento radial  
tratamiento más simple

Indicaciones

aplicación: izquierda y derecha  
anillos de distancia para ajustar las cuchillas para biselar vea capítulo "Partes de repuesto"  
unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel

B

H

S

Ø d

Ident-No.

45  
[°]16  
[mm]22  
[mm]5  
[mm]6,5  
[mm]

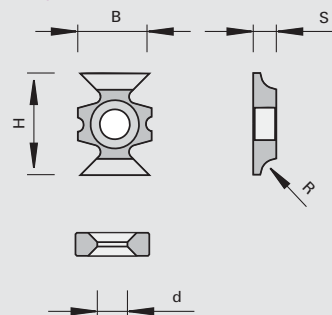
183668

150578

## Cuchillas reversibles para redondear con 4 filos de corte ranura de posicionamiento

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para redondear

Ejecución

material de corte: HW  
HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

alta precisión por posicionamiento radial  
los radios se pueden intercambiar  
tratamiento más simple

Indicaciones

aplicación: izquierda y derecha  
anillos de distancia para ajustar las cuchillas para redondear vea capítulo "Partes de repuesto"  
unidad de embalaje 10 piezas

R

B

H

S

Ø d

Ident-No.

1,5

16

22

5

6,5

183669

2

16

22

5

6,5

183670

2,5

16

22

5

6,5

183671

3

16

22

5

6,5

183672

[mm]

[mm]

[mm]

[mm]

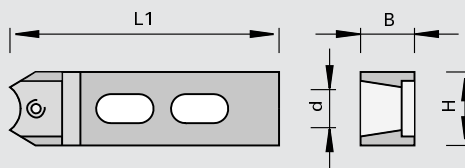
[mm]

132891

## Porta-cuchillas rascador - Homag, Reich, IMA

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

| máquinas de encolar cantos  
 Homag, Reich  
 | para fijar cuchillas reversibles  
 LEUCODUR con radio o bisel y  
 cuchillas reversibles rascador

|

B	H	Ø d	L1		Ident-No.
para R ≤ 515	16	6,5	131	Homag, Reich	169252
para R ≤ 522	14	6,5	118	Homag	179463 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

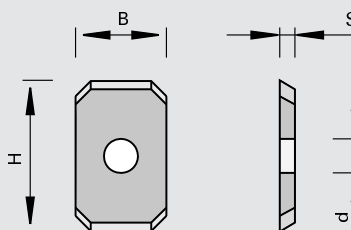
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	167966
Destornilladores	T15	985730	163161
Destornilladores	T15x80	985730	171188
	[mm]		

151555

## Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y bisel - Homag, IMA, Reich

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

| máquinas de encolar cantos  
 Homag, IMA, Reich  
 | para la aplicación en porta-  
 cuchillas rascador

| ángulo de bisel 45 grados  
 | material de corte: HW  
 | HL Board 05 para materiales de  
 madera, materiales plásticos y  
 maderas duras

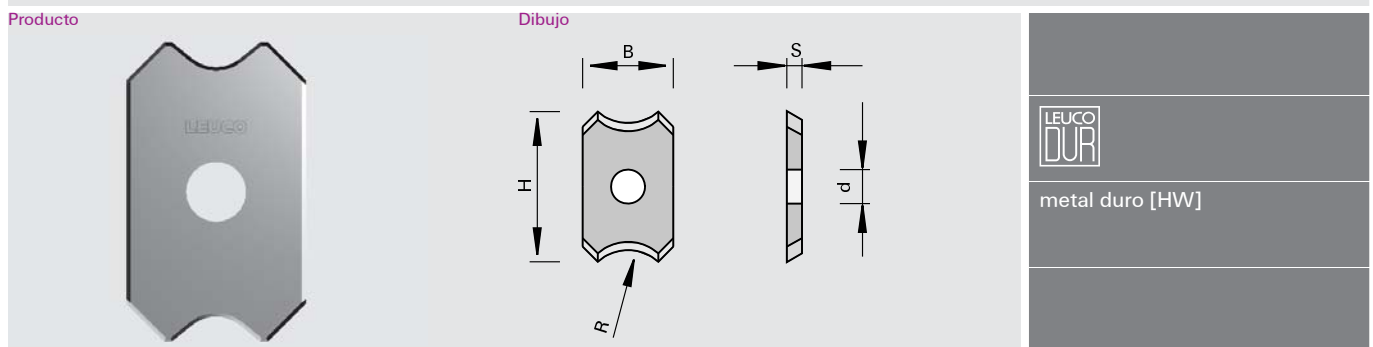
| unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	20	2	4	171180
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



151555

## Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y radio - Homag, HOLZ-HER, Reich



## Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag, HOLZ-HER, Reich  
l para la aplicación en porta-cuchillas rascador

## Ejecución

l salida de perfil de 6 grados  
l material de corte: HW  
l HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

## Ventajas

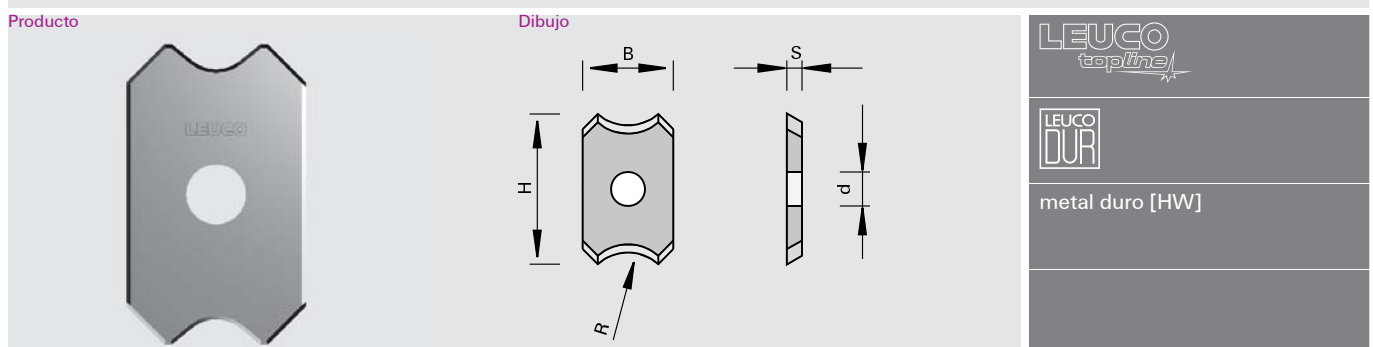
## Indicaciones

l unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	171401 s
1	12	20	2	4	169253
1,5	12	20	2	4	169254
2	12	20	2	4	169255
2,5	12	20	2	4	169256
3	12	20	2	4	169257
4	12	20	2	4	169259 s
5	12	20	2	4	169261 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151755

## Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y radio - Homag, HOLZ-HER, Reich (con bisel anti-rotura de blanco)



## Máquina / Aplicación

l máquinas de encolar cantos Homag, HOLZ-HER, Reich  
l para la aplicación en porta-cuchillas rascador

## Ejecución

l salida de perfil de 6 grados  
l filo de corte con bisel anti-rotura de blanco  
l material de corte: HW  
l HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

## Ventajas

l no se producen roturas de blanco, ni siquiera con cantos PP  
l evita trabajos de retoque

## Indicaciones

l unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	12	20	2	4	181234
2	12	20	2	4	181235
3	12	20	2	4	181237
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

15 1586

### Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y radio - Homag, Reich (posición asimétrica del taladro)

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>máquinas de encolar cantos Homag</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>salida de perfil de 15 grados</li> <li>material de corte: HW</li> <li>HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1	12	20	2	4	185378 s
1,5	12	20	2	4	185379
2	12	20	2	4	185380
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

15 1555

### Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y radio - IMA


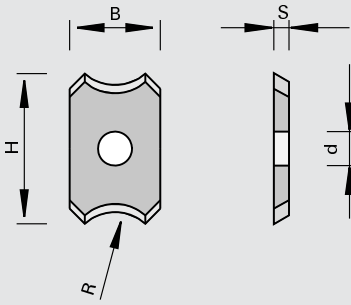


<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>máquinas de encolar cantos IMA</li> <li>para la aplicación en porta-cuchillas rascador</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>salida de perfil de 15 grados</li> <li>material de corte: HW</li> <li>HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	184788 s
1	12	20	2	4	178856
1,3	12	20	2	4	184791 s
1,5	12	20	2	4	185179
2	12	20	2	4	178957
2,5	12	20	2	4	184794 s
3	12	20	2	4	178857
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151755

### Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y radio - IMA (con bisel anti-rotura de blanco)


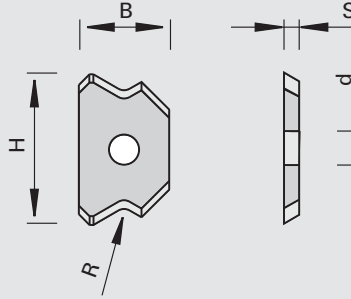

<p><b>Producto</b></p> 	<p><b>Dibujo</b></p> 	  <p>metal duro [HW]</p>
--	--	--

<p><b>Máquina / Aplicación</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l máquinas de encolar cantos IMA</li> <li>l para la aplicación en porta-cuchillas rascador</li> </ul>	<p><b>Ejecución</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l salida de perfil de 15 grados</li> <li>l filo de corte con bisel anti-rotura de blanco</li> <li>l material de corte: HW</li> <li>l HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>	<p><b>Ventajas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l no se producen roturas de blanco, ni siquiera con cantos PP</li> <li>l evita trabajos de retoque</li> </ul>	<p><b>Indicaciones</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>
---	--	---	---

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	184789 s
1	12	20	2	4	184790 s
1,3	12	20	2	4	184792 s
1,5	12	20	2	4	184793 s
2	12	20	2	4	181236
2,5	12	20	2	4	184795 s
3	12	20	2	4	181238
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151586

### Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y radio - IMA (asimétrico)

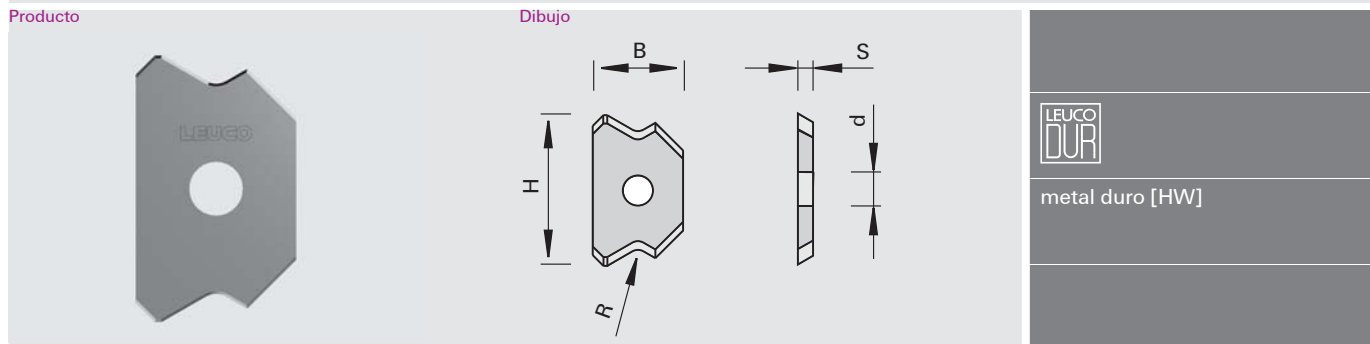
<p><b>Producto</b></p> 	<p><b>Dibujo</b></p> 	 <p>metal duro [HW]</p>
--	--	--

<p><b>Máquina / Aplicación</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l máquinas de encolar cantos IMA</li> <li>l para la aplicación en porta-cuchillas rascador</li> </ul>	<p><b>Ejecución</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l salida de perfil de 15 grados</li> <li>l material de corte: HW</li> <li>l HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>	<p><b>Ventajas</b></p>	<p><b>Indicaciones</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>
---	---	------------------------	---

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	184796 s
1	12	20	2	4	184798 s
1,3	12	20	2	4	184800 s
1,5	12	20	2	4	184802
2	12	20	2	4	184804
2,5	12	20	2	4	184807 s
3	12	20	2	4	184809
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151755

## Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y radio - IMA (asimétrico, con bisel anti-rotura de blanco)



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

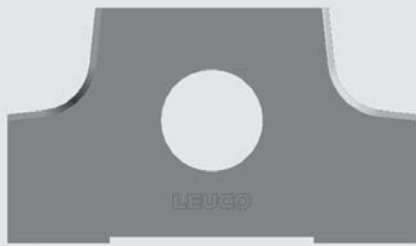
Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>máquinas de encolar cantos IMA</li> <li>para la aplicación en porta-cuchillas rascador</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>salida de perfil de 15 grados</li> <li>filo de corte con bisel anti-rotura de blanco</li> <li>material de corte: HW</li> <li>HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>no se producen roturas de blanco, ni siquiera con cantos PP</li> <li>evita trabajos de retoque</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	184797 s
1	12	20	2	4	184799 s
1,3	12	20	2	4	184801 s
1,5	12	20	2	4	184803 s
2	12	20	2	4	184806 s
2,5	12	20	2	4	184808 s
3	12	20	2	4	184810 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

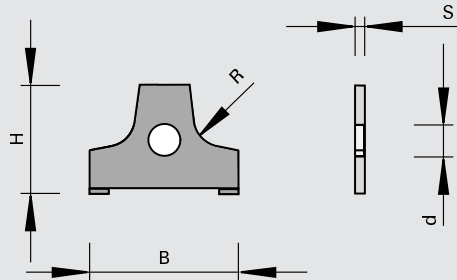
151586 / 151786

## Cuchillas recambiables rascador HW con 2 filos de corte y radio - centros de trabajo (topcoat, con bisel anti-rotura de blanco)

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas Homag en combinación con agregado de encolado ref. 1-056-11-0621

Ejecución

l salida de perfil de 6 grados  
l material de corte: HW  
l HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

l unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d		Ident-No.
1,5	20	11,5	2	5		180025
2	20	11,5	2	5		180020
2,5	20	11,5	2	5		180021
3	20	11,5	2	5		180022
4	20	11,5	2	5		185295 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
R	B	H	S	Ø d		Ident-No.
1	20	11,5	2	5	topcoat	185386
1,5	20	11,5	2	5	topcoat	185387
2	20	11,5	2	5	topcoat	185388
2,5	20	11,5	2	5	topcoat	185389
3	20	11,5	2	5	topcoat	185390
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
R	B	H	S	Ø d		Ident-No.
1	20	11,5	2	5	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	185159 s
1,5	20	11,5	2	5	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	185160 s
2	20	11,5	2	5	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	185161 s
2,5	20	11,5	2	5	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	185162 s
3	20	11,5	2	5	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	185163 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

15 1586

## Cuchillas recambiables rascador HW con 2 filos de corte y bisel (ranura de encolado) - centros de trabajo

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>máquinas Homag en combinación con agregado de encolado ref. 1-056-11-0621</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>material de corte: HW</li> <li>HL Board O6 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	Ident-No.
3	20	11.5	2	5	180023 s
15	20	11.5	2	5	180210 s
30	20	11.5	2	5	180211 s
45	20	11.5	2	5	185296 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

15 1586

## Rompe virutas HW para cuchillas recambiables rascador

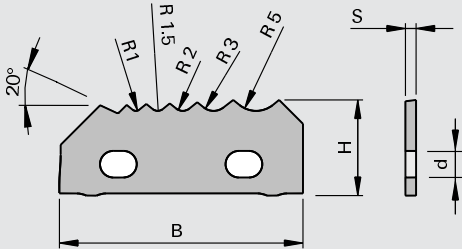

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>máquinas Homag en combinación con agregado de encolado ref. 1-056-11-0621</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>salida de perfil de 6 grados</li> <li>material de corte: HW</li> <li>HL Board O6 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,3	20	11.5	2	5	180024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

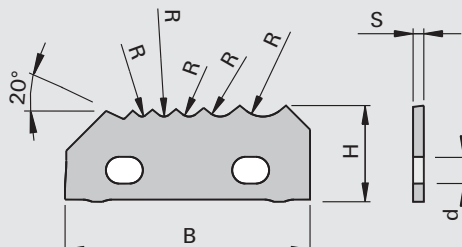


151586

### Cuchillas recambiables rascador HW con 5 radios y bisel

Producto		Dibujo					 metal duro [HW]	
Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas			Indicaciones			
máquinas Homag con agregado repasador Homag tipo MN 20	bisel 20 grados, R1, R1,5, R2, R3, R5   material de corte: HW   HL Board O6 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras	no se producen roturas de blanco, ni siquiera con cantos PP   evita trabajos de retoque			Ident-No. 180755 es usable izquierda abajo ó derecha arriba   Ident-No. 180754 es usable izquierda arriba ó derecha abajo   unidad de embalaje 10 piezas			
R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
1-5	45,8	17,98	2	5	180755		180754	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

151786

### Cuchillas recambiables rascador HW con 5 radios y bisel - con bisel anti-rotura de blanco

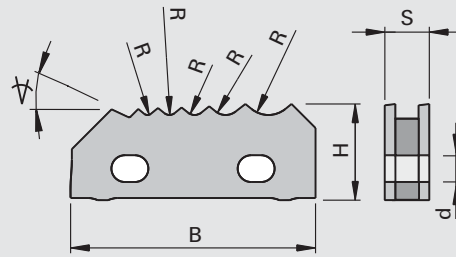
Producto		Dibujo					  metal duro [HW]	
Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas			Indicaciones			
máquinas Homag con agregado repasador Homag tipo MN 20	bisel 20 grados, R1, R1,5, R2, R3, R5 o bisel 20 grados, R1, R1,5, R2, R2,5, R3   filo de corte con bisel anti-rotura de blanco   material de corte: HW   HL Board O6 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras	no se producen roturas de blanco, ni siquiera con cantos PP   evita trabajos de retoque			Ident-No. 181239 y 184669 son usable izquierda abajo ó derecha arriba   Ident-No. 181240 y 184670 son usable izquierda arriba ó derecha abajo   unidad de embalaje 10 piezas			
R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2	5	Topline		181240 181239	
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17,02	2	5			184670 184669	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

151786

## Cuchillas recambiables rascador HW con 5 radios y bisel - con bisel anti-rotura de blanco "TwinBlade"

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas Homag con agregado repasador Homag tipo PMN 21

Ejecución

l bisel 20 grados, R1, R1,5, R2, R3, R5 o bisel 20 grados, R1, R1,5, R2, R2,5, R3  
l filo de corte con bisel anti-rotura de blanco  
l material de corte: HW  
l HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

l no se producen roturas de blanco, ni siquiera con cantos PP  
l evita trabajos de retoque

Indicaciones

l

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8	5	Topline	185322 o	185323 o
45°; 1,6; 1; 1,6; 2	45,8	17	8	5	Topline	185324 o	185325 o
1; 2; 1; 2; 3	45,8	17	8	5	Topline	185326 o	185327 o
1,5; 2; 45°; 1,5; 2	45,8	17	8	5	Topline	185328 o	185329 o
1,5; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8	5	Topline	185331 o	
1; 1,5; 1; 1,5; 2	45,8	17	8	5	Topline	185332 o	185333 o
45°; 2; 1,5; 2; 2	45,8	17	8	5	Topline	185334 o	185335 o
1; 2; 20°; 2; 2,5	45,8	17	8	5	Topline	185336 o	185337 o
1,3; 2; 1; 1,3; 2	45,8	17	8	5	Topline	185338 o	
1; 2; 20°; 1; 2	45,8	17	8	5	Topline	185340 o	185341 o
2; 2; 45°; 20°; 2	45,8	17	8	5	Topline	185342 o	185343 o
1,3; 2; 20°; 2; 3	45,8	17	8	5	Topline	185344 o	185345 o
1,3; 3; 1,3; 2; 3	45,8	17	8	5	Topline	185346 o	185347 o
1; 1,5; 1; 1,2; 2	45,8	17	8	5	Topline	185348 o	185349 o
1,5; 2,2; 1,5; 2; 3	45,8	17	8	5	Topline	185350 o	185351 o
1; 1,5; 20°; 1,2; 2	45,8	17	8	5	Topline	185352 o	185353 o
45°; 1,6; 2; 1,6; 2	45,8	17	8	5	Topline	185354 o	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

anillos con forma de O

1,78x1,02 NBR872

955510

185004

tornillo de cabeza redondeada

M4x8 TX20 A2 ISO 14583

995115

185005

[mm]

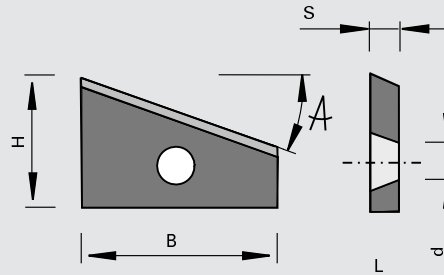


151548

**Cuchillas recambiables rascador HW con 1 filo de corte y bisel**

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas IMA agregados 181.91 y 0.6126 (centros de trabajo) ancho de 30 mm, agregado 08.50 ancho de 55 mm

Ejecución

l material de corte: HW  
l HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

l unidad de embalaje 2 piezas

ángulo de bisel

B

H

S

Ø d

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

15

30

22.5

3

5,8

178859

178858

15

55

25

3

5,8

178861

178860

[°]

[mm]

[mm]

[mm]

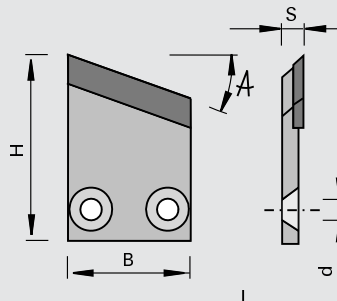
[mm]

132821

**Cuchillas recambiables rascador de ranuras de encolado (Cuchillas rascador de superficie) HW - agregado Homag FA10, FA11, FA12**

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

l máquinas Homag

Ejecución

l cortes HW soldados  
l material de corte: HW  
l HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

l unidad de embalaje 2 piezas

ángulo de bisel

B

H

S

Ø d

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

15

32

55

4.5

5,8

178223

178224

[°]

[mm]

[mm]

[mm]

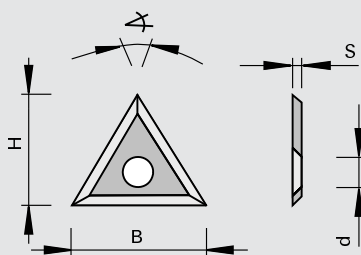
[mm]

132821

### Cuchillas reversibles rascador HW con 3 fillos de corte - Biesse

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

| máquinas Biesse-Polymax

Ejecución

| material de corte: HW  
| HL Solid 30 para tableros,  
maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

| unidad de embalaje 10 piezas

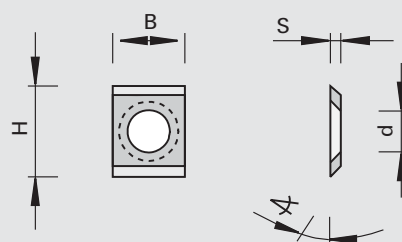
B	H	S	Ø d	ángulo de escuadra	LEUCODUR	Ident-No.
22,9 [mm]	19,8 [mm]	2,5 [mm]	6,4 [mm]	60 [°]	HL Solid 30	183685 o

150518

### Cuchillas reversibles rascador HW con 2 fillos de corte - IMA

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

| máquinas IMA

Ejecución

| material de corte: HW  
| HL Solid 25 para maderas  
duras y blandas

Ventajas


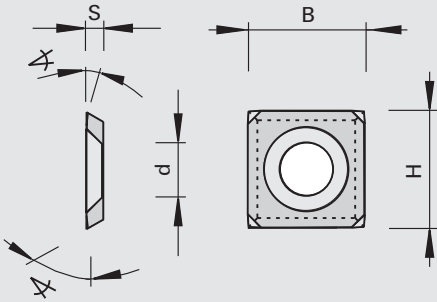

Indicaciones

| unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	Ident-No.
11 [mm]	14,3 [mm]	2,5 [mm]	4 [mm]	184350

151515

### Cuchillas reversibles rascador de superficie HW con 4 filos de corte - HOLZ-HER


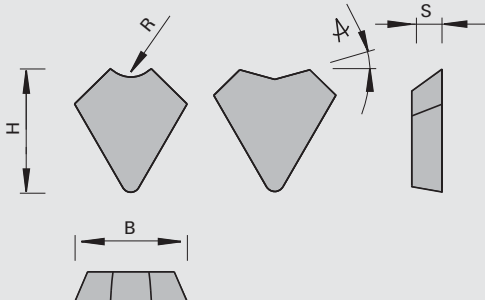

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>l máquinas de encolar cantos HOLZ-HER</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>l material de corte: HW</li> <li>l HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>l unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

B	H	S	Ø d	∠ de cuña	∠	Ident-No.
14	14	2	6,4	60	10	185180 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	

151586

### Cuchillas recambiables rascador HW con 1 filo de corte y radio o bisel - Ott

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	
		

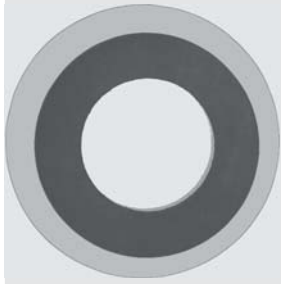
<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>l máquinas de encolar cantos Homag, Reich</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>l salida de perfil de 10 grados</li> <li>l material de corte: HW</li> <li>l HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>l unidad de embalaje 2 piezas</li> </ul>

R	ángulo de bisel	B	H	S	Ident-No.
1		12,29	13.49	3.3	185019
2		12,29	13.49	3.3	185020
3		12,29	13.49	3.3	185021
4		12,31	12.69	3.3	185022
5		12,31	12.4	3.3	185023
	30	12,83	12.86	3.3	185024
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	

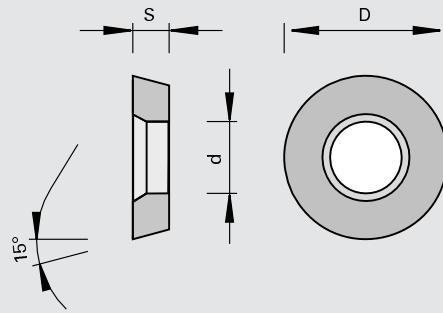
150503

## Cuchillas circulares HW

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales de fresado frontal

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos

Ventajas

duración extremadamente larga

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

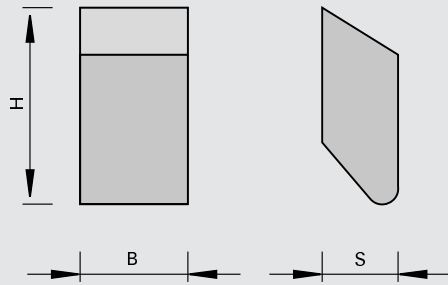
$\varnothing D$	S	$\varnothing d$	Ident-No.
11 [mm]	4 [mm]	5 [mm]	173396

153306 / 153308

**Dientes HW para discos de sierra - recubiertos de soldadura**

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

- | recubierto de soldadura
- | material de corte: HW
- | HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- | HL Solid 15 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

- | sencilla soldadura indirecta en servicio, gracias al recubrimiento de soldadura

Indicaciones

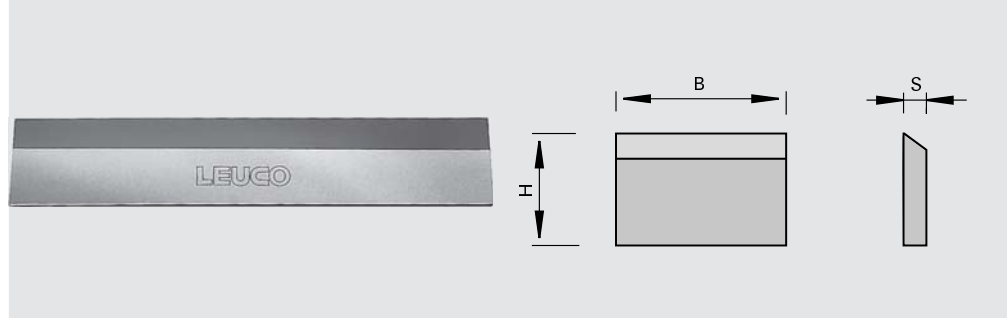
B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7.1	2	HL Board 06	177493 s
2,8	8	2.3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8	2.3	HL Board 06	177494
4,2	10.5	3.5	HL Solid 15	177501
4,5	8	2.3	HL Board 06	177495
4,3	10.5	3	HL Board 06	177496
5	10.5	3	HL Board 06	177497
5,4	10.5	3	HL Board 06	177498
6	12.5	4	HL Solid 15	177586
6,8	12.5	4	HL Board 06	177499
[mm]	[mm]	[mm]		

332121

## Cuchillas de labra HS

Producto

Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

para la aplicación en cabezales para cepillar

material de corte: acero rápido de alto rendimiento (HS 18%) para para maderas blandas

siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)

unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Ident-No.
60	30	3	160593
80	30	3	160594
100	30	3	055647
110	30	3	160595 o
120	30	3	160596
130	30	3	006139
150	30	3	160597
170	30	3	160598
180	30	3	160599
210	30	3	160600
230	30	3	160601
260	30	3	006485
310	30	3	160602
310	35	3	165310
320	30	3	160603
320	35	3	165311 o
330	30	3	160604 o
330	35	3	165312
360	30	3	160605 o
360	35	3	165313 o
400	30	3	165307
400	35	3	165314 o
410	30	3	006486
410	35	3	006487
450	30	3	160606 o
450	35	3	165315 o
460	30	3	160607 o
460	35	3	165316 o
500	30	3	165308
500	35	3	165317
510	30	3	006488
510	35	3	006489
600	30	3	165309 o
600	35	3	165318 o
610	30	3	006490
610	35	3	006491
630	30	3	160608
630	35	3	165319
635	35	3	165320 o
640	30	3	160609
640	35	3	165321
[mm]	[mm]	[mm]	

B	H	S	Ident-No.
700	35	3	165322 o
710	30	3	160610 o
710	35	3	165323 o
740	35	3	165324 o
810	30	3	160612
810	35	3	165325
840	30	3	160613 o
1050	30	3	176331
1050	35	3	176332
1200	30	3	180535
[mm]	[mm]	[mm]	

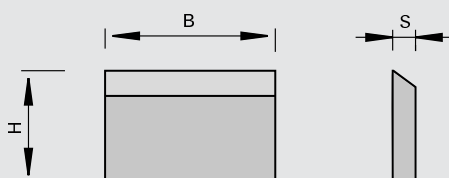
## 332121

## Cuchillas de labra HS para hidro y aplanar

## Producto



## Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

## Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales hidro para cepillar

## Ejecución

material de corte: HS para maderas blandas  
ángulo de cuña 30° para aplanar

## Ventajas

alta precisión de la marcha concentrada por el afilado de las cuchillas en el cabezal hidro para cepillar y jointing posteriormente en la máquina

## Indicaciones

siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)  
unidad de embalaje 2 piezas

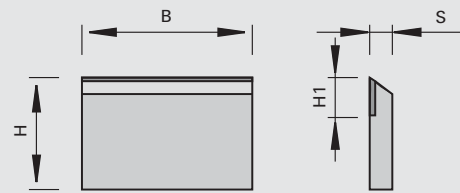
B	H	S	Ident-No.
130	30	3	182759 o
150	30	3	182760 o
170	30	3	182761 o
180	30	3	182762 o
190	30	3	182763 o
210	30	3	182764 o
230	30	3	182765 o
240	30	3	182766 o
270	30	3	182767 o
310	30	3	182768 o
[mm]	[mm]	[mm]	

132121

## Cuchillas de labra HW

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para cepillar

Ejecución

material de corte: soldado HW para maderas duras

Ventajas

Indicaciones

siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)  
unidad de embalaje 2 piezas

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



B	H	S	H1	Ident-No.
710	35	3	11	165354 o
740	30	3	11	165337 o
740	35	3	11	165355 o
810	30	3	11	160592
810	35	3	11	165356 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

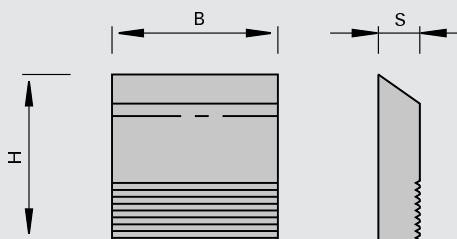
332511

Cuchillas de labra HS dentadas en la espalda

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales dentados

Ejecución

material de corte: HS para maderas blandas

Ventajas

Indicaciones

- | siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)
- | también para la aplicación en máquinas Weing Powermat hasta 12.000 min-1
- | unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Ident-No.
100	38	5	182096 s
130	38	5	182097 s
170	38	5	182098 s
190	38	5	182099 s
230	38	5	182100 s
240	38	5	182101 s
[mm]	[mm]	[mm]	

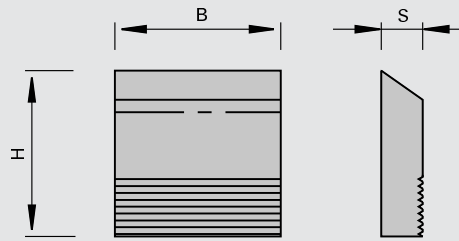
332511

## Cuchillas de labra HS dentadas en la espalda - Quicklock

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales hidro para cepillar Quicklock dentados

Ejecución

material de corte: HS para maderas blandas

Ventajas

Indicaciones

siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)  
unidad de embalaje 2 piezas

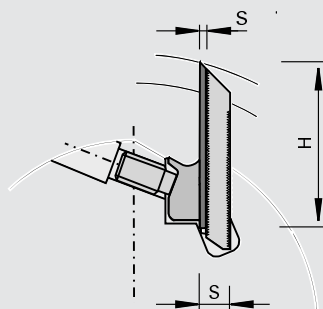
B	H	S	Ident-No.
100	30	4	183354 o
130	30	4	183355 o
150	30	4	183356 o
180	30	4	183357 o
210	30	4	183358 o
230	30	4	183359 o
240	30	4	183360 o
270	30	4	183361 o
310	30	4	183362 o
320	30	4	183363 o
100	35	4	183364 o
130	35	4	183365 o
150	35	4	183366 o
180	35	4	183367 o
210	35	4	183368 o
230	35	4	183369 o
240	35	4	183370 o
270	35	4	183371 o
310	35	4	183372 o
320	35	4	183373 o
[mm]	[mm]	[mm]	

152548

## SetProfiler set - cepillar

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- l moldureros
- l para la aplicación en cabezales para perfilar dentados

Ejecución

- l n max = 12.000 min-1
- l material de corte: HW
- l HW HL Solid 30 Topline para maderas duras y blandas
- l HW Topcoat
- l afilado Topline (superficie de desprendimiento pulida)

Ventajas

- l filos de corte claramente mejorados
- l calidad de corte óptima
- l duración de 2 a 3 veces mayor en comparación con cuchillas sin perfilar HW sin recubrir gracias al recubrimiento de metal duro Topcoat
- l posibilidad de reajuste de las cuchillas mediante dentado entre cuchilla y placa de soporte; 5 regulaciones de 1,6 mm = 8 mm zona de afilado

Indicaciones

- l siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)
- l unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Ident-No.
310	38	10	181974 o
[mm]	[mm]	[mm]	

Cuchillas sin perfilar	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar HW	310	38	3.2	152548	181975 o
Cuchillas sin perfilar HW-Topcoat	250	38	3.2	152548	181976 o
	[mm]	[mm]	[mm]		

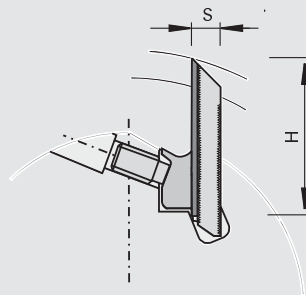
Soportes	B	Para la altura de las cuchillas brutas	Class-No.	Ident-No.
	250	38	925400	181977 o
	310	38	925400	181978 o
	[mm]	[mm]		

152548

## SetProfiler set - perfilar

Producto

Dibujo



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

- l moldureras
- l para la aplicación en cabezales para perfilar dentados

Ejecución

- l material de corte: HW
- l HW HL Solid 30 para maderas duras y blandas
- l HW Topcoat
- l afilado Topline (superficie de desprendimiento pulida)

Ventajas

- l filos de corte claramente mejorados
- l calidad de corte óptima
- l duración de 2 a 3 veces mayor en comparación con cuchillas sin perfilar HW sin recubrir gracias al recubrimiento de metal duro Topcoat
- l alta rentabilidad, gracias al menor consumo de muelas ya que, durante el perfilado, se rectifican las cuchillas y las placas de soporte por separado y durante el reafilado sólo las cuchillas
- l posibilidad de reajuste de las cuchillas mediante dentado entre cuchilla y placa de soporte; 5 regulaciones de 1,6 mm = 8 mm zona de afilado

Indicaciones

- l dentado en la espalda de 60 grados y división 1,6 mm para maderas macizas y materiales de madera
- l altura de la cuchilla 50 mm y 60 mm aprobado para número de revoluciones hasta 12.000 min-1
- l T = profundidad del perfil
- l siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)
- l unidad de embalaje 2 piezas

B	H	S	Tmax	Ident-No.
40	50	10	14	181637 o
50	50	10	14	181638 o
60	50	10	14	181639 o
70	50	10	14	181640 o
80	50	10	14	181641 o
100	50	10	14	182182 o
130	50	10	14	182183 o
150	50	10	14	182184 o
250	50	10	14	181642 o
40	60	10	24	181643 o
50	60	10	24	181644 o
60	60	10	24	181645 o
70	60	10	24	181646 o
80	60	10	24	181647 o
100	60	10	24	182322 o
130	60	10	24	182323 o
150	60	10	24	182324 o
250	60	10	24	181648 o
40	70	10	34	181649 o
50	70	10	34	181650 o
60	70	10	34	181651 o
70	70	10	34	181652 o
80	70	10	34	181653 o
250	70	10	34	181654 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

cuchillas sin perfilar HW Topline	B	H	S	T	Class-No.	Ident-No.
	40	50	3.2	14	152548	181619
	50	50	3.2	14	152548	181620 o
	60	50	3.2	14	152548	181621
	70	50	3.2	14	152548	181622 o
	80	50	3.2	14	152548	181623 o
	100	50	3.2	14	152548	182179
	130	50	3.2	14	152548	182180
	150	50	3.2	14	152548	182181 o
	250	50	3.2	14	152548	181624
	40	60	3.2	24	152548	181625
	50	60	3.2	24	152548	181626 o
	60	60	3.2	24	152548	181627
	70	60	3.2	24	152548	181628 o
	80	60	3.2	24	152548	181629
	100	60	3.2	24	152548	182319
	130	60	3.2	24	152548	182320 o
	150	60	3.2	24	152548	182321 o
	250	60	3.2	24	152548	181630
	40	70	3.2	34	152548	181631 o
	50	70	3.2	34	152548	181632 o
	60	70	3.2	34	152548	181633 o
	70	70	3.2	34	152548	181634 o
	80	70	3.2	34	152548	181635 o
	250	70	3.2	34	152548	181636
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas sin perfilar HW-Topcoat	B	H	S	T	Class-No.	Ident-No.
	40	50	3.2	14	152548	181665 o
	50	50	3.2	14	152548	181666 o
	60	50	3.2	14	152548	181667 o
	70	50	3.2	14	152548	181668 o
	80	50	3.2	14	152548	181669 o
	100	50	3.2	14	152548	182188 o
	130	50	3.2	14	152548	182189 o
	150	50	3.2	14	152548	182190 o
	250	50	3.2	14	152548	181670 o
	40	60	3.2	24	152548	181671 o
	50	60	3.2	24	152548	181672 o
	60	60	3.2	24	152548	181673 o
	70	60	3.2	24	152548	181674 o
	80	60	3.2	24	152548	181675 o
	100	60	3.2	24	152548	182328 o
	130	60	3.2	24	152548	182329 o
	150	60	3.2	24	152548	182330 o
	250	60	3.2	24	152548	181676 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Soportes	B	Para la altura de las cuchillas brutas	Class-No.	Ident-No.
	40	50	925400	181820
	50	50	925400	181821 o
	60	50	925400	181822
	70	50	925400	181823
	80	50	925400	181824
	100	50	925400	182185
	130	50	925400	182186
	150	50	925400	182187 o
	250	50	925400	181825 o
	40	60	925400	181826
	50	60	925400	181827
	60	60	925400	181828
	70	60	925400	181829
	80	60	925400	181830
	100	60	925400	182325
	[mm]	[mm]		

Soportes	B	Para la altura de las cuchillas brutas	Class-No.	Ident-No.
	130	60	925400	182326 o
	150	60	925400	182327 o
	250	60	925400	181831 o
	40	70	925400	181832 o
	50	70	925400	181833 o
	60	70	925400	181834 o
	70	70	925400	181835 o
	80	70	925400	181836 o
	250	70	925400	181837 o
	[mm]	[mm]		

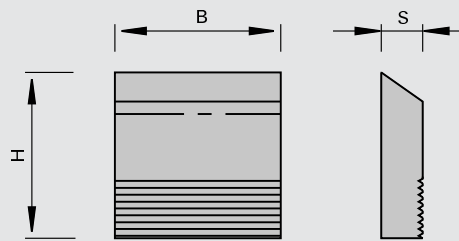
332511

Cuchillas sin perfilar HS dentados en la espalda para perfilar

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para perfilar dentados

Ejecución

material de corte: HS para maderas blandas

Ventajas

Indicaciones

- | T = profundidad del perfil
- | siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)
- | unidad de embalaje 2 piezas

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

B	H	S	Tmax	Ident-No.
650	70	8	30	176320
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

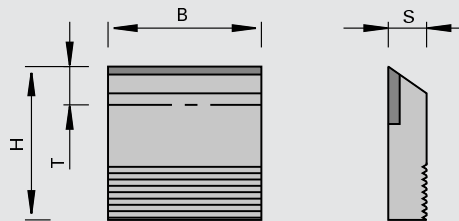
132511

## Cuchillas sin perfilar HW dentados en la espalda para perfilar

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para perfilar dentados

Ejecución

cortes HW soldados para maderas duras y exóticas  
altura de recargar: 14 mm con altura de la cuchilla 50 mm, 20 mm con altura de la cuchilla 60 mm

Ventajas

Indicaciones

T = profundidad del perfil  
siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto ( VE = unidad de embalaje)  
unidad de embalaje 2 piezas

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

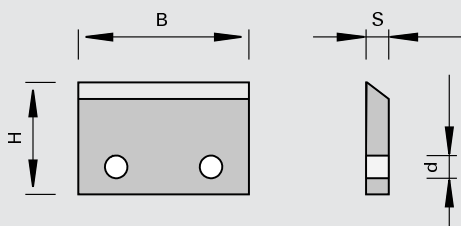
332521

### Cuchillas sin perfilar HS y deflectores para perfilar

Producto



Dibujo



acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales de seguridad

Ejecución

material de corte: HS para maderas blandas  
profundidad máxima del perfil 15 mm

Ventajas

Indicaciones

deflectores de acero especial

B	H	S	Ø d	Tmax	Ident-No.
40	45	4	6	15	163535
50	45	4	6	15	163513 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

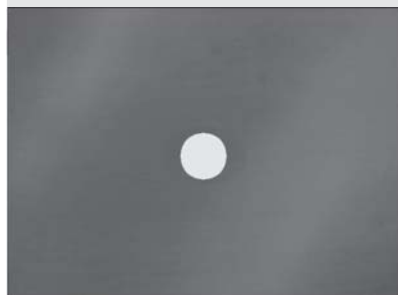
  

deflectores para perfilar	B	H	S	Ø d	T	Class-No.	Ident-No.
	40	45	4	6	15	925400	163536
	50	45	4	6	15	925400	163514 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

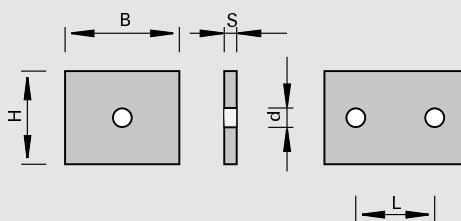
152555

### Cuchillas sin perfilar HW - taladro céntrico

Producto



Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para perfilar

Ejecución

altura, espesor y anchura perfilados con precisión  
material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
24	22	2	4,2		168821
28	24	2	4,2		168822 #
32	24	2	4,2		168823
36	28	2	4,2		168824
40	26	2	4,2		168825 #
42	32	2	4,2	24	168826
52	34	2	4,2	24	168828
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



152555

## Cuchillas sin perfilar HW - taladro céntrico, lijado en doble cara

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>		
			metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  para la aplicación en cabezales para perfilar</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  altura, espesor y anchura perfilados con precisión</li> <li>  material de corte: HW</li> <li>  HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

B	H	S	Ø d	L	∠ de cuña	Ident-No.
30	25	2	4,2	20	55	168871 #
40	30	2	4,2	20	55	168872
50	45	2	4,2	34	55	168873
60	25	2	4,2	26	55	168836
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

152545

## Cuchillas sin perfilar HW - taladro no céntrico

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>		
			metal duro [HW]

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  para la aplicación en cabezales para perfilar</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  altura, espesor y anchura perfilados con precisión</li> <li>  material de corte: HW</li> <li>  HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
18	18.3	2	4,2		168829
20	25.3	2	4,2		168830
24	28.3	2	4,2		168831
32	22.3	2	4,2		168832
40	30.3	2	4,2		168833
50	32.3	2	4,2	24	168834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

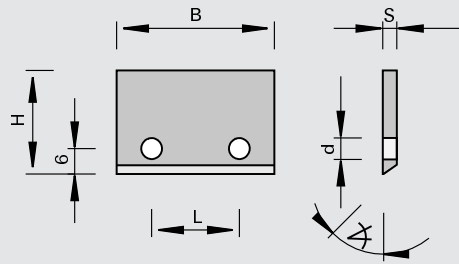
152545

## Cuchillas sin perfilar HW - taladro no céntrico, superficie de apoyo lijado

Producto



Dibujo



LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales para perfilar

Ejecución

altura, espesor y anchura perfilados con precisión  
material de corte: HW  
HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

unidad de embalaje 10 piezas

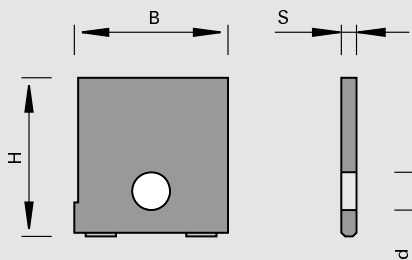
B	H	S	$\varnothing d$	L	$\sphericalangle$ de cuña	Ident-No.
40	20.5	2	4,2	26	55	168838
52	27.5	2	4,2	26	55	168839
60	39.5	2	4,5	44	55	168840
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

152586 / 152589

## Cuchillas sin perfilar HW 3P (formato vertical)

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales EcoPro LEUCO y cabezales especiales

Ejecución

contacto en dos puntos de apoyo y un tope lateral  
material de corte: HW  
HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras  
HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

posición exacta de las cuchillas al perfilar así como de las cuchillas en el cabezal

Indicaciones

perfilable según croquis del cliente  
unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No.
12,5	20.5	2	5	HL Board 06	178509
15,5	20.5	2	5	HL Board 06	178510
15,5	25.5	2	5	HL Board 06	178511
16,4	20.5	2	5	HL Board 06	178512
16,7	25.9	2	5	HL Board 06	178513
18,4	18.9	2	5	HL Board 06	178514
18,4	25.9	2	5	HL Board 06	178515
18,4	36.3	2	5	HL Board 06	178516
20,3	20.5	2	5	HL Board 06	178517
20,3	25.5	2	5	HL Board 06	178518
20,3	30.4	2	5	HL Board 06	178519
22,3	25.5	2	5	HL Board 06	178520
24,3	20.9	2	5	HL Board 06	178521
24,3	28.4	2	5	HL Board 06	178522
25,3	25.9	2	5	HL Board 06	178523
25,3	35.3	2	5	HL Board 06	178524
28,2	25.5	2	5	HL Board 06	178525
28,2	35.3	2	5	HL Board 06	178526
12,5	20.5	2	5	HL Solid 60	179509
15,5	20.5	2	5	HL Solid 60	179510
15,5	25.5	2	5	HL Solid 60	179511
16,4	20.5	2	5	HL Solid 60	179512
16,7	25.9	2	5	HL Solid 60	179513
18,4	18.9	2	5	HL Solid 60	179514
18,4	25.9	2	5	HL Solid 60	179515
18,4	36.3	2	5	HL Solid 60	179516
20,3	20.5	2	5	HL Solid 60	179517
20,3	25.5	2	5	HL Solid 60	179518
20,3	30.4	2	5	HL Solid 60	179519
22,3	25.5	2	5	HL Solid 60	179520
24,3	20.9	2	5	HL Solid 60	179521 #
24,3	28.4	2	5	HL Solid 60	179522
25,3	25.9	2	5	HL Solid 60	179523
25,3	35.3	2	5	HL Solid 60	179524
28,2	25.5	2	5	HL Solid 60	179525
28,2	35.3	2	5	HL Solid 60	179526
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

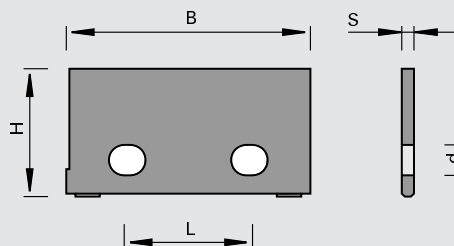
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179547 &	179548
15,5	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179549 &	179550 &
15,5	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179551 &	179552 &
16,4	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179553 &	179554 &
16,7	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179555 &	179556 &
18,4	18.9	2	5	HL Board 06 Topline	179557 &	179558 &
18,4	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179559 &	179560 &
18,4	36.3	2	5	HL Board 06 Topline	179561 &	179562 &
20,3	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179563 &	179564 &
20,3	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179565 &	179566 &
20,3	30.4	2	5	HL Board 06 Topline	179567 &	179568 &
22,3	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179569 &	179570 &
24,3	20.9	2	5	HL Board 06 Topline	179571 &	179572 &
24,3	28.4	2	5	HL Board 06 Topline	179573 &	179574 &
25,3	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179575	179576
25,3	35.3	2	5	HL Board 06 Topline	179577 &	179578 &
28,2	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179579	179580
28,2	35.3	2	5	HL Board 06 Topline	179581 &	179582 &
12,5	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179621 &	179622 &
15,5	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179623 &	179624 &
15,5	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179625 &	179626 &
16,4	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179627 &	179628 &
16,7	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179629 &	179630 &
18,4	18.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179631 &	179632 &
18,4	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179633 &	179634 &
18,4	36.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179635 &	179636 &
20,3	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179637 &	179638 &
20,3	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179639 &	179640 &
20,3	30.4	2	5	HL Solid 60 Topline	179641 &	179642 &
22,3	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179643 &	179644 &
24,3	20.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179645 &	179646 &
24,3	28.4	2	5	HL Solid 60 Topline	179647 &	179648 &
25,3	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179649 &	179650 &
25,3	35.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179651 &	179652 &
28,2	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179653 &	179654 &
28,2	35.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179655 &	179656 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

152586 / 152589

## Cuchillas sin perfilar HW 3P (formato horizontal)

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales EcoPro LEUCO y cabezales especiales

Ejecución

contacto en dos puntos de apoyo y un tope lateral  
material de corte: HW  
HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras  
HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

posición exacta de las cuchillas al perfilar así como de las cuchillas en el cabezal

Indicaciones

perfilable según croquis del cliente  
unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Ident-No.
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178540
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Board 06	178542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06	178543
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06	178544
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179540
49,2	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Solid 60	179542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60	179543
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60	179544 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179583 &	179584 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179585 &	179586 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179587 &	179588 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179589 &	179590 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179591 &	179592 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179593	179594 &
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179595 &	179596 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179597 &	179598 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179599 &	179600 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179601 &	179602 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179603 &	179604 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179605 &	179606 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179607 &	179608 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179609 &	179610 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179611 &	179612 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	HL Board 06 Topline	179613 &	179614 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06 Topline	179615 &	179616 &
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06 Topline	179617 &	179618 &
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179657 &	179658 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179659 &	179660 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179661 &	179662 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179663	179664 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179665 &	179666 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179667	179668
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179669 &	179670 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179671 &	179672 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179673 &	179674 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179675 &	179676 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179677 &	179678 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179679 &	179680 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179681 &	179682 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179683 &	179684 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179685 &	179686 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	HL Solid 60 Topline	179687 &	179688 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60 Topline	179689 &	179690 &
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60 Topline	179691 &	179692 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

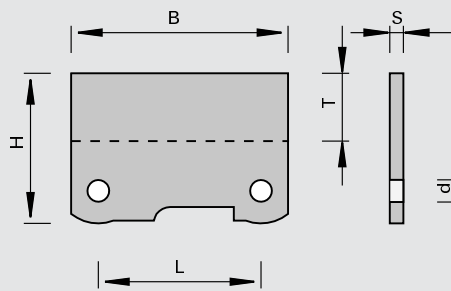
152526 / 152529

## Cuchillas sin perfilar HW SuperProfiler

Producto



Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales SuperProfiler LEUCO

Ejecución

espesor de la cuchilla afilada  
material de corte: HW  
HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras  
HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

Indicaciones

para perfil concavo y convexo  
T = profundidad máx. del perfil

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Ident-No.
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06	179114
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60	177369
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06	179112
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60	177367
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06	179115
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60	178844
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06	180199
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06	179113
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60	177368
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06	179999
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60	178845
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06	180016
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60	180017
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

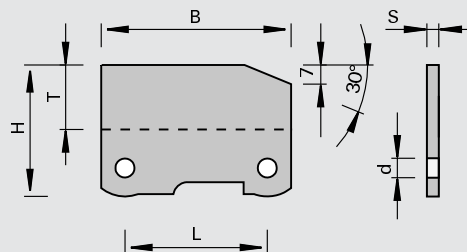
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06 topline	178701	178702
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60 topline	177789	177790
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06 topline	178627	178626
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60 topline	177791	177808
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06 topline	180030 &	180031
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60 topline	180032 &	180033
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06 topline	180208	180209
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06 topline	178643	178628
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60 topline	177809	177810
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06 topline	180034	180035
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60 topline	180040 &	180041
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06 topline	180042	180043
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60 topline	180044	180045
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

152526

### Cuchillas sin perfilar HW SuperProfiler - B=50 mm

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales SuperProfiler LEUCO

Ejecución

material de corte: HW  
HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

T = profundidad máx. del perfil

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Ident-No.
49,4 [mm]	44.5 [mm]	2 [mm]	5 [mm]	35 [mm]	22 [mm]	HL Board 06	180218

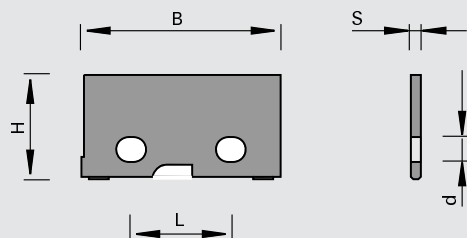
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
49,4 [mm]	44.5 [mm]	2 [mm]	5 [mm]	35 [mm]	22 [mm]	HL Board 06 topline	180219	180220

152536

### Cuchillas sin perfilar HW PolyProfiler / EcoPro - B=40 mm

Producto

Dibujo



metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales PolyProfiler y EcoPro LEUCO

Ejecución

contacto en dos puntos y punto de ajuste central para la posición exacta  
material de corte: HW  
HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

posición exacta de las cuchillas al perfilar así como de las cuchillas en el cabezal

Indicaciones

perfilable según croquis del cliente  
unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
41 [mm]	32.5 [mm]	2 [mm]	5 [mm]	21,7-25,5 [mm]	180197

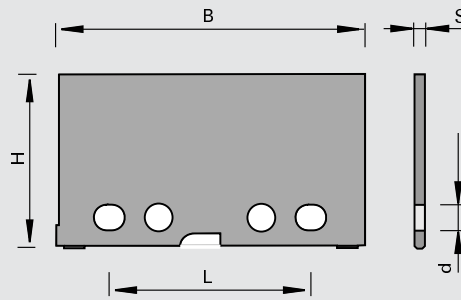


152536

## Cuchillas sin perfilar HW PolyProfiler / EcoPro - B=60 mm

Producto

Dibujo

LEUCO  
DUR

metal duro [HW]

Máquina / Aplicación

para la aplicación en cabezales PolyProfiler y EcoPro LEUCO

Ejecución

contacto en dos puntos y punto de ajuste central para la posición exacta  
material de corte: HW  
HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

posición exacta de las cuchillas al perfilar así como de las cuchillas en el cabezal

Indicaciones

perfilable según croquis del cliente  
unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
61 [mm]	34 [mm]	2 [mm]	5 [mm]	41,7-45,5 [mm]	180198

152516

## Cuchillas sin perfilar HW para UltraProfiler

<b>Producto</b>	<b>Dibujo</b>	

<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  para la aplicación en cabezales UltraProfiler LEUCO</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  contacto en dos puntos y posicionamiento automático (axial y radial)</li> <li>  material de corte: HW</li> <li>  HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  posicionamiento exacto de las cuchillas al perfilar así como al cambio de las cuchillas</li> <li>  no se necesitan tornillos de tope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  perfilable según croquis del cliente</li> <li>  unidad de embalaje 10 piezas</li> </ul>

B	H	S	Ø d	L	tipo	LEUCODUR	Ident-No.
15	30.4	2	3,5		A	HL Board 06	183056
20	40.4	2	3,5		A	HL Board 06	183057
25	40.4	2	3,5		A	HL Board 06	183058
32	40.4	2	3,5	15,8	B	HL Board 06	182419
40	40.4	2	3,5	26,8	C	HL Board 06	182420
50	40.4	2	3,5	32,8	C	HL Board 06	182421
60	40.4	2	3,5	36,8	C	HL Board 06	182422
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

B	H	S	Ø d	L	tipo	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183680 o	183680 o
20	40.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183681 o	183681 o
25	40.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183682 o	183682 o
32	40.4	2	3,5	15,8	B	HL Board 06 Topline	182563	182562
40	40.4	2	3,5	26,8	C	HL Board 06 Topline	182565	182564
50	40.4	2	3,5	32,8	C	HL Board 06 Topline	182567	182566
60	40.4	2	3,5	36,8	C	HL Board 06 Topline	182569	182568
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				







# Sistemas de sujeción

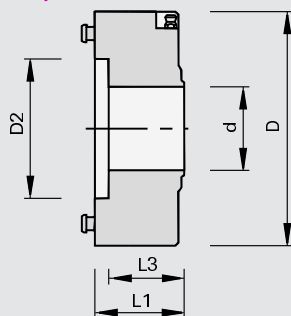
Producto	Página
Sistemas de sujeción rápida	7-1
Casquillos y bridas de sujeción	7-16
Elementos de sujeción con mango cilíndrico para herramientas con mango	7-23
Elementos de sujeción con cono SK y BT para herramientas con mango	7-31
Elementos de sujeción con cono SK y BT para herramientas con eje	7-41
Elementos de sujeción con cono HSK para herramientas con mango	7-42
Elementos de sujeción con cono HSK para herramientas con eje	7-58
Elementos de sujeción con cono MK para herramientas con mango	7-70
Elementos de sujeción para brocas	7-72
Carcasas de aspiración LEUCO	7-80
Dispositivos de montaje	7-82
Informaciones Técnicas	7-87

933011

## Elemento de sujeción Ø 110 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de herramientas con eje para la combinación con bridas de sujeción Ø 110 mm

Ejecución

- portaútil templado
- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de equilibrado
- mayor duración
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- indiquen en su pedido el tipo de máquina y la versión del eje y rosca
- portaútiles necesarios Class-No. 997370
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: elemento de sujeción incl. tapa para la fijación en el husillo de la máquina

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Ident-No.
110	50	30	63	47.5	8x3	172399 &
110	50	30	63	47.5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer 160836
110	50	35	63	47.5	10x4	Spanevello 162599
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Dimensión

para Ident-No.

Class-No.

Ident-No.

Tornillos cilíndricos	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	001917
Tapa		172399	997370	172397
Tapa		160836	997370	181802
Tapa		162599	997370	162602
Anillos intermedios	55x23,5x30	172399	955520	172398
Manguera neumática			994200	058250
	[mm]			

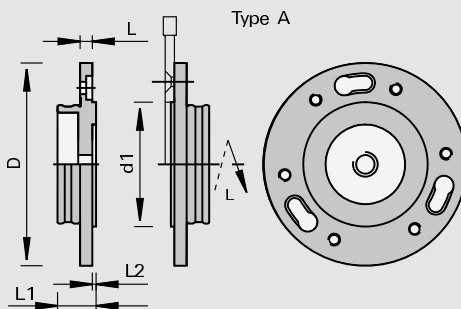
997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción  $\varnothing$  110 mm - sierras d=65 mm

## Producto



## Dibujo



## Máquina / Aplicación

para la sujeción de discos de sierra hasta  $\varnothing$  250 mm con eje  $\varnothing$  65 mm, 6 taladros avellanados TK 90 mm para tornillo M 5

## Ejecución

## Ventajas

## Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- especialmente apto para la fijación de discos de sierra incisores
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)
- para discos de sierra DP se necesita tornillo cilíndrico Ident-No. 001869 (no incluido en la entrega)

$\varnothing$ D	$\varnothing$ d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	65	2,5	10	27	164770	164758
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Partes de repuesto

## Dimensión

## Class-No.

## Ident-No.

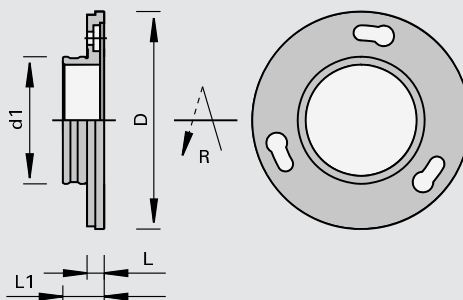
Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x12	para fijar los discos de sierra	995122	180007
Tornillos cilíndricos	M5x12 DIN 912	para fijar los discos de sierras DIA	995111	001869
	[mm]			

997370

**Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 110 mm - sierras d=50 mm**

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de discos de sierra hasta Ø 250 mm y espesor del cuerpo del disco 1,8 - 2,2 mm con eje Ø 50 mm, 3 taladros - Ø 22 mm, TK Ø 80 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
especialmente apto para la fijación de discos de sierra incisores

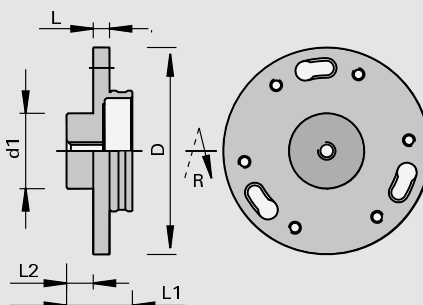
Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
107	50	10	26.5	160849
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997370

**Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 110 mm - herramientas con taladro d=30 mm**

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas con eje ligeras con Ø 30 mm con 6 taladros avellanados para M 5, TK Ø 90 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	30	15,5	10	40	163705	163226
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos avellanados	M5x12	995122	180007
Tornillos cilíndricos	M5x12 DIN 912	995111	001869
	[mm]		



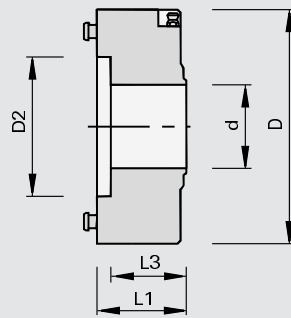
933011

## Elemento de sujeción Ø 140 mm

Producto



Dibujo



## Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de herramientas con eje para la combinación con bridas de sujeción Ø 140 mm

## Ejecución

- n max = 9.000 min-1

## Ventajas

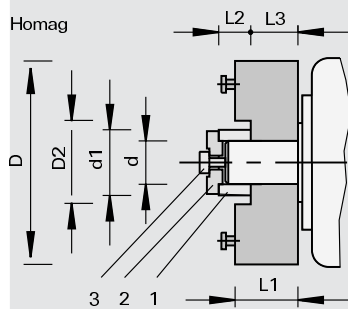
- alta calidad de equilibrado
- mayor duración por medio de portaútil templado
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

## Indicaciones

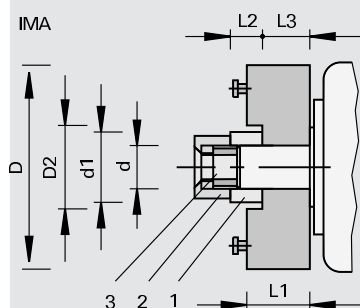
- para giro a derecha y izquierda
- ejemplos de fijación (dibujos): eje con rosca interior, eje con rosca exterior
- indiquen en su pedido el tipo de máquina y la versión del eje y rosca
- portaútiles necesarios Class-No. 997370
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: elemento de sujeción incl. tapa para la fijación en el husillo de la máquina (la entrega no incluye los partes de repuesto para Homag y IMA)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
140	80	30	57	41.5	8x3	Homag	167453
140	80	35	57	41.5	10x4	Homag, IMA	167451
140	80	40	57	41.5	12x5		167452
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Ø D	Ø D1	Ø d	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Tapa	40	30	17	167453	997370	181802
Tapa	45	35	22	167451	997370	180082
Tapa	48	40	22	167452	997370	180121
Tuercas especiales	58		M30 x 1,5		995290	170364
	[mm]	[mm]	[mm]			



Partes de repuesto	Dimensión	Ø D	Ø d1	Ø D	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
1 Mandriles de centrado				30	167453	997370	168457 s
2 Tapa		40	30	17	167453	997370	181802
1 Mandriles de centrado				35	167451	997370	180540
2 Tapa		45	35	22	167451	997370	180082
3 Tornillos cilíndricos para Ød=30 M12x55R						995111	80068438
3 Tornillos cilíndricos para Ød=30 M16x35L						995111	80068436
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



Partes de repuesto	Ø D	Ø d	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
1 Mandriles de centrado		35		997370	180540
2 Tuercas especiales			M35x1,5	995290	IMA3
3 Tornillos avellanados				995121	IMA4
4 Anillos intermedios	70	35	70x25x35	955520	170363
	[mm]	[mm]	[mm]		

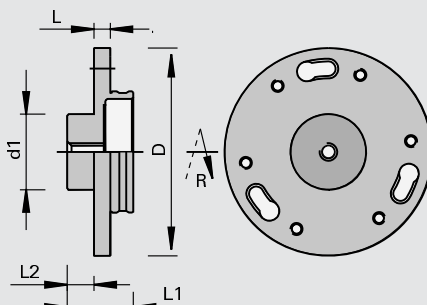
997370

## Bridas de sujeción para elemento de sujeción $\varnothing$ 140 mm - herramientas con taladro $d=30$ mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas con eje de peso medio con eje  $\varnothing$  30 mm con 6 taladros avellanados para M 8, TK  $\varnothing$  110 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- para sistema S en eje con rosca exterior
- indiquen en su pedido la versión del eje y rosca
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)

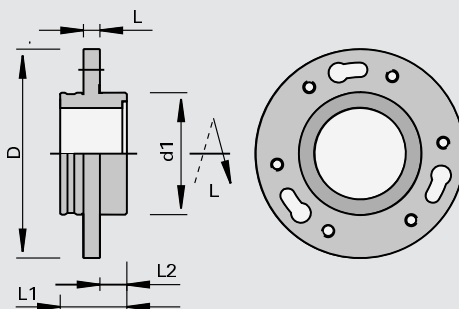
$\varnothing$ D	$\varnothing$ d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137 [mm]	30 [mm]	17,4 [mm]	10,8 [mm]	43,4 [mm]	163946	163945

997370

## Bridas de sujeción para elemento de sujeción $\varnothing$ 140 mm - herramientas con taladro $d=80$ mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas con eje de peso medio con eje  $\varnothing$  80 mm con 6 taladros avellanados para M 8, TK  $\varnothing$  110 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- para sistema S en eje con rosca exterior
- indiquen en su pedido la versión del eje y rosca
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)

$\varnothing$ D	$\varnothing$ d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137 [mm]	80 [mm]	17,5 [mm]	11,8 [mm]	44,7 [mm]	168401	168400

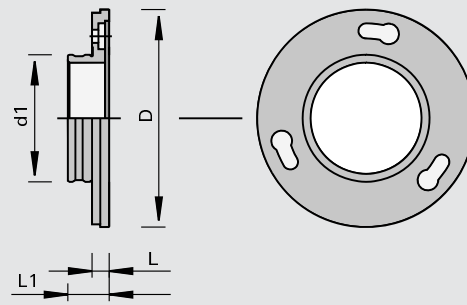
997370

**Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 140 mm - sierras d=80 mm**

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de discos de sierra hasta Ø 400 mm y espesor del cuerpo del disco 2,5 - 2,9 mm con eje Ø 80 mm, 3 taladros - Ø 22 mm, TK Ø 110 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
137 [mm]	80 [mm]	10 [mm]	28 [mm]	177050

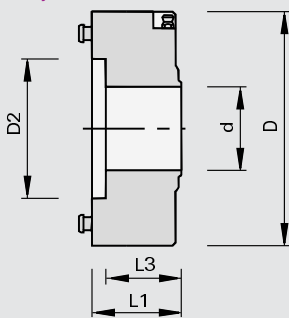
933011

## Elemento de sujeción Ø 160 mm

Producto



Dibujo



## Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de herramientas con eje

## Ejecución

- n max = 9.000 min-1

## Ventajas

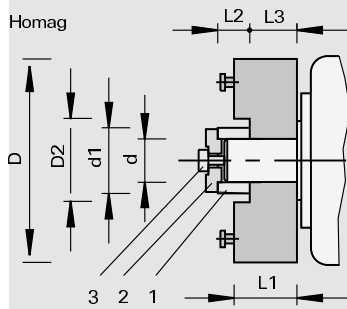
- alta calidad de equilibrado
- mayor duración por medio de portaútil templado
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

## Indicaciones

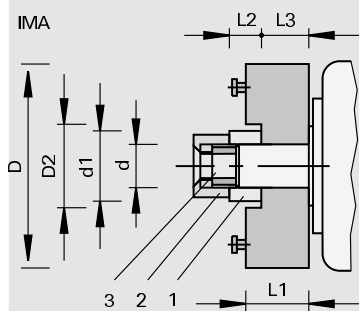
- para giro a derecha y izquierda
- ejemplos de fijación (dibujo): eje con rosca interior, eje con rosca exterior
- indiquen en su pedido el tipo de máquina y la versión del eje y rosca
- portaútiles necesarios Class-No. 997370
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: elemento de sujeción incl. tapa para la fijación en el husillo de la máquina (la entrega no incluye los partes de repuesto para Homag y IMA)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
160	80	35	60	44.5	10x4	Homag, IMA	167462
160	80	40	60	44.5	12x4		167463
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Tapa	40	30	17	997370	181802
Tapa	45	35	22	997370	180082
Tapa	48	40	22	997370	180121
Tuercas especiales	58		M30 x 1,5	995290	170364
	[mm]	[mm]	[mm]		



Partes de repuesto	Dimensión	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	Ident-No.
1 Mandriles de centrado				30	997370	168457 s
2 Tapa		40	30	17	997370	181802
1 Mandriles de centrado				35	997370	180540
2 Tapa		45	35	22	997370	180082
3 Tornillos cilíndricos para Ød=35	M16x55R				995111	80068439
3 Tornillos cilíndricos para Ød=35	M20x35L				995111	80068437
4 Anillos intermedios		60		35	955520	180647
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



Partes de repuesto	Ø D	Ø d	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
1 Mandriles de centrado		35		997370	180540
2 Tuercas especiales			M35x1,5	995290	IMA3
3 Tornillos avellanados				995121	IMA4
4 Anillos intermedios	70	35	70x25x35	955520	170363
	[mm]	[mm]	[mm]		

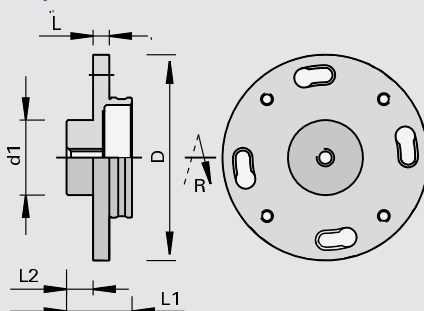
997370

## Bridas de sujeción para elemento de sujeción $\varnothing$ 160 mm - herramientas con taladro $d=30$ mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas pesadas con eje  $\varnothing$  30 mm con 4 taladros avellanados M 8, TK  $\varnothing$  130 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para sistema S en eje con rosca exterior
- para giro a derecha y izquierda
- indiquen en su pedido la versión del eje y rosca
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)
- sentido de giro vea dibujo

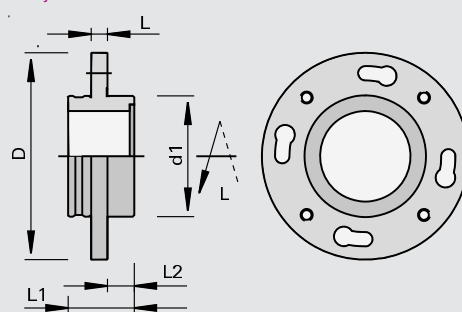
$\varnothing$ D	$\varnothing$ d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157 [mm]	30 [mm]	17,4 [mm]	10,8 [mm]	43,4 [mm]	167465	167464

997370

## Bridas de sujeción para elemento de sujeción $\varnothing$ 160 mm - herramientas con taladro $d=80$ mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas pesadas con eje  $\varnothing$  80 mm con 4 taladros avellanados M 8, TK  $\varnothing$  130 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para sistema S en eje con rosca exterior
- para giro a derecha y izquierda
- indiquen en su pedido la versión del eje y rosca
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)
- sentido de giro vea dibujo

$\varnothing$ D	$\varnothing$ d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157 [mm]	80 [mm]	18 [mm]	11,8 [mm]	45 [mm]	168399	168398

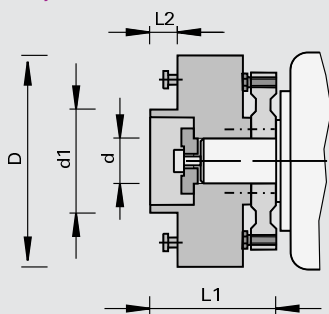
933011

## Sistema de sujeción Zeroplan Ø 160 mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- | perfiladoras dobles
- | líneas de perfiladoras
- | para la sujeción de herramientas con eje para la combinación con bridas de sujeción Ø 160 mm

Ejecución

- | n max = 7.200 min-1

Ventajas

- | alta precisión de marcha plana casi como en los motores Hydro, ahora también en ejes estándar de 35 mm
- | mayor duración y calidad por medio del ajuste preciso de la marcha plana
- | precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- | tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- | sin mantenimiento y protegido contra polvo

Indicaciones

- | para giro a derecha y izquierda
- | para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- | presión de trabajo 6 bares

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN		Ident-No.
160	35	60	17,5	95	10x4	Homag	180654
160	35	60	17,5	102	10x4	IMA	180655
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tapa (IMA)	45x25x35 DKN	997370	180656 o
Llaves doble horquilla	SW10/13 DIN 895	985720	171060 o
	[mm]		

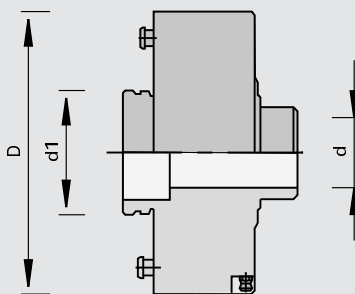


933011

## Elemento de sujeción Ø 192 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de desmenuzadores Ø 250 mm

Ejecución

- n max = 7.200 min-1

Ventajas

- alta calidad de equilibrado
- mayor duración por medio de portaútil templado
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- ejemplo de fijación (vea dibujo)
- indiquen en su pedido el tipo de máquina y la versión del eje y rosca
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: ve lista de accesorios

Ø D	Ø d	Ø d1	KN	DKN		Ident-No.
192	35	80		10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio	IMA, B+G, Hüllhorst 161363 &
192	35	80		10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio	B+G (tuerca plana) 161364 &
192	40	80		12x5	elemento de sujeción, anillo intermedio	B+G, SCM-Stefani 161365 &
192	35	80		10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio	Celaschi 161366 &
192	35	80		10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio, disco de cobertura	Danckaert 161367 &
192	40	80	10x4		elemento de sujeción, anillo intermedio	Gabbiani 161257 &
192	35	80		10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio	Festo 161256 &
192	35	80		10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio, disco de cobertura	Frommia 161258 &
192	35	80		10x4	elemento de sujeción	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer 161259
192	35	80		10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio, disco de cobertura	Kuhlmann 161260 &
192	40	80		12x5	elemento de sujeción, anillo intermedio, disco de cobertura	M+S, Schwabedissen 161251 &
192	35	80		10x4	elemento de sujeción, disco de cobertura	Raimann 161252 &
192	30	80			elemento de sujeción	SPA 161253 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

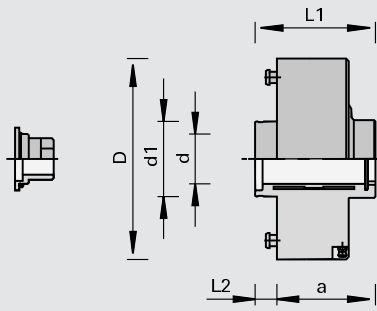
933011

## Sistemas hidro de sujeción Ø 160 mm - desmenuzadores

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

portaútil templado  
n max = 9.000 min-1  
sistema de sujeción hidráulico cerrado con zona de presión para la unión sin juego en el eje del motor

Ventajas

alta calidad de corte mediante tolerancias reducidas de la marcha plana y de la marcha concéntrica  
precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta  
tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido  
sin mantenimiento

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal  
para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254  
presión de trabajo 6 bares  
contenido de la entrega: sistema hidro de sujeción rápida incl. destornillador

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Ident-No.
160	40	60	17,5	96	78.5	Desmenuzadores
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	172677

Partes de repuesto

	Class-No.	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	997300	172679
Tornillos cilíndricos	995111	184251
Manguera neumática	994200	058250
Destornilladores	985730	167817
Destornilladores escuadrados	985730	177106

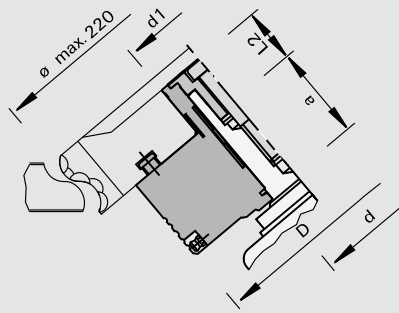
933011

## Sistemas hidro de sujeción Ø 160 mm - fresas

Producto



Dibujo



## Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas con eje

## Ejecución

- portaútil templado
- n max = 9.000 min-1
- sistema de sujeción hidráulico cerrado con dos zonas de presión
- zona de presión 1: para la unión sin juego en el eje del motor (marcha plana)
- zona de presión 2: para la unión sin juego de herramientas de fresa en el sistema de sujeción (marcha concéntrica)

## Ventajas

- alta calidad de corte mediante tolerancias reducidas de la marcha plana y de la marcha concéntrica
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento

## Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: sistema hidro de sujeción rápida incl. destornillador

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Ident-No.
160	40	60	35	53	Herramientas de fresa	176829
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Partes de repuesto

	Class-No.	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	997300	172679
Tornillos cilíndricos	995111	184251
Manguera neumática	994200	058250
Destornilladores	985730	167817
Destornilladores escuadrados	985730	177106

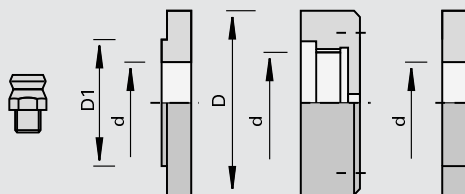


## Accesorios para sistemas de sujeción rápida

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para abrir y cerrar el sistema de sujeción rápida LEUCO

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | perno Ident-No. 160875 para montaje
- | el anillo Ident-No. 170363 se necesita con L = 68 mm, al trabajar sin mandril de centrado
- | la tuerca Ident-No. 170364 se necesita para IMA con rosca exterior corta
- | para cambiar las herramientas se necesita la manguera neumática completa; resulta imprescindible pedir la manguera neumática para la primera entrega de elementos de sujeción

	Class-No.	Ident-No.
Pieza de conexión hidráulica R 1/8" (ejecución vieja)	994400	160632
Pieza de conexión hidráulica M10x1 (ejecución nueva)	994400	180084
Boquilla	997800	161289
Manguera neumática completa	994200	058250

Partes de repuesto	para sistema S Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Tapa	110/140/160/30	40	30	17	997370	181802
Tapa	110/35	40	35	17	997370	162602
Tapa	140/160/35	45	35	22	997370	180082
Tapa	140/160/40	48	40	22	997370	180121
Tuercas especiales	140/160/35	58		M30 x 1,5	995290	170364
Anillos intermedios	140/160/35	70		35	955520	170363
Perno	110/140/160			10x120	995322	160875
		[mm]	[mm]	[mm]		

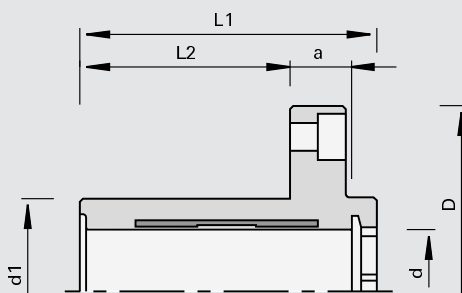
933030

### Casquillo de sujeción hidro con hexágono abajo - herramientas con eje

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

portaútil templado  
con una zona de presión  
sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor  
n max = 9.000 min-1

Ventajas

calidad de corte óptima al fresar y desmenuzar  
sin mantenimiento

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal  
contenido de la entrega: casquillo de sujeción hidro sin destornillador

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Partes de repuesto	Class-No.	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	997300	172679
Tornillos cilíndricos	995111	184251
Destornilladores	985730	167817
Destornilladores escuadrados	985730	177106
Anillos intermedios	955520	179471

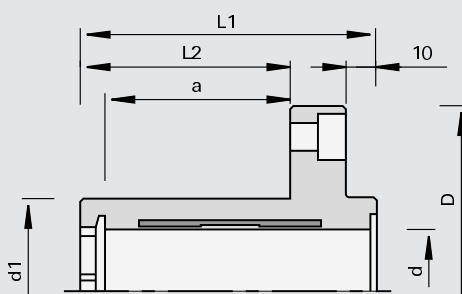
933030

### Casquillo de sujeción hidro con hexágono arriba - herramientas con eje

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de herramientas con eje y para combinar con fresas con radio aplanadoras Postforming y desmenuzadores CompactTec LEUCODIA

Ejecución

portaútil templado  
con una zona de presión  
sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor  
n max = 9.000 min-1

Ventajas

calidad de corte óptima al fresar y desmenuzar  
sin mantenimiento

Indicaciones

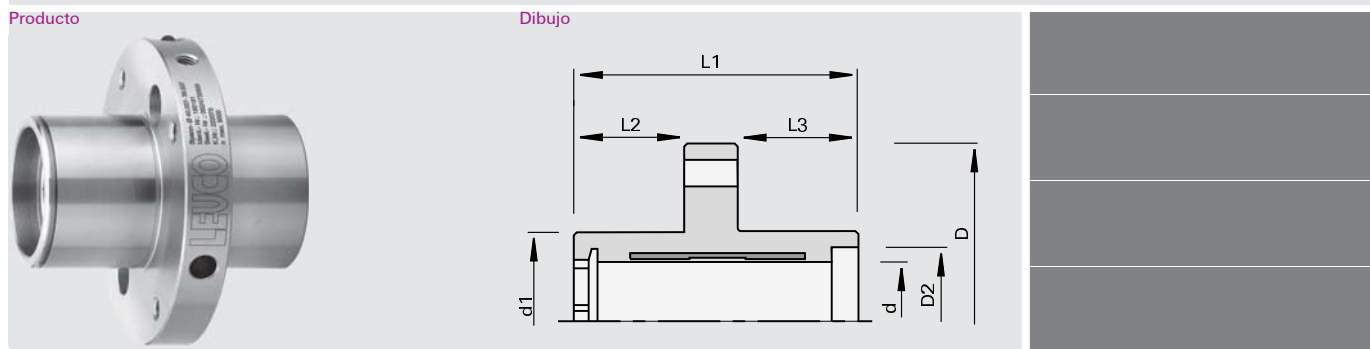
para giro a derecha y izquierda  
especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal  
contenido de la entrega: buje de sujeción hidro incl. destornillador SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto		Class-No.	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	para la fijación axial de taladros de 40 mm	997300	172679
Tornillos cilíndricos	M14x60 DIN 6912 para 172679	995111	184251
Destornilladores	SW6 para acumulación de presión hidro	985730	167817
Destornilladores escuadrados	SW12 DIN 6911	985730	177106
Anillos intermedios	119,5x51x60 NL	955520	179471

933030

### Casquillo de sujeción hidro - herramientas con eje ajustable sin escalones

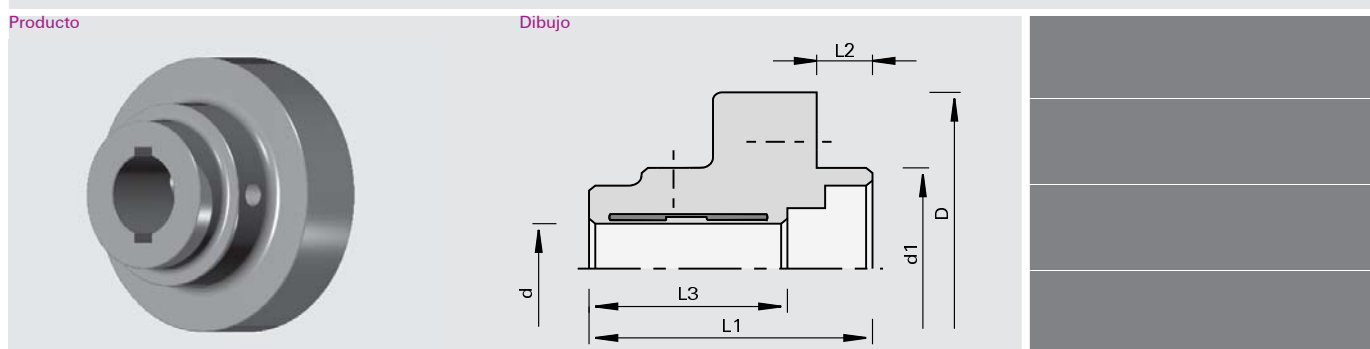


Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	
<ul style="list-style-type: none"> <li>para la fijación de herramientas de fresa con regulación continua de la anchura de corte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>portaútil templado</li> <li>con una zona de presión</li> <li>sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor</li> <li>n max = 9.000 min-1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>calidad de corte óptima al fresar</li> <li>sin mantenimiento</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>para giro a derecha y izquierda</li> <li>especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal</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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

### Casquillo de sujeción hidro - desmenzadores



Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
<ul style="list-style-type: none"> <li>para la sujeción de herramientas con eje con desmenzadores LEUCO Ø 200 mm und Ø 250 mm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>portaútil templado</li> <li>con una zona de presión</li> <li>sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor</li> <li>n max = 9.000 min-1</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>para giro a derecha y izquierda</li> <li>apto para ejes convencionales con diámetro de eje de 35 mm y chaveteros</li> </ul>

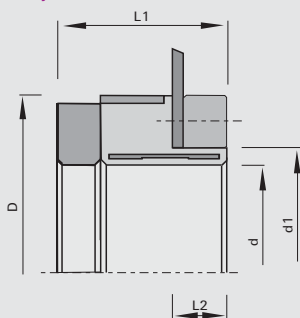
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

### Casquillo de sujeción hidro - Discos de sierra para máquina múltiple y desmenuzadores (Paul, Homag)

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para máquinas Paul, Homag
- para sujeción de discos de sierra para máquina múltiple y desmenuzadores

Ejecución

- portaútil templado
- con una zona de presión
- sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor
- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- alta tranquilidad de la marcha
- corto plazo de cambiar los paneles por el fácil ajuste de las herramientas
- sin mantenimiento

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- posibilidad de montaje: 1. disco con anillo de separación, 2. desmenuzador sin anillo de separación
- unión hexagonal entre máquina y casquillo
- agujero con rosca para atornillar las herramientas

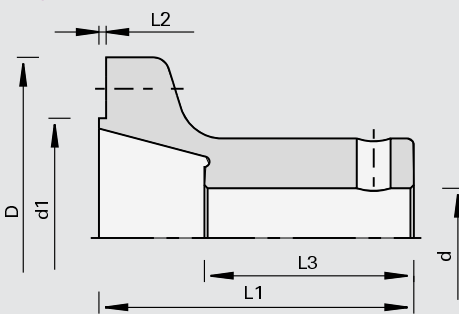
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Ident-No.
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	183829
150	100	110	18	49.5	4/M8/130	183821
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997300

### Bridas - Discos de sierra incisores (Homag, Brandt, IMA)

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos Homag, Brandt, IMA
- para la sujeción de discos de sierra incisores HW y DP

Ejecución

- versión tratada
- ajustes y superficies de apoyo rectificadas

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- para sierras incisores DP se necesita tornillo cilíndrico Ident-No. 001869 (no incluido en la entrega)
- la entrega incluye los tornillos avellanados

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
109	35	65	2,2	95	63	10x3,3	6/M5/90	182128
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto		Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Tapa		40	30	17	997370	181802
Tornillos avellanados	para fijar los discos de sierra				995122	180007
Tornillos cilíndricos	para fijar los discos de sierras DIA				995111	001869
		[mm]	[mm]	[mm]		

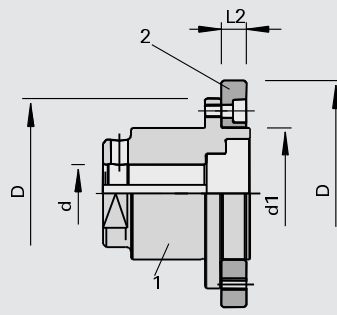
997300

## Casquillos y bridas de sujeción - ranuradores, incisores, sierras para chapeadoras de cantos y desmenuzadores

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de discos de sierra para ranurar, discos de sierra incisor, discos de sierra para tronadoras y ingletadoras y desmenuzadores

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
1 = casquillo triturador  
2 = brida  
aplicación en motores de posición horizontal con distancia pequeña a la cadena de la máquina

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL	Ident-No.
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309
115	35	60	17,7	90	10x4	8/M8/100	180062
115	35	80	17,7	90	10x4	8/M8/100	055997
115	40	60	17,7	90	12x5	8/M8/100	180120
115	40	80	17,7	96	12x5	8/M8/100	006308
145	35	110	17	89.4	10x4	4/M8/130	189750 s
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130	008507
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

brida	Ø D	B	Ø d	Ø NL	Class-No.	Ident-No.
	137	80	15	6/M5/105	997300	819300 s
	[mm]	[mm]	[mm]			



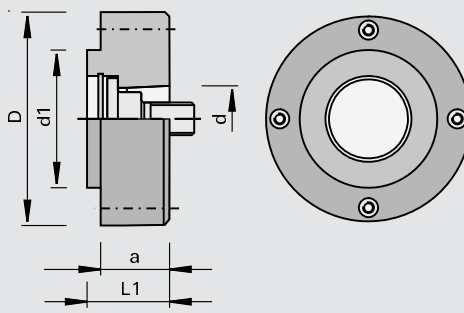
997300

**Bridas - Discos de sierra para chapeadoras de cantos (Homag, IMA)**

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l chapeadoras Homag, IMA  
l para la sujeción de discos de sierra para tronadoras e ingletadoras

Ejecución

l punto de intersección HSK 25R

Ventajas

l alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
l la entrega no incluye ni tornillo avellanado ni destornillador

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44+4/M5/42	179025
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

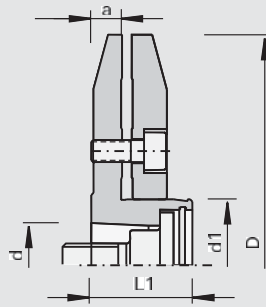
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Tornillos avellanados	M5x10 T20	995125	171236
Destornilladores	T20x100	985730	166092
	[mm]		

997300

## Bridas - Discos de sierra para chapeadoras de cantos (Homag Power-Line)

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

l máquinas Power-Line Homag  
l para la sujeción de discos  
de sierra para tronadoras e  
ingletadoras

Ejecución

l punto de intersección HSK 25R

Ventajas

l alta calidad de corte por medio  
de la alta precisión de la marcha  
concéntrica y tranquilidad de la  
marcha de la herramienta

Indicaciones

l para giro a derecha y  
izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Tornillos cilíndricos	M5x12 DIN 912	995111	001869
Destornilladores	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

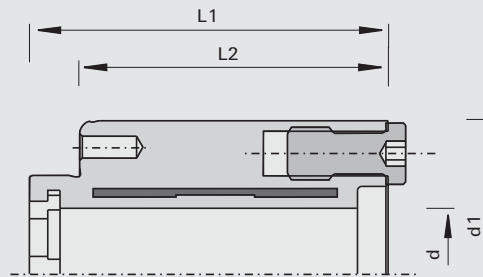
933030

## Casquillo de sujeción hidro - herramientas con taladro para eje de 30mm de diámetro

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para el agregado de cantear de las máquinas HOMAG y IMA con eje 30 y alojamiento hexagonal
- para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

- portaútil templado
- con una zona de presión
- aumento de presión axial
- sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje 30 del motor
- $n_{max} = 9.000 \text{ min}^{-1}$

Ventajas

- tiempos de cambio reducidos por medio de aumento de presión axial
- calidad de corte óptima al fresar y desmenuzar
- sin mantenimiento

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal
- contenido de la entrega: casquillo de sujeción hidro sin destornillador

$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L2	L1	NL	Ident-No.
30 [mm]	70 [mm]	70,5 [mm]	86 [mm]	6/M6/58	184310

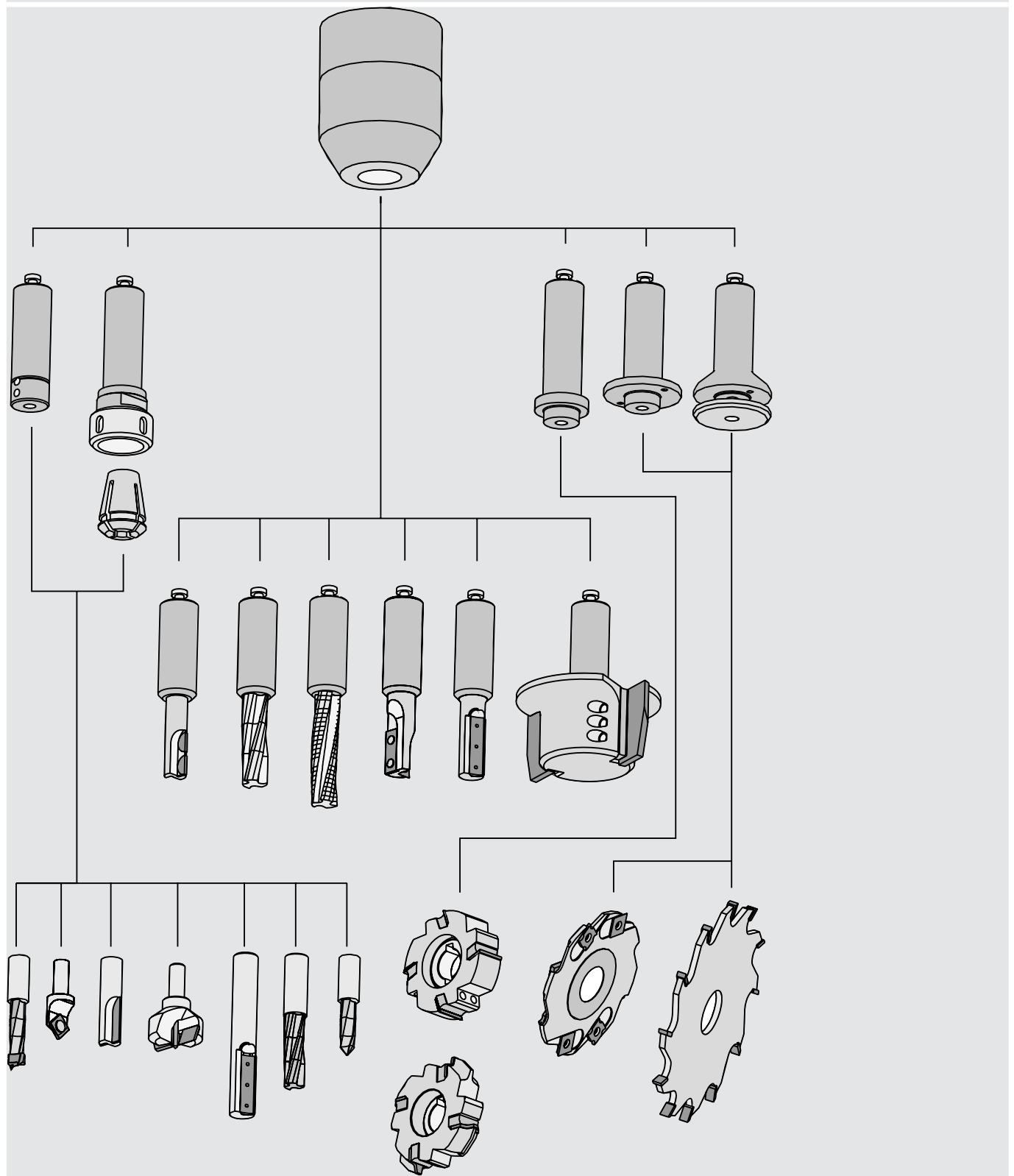
Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

Tapa con anillo en forma de O	para la fijación axial de taladros de 30 mm	997300	184317
Tornillos cilíndricos	M10x50 DIN EN ISO 4762 para 184317	995111	001909
Destornilladores	SW6/4 para acumulación de presión hidro	985730	184707
Destornilladores escuadrados	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677

### Ilustración portaherramientas PS 2000-E



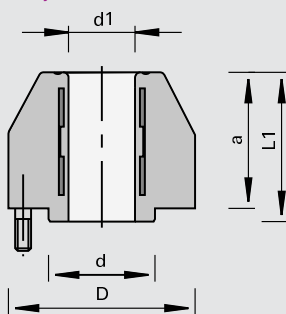
933240

### portaherramienta de sujeción hidro PS 2000-E - atornillado directamente

Producto



Dibujo



LEUCO  
GNC

Máquina / Aplicación

para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

n max = 25.000 min-1

Ventajas

alta calidad de corte y duraciones grandes por medio de marcha concéntrica de alta precisión  
tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
montado directo al eje  
envío inicial via proveedor de la máquina  
seguridad de herramientas en dirección axial

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	peso	Ident-No.
70	40	25	56	51	1.327	173752
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

accesorios

tornillos se seguridad

Dimensión

M8x19  
[mm]

Class-No.

997870

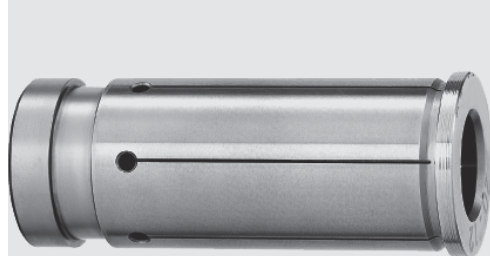
Ident-No.

172921

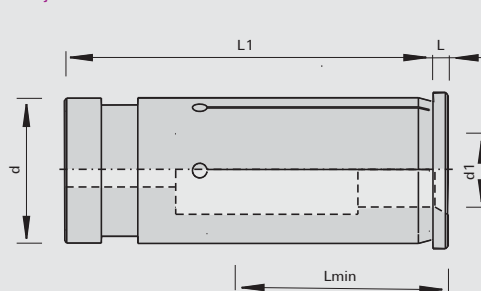
933280

### Casquillos de reducción universales

Producto



Dibujo



LEUCO  
GNC

Máquina / Aplicación

para Sino, Tribos, sistema PS para la sujeción de herramientas con mango

Ejecución

tolerancia del diámetro de mango h7 o g7

Ventajas

Indicaciones

longitud de sujeción mínima  
Lmin = longitud mínima del mango

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2	183022 o
4		27	12	45	2	183023 o
5		27	12	45	2	183024 o
6		27	12	45	2	183025
8		27	12	45	2	183026
3		27	20	50.5	2	183027 o
4		27	20	50.5	2	183028 o
5		27	20	50.5	2	183029 o
6		27	20	50.5	2	183030 o
7		27	20	50.5	2	183031 o
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
8		27	20	50.5	2	183032
9		27	20	50.5	2	183033 o
10		32	20	50.5	2	183034
11		37	20	50.5	2	183035 o
12		37	20	50.5	2	183036
13		37	20	50.5	2	183037 o
14		37	20	50.5	2	183038 o
15		38	20	50.5	2	183039 o
16		38	20	50.5	2	183040
17		38	20	50.5	2	183041 o
6		27	25	54.5	3	182304
8		27	25	54.5	3	182305
10		32	25	54.5	3	182306
12		37	25	54.5	3	182307
14		37	25	54.5	3	182308
16		38	25	54.5	3	182309
18		38	25	54.5	3	182310
20		42	25	54.5	3	182311
	1/2	37	25	54.5	3	182653
	5/8	38	25	54.5	3	182654 o
	3/4	42	25	54.5	3	182655
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

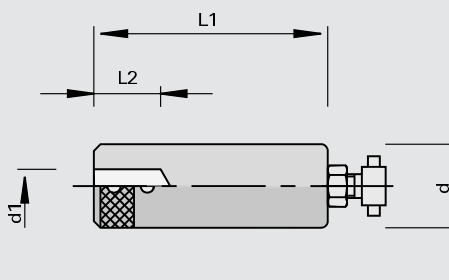
933243

### Adaptador con mango cilíndrico - herramientas con mango

Producto



Dibujo



LEUCO  
GNC

Máquina / Aplicación

para PS 2000-E para la sujeción de herramientas con mango con Ø 6 - 12 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- | los mangos deben tener una zona de sujeción
- | el PS 2000-E necesita el tornillo de ajuste longitudinal Ident-No. 172921
- | con tornillo de ajuste longitudinal para sistema ps Ø 16 mm Ident-No. 172115, Ø 25 mm Ident-No. 172113

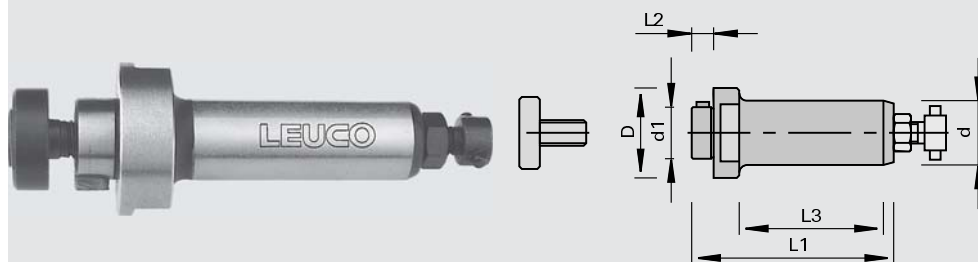
Ø d	Ø d1	L2	L1	Ident-No.
16	6,35	20	61	172112 o
16	8	20	61	172117
16	9,5	20	61	172118 o
16	10	20	61	172119
25	6	20	70	172103
25	8	20	70	172104
25	9,5	20	70	172105 o
25	10	20	70	172101
25	12	20	70	172102
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997300

## Adaptador con mango cilíndrico - herramientas con taladro

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

para PS 2000-E y portaherramientas de sujeción para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

arrastre de la herramienta mediante una lengüeta de ajuste

Ventajas

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
el PS 2000-E necesita el tornillo de ajuste longitudinal Ident-No. 172921  
contenido de la entrega: portaherramienta, tornillo de apriete y tornillo de ajuste longitudinal para sistema ps para mango  $\varnothing$  16 Ident-No. 172115, mango  $\varnothing$  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 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos de apriete de fresa	$\varnothing$ 20xM8x23	995190	171393
Tornillos de apriete de fresa	$\varnothing$ 28xM10x26	995190	171392
Llaves doble horquilla	24x27 DIN 3110 [mm]	985730	009193 o

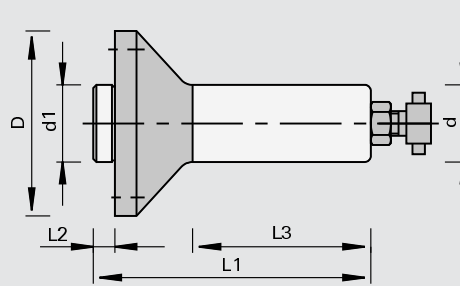
933061

## Adaptador con mango cilíndrico - sierras, ranuradores y fresas

Producto



Dibujo



LEUCO  
GNC

Máquina / Aplicación

para PS 2000-E y portaherramientas de sujeción para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

fijación de la herramienta y seguro contra giro mediante tornillo

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- el PS 2000-E necesita el tornillo de ajuste longitudinal Ident-No. 172921
- longitud de sujeción L2 = 30 y 36 mm para fresas individuales y juegos de fresas y cabezales
- longitud de sujeción L2 = 4 y 5 mm para discos de sierra y herramientas para ranurar
- contenido de la entrega: portaherramienta y tornillo de ajuste longitudinal PS para mango Ø 25 Ident-No. 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Ident-No.
50	16	22	4	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36	184277
50	25	22	4	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36	184276
60	16	30	4	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P 184304
60	25	30	4	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P 184305
60	25	25	30	111	60	6/M6/48	168814
60	25	30	36	117	60	6/M6/48	168815
66	25	30	5	92	60	4/M5/48	171386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



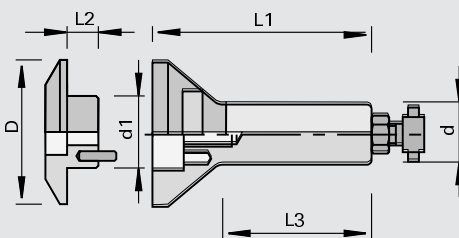
997300

## Adaptador con mango cilíndrico - sierras y ranuradores

Producto



Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

para PS 2000-E y portaherramientas de sujeción para la sujeción de discos de sierra y herramientas para ranurar

Ejecución

seguro contra giro mediante pasador

Ventajas

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
el PS 2000-E necesita el tornillo de ajuste longitudinal Ident-No. 172921  
contenido de la entrega: adaptador, brida de sujeción, tornillo cilíndrico y tornillo de ajuste longitudinal para sistema ps para mango Ø 16 Ident-No. 172115, mango Ø 25 Ident-No. 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Ident-No.
60	16	30	8	78	43	para espesor del cuerpo del disco máx. 6 mm	171394
60	25	30	9	94	55	para espesor del cuerpo del disco máx. 8 mm	167826
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

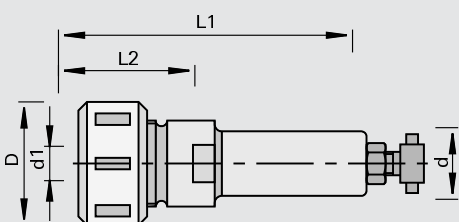
933250

## Portaherramientas de sujeción con cono cilíndrico

Producto



Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

para PS 2000-E para la sujeción de herramientas con mango

Ejecución

para mangos de diámetro 2-16 mm  
pinzas DIN 6388 tipo 415E/OZ16  
tuerca de sujeción con guía

Ventajas

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
el PS 2000-E necesita el tornillo de ajuste longitudinal Ident-No. 172921  
contenido de la entrega: portaherramientas con tuerca y tornillo de ajuste longitudinal para sistema ps para mango Ø 16 Ident-No. 172115, mango Ø 25 Ident-No. 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1		Ident-No.
43	16	2-16	50	95		170181
43	25	2-16	50	105		170182
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tuercas de sujeción apoyadas en rodamiento de bolas	M30x1,5R	995290	178763
Llaves fija de gancho	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
Llaves doble horquilla	24x27 DIN 3110 [mm]	985730	009193 o

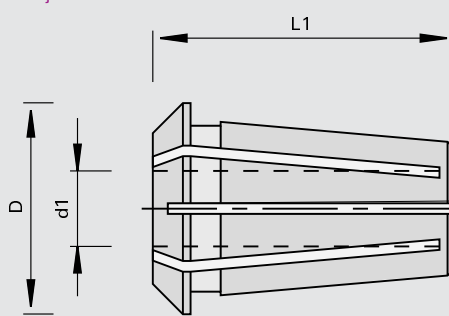
933280

## Pinzas - 415E/OZ16

Producto



Dibujo



LEUCO  
GNC

Máquina / Aplicación

para portaherramientas de sujeción tipo 415E/OZ16

Ejecución

con ranuras laterales  
tolerancia de apriete 0,5 mm  
según DIN 6388 tipo 415E/OZ16

Ventajas

Indicaciones

apto para Ident-No. 170181, 170182

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[mm]	[mm]	[mm]	

933250

**StarterKit para Weeke BHX Serie**

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para el uso en el portaherramienta de extensión hidro en máquinas WEEKE BHX, en particular de la serie BHX 050/055
- para herramientas con diámetro de mango de 1-16 mm

Ejecución

- adaptador con portaherramientas de alta precisión, adaptados especialmente al sistema de sujeción hidro de la portafresa BHX
- con tuerca de sujeción interior

Ventajas

- sujeción flexible y rápida
- altura de montaje inferior
- el preajuste individual de la herramienta es posible fuera de la máquina
- ahorro de tiempo durante el cambio

Indicaciones

- para las máquinas BHX de Weeke están disponibles también fresas para ranurar HW "sistema g5" (véase capítulo 3)

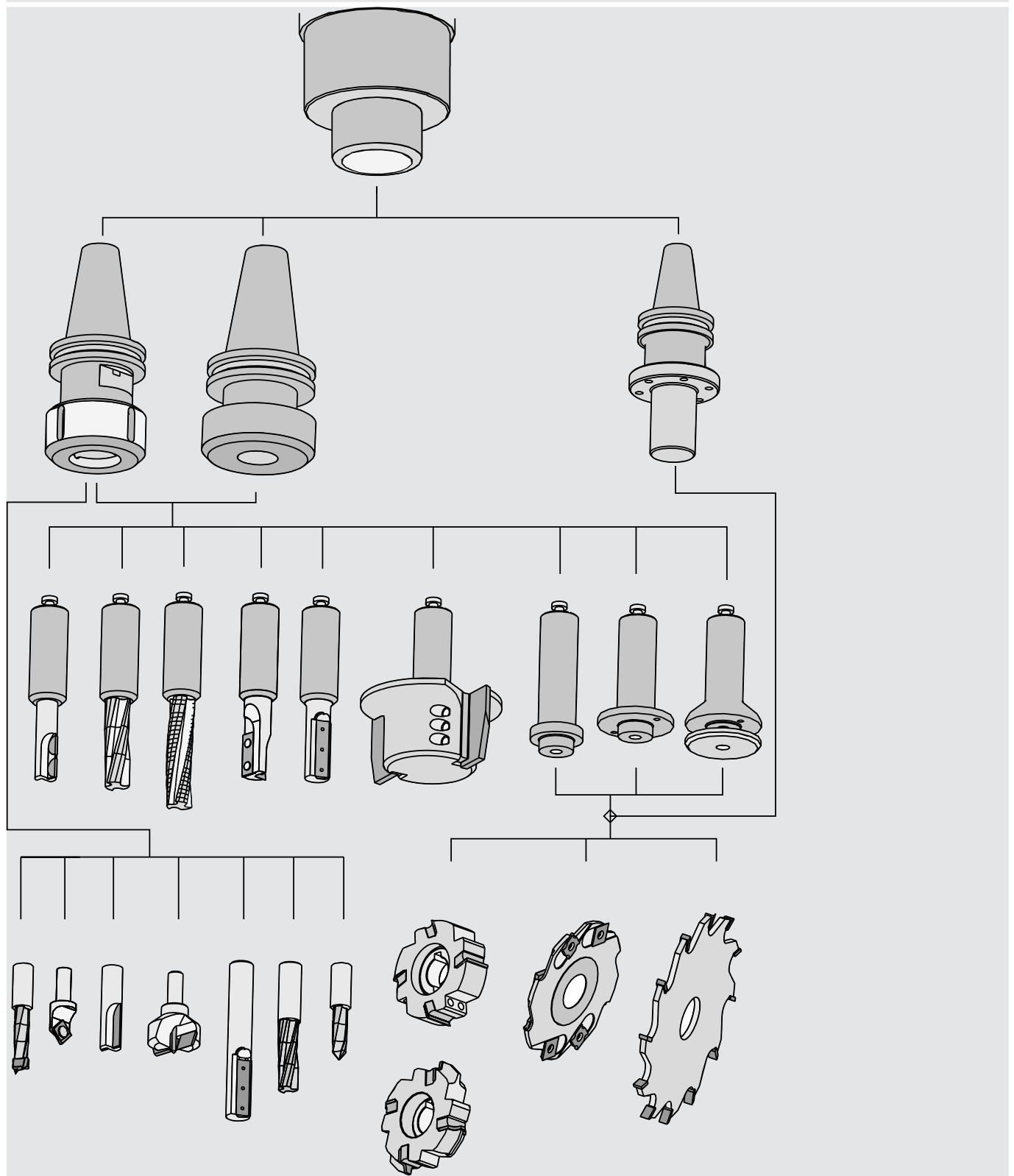
		Ident-No.
StarterKit SET1	[d]+[f] 3 adaptador de sujeción con tuercas de sujeción [e] 3 portaherramientas (8, 10, 12 mm) [c] 1 instalación de montaje [a] 1 llave fija de gancho [g] 1 llave de pipa	184359 o
StarterKit SET2	[d]+[f] 5 adaptador de sujeción con tuercas de sujeción [e] 5 portaherramientas (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 instalación de montaje [a] 1 llave fija de gancho [b] 1 inserto de llave de pipa	184360 o

Partes de repuesto	contenido StarterKit	Class-No.	Ident-No.
[f]+[d] adaptador de sujeción D25x16 mm con tuerca de sujeción	para todos	933250	184362 o
[c] instalación de montaje	para todos	985202	184363 o
[a] llave fija de gancho D25 L=200	para todos	985720	184364 o
[g] llave de pipa D30 SW27 H20	184359	985720	184365 o
[b] inserto de llave de pipa D30 SW22 H96	184360	985720	184366 o
[e] portaherramientas 411E D=6	184360	933280	184372 o
[e] portaherramientas 411E D=8	para todos	933280	184373 o
[e] portaherramientas 411E D=10	para todos	933280	184374 o
[e] portaherramientas 411E D=12	para todos	933280	184375 o
[e] portaherramientas 411E D=16	184360	933280	184376 o

accesorios

	Class-No.	Ident-No.
[e] portaherramientas 411E D=1	933280	184367 o
[e] portaherramientas 411E D=2	933280	184368 o
[e] portaherramientas 411E D=3	933280	184369 o
[e] portaherramientas 411E D=4	933280	184370 o
[e] portaherramientas 411E D=5	933280	184371 o
[e] portaherramientas 411E D=6	933280	184372 o
[e] portaherramientas 411E D=16	933280	184376 o
llave dinamométrica 40-200 Nm	985720	184377 o
[d] tuercas de sujeción M43x1,5	995290	184378 o

### Ilustración portaherramientas con mango SK y BT



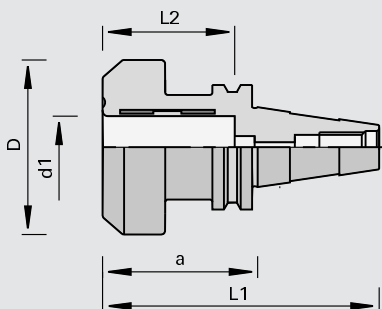
933240

## Portaherramientas hidro PS 2000-E - intercambiador de herramientas

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

## Máquina / Aplicación

centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas  
para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

## Ejecución

n max = 25.000 min-1  
cono de gran inclinación BT 30 y cono de gran inclinación BT 35 según norma MAS 403 (con perno de ajuste)  
cono de gran inclinación SK 30 según ISO 7388-3 (sin perno de ajuste; no es parte de la entrega)  
cono de gran inclinación SK 30 y SK 40 según DIN 69871A (con perno de ajuste)

## Ventajas

tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido  
alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión

## Indicaciones

para giro a derecha y izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	peso		Ident-No.
70	SK 30 (ISO)25		55	111	63	1.1	CMS	173774
70	SK 30 (DIN)	25	55	111	63	1.1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke	173754
70	SK 40 (DIN)	25	55	128	60	1.39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr	173756
70	BT 35	25	55	120	63	1.25	Heian	175796
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

## Perno de ajuste

## máqu.

## Class-No.

## Ident-No.

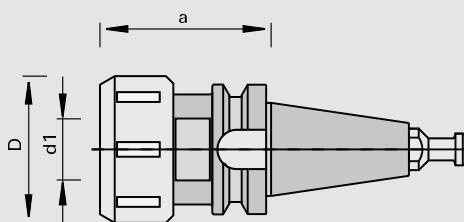
para SK 30	DIN 69872 A	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	169293
para SK 40	DIN 69872 A	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	169294
para SK 30	ISO 7388-3	CMS, Masterwood	997870	177021
para SK 30		Rover nuevo, Biesse hasta 08/92	997870	175637
para SK 30		Rover nuevo, Biesse (motor HSD) a partir de 09/92, Masterwood (motor Colombo)	997870	173641
para SK 30	ISO 7388-3	Alberti	997870	177020
para BT 35	PT 35T-2	Heian	997870	176103

933289

## Portaherramientas de sujeción con cono SK

Producto

Dibujo



LEUCO  
CNC

**Máquina / Aplicación**

centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas  
para la sujeción de herramientas con mango cilíndrico

**Ejecución**

cono de gran inclinación según DIN 69871 o ISO 7388-3 (sin ranuras de arrastre ni ranuras de fijación)  
cono de gran inclinación según norma japonesa MAS - 403 (para Ident-No. 176102)  
tuerca de sujeción con guía (excepción Ident-No. 177304 con rodamiento de bolas)

**Ventajas**

tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido  
alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión

**Indicaciones**

para giro a derecha y izquierda  
contenido de la entrega: portaherramientas, tuerca de sujeción y perno de ajuste

Ø D	Ø d	número norma	Ø d1	a			Ident-No.
43	SK 30 (DIN)	415E/ OZ16	2-16	55	SW 41	Weeke	177304 o
60	SK 30 (DIN)	462E/ OZ25	2-25	70	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794
50	SK 30 (ISO)	470E/ ER32	2-20	58	SW 41	CMS	180360 o
60	SK 40 (DIN)	462E/ OZ25	2-25	70	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795
60	BT 35	462E/ OZ25	2-25	70	SW 41	Heian	176102
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]			

**Partes de repuesto**

Class-No.

Ident-No.

Tuercas de sujeción apoyadas en rodamiento de bolas	M30x1,5R	para Ø D = 43	995290	178763
Tuercas de sujeción con guía	M48x2R	para Ø D = 60	995290	178764
Perno de ajuste	DIN 69872 A	para SK 30	997870	169293
Perno de ajuste	DIN 69872 B	para SK 40	997870	179339
Perno de ajuste	ISO 7388-3	para SK 30	997870	177021
Perno de ajuste	PT 35T-2	para BT 35	997870	176103
Llaves fija de gancho	SW58/62 DIN 1810	para Ø D = 60	985720	169299
Llaves fija de gancho	SW40/42 DIN 1810	para Ø D = 43	985720	169298
Llaves horquilla	SW46x10 DIN 894		985720	178760
Llaves horquilla	SW41 DIN 894		985720	169297
	[mm]			

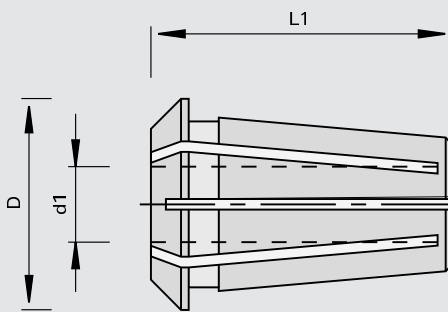
933280

## Pinzas - 462E/OZ25

Producto



Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

para portaherramientas de sujeción tipo 462E/OZ25

Ejecución

tolerancia de apriete 0,5 mm según DIN 6388 tipo 462E/OZ25

Ventajas

óptima transmisión de la fuerza de sujeción, gracias al ranurado duodécuplo bilateral

Indicaciones

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	

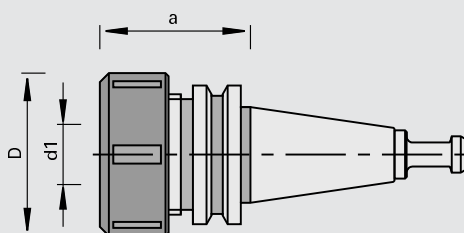


933289

## Portaherramientas de sujeción con cono SK - Biesse, CMS

Producto

Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas  
l para la sujeción de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

l cono de gran inclinación según DIN 69871 y ISO (sin ranuras de arrastre ni ranuras de fijación)  
l tuerca de sujeción con guía

Ventajas

l tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido  
l alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
l pinzas según tipo 470E/ER32 Ø 2..20 mm  
l pinzas según tipo 472E/ER40 Ø 4.0,25 mm  
l contenido de la entrega: portaherramientas, tuerca de sujeción y perno de ajuste

Ø D	Ø d	Ø d1	a	tipo		Ident-No.
50	SK 30 (DIN)	2-20	50	470E/ER32	Biesse	173639
63	SK 30 (DIN)	4-25	57	472E/ER40	Biesse	175790
63	SK 30 (ISO)	4-25	64	472E/ER40	CMS	180361
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tuercas de sujeción con guía	M40x1,5R	para Ø D = 50	995290	178761
Tuercas de sujeción con guía	M50x1,5R	para Ø D = 63	995290	178762 o
Perno de ajuste		motor HSD para biesse a partir de 09/92	997870	173641
Perno de ajuste		para Biesse hasta 08/92	997870	175637
Perno de ajuste	ISO 7388-3	para SK 30	997870	177021
Llaves fija de gancho	SW45/50 DIN 1810	para Ø D = 50	985720	175851
Llaves fija de gancho	SW58/62 DIN 1810	para Ø D = 63	985720	169299
	[mm]			

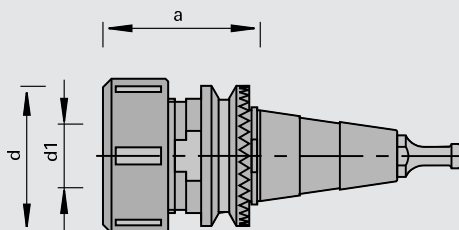


933289

## Portaherramientas de sujeción con cono SK con corona dentada

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

## Máquina / Aplicación

centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas  
para la sujeción de herramientas con mango cilíndrico

## Ejecución

cono de gran inclinación según SK 30 con corona dentada  
tuerca de sujeción con guía

## Ventajas

tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido  
alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión

## Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
perno de ajuste recambiable  
pinzas según tipo 462E/OZ25 Ø 4.0,25 mm  
pinzas según tipo 470E/ER32 Ø 2..20 mm  
contenido de la entrega: portaherramientas, tuerca de sujeción y perno de ajuste

Ø D	Ø d	Ø d1	a	tipo		Ident-No.
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	Ident-No.
Tuercas de sujeción con guía	M40x1,5R	para Ø D = 50	995290	178761
Tuercas de sujeción con guía	M48x2R	para Ø D = 60	995290	178764
Perno de ajuste	Ø8,5		997870	173646
Llaves fija de gancho	SW45/50 DIN 1810	para Ø D = 50	985720	175851
Llaves fija de gancho	SW58/62 DIN 1810	para Ø D = 60	985720	169299
Llaves horquilla	SW36 DIN 894	para Ø D = 50	985720	169296 o
Llaves horquilla	SW46x10 DIN 894	para Ø D = 60	985720	178760
	[mm]			

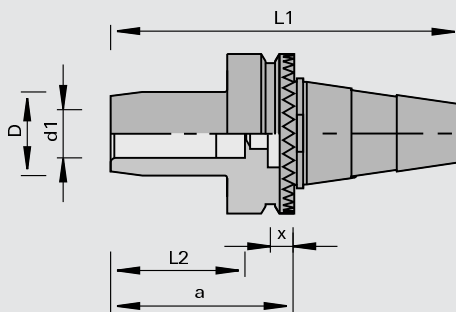
933299

## Portaherramientas de contracción Tribos con cono SK

Producto



Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- cono de gran inclinación según SK 30 con corona dentada
- n max = 40.000 min-1

Ventajas

- protección de los rodamientos de la maquina por el peso reducido
- apto para gran número de revoluciones
- óptima aspiración de las virutas por medio de la construcción delgada
- alta seguridad del trabajo, calidad y duración de la herramienta por la alta precisión de la marcha concentrica y reproductividad (< 0,003 mm)

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- diámetros desviados se pueden consultar
- largura de voladizo permitida: 4xd1
- acoplamiento de las herramientas con el dispositivo de sujeción
- lo puede efectuar LEUCO
- contenido de la entrega: sin bulón de apretas; elegir bulón de apretas según la máquina (vea página separada)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	peso	Ident-No.
20	52	SK 30	30	127.85	80	10	0.7	180897
25	55	SK 30	35	127.85	80	10	0.7	180898
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Partes de repuesto

	Class-No.	Ident-No.
Instalación de montaje (manual)	985201	180261
Instalación de montaje (automática)	985201	181159 o
Insertos de reducción para instalación de montaje para Ø d = 20	955530	180264
Insertos de reducción para instalación de montaje para Ø d = 25	955530	180711
instrumento para ajustar la longitud del sistema Tribos sin cable de interfaz	985300	180828 o
Cable de interfaz para reglas de ajuste para punto de intersección RS 232C	985300	180829 o

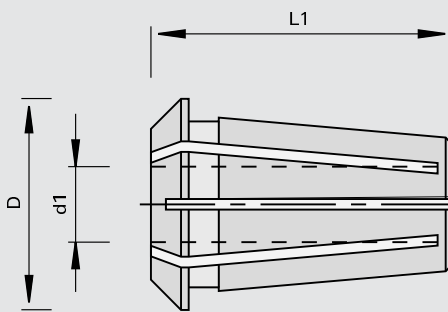
933280

## Pinzas de precisión - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

para portaherramientas de sujeción tipo 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Ejecución

con ranuras laterales  
tolerancia de apriete 1 mm

Ventajas

Indicaciones

tipo 430E/ER25 Ø 6 - 16 mm para portaherramientas especiales  
tipo 470E/ER32 Ø 3 - 20 mm  
tipo 472E/ER40 Ø 6 - 25 mm

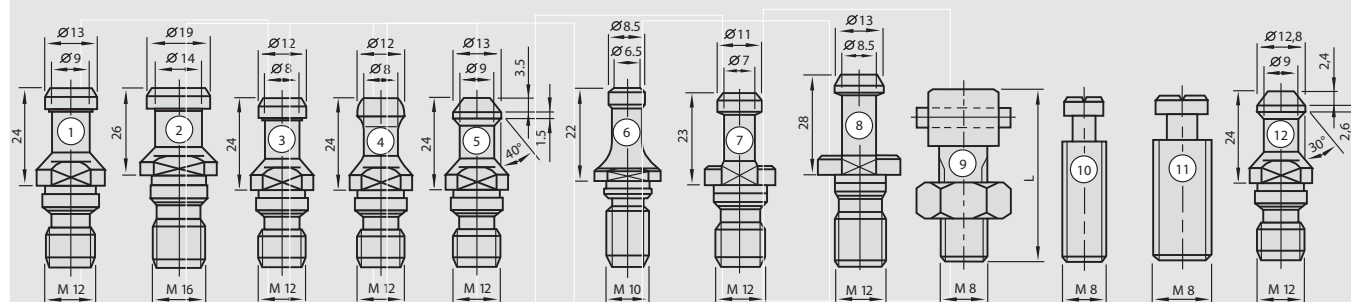
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	tipo	Ident-No.
33	3		40	470E/ER32	173647 o
33	4		40	470E/ER32	173648 o
33	5		40	470E/ER32	173649 o
33	6		40	470E/ER32	173650
33	7		40	470E/ER32	173651 o
33	8		40	470E/ER32	173652
33	10		40	470E/ER32	173653
33	12		40	470E/ER32	173654
33	13		40	470E/ER32	173655 o
33	14		40	470E/ER32	173656 o
33	16		40	470E/ER32	173657
33	18		40	470E/ER32	173658 o
33	19		40	470E/ER32	173659 o
33	20		40	470E/ER32	173660
33		1/4	40	470E/ER32	175829
33		1/2	40	470E/ER32	175830
33		5/8	40	470E/ER32	175831 o
33		3/4	40	470E/ER32	175832 o
41	6		46	472E/ER40	180912 o
41	8		46	472E/ER40	180913
41	10		46	472E/ER40	180914 o
41	12		46	472E/ER40	175833
41	16		46	472E/ER40	175834
41	18		46	472E/ER40	175835 o
41	20		46	472E/ER40	175836
41	25		46	472E/ER40	175837
41		1/4	46	472E/ER40	175838 o
41		1/2	46	472E/ER40	175839 o
41		5/8	46	472E/ER40	175840 o
41		3/4	46	472E/ER40	175841 o
41		1	46	472E/ER40	175842 o
26	6		34	430E/ER25	181986 o
26	8		34	430E/ER25	181987
26	10		34	430E/ER25	181988
26	12		34	430E/ER25	181989
26	14		34	430E/ER25	181990 o
26	16		34	430E/ER25	181991
[mm]	[mm]	[pulgada]	[mm]		

997870

## Pernos de ajuste

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

para portaherramientas hidro PS 2000-E, adaptadores y portaherramientas con mango SK + BT

tornillo de tope para herramientas con diámetro de mango de 25 mm

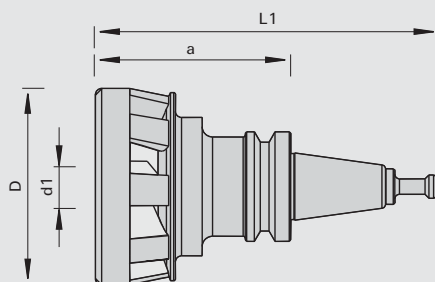
	número norma	tipo	Ident-No.
para SK 30	DIN 69872 A	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke 169293
para SK 40 con ventilación	DIN 69872 A	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr 169294
para SK 40	DIN 69872 B	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka 179339
para SK 30		3	Rover nuevo, Biesse hasta 08/92 175637
para SK 30		4	Rover nuevo, Biesse (motor HSD) a partir de 09/92, Masterwood (motor Colombo) 173641
para SK 30	ISO 7388-3	5	Alberti 177020
para SK 30 (ISO)	ISO 7388-3	12	CMS, Masterwood 177021
perno de ajusten Ø 8,5 mm		6	Morbidelli, SCM 173646
para BT 30	P 30T-2	7	Shoda 176200
para BT 35	PT 35T-2	8	Heian 176103
para ps-System 25 mm Ident-No. 167738		9	Sistema ps 172113
para PS-2000 E Ident-No. 173352		10	PS 2000-E 172921
Tornillo de tope		11	mandril de sujeción 172828

933285

**Sistema AEROTECH con cono SK30 (DIN) para sistema de sujeción hidráulico**

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC**Máquina / Aplicación**

- centros de trabajo CNC
- para ranurar, para hacer galces y cortes de acabado fino, así como para la optimización del proceso productivo; por ejemplo para la aplicación de nesting
- para herramientas con diámetro de mango de 25 mm

**Ejecución**

- sistema de sujeción monolítico
- ejecución con 9 alas para la mecanización de tableros, MDF, OSB, madera dura, etc.
- montaje de la herramienta por medio del sistema de sujeción hidráulico

**Ventajas**

- detener el flujo de virutas
- refrigeración de la herramienta
- reducción de la cantidad de polvo
- esfuerzo inferior para limpieza y mantenimiento
- debido al sistema de sujeción hidráulico se minimizan los tiempos de preparación de la máquina; cambio rápido y fácil de la herramienta
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión
- alta transmisión del par

**Indicaciones**

- calidad de equilibrado G=2,5
- solamente con suficiente potencia de vacío
- aumento de presión con destornillador hexágono (incluido en la entrega)
- se pueden apretar pequeños diámetros de mango con la ayuda de casquillos de reducción LEUCO
- observar las instrucciones de servicio

$\varnothing d1$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a		Ident-No.
20	SK30 (DIN) 95		143.2	92.2	9 alas	185 153
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

**Partes de repuesto****Dimensión****Class-No.****Ident-No.**

Destornillador con mango de "T" para hexágono interior

SW4x100

985730

166091

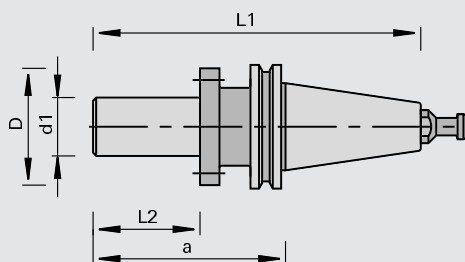
[mm]

997300

## Adaptador con cono SK

Producto

Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas  
para la sujeción precisa de herramientas con eje

Ejecución

longitud de sujeción  $L2 = 55$  mm para juegos de fresas y cabezales  
cono de gran inclinación según DIN 69871 (sin ranuras de arrastre ni ranuras de fijación)  
fijación de la herramienta y seguro contra giro mediante tornillo

Ventajas

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda  
con perno de ajuste según DIN 69872 para SK 30 forma A, SK 40 forma B  
máquinas SK 30: IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke  
máquinas SK 40: IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L2	L1	a	NL	Ident-No.
60	SK 30	25	55	147.8	100	6/M6/48	168800 #
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 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

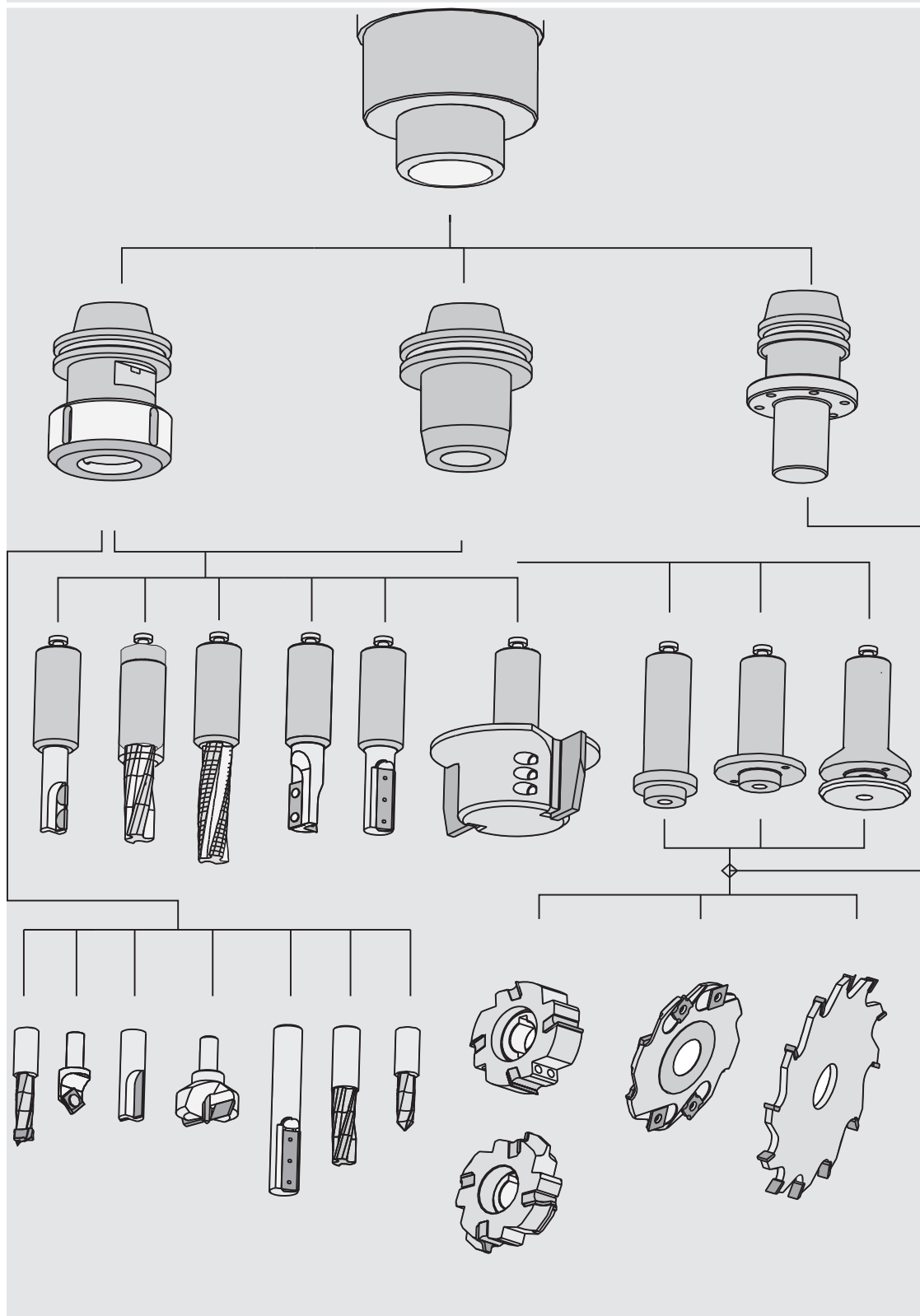
Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

Perno de ajuste	DIN 69872 A	para SK 30	997870	169293
Perno de ajuste	DIN 69872 B	para SK 40	997870	179339

## Ilustración portaherramientas con mango HSK



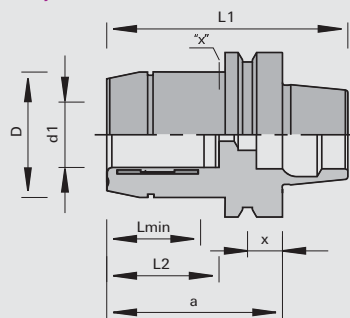
933240

## Portaherramienta de sujeción hidro ps-System con HSK 63 F

Producto



Dibujo



**LEUCO**  
PS-System

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- n max = 30.000 min-1
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F

Ventajas

- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión
- alta transmisión del par

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- taladro para la fijación de micropastillas para el reconocimiento electrónico de herramientas
- x = pieza para aumento de presión con destornillador
- destornillador hexágono no está incluido en la entrega
- longitud de sujeción mínima Lmin = longitud mínima del mango

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	peso	Ident-No.
10	31	41	HSK 63F 30	30	105	80	18	1.2	184725
12	36	46	HSK 63F 32	32	105	80	18	1.16	184306
16	39	49	HSK 63F 38	38	105	80	18	1.20	184307
20	41	51	HSK 63F 52.5	52.5	105	80	18	1.30	184308
25	47	57	HSK 63F 52.5	52.5	109	84	18	1.28	184309
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	peso	Ident-No.
3/8	31	41	HSK 63F 30	30	105	80	18	1.2	184724
1/2	36	47,5	HSK 63F 32	32	105	80	18	1.2	184726
[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	apto para	Class-No.	Ident-No.
Destornilladores	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	166091
Destornilladores	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	168703
	[mm]			



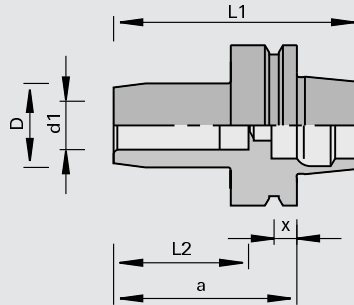
933299

## Portaherramientas de contracción Tribos

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas  
para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

$n_{max} = 40.000 \text{ min}^{-1}$

Ventajas

- protección de los rodamientos de la maquina por el peso reducido
- apto para gran número de revoluciones
- óptima aspiración de las virutas por medio de la construcción delgada
- alta seguridad del trabajo, calidad y duración de la herramienta por la alta precisión de la marcha concéntrica y reproductividad ( $< 0,003 \text{ mm}$ )

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- diámetros desviados se pueden consultar
- largura de voladizo permitida: 4xd1
- acoplamiento de las herramientas con el dispositivo de sujeción
- lo puede efectuar LEUCO
- portaherramientas Tribos en versión reforzada especialmente para virutaje pesado se pueden consultar
- contenido de la entrega: sin bulón de apretas; elegir bulón de apretas según la máquina (vea página separada)

$\varnothing d1$	L2	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a	x	peso	Ident-No.
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0.69	180257
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0.74	180899
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0.77	180258
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0.79	180710
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

$\varnothing d1$	L2	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a	Ident-No.
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

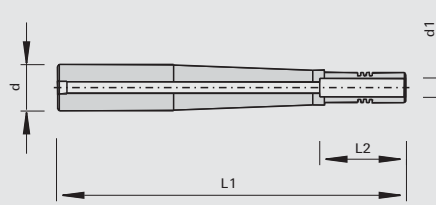
Instalación de montaje (manual)	985201	180261
Instalación de montaje (automática)	985201	181159 o
Insertos de reducción para instalación de montaje para $\varnothing d = 6$	955530	183719 o
Insertos de reducción para instalación de montaje para $\varnothing d = 8$	955530	183720 o
Insertos de reducción para instalación de montaje para $\varnothing d = 10$	955530	183721 o
Insertos de reducción para instalación de montaje para $\varnothing d = 12$	955530	180263
Insertos de reducción para instalación de montaje para $\varnothing d = 16$	955530	180902
Insertos de reducción para instalación de montaje para $\varnothing d = 20$	955530	180264
Insertos de reducción para instalación de montaje para $\varnothing d = 25$	955530	180711
instrumento para ajustar la longitud del sistema Tribos	sin cable de interfaz	985300
Cable de interfaz para reglas de ajuste	para punto de intersección RS 232C	985300
		180828 o
		180829 o

933299

## Extensiones Tribos

Producto

Dibujo



LEUCO  
GVC

Máquina / Aplicación

para Sino, Tribos, PS 2000-E para la sujeción de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

tolerancia del diámetro de mango h7 o g7

Ventajas

Indicaciones

longitud de sujeción mínima = L2  
las herramientas se pueden apretar y aflojar con el dispositivo de sujeción Tribos

Ø d1	L2	Ø d	L1	Ident-No.
6	27	20	100	182800 o
8	27	20	100	182801 o
10	32	20	100	182802 o
12	37	20	100	182803 o
6	27	20	150	182804 o
8	27	20	150	182805 o
10	32	20	150	182806 o
12	37	20	150	182807 o
6	27	20	250	182808 o
8	27	20	250	182809 o
10	32	20	250	182810 o
12	37	20	250	182811 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Class-No.

Ident-No.

Insertos de reducción para instalación de montaje para Ø d = 6	955530	183719 o
Insertos de reducción para instalación de montaje para Ø d = 8	955530	183720 o
Insertos de reducción para instalación de montaje para Ø d = 10	955530	183721 o
Insertos de reducción para instalación de montaje para Ø d = 12	955530	180263

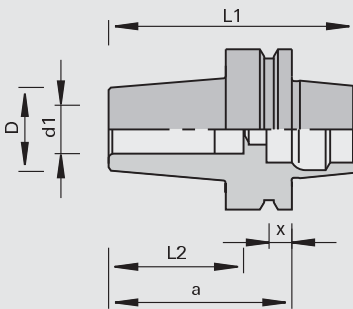
933297

## Portabrocas universales

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas  
l para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

l n max = 30.000 min-1  
l punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F  
l de acero de alta calidad

Ventajas

l alta seguridad del trabajo, calidad y duración de la herramienta por la alta precisión de la marcha concentrica y reproductividad (< 0,003 mm)

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
l se puede apretar y aflojar con todos los dispositivos de contracción convencionales

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	peso	Ident-No.
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0.840	183081
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.830	183082
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.870	183083
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0.850	183084
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.960	183085
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.930	183086
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.860	183087
25	52	HSK 63F	45	185	160	18	1.943	185520
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

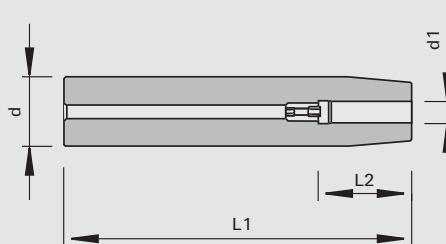
933297

## extensiones CELSIO del portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

l centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas  
l para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

l n max = 30.000 min-1  
l punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F  
l de acero de alta calidad

Ventajas

l alta seguridad del trabajo, calidad y duración de la herramienta por la alta precisión de la marcha concentrica y reproductividad (< 0,003 mm)

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
l se puede apretar y aflojar con todos los dispositivos de contracción convencionales

Ø d1	L2	Ø d	L1	Ident-No.
8	34	25	160	185243
10	42	25	160	185244
12	47	25	160	185245
16	50	25	160	185246
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

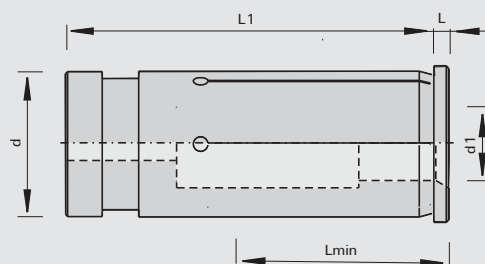
933280

## Casquillos de reducción universales

Producto



Dibujo



LEUCO  
GNC

Máquina / Aplicación

para Sino, Tribos, sistema PS para la sujeción de herramientas con mango

Ejecución

tolerancia del diámetro de mango h7 o g7

Ventajas

Indicaciones

longitud de sujeción mínima  
Lmin = longitud mínima del mango

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	Ident-No.
3		27	12	45	183022 o
4		27	12	45	183023 o
5		27	12	45	183024 o
6		27	12	45	183025
8		27	12	45	183026
3		27	20	50.5	183027 o
4		27	20	50.5	183028 o
5		27	20	50.5	183029 o
6		27	20	50.5	183030 o
7		27	20	50.5	183031 o
8		27	20	50.5	183032
9		27	20	50.5	183033 o
10		32	20	50.5	183034
11		37	20	50.5	183035 o
12		37	20	50.5	183036
13		37	20	50.5	183037 o
14		37	20	50.5	183038 o
15		38	20	50.5	183039 o
16		38	20	50.5	183040
17		38	20	50.5	183041 o
6		27	25	54.5	182304
8		27	25	54.5	182305
10		32	25	54.5	182306
12		37	25	54.5	182307
14		37	25	54.5	182308
16		38	25	54.5	182309
18		38	25	54.5	182310
20		42	25	54.5	182311
	1/2	37	25	54.5	182653
	5/8	38	25	54.5	182654 o
	3/4	42	25	54.5	182655
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	

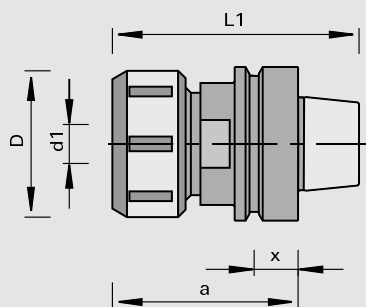
933289

## Portaherramientas de sujeción con cono HSK

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- punto de intersección según DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F y HSK 63E
- tuerca de sujeción con guía

Ventajas

- aplicación flexible a través de portaherramientas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- Ident-No. 175795 para IMA ( hasta 12/94 ) similar a DIN 69893 (norma anterior)
- $\varnothing d1$  = diámetro de portaherramientas 2 - 25 mm
- pinzas según DIN 6388 1) tipo 462E/OZ25, 2) tipo 472E/ER40
- contenido de la entrega: portaherramientas, tuerca de sujeción sin llave fija de gancho

$\varnothing d1$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a	x	tipo	Ident-No.	
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA a partir de 01/95, Weeke a partir de 03/98, HOLZHER, SCM, CMS (12+15 KW)	173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW)	180359
2-25	HSK 63F	60	101	76	9	1	IMA hasta 12/94	175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA a partir de 01/95, Weeke a partir de 03/98, HOLZHER, CMS (12+15 KW)	179170
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tuercas de sujeción con guía	M48x2R	995290	178764
Llaves fija de gancho	SW58/62 DIN 1810	985720	169299
Llaves horquilla	SW46x10 DIN 894	985720	178760
	[mm]		

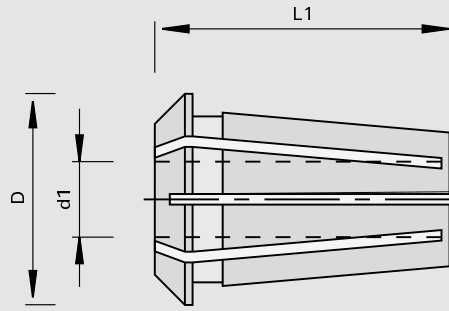
933280

## Pinzas - 462E/OZ25

Producto



Dibujo



LEUCO  
GVC

Máquina / Aplicación

para portaherramientas de sujeción tipo 462E/OZ25

Ejecución

tolerancia de apriete 0,5 mm según DIN 6388 tipo 462E/OZ25

Ventajas

óptima transmisión de la fuerza de sujeción, gracias al ranurado duodécuplo bilateral

Indicaciones

|

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	

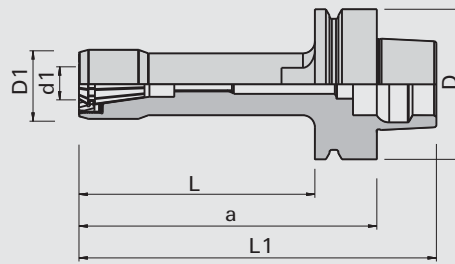
933289

## sistema de portaherramientas de sujeción 426E/ER16 con HSK 63F - campo de sujeción $\varnothing$ 1-10 mm

Producto



Dibujo


**LEUCO**  
CNC

### Máquina / Aplicación

- l máquinas CNC en particular con 5 ejes
- l para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

### Ejecución

- l tuerca de sujeción interior
- l templado y rectificado
- l para pinzas de precisión con doble ranura
- l con protección anticorrosiva por medio de un recubrimiento especial
- l n max = 24.000 min-1

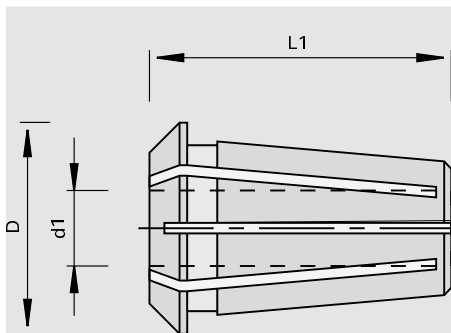
### Ventajas

- l forma constructiva fina
- l grande estabilidad también en caso de un gran voladizo
- l alta precisión de marcha concéntrica
- l alta fuerza de sujeción

### Indicaciones

- l disponible también en sentido izquierda
- l contenido de la entrega: portaherramienta de sujeción con tuerca de regulación pero sin pinzas y accesorios de montaje
- l Momento de giro: 426E/ER16: 25 - 60 Nm (30 - 44 Lbf.ft)

$\varnothing$ d1	$\varnothing$ D1	$\varnothing$ d	$\varnothing$ D	L	L1	a	Ident-No.
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



## pinzas 426E / ER 16

$\varnothing$ d1	$\varnothing$ 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
7	17.25	27.5	184871 o
8	17.25	27.5	184872
9	17.25	27.5	184873 o
10	17.25	27.5	184874
[mm]	[mm]	[mm]	

accesorios	Class-No.	Ident-No.
[a] Tuercas de sujeción	995290	184875
[b] llave de ajuste manual	985720	184878
[c] ayuda de atornillar	985720	184881
[d] llave de ajuste dinamométrica con un casquillo para tuerca seguro	985720	184884
[e] llave adaptador de ajuste dinamométrica	985300	184887
[f] llave dinamométrica 20-200 Nm	985300	184890





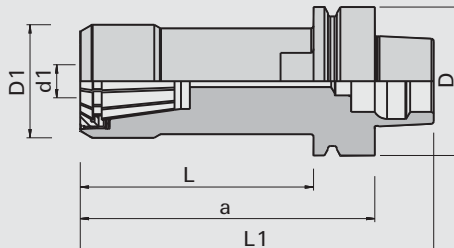
933289

## Sistema de portaherramientas de sujeción 470E/ER32 con HSK 63F - campo de sujeción $\varnothing$ 2-20 mm

Producto



Dibujo


**LEUCO**  
CNC

### Máquina / Aplicación

- l máquinas CNC en particular con 5 ejes
- l para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

### Ejecución

- l tuerca de sujeción interior
- l templado y rectificado
- l para pinzas de precisión con doble ranura
- l con protección anticorrosiva por medio de un recubrimiento especial
- l n max = 24.000 min-1

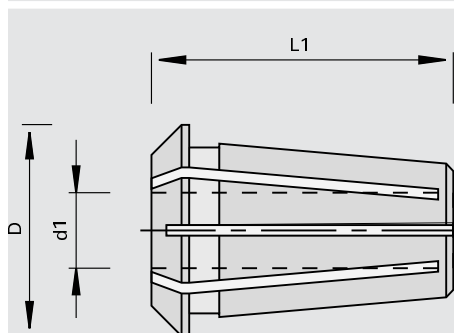
### Ventajas

- l forma constructiva fina
- l grande estabilidad también en caso de un gran voladizo
- l alta precisión de marcha concéntrica
- l alta fuerza de sujeción

### Indicaciones

- l disponible también en sentido izquierda
- l contenido de la entrega: portaherramienta de sujeción con tuerca de regulación pero sin pinzas y accesorios de montaje
- l Momento de giro: 470E/ER32: 80 - 130 Nm (70 - 96 Lbf.ft)

$\varnothing$ d1	$\varnothing$ D1	$\varnothing$ d	$\varnothing$ D	L	L1	a	Ident-No.
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852 o
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855 o
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



## pinzas 470E / ER 32

$\varnothing$ d1	$\varnothing$ D	L1	Ident-No.
3	33	40	173647 o
4	33	40	173648 o
5	33	40	173649 o
6	33	40	173650
7	33	40	173651 o
8	33	40	173652
10	33	40	173653
12	33	40	173654
13	33	40	173655 o
14	33	40	173656 o
16	33	40	173657
18	33	40	173658 o
[mm]	[mm]	[mm]	

## pinzas 470E / ER 32

$\varnothing d1$	$\varnothing D$	L1	Ident-No.
19	33	40	173659 o
20	33	40	173660
[mm]	[mm]	[mm]	

accesorios	Class-No.	Ident-No.
[a] Tuercas de sujeción	995290	184876
[b] llave de ajuste manual	985720	184879
[c] ayuda de atornillar	985720	184882
[d] llave de ajuste dinamométrica con un casquillo para tuerca seguro	985720	184885
[e] llave adaptador de ajuste dinamométrica	985300	184888
[f] llave dinamométrica 20-200 Nm	985300	184890



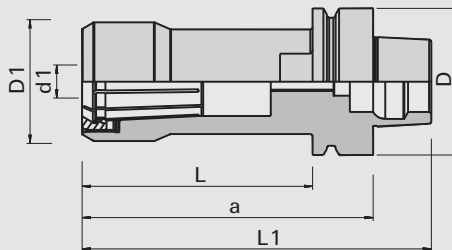
933289

## Sistema de portaherramientas de sujeción 462E/OZ25 con HSK 63F - campo de sujeción $\varnothing$ 2-25 (1") mm

Producto



Dibujo


**LEUCO**  
CNC

### Máquina / Aplicación

- l máquinas CNC en particular con 5 ejes
- l para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

### Ejecución

- l tuerca de sujeción interior
- l templado y rectificado
- l para pinzas de precisión con doble ranura
- l con protección anticorrosiva por medio de un recubrimiento especial
- l n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

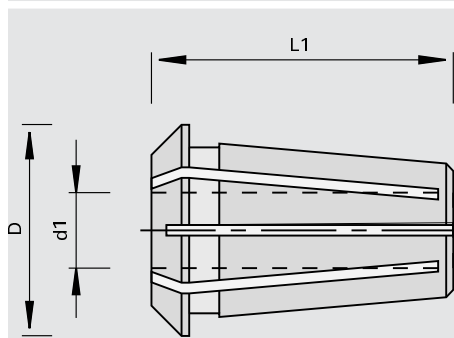
### Ventajas

- l forma constructiva fina
- l grande estabilidad también en caso de un gran voladizo
- l alta precisión de marcha concéntrica
- l alta fuerza de sujeción

### Indicaciones

- l disponible también en sentido izquierdo
- l contenido de la entrega: portaherramienta de sujeción con tuerca de regulación pero sin pinzas y accesorios de montaje
- l Momento de giro: 462E/OZ25: 100 - 150 Nm (75 - 110 Lbf.ft)

$\varnothing$ d1	$\varnothing$ D1	$\varnothing$ d	$\varnothing$ D	L	L1	a	Ident-No.
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861 o
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862 o
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



## pinzas 462E / OZ 25

$\varnothing$ d1	$\varnothing$ d1	$\varnothing$ D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	

## pinzas 462E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	

accesorios	Class-No.	Ident-No.
[a] Tuercas de sujeción	995290	184877
[b] llave de ajuste manual	985720	184880
[c] ayuda de atornillar	985720	184883
[d] llave de ajuste dinamométrica con un casquillo para tuerca seguro	985720	184886
[e] llave adaptador de ajuste dinamométrica	985300	184889
[f] llave dinamométrica 20-200 Nm	985300	184890



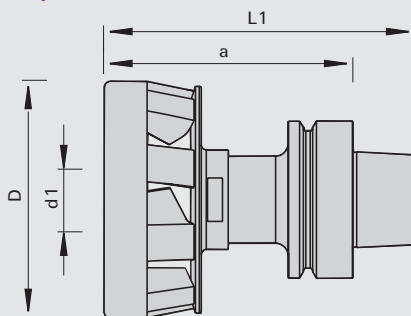
933285

**Sistema AEROTECH con HSK 63F**

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC**Máquina / Aplicación**

l centros de trabajo CNC  
l para ranurar, para hacer galces y cortes de acabado fino, así como para la optimización del proceso productivo; por ejemplo para la aplicación de nesting  
l para herramientas con diámetro de mango de 16 mm

**Ejecución**

l portaútil con portaherramientas de alta precisión  
l ejecución con 9 alas para la mecanización de tableros, MDF, OSB, madera dura, etc.  
l ejecución con 7 alas para materiales con densidad reducida (p.ej. madera blanda), tableros de yeso y materiales similares  
l montaje de las herramientas con llave hexagonal o llave dinamométrica preajustada (recomendado)

**Ventajas**

l detener el flujo de virutas  
l refrigeración de la herramienta  
l reducción de la cantidad de polvo  
l esfuerzo inferior para limpieza y mantenimiento

**Indicaciones**

l calidad de equilibrado G=2,5  
l n max. = 24.000 min-1  
l solamente con suficiente potencia de vacío  
l observar las instrucciones de servicio

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	125	100	9 alas	184652
6-16	HSK 63F	95	125	100	7 alas	184665 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Portaherramientas	Ø 6 mm	933280	184653 o
Portaherramientas	Ø 8 mm	933280	184654 o
Portaherramientas	Ø 10 mm	933280	184655
Portaherramientas	Ø 12 mm	933280	184656
Portaherramientas	Ø 14 mm	933280	184657
Portaherramientas	Ø 16 mm	933280	184658
Portaherramientas	Ø 1/4"	933280	184659 o
Portaherramientas	Ø 3/8"	933280	184660
Portaherramientas	Ø 1/2"	933280	184661
Portaherramientas	Ø 5/8"	933280	184662 o
set de tornillos de apriete para 184665		995191	185155
set de tornillos de apriete para 184652		995191	185154
llave dinamométrica 40 Nm		985730	184667
instalación de montaje con llave dinamométrica 40 Nm		985202	184666
	[mm]		

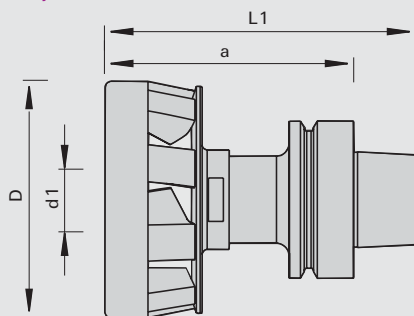
933285

## Sistema AEROTECH con cono HSK 63 F para sistema de sujeción hidráulico

Producto



Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para ranurar, para hacer galces y cortes de acabado fino, así como para la optimización del proceso productivo; por ejemplo para la aplicación de nesting
- para herramientas con diámetro de mango de 25 mm

Ejecución

- sistema de sujeción monolítico
- ejecución con 9 alas para la mecanización de tableros, MDF, OSB, madera dura, etc.
- montaje de la herramienta por medio del sistema de sujeción hidráulico

Ventajas

- detener el flujo de virutas
- refrigeración de la herramienta
- reducción de la cantidad de polvo
- esfuerzo inferior para limpieza y mantenimiento
- debido al sistema de sujeción hidráulico se minimizan los tiempos de preparación de la máquina; cambio rápido y fácil de la herramienta
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión
- alta transmisión del par

Indicaciones

- calidad de equilibrado G=2,5
- solamente con suficiente potencia de vacío
- aumento de presión con destornillador hexágono (incluido en la entrega)
- se pueden apretar pequeños diámetros de mango con la ayuda de casquillos de reducción LEUCO
- observar las instrucciones de servicio

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-25	HSK 63F	105	131	106	9 alas	184757
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Destornillador con mango de "T" para hexágono interior

SW4x100  
[mm]

985730

166091

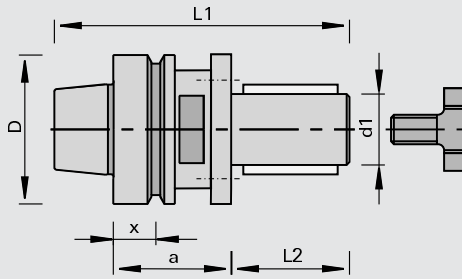
997300

## Portaherramientas con cono HSK

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

## Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción precisa de herramientas con eje con chavetero doble

## Ejecución

- con 6 taladros avellanados M6 - 8 mm profundidad TK Ø 48 mm
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F
- longitud de sujeción L2 = 50 mm para juegos de fresas y cabezales
- seguro contra giro mediante cuña doble

## Ventajas

- posibilidad de altos avances a causa de una alta transmisión del par

## Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- el juego de anillos de distancia 181193 consiste de: 1 pieza de 20 mm, 1 pieza de 10 mm, 3 piezas de 5 mm, 2 piezas de 2 mm, 1 pieza de 1 mm
- juego de anillos de distancia 181194 en adición 1 pieza de 20 mm, 1 pieza de 10 mm
- fijación de la herramienta mediante tornillo de apriete
- contenido de la entrega: adaptador con tornillo de apriete

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	x	DKN	peso		Ident-No.
63	HSK 63F	30	50	120	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA a partir de 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	150	45	18	8 x 3	1.5	Homag, IMA a partir de 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	180	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA a partir de 01/95, HOLZ-HER	183747
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

## Partes de repuesto

## Dimensión

## Class-No.

## Ident-No.

Llaves horquilla	SW46x10 DIN 894	985720	178760
Tornillos de apriete de fresa	M16x26xØ42	995190	173592
Juegos de anillos intermedios	60x50x30	955521	181193
Juegos de anillos intermedios	60x80x30	955521	181194
	[mm]		

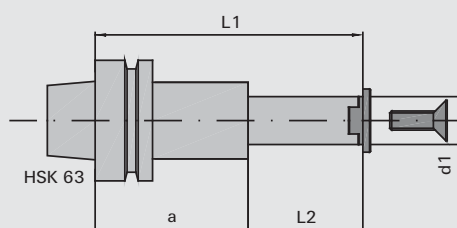
997300

## Portaherramientas HSK 63F

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para el alojamiento de juegos Modula o fresas individuales

Ejecución

- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F
- seguro contra giro mediante cuña doble

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- contenido de la entrega: portaherramienta con tapa y tornillo avellanado

Ø d	Ø d1	L2	L1	a	peso	Ident-No.
HSK 63F	25	37	119	45	1.1	183768
HSK 63F	25	85	167	45	1.2	183769
HSK 63F	25	37	149	80	1.3	183770
HSK 63F	25	75	187	80	1.5	183771
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

accesorios

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Anillos intermedios	40x0,1x25	955520	183756
Anillos intermedios	40x0,2x25	955520	183757
Anillos intermedios	40x0,5x25	955520	183758
Anillos intermedios	40x1x25	955520	183759
Anillos intermedios	40x2x25	955520	183760
Anillos intermedios	40x4x25	955520	183761
Anillos intermedios	40x6x25	955520	183762
Anillos intermedios	40x10x25	955520	183763
Anillos intermedios	40x20x25	955520	183764
	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

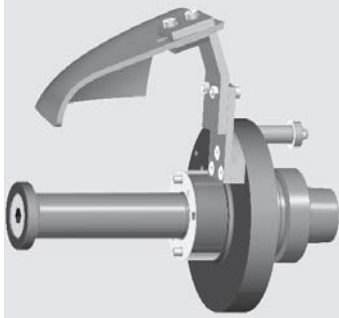
Tapa	33x11x25	997300	183772 o
Tornillos avellanados	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	183773 o
Destornilladores	SW6x200	985730	167817
	[mm]		



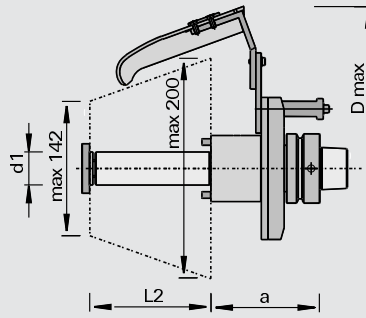
997300

## Agregados de fresado con chapa conductora de viruta

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

centros de trabajo con eje C de Homag  
para la sujeción precisa de herramientas con eje

Ejecución

con chapa conductora de viruta móvil integrada para la conducción del chorro de viruta  
Ident-No. 182049 y 182050 con chavetero doble  
Ident-No. 182075 y 182076 con tapa y perno de ajuste; 2 pasadores de arrastre Ø 6 TK 48  
n max = 11.000 min-1  
mango 30 mm, largura del mango 105 mm

Ventajas

extracción de viruta optimizada

Indicaciones

peso del componente aprox. 2 kg (varía en función de la versión)  
peso máximo de la herramienta 3,8 kg

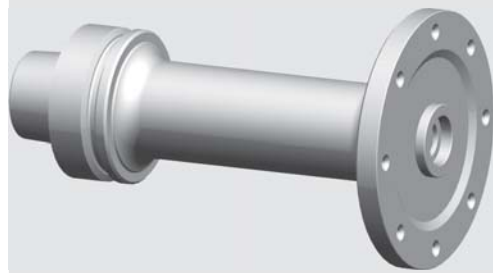
Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8 x 4	Homag	182049 o	182050 o
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 o	182076 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



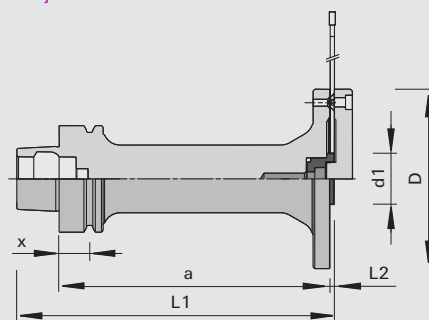
997300

## Alojamientos de sierra CNC Kombi HSK 63F

Producto



Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción precisa de discos de sierra

Ejecución

- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F para sujeción precisa en el eje

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- fijación de la sierra directamente mediante el tornillo avellanado o con tapa mediante tornillo cilíndrico
- la entrega incluye: tapa, tornillos avellanados y tornillo de cabeza cilíndrica

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	x	NL	Ident-No.
106	HSK 63F	30	2,5	65	40	18	8/M5/90	184835
106	HSK 63F	30	2,5	75	50	18	8/M5/90	184836
106	HSK 63F	30	2,5	125	100	18	8/M5/90	184837
106	HSK 63F	30	2,5	155	130	18	8/M5/90	184838
106	HSK 63F	30	2,5	185	160	18	8/M5/90	184839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Opciones

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tapa	106x15x20	997300	184845
Adaptador	Ø 30 mm	997300	184840
Adaptador	Ø 31,75 mm	997300	184841
Adaptador	Ø 32 mm	997300	184842
Adaptador	Ø 35 mm	997300	184843
Adaptador	Ø 40 mm	997300	184844
	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos avellanados	M5x8 T20	995125	164005
Tornillos cilíndricos	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	001870
tornillos cilíndricos para adaptador	M8x12 DIN 7984	995111	184846
Anillos de seguridad	8/13x8,4x0,7	995460	185497
	[mm]		

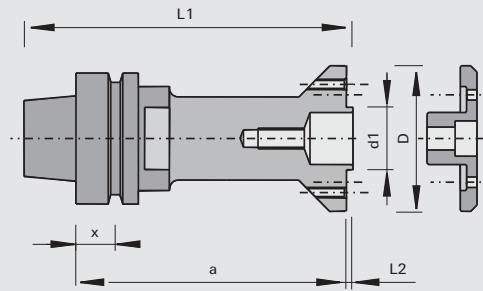
933061

## Alojamientos de sierra HSK 63F

Producto



Dibujo

LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción precisa de discos de sierra y ranuradores

Ejecución

- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F para sujeción precisa en el eje

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- fijación de la sierra directamente mediante el tornillo avellanado o con tapa 183310 mediante tornillo cilíndrico
- contenido de la entrega:
- sujeción con tornillos avellanados
- pedir separadamente la tapa con tornillos de cabeza cilíndrica

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
70	HSK 63F	30	2,5	157.5	130	8/M5/52	183309
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x8 T20 [mm]	995125	164005
accesorios	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tapa con tornillos de cabeza cilíndrica	70x24x8 [mm]	997300	183310

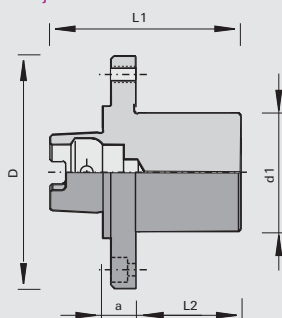
933061

### Portaherramientas HSK 63F modificados - sin ranura de fijación

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

líneas de perfiladoras con intercambiador de herramientas Homag especialmente para la fabricación de piso laminado para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución

punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F modificado para sujeción precisa en el eje

Ventajas

cambio de herramientas rápido

Indicaciones

para giro de derecha y de izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
94	HSK 63F	30	25	66	16	4/M8/80	muebles
120	HSK 63F	60	68	113	20	4/M8/100 + 4/9/100	piso laminado
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

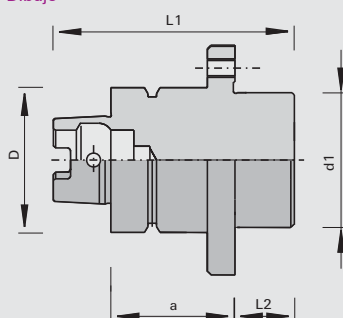
933061

### Portaherramientas HSK 63F modificados - con ranura de fijación

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

líneas de perfiladoras con intercambiador de herramientas Homag para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución

brida con rosca de fijación punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F modificado para sujeción precisa en el eje

Ventajas

cambio de herramientas rápido

Indicaciones

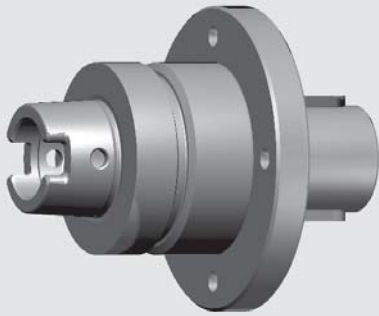
para giro de derecha y de izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	60	23,5	102.5	54	4/M8/80	183615 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

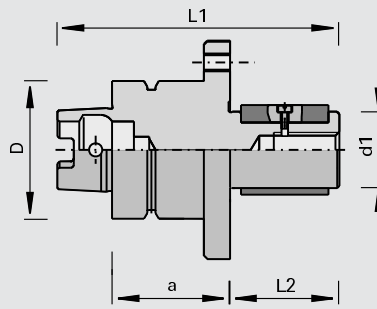
933061

## Portaherramientas HSK 63F modificados - 35 chavetero doble con tapa y tornillo

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

líneas de perfiladoras con intercambiador de herramientas Homag  
para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución

con ranuras de arrastre  
brida con rosca de fijación  
punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F modificado para sujeción precisa en el eje

Ventajas

cambio de herramientas rápido

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L2	L1	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	119	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	129	54	8/M8/80	182124
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

Tornillos cilíndricos	M16x30	995111	182126 o
Tapa	60x15x17 [mm]	997370	182127 o

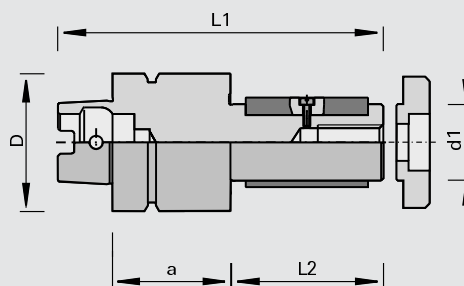
933069

## Portaherramientas HSK 63F modificados - 35 chavetero doble, herramienta atornillado directamente

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

líneas de perfiladoras con intercambiador de herramientas Homag  
para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución

con ranuras de arrastre  
con tapa y tornillo (incluido en la entrega)  
punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F modificado para sujeción precisa en el eje

Ventajas

cambio de herramientas rápido

Indicaciones

para giro a derecha y izquierda

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L2	L1	a	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	119	54	182123
63	HSK 63F	35	70	149	54	182125
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

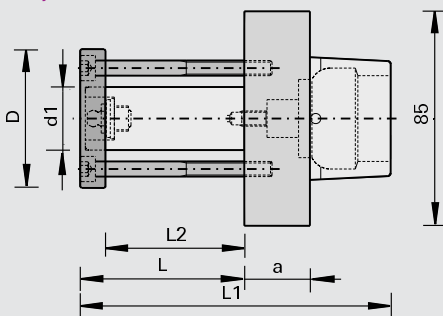
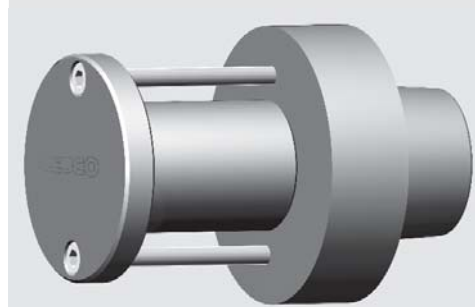
Tornillos cilíndricos	M16x30	995111	182126 o
Tapa	60x15x17 [mm]	997370	182127 o

997300

### Pernos de ajuste hidro Weinig HSK - largura de sujeción 40-55 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

l máquinas para cepillar "Weinig Powermat"  
l para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución

l con perno de sujeción hidro

Ventajas

l alojamiento sin juego de herramientas con eje por medio de un perno de sujeción hidro

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
l accesorios: pieza ciega para tapar el alojamiento del portaherramientas HSK en caso de que no se utilicen los ejes

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	108	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	123	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	123	26	181874 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto

Piezas ciegas (protección)

Class-No.

997300

Ident-No.

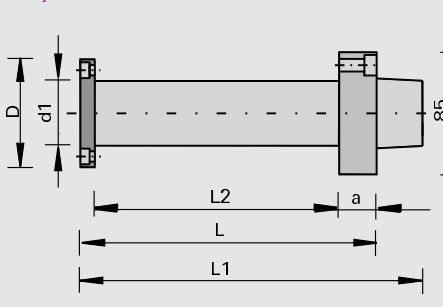
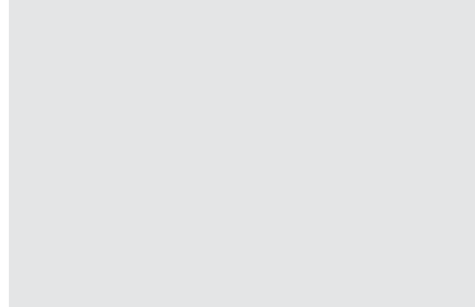
182286 o

997300

### Pernos de ajuste hidro Weinig HSK - largura de sujeción 170-210 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

l máquinas para cepillar Weinig Powermat  
l para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución

l con perno de sujeción hidro

Ventajas

l alojamiento sin juego de herramientas con eje por medio de un perno de sujeción hidro

Indicaciones

l para giro de derecha y de izquierda  
l accesorios: pieza ciega para tapar el alojamiento del portaherramientas HSK en caso de que no se utilicen los ejes

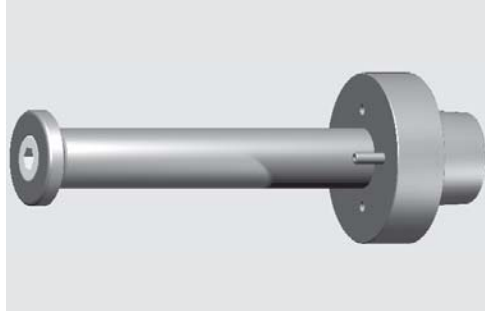
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	170	238	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	238	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	278	26	181973 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto	Class-No.	Ident-No.
Piezas ciegas (protección)	997300	182286 o

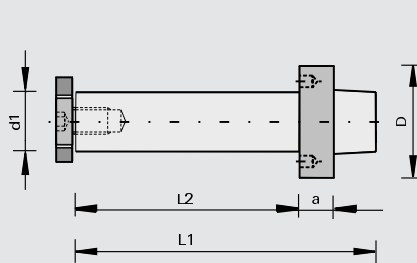
997300

## Portaherramientas Weinig HSK

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l autómatas de perfilado Weinig Powermat  
l para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
l diámetros desviados se pueden consultar  
l ver el diagrama para el número de revoluciones admisibles

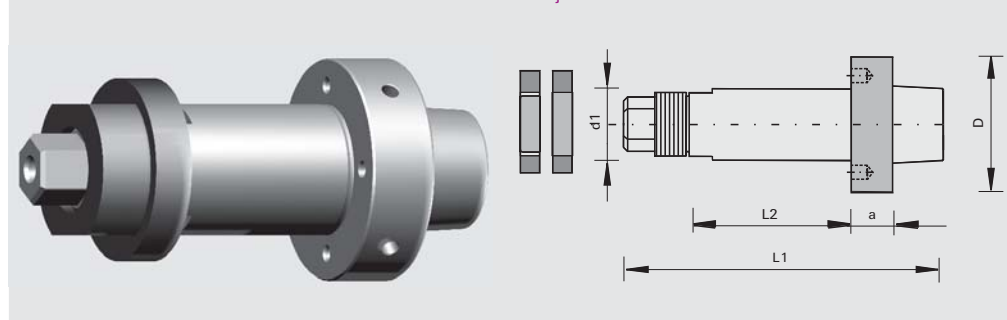
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	peso	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	98	26	2/6/48+2/M6/48	1.7	182056 o
85	Weinig HSK	30	60	118	26	2/6/48+2/M6/48	1.8	182057 o
85	Weinig HSK	30	80	138	26	2/6/48+2/M6/48	1.9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	188	26	2/6/48+2/M6/48	2.2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	228	26	2/6/48+2/M6/48	2.4	182060 o
85	Weinig HSK	30	240	298	26	2/6/48+2/M6/48	2.8	182061 o
85	Weinig HSK	40	40	98	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	182062 o
85	Weinig HSK	40	60	118	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	182063 o
85	Weinig HSK	40	80	138	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	182064 o
85	Weinig HSK	40	130	188	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	182065 o
85	Weinig HSK	40	170	228	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	182066 o
85	Weinig HSK	40	240	298	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	182067 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

997300

## Portaherramientas Weinig HSK - con tuerca del eje

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- autómatas de perfilado Weinig Powermat
- para la sujeción de herramientas con eje

- para giro a derecha y izquierda
- diámetros desviados se pueden consultar
- ver el diagrama para el número de revoluciones admisibles
- contenido de la entrega: portaherramienta incl. anillo y tuerca del eje

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	peso	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	40	143	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	183281 s
85	Weinig HSK	40	60	163	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	183282 s
85	Weinig HSK	40	80	183	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	183283 s
85	Weinig HSK	40	100	203	26	2/6/54+2/M6/54	2.5	183284 s
85	Weinig HSK	40	130	233	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	183285 s
85	Weinig HSK	40	150	253	26	2/6/54+2/M6/54	2.95	183286 s
85	Weinig HSK	40	170	273	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	183287 s
85	Weinig HSK	40	180	283	26	2/6/54+2/M6/54	3.3	183288 s
85	Weinig HSK	40	210	313	26	2/6/54+2/M6/54	3.6	183289 s
85	Weinig HSK	40	230	333	26	2/6/54+2/M6/54	3.8	183290 s
85	Weinig HSK	40	240	343	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	183291 s
85	Weinig HSK	40	270	373	26	2/6/54+2/M6/54	4.2	183292 s
85	Weinig HSK	40	310	413	26	2/6/54+2/M6/54	4.6	183293 s
85	Weinig HSK	50	40	143	26	2/6/74+2/M6/64	2.1	183294 s
85	Weinig HSK	50	60	163	26	2/6/74+2/M6/64	2.4	183295 s
85	Weinig HSK	50	80	183	26	2/6/74+2/M6/64	2.7	183296 s
85	Weinig HSK	50	100	203	26	2/6/74+2/M6/64	3.0	183297 s
85	Weinig HSK	50	130	233	26	2/6/74+2/M6/64	3.5	183298 s
85	Weinig HSK	50	150	253	26	2/6/74+2/M6/64	3.75	183299 s
85	Weinig HSK	50	170	273	26	2/6/74+2/M6/64	4.1	183300 s
85	Weinig HSK	50	180	283	26	2/6/74+2/M6/64	4.3	183301 s
85	Weinig HSK	50	210	313	26	2/6/74+2/M6/64	4.7	183302 s
85	Weinig HSK	50	230	333	26	2/6/74+2/M6/64	5.0	183303 s
85	Weinig HSK	50	240	343	26	2/6/74+2/M6/64	5.13	183304 s
85	Weinig HSK	50	270	373	26	2/6/74+2/M6/64	5.6	183305 s
85	Weinig HSK	50	310	413	26	2/6/74+2/M6/64	6.3	183306 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

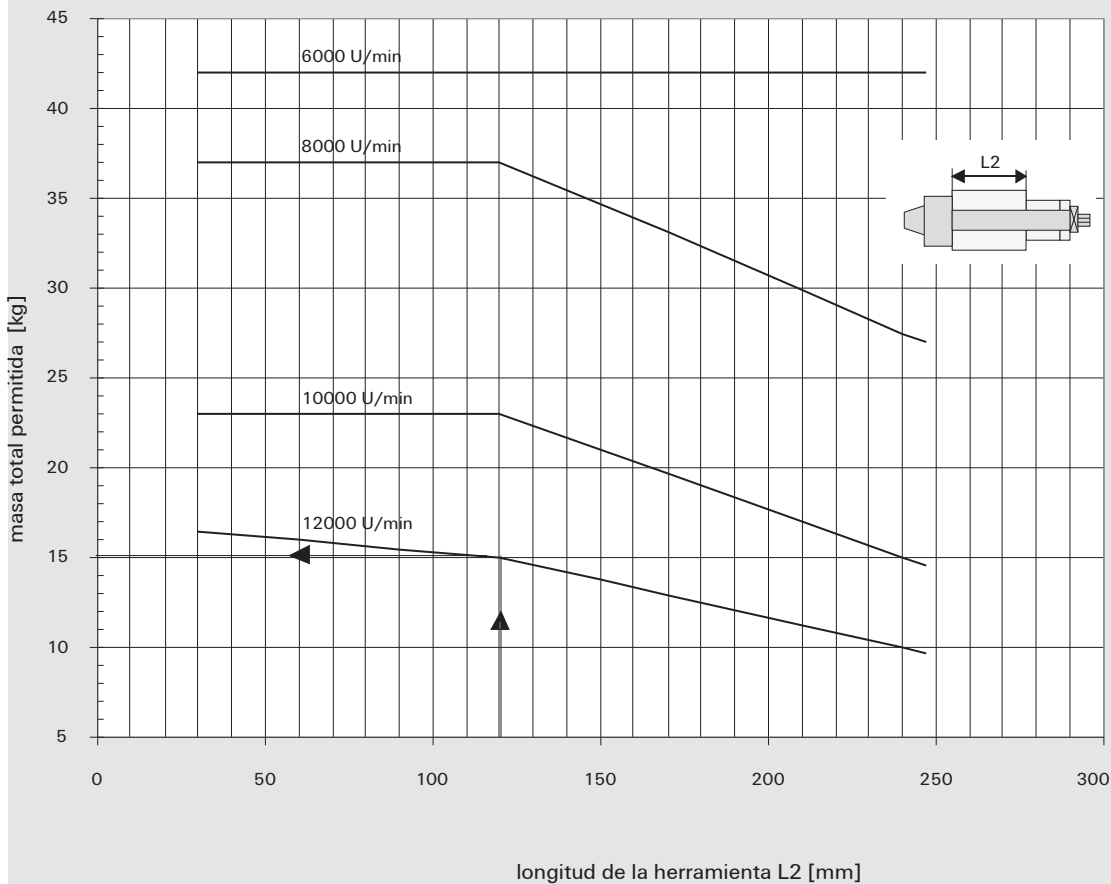
Ident-No.

Varillas roscadas	M6x16 SW3	995161	001617
Anillos	60x15x35	955520	183308 o
Tuerca del eje	M33x1,5	995210	183307 o
	[mm]		



## Portaherramientas Weinig HSK

Diagrama para adaptador PowerLock



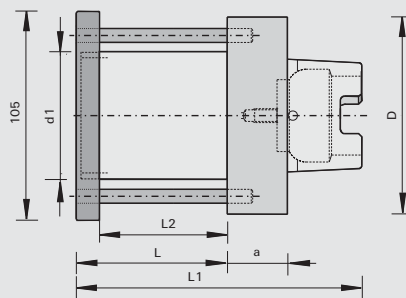
997300

## Portaherramientas para sierras Weinig HSK

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l Weinig Powermat  
l para la sujeción de discos de sierra de ancho fino

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

l para giro a derecha y izquierda  
l diámetros desviados se pueden consultar

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
105	Weinig HSK	60	68	148	26	3/8/74	182974 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

Dimensión

Class-No.

Ident-No.

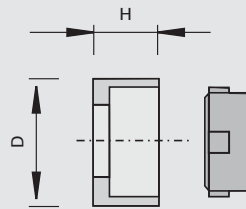
Tuercas de sujeción	105x15xM58x1,5 [mm]	995290	182993 o
---------------------	------------------------	--------	----------

994711

## Balluff Chip para el montaje en portaherramientas HSK 63F

Producto

Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

l máquinas CNC con sistema de identificación de herramientas sobre la base del Balluff Chip para máquinas Biesse, Reichenbacher, Homag

Ejecución

Balluff Chip BIS C-122-04/L, 511 Byte para el montaje en portaherramientas HSK 63F

Ventajas

Indicaciones

l sin leer / escribir  
l leer / escribir después de ponerse de acuerdo

	Ø D	H	Ident-No.
Balluff Chip con adaptador	11,6 [mm]	6 [mm]	182558 o

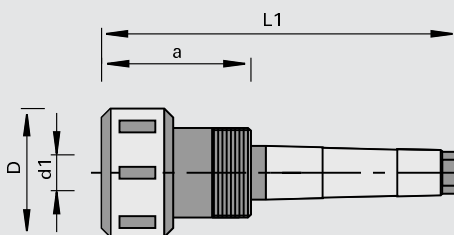
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Adaptador para Balluff Chip	Ø 11,6x6	956500	182560 o
Balluff Chip	Ø 10x4,5 [mm]	994711	182559 o

933250

## Portaherramientas de sujeción con cono MK

Producto

Dibujo

LEUCO  
CNC

## Máquina / Aplicación

| centros de trabajo CNC  
 | fresadoras  
 | para la sujeción de alta  
 precisión de herramientas con  
 mango cilíndrico

## Ejecución

| tuerca de sujeción con guía

## Ventajas

| alta precisión de la marcha  
 concéntrica por medio de la  
 tuerca de sujeción con guía

## Indicaciones

| para giro a derecha y  
 izquierda  
 | pinzas DIN 6388 tipo 415E/  
 OZ16  
 | contenido de la entrega:  
 portaherramientas con tuerca  
 de sujeción

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	tipo	Ident-No.
43	MK 2	2-16	119	50	415E/OZ16	170784 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Tuercas de unión hexágonas	W 1 1/8"/M30x1,5	995290	165561
Tuercas de sujeción apoyadas en rodamiento de bolas	M30x1,5R	995290	178763
Llaves fija de gancho	SW40/42 DIN 1810 [mm]	985720	169298

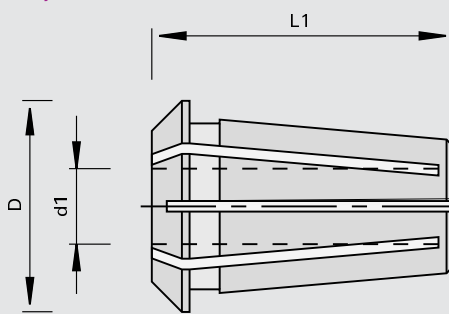
933280

## Pinzas - 415E/OZ16

Producto



Dibujo



LEUCO  
GNC

Máquina / Aplicación

para portaherramientas de sujeción tipo 415E/OZ16

Ejecución

con ranuras laterales  
tolerancia de apriete 0,5 mm  
según DIN 6388 tipo 415E/OZ16

Ventajas

Indicaciones

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[mm]	[mm]	[mm]	

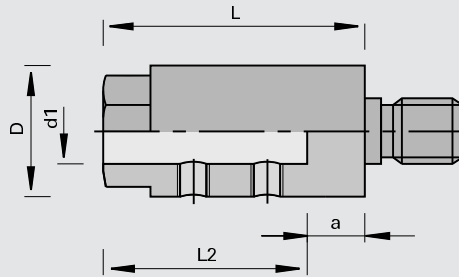
933350

## Sistemas combinadas de portaherramientas

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

para la sujeción de brocas con mango cilíndrico y zona de sujeción

Ejecución

torneados para la sujeción de la broca

Ventajas

Indicaciones

portaherramientas con "BSS" son compatibles con sistema de cambio rápido de brocas  
versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

Ø D	Ø d1	L2	L	a	tipo	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
15	8	20	22	2	D	161282 o	161281 o	
15	8	20	24.5	4.5	A	010683 o	010677 o	
15	8	20	24.5	4.5	B	161285 o	161284 o	
15	8	20	24.5	4.5	C	058412 o	058411 o	
15	8	20	37	17	C	059300	059299	
19	10	20	24.5	4.5	A	003575	003574	
19	10	20	24.5	4.5	B	008003	008002	
19	10	20	24.5	4.5	C	058414	058413	
19	10	20	25	5	D	003571	003570	
19	10	20	25	5		mango cil. Ø 10x30	183055 o	183055 o
19	10	20	47	27	G	161287	161286	
19	10	20	29.3	9.3	F	003573	003572	
19	10	20	28.5	8.5	E	161987 o	161283 o	
19	10	20	37	17	C	161681	161680	
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 s	170371 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto

Dimensión

para Ø D

Class-No.

Ident-No.

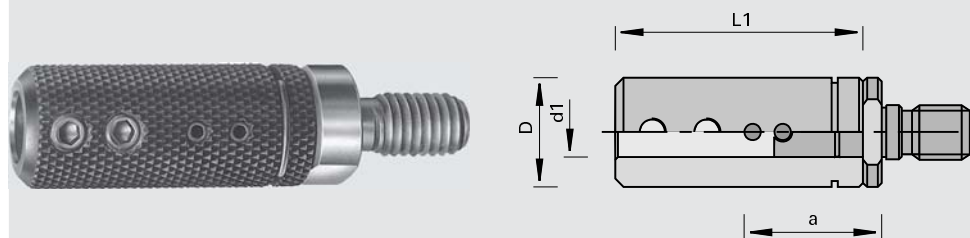
Varillas roscadas	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	167068
Varillas roscadas	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	165049
Varillas roscadas	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	001608
	[mm]	[mm]		

933321

## Portabrocas de cambio rápido "Klack" para distancias entre taladros 19 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

l taladros múltiples  
l para la sujeción de brocas con mango cilíndrico y zona de sujeción

Ejecución

l con tornillo hexagonal para la sujeción de la broca

Ventajas

l mínimo tiempo de paro de la máquina por medio de cambio rápido de brocas

Indicaciones

l para pequeñas distancias entre taladros (19 mm)  
l parte superior para acoplar la broca  
l parte inferior para atornillar en el husillo de la máquina  
l versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
15	8	35	162014
[mm]	[mm]	[mm]	

parte inferior	Tipo	a	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	A	19	933322	162015	162016
	C	19	933322	162017	162018
		[mm]			

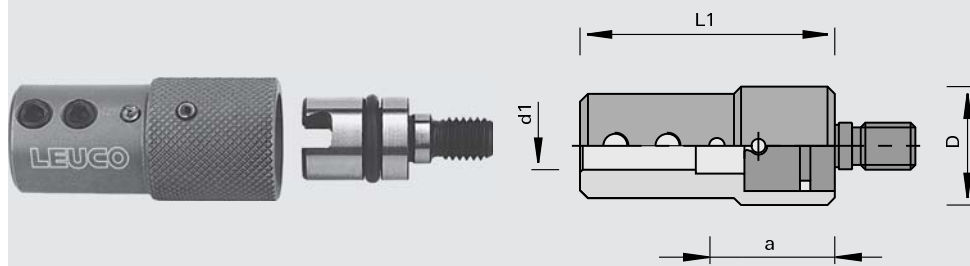
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Muelle	0,8 DIN 17223	995790	162948
Varillas roscadas	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	009671
	[mm]		

933321

## Portabrocas de cambio rápido "Klack" para distancias entre taladros 25 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

l taladrados múltiples Nottmeyer  
l para la sujeción de brocas con  
mango cilíndrico y zona de  
sujeción

Ejecución

l con tornillo hexagonal para la  
sujeción de la broca

Ventajas

l mínimo tiempo de paro de la  
máquina por medio de cambio  
rápido de brocas

Indicaciones

l para medias distancias entre  
taladros (25 mm)  
l parte superior para acoplar la  
broca  
l parte inferior para atornillar en  
el husillo de la máquina  
l versión del mango roscado y  
determinación de la máquina  
descrita en las informaciones  
técnicas

$\varnothing D$	$\varnothing d1$	L1	Ident-No.
22	10	47	166992
22	8	49	166074
[mm]	[mm]	[mm]	

parte inferior	Tipo	a	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	C	19	933322	166075	166076
		[mm]			

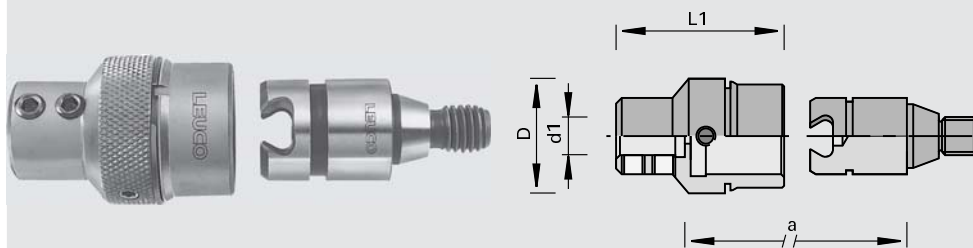
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Lubricante		993520	056746
Maneta especial		997100	166095
Varillas roscadas	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
Varillas roscadas	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Anillos en forma de O	10,77x2,62	995490	166078
	[mm]		

933321

## Portabrocas de cambio rápido "Klack" para distancias entre taladros 32 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

l taladros múltiples  
l para la sujeción de brocas con mango cilíndrico y zona de sujeción

Ejecución

l con tornillo hexagonal para la sujeción de la broca

Ventajas

l mínimo tiempo de paro de la máquina por medio de cambio rápido de brocas

Indicaciones

l para grandes distancias entre taladros (32 mm)  
l parte superior para acoplar la broca  
l parte inferior para atornillar en el husillo de la máquina  
l versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
30	10	44	003567
[mm]	[mm]	[mm]	

parte inferior	Tipo	a	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	D	26.5	933322	003561	003560
	A	19	933322	003565	003564
		[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Lubricante		993520	056746
Maneta especial		997100	164309
Casquillos de reducción		955530	057513
Varillas roscadas	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Varillas roscadas	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	180015
Tornillos	M8x24L	995191	180013
Tornillos	M8x24R	995191	180012
	[mm]		



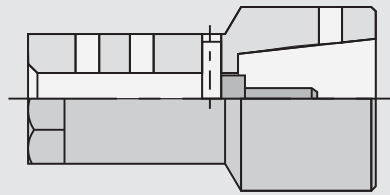
933321

## Sistemas de cambio rápido para brocas - parte superior

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l taladros múltiples  
l para la fijación de brocas con mango cilíndrico tornillos de sujeción

Ejecución

l con tornillo hexagonal para la sujeción de la broca

Ventajas

l mínimo tiempo de paro de la máquina por medio de cambio rápido de brocas

Indicaciones

l para grandes distancias entre taladros (32 mm)  
l parte superior para acoplar la broca  
l parte inferior para atornillar en el husillo de la máquina  
l versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

	Dimensión		Ident-No.
taladro de sujeción	Ø10		168669
taladro de sujeción	Ø8		168668
	[mm]		
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Portaherramientas	Ø3	933380	168666 o
Portaherramientas	Ø2,5	933380	168665 o
Llaves doble horquilla	9x11 DIN 3118	985720	168672 o
Llaves doble horquilla	11x13 DIN 3118	985720	168670 o
Llaves doble horquilla	14x17 DIN 3118	985720	168671
	[mm]		
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Varillas roscadas	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
	[mm]		

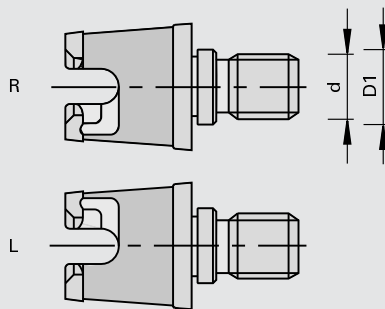
933322

## Sistemas de cambio rápido para brocas - parte inferior

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l taladrados múltiples  
l para atornillar en el husillo de la máquina

Ejecución

l versión cónica

Ventajas

Indicaciones

l versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

tipo	Ø d	Ø D1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
C	M8	9	168662	168663
D	M10	11	170243	170242
	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto

	Class-No.	Ident-No.
Guardapolvo	997800	170283
Llave de pipa	985730	168673 &

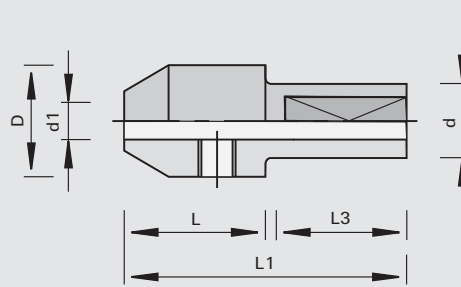
933389

## Adaptador

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l para la sujeción de brocas espirales en el mandril de combinación y en el mandril "Klack"

Ejecución

l mango con lado plano para sujeción  
l rosca M5, sin tornillo

Ventajas

Indicaciones

l tornillo de tope Ident-No. 181520 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado

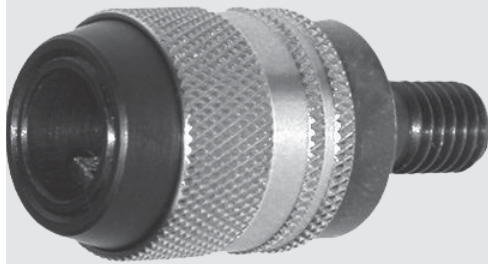
Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
2	19	10	21	15	41	183275
2,5	19	10	21	15	41	183276
3	19	10	21	15	41	183277
3,5	19	10	21	15	41	183278
4	19	10	21	15	41	183279
5	19	10	21	15	41	183280
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	180003
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936 [mm]	985730	009672

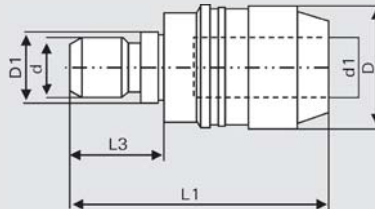
933359

## Portabrocas de cambio rápido

Producto



Dibujo


**LEUCO**  
CNC

Máquina / Aplicación

| taladrados múltiples  
 | centros de trabajo CNC  
 | para la sujeción de brocas con mango cilíndrico y zona de sujeción

Ejecución

Ventajas

| mínimo tiempo de paro de la máquina por medio de cambio rápido de brocas  
 | no se requiere un tornillo de tope especial  
 | apto para todas las brocas convencionales con mango  $\varnothing$  10 mm y diámetro del taladro < 20 mm

Indicaciones

| versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L1	L3	tipo	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	9	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 o	182403 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto

Llave de pipa

Class-No.

985730

Ident-No.

182405 o

933390

## Portabrocas universales

Producto

Dibujo


**LEUCO**  
CNC

## Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de brocas con mango cilíndrico

## Ejecución

- ajuste sin escalones del campo de sujeción entre 1-13 mm
- n max = 20.000 min-1
- prensoras templadas

## Ventajas

- protección del eje y del cojinete del eje por medio de alta calidad del equilibrado
- alta calidad de sujeción sobre toda la vida de la portabroca por medio de prensoras templadas
- alto momento de parada
- mordazas prensoras especiales evitan la penetración de suciedad a la area de sujeción

## Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- contenido de la entrega: llave de sujeción, perno de ajuste

Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Ident-No.
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375 o
50	SK 30	1-13	90	Biesse a partir de 9/92, Masterwood (motores HSD)	180376 o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (motores Colombo)	180377 o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (con corona dentada)	180378 o
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379 o
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380 o
50	HSK 63F	1-13	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA a partir de 9/94	180381
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA a partir de 9/94	180382
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Partes de repuesto

## Dimensión

## Class-No.

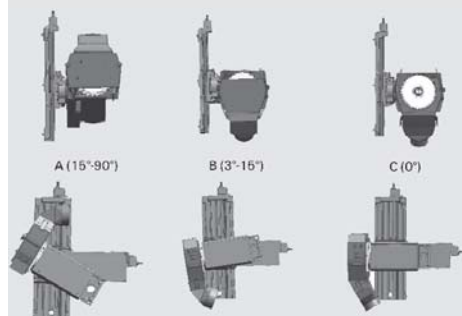
## Ident-No.

Destornilladores escuadrados	SW6x100 [mm]	985730	180383 o
------------------------------	-----------------	--------	----------

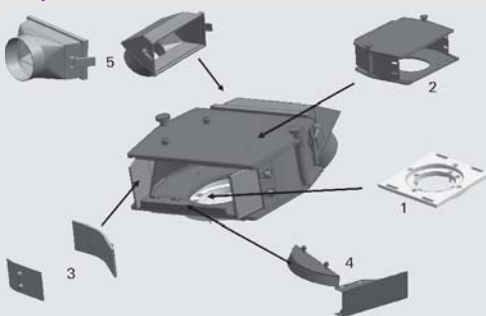
975917

## Carcasas de aspiración LEUCO

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

l perfiladoras dobles  
l especialmente para la fabricación de piso laminado

Ejecución

l Sistema de unidades de montaje de carcasas de aspiración LEUCO

Ventajas

l óptima captación de virutas  
l partes de desgaste se pueden sustituir separadamente  
l flujo de la viruta optimizado

Indicaciones

carcasa de aspiración completa - consta de de un parte de los 5 grupos

brida	Ø D	B	potencia del motor	Class-No.	Ident-No.
brida Ø180x13	180	13	Perske hasta 11 KW	975117	540301 o
brida Ø180x13	180	13	Perske hasta 11 KW	975117	540430 o
	[mm]	[mm]			

2 - carcasa base de aspiración	Ø D de la herramienta	área basculante	forma carcasa base de aspiración	Class-No.	Ident-No.
carcasa base de aspiración 15° - 90° cpl. herramienta-Ø250 mm	250	15 - 90	A	975217	540295 o
carcasa base de aspiración 3° - 15° cpl. herramienta-Ø250 mm	250	3 - 15	B	975117	540317 o
carcasa base de aspiración 0° cpl. herramienta-Ø250 mm	250	0	C	975117	540389 o
	[mm]	[°]			


3 - perfil lateral (chapa de desgaste y chapa de ajuste)	anchura chapa de desgaste	Class-No.	Ident-No.
perfil lateral estándar cpl.	8	975417	540302 o
perfil lateral 0° derecha cpl.	8	975417	540358 o
perfil lateral 0° izquierda cpl.	8	975417	540386 o
	[mm]		

4 - set de evacuación de las virutas	altura chapa C	altura chapa de de evacuación de las virutas	Class-No.	Ident-No.
set de evacuación de las virutas 12/82 cpl.	12	82	975217	540227 o
set de evacuación de las virutas 22/72 cpl.	22	72	975217	540228 o
set de evacuación de las virutas 32/62 cpl.	32	62	975217	540229 o
set de evacuación de las virutas 42/52 cpl.	42	52	975217	540230 o
set de evacuación de las virutas 52/42 cpl.	52	42	975217	540231 o
set de evacuación de las virutas 62/32 cpl.	62	32	975217	540232 o
set de evacuación de las virutas 67/27 cpl.	67	27	975217	540233 o
	[mm]	[mm]		

5 - conexión de aspiración	Ø D de la herramienta	Ø-conexión	ángulo	forma carcasa base de aspiración	Class-No.	Ident-No.
pieza de conexión 0° - Ø 120 mm	250	120	0	A, B	975217	540298 o
pieza de conexión 0° - Ø 140 mm	250	140	0	A, B	975217	540304 o
pieza de conexión 30° - Ø 120 mm	250	120	30	A, B	975217	540308 o
pieza de conexión 30° - Ø 140 mm	250	140	30	A, B	975217	540310 o
pieza de conexión 0° - Ø 120 mm	250	120	0	C	975217	540362 o
pieza de conexión 0° - Ø 140 mm	250	140	0	C	975217	540392 o
	[mm]	[mm]	[°]			
Partes de repuesto	Dimensión			forma carcasa base de aspiración	Class-No.	Ident-No.
placa base	D = 250 mm			A, B, C	975217	540291 o
tapa - carcasa base de aspiración 15° - 90° cpl. herramienta-Ø250 mm				A	975217	540292 o
perno roscado				A, B, C	975217	540201 o
chapa de desgaste estándar cpl. S = 8 mm	S = 8 mm			A, B	975517	540210 o
chapa de desgaste 0° derecha cpl. S = 8 mm	S = 8 mm			C	975517	540356 o
chapa de desgaste 0° izquierda cpl. S = 8 mm	S = 8 mm			C	975517	540364 o
chapa C 12	H = 12 mm			A, B, C	975217	540213 o
chapa C 22	H = 22 mm			A, B, C	975217	540214 o
chapa C 32	H = 32 mm			A, B, C	975217	540215 o
chapa C 42	H = 42 mm			A, B, C	975217	540216 o
chapa C 52	H = 52 mm			A, B, C	975217	540217 o
chapa C 62	H = 62 mm			A, B, C	975217	540218 o
chapa C 67	H = 67 mm			A, B, C	975217	540219 o
pieza de conexión 0° - Ø 120 mm				A, B	975217	540298 o
pieza de conexión 0° - Ø 140 mm				A, B	975217	540304 o
pieza de conexión 30° - Ø 120 mm				A, B	975217	540308 o
pieza de conexión 30° - Ø 140 mm				A, B	975217	540310 o
pieza de conexión 0° - Ø 120 mm				C	975217	540362 o
pieza de conexión 0° - Ø 140 mm				C	975217	540392 o
	[mm]					


985700

**Limpiador cónico**

Producto		Dibujo		
				
<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>	
para limpiar el interior del adaptador de cono			eje de alta precisión necesita ajuste sin polvo y viruta	
<b>Ø d</b>				<b>Ident-No.</b>
SK 30				180907 o
SK 40				180908 o
HSK 25				180909 o
HSK 32				180910 o
HSK 63				180911 o
[mm]				

985202

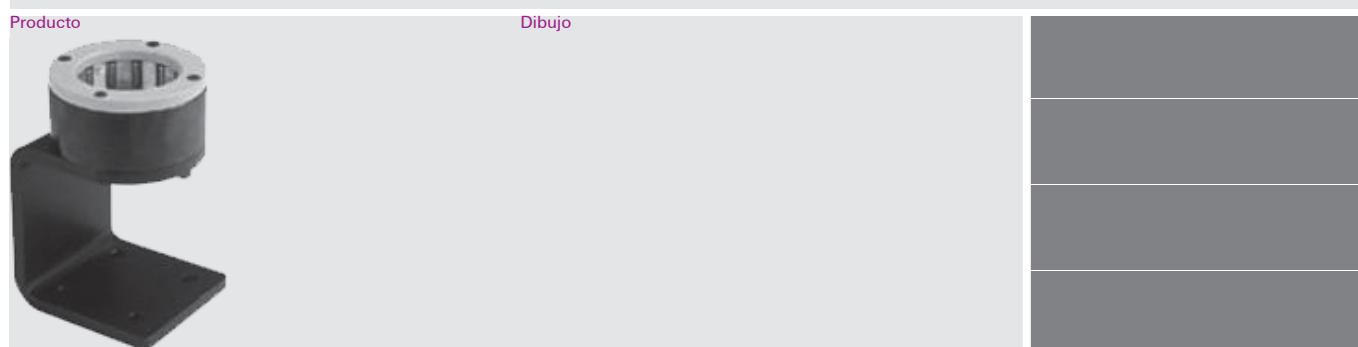
**instalación de montaje con palanca de sujeción**

Producto		Dibujo		
				
<b>Máquina / Aplicación</b>	<b>Ejecución</b>	<b>Ventajas</b>	<b>Indicaciones</b>	
para el montaje y ajuste fácil y rápido de herramientas en mandriles de pinza, árboles portafresas y portaherramientas	con mordanzas prensoras de metal ligero   montado en una base estable que se puede sujetar en el banco de trabajo   palanca de apriete para sujetar las portaherramientas con mandriles de pinza y árboles portafresas en el dispositivo	aplicación variable en todos puntos de intersección por cambio fácil de las mordanzas prensoras		
	<b>Ø d</b>			<b>Ident-No.</b>
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50			180362 o
SK 40 (DIN)	63,5			180363 o
SK 30 con corona dentada (Morbidegli, SCM)	49			180364 o
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46			180365 o
HSK 63F / 63E	63			180366 o
BT 35	53			180367 o
HSK 85 (Weinig)	85			182284 o
	[mm]			

Partes de repuesto	para Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Mordazas de sujeción (dos partes)	180362	997300	180368 o
Mordazas de sujeción (dos partes)	180363	997300	180369 o
Mordazas de sujeción (dos partes)	180364	997300	180370 o
Mordazas de sujeción (dos partes)	180365	997300	180371 o
Mordazas de sujeción (dos partes)	180366	997300	180372 o
Mordazas de sujeción (dos partes)	180367	997300	180373 o
Mordazas de sujeción (dos partes)	182284	997300	182285 o
Base (sin mordazas de sujeción)		997300	180374 o

985202

## instalación de montaje sin palanca de sujeción



Producto	Dibujo		
<p><b>Máquina / Aplicación</b></p> <p>para el montaje y ajuste fácil y rapido de herramientas en mandriles de pinza, árboles portafresas y portaherramientas</p>	<p><b>Ejecución</b></p> <p>montado en una base estable que se puede sujetar en el banco de trabajo</p>	<p><b>Ventajas</b></p> <p>sencillo manejo con máximo confort de uso, gracias al sistema de sujeción por rodillos; no se requiere ningún tipo de sujeciones o aprietes</p>	<p><b>Indicaciones</b></p> <p>adecuado para todos los alojamientos HSK 63 F</p>

Ø d1	Ident-No.
HSK 63F [mm]	182467



985201

## Máquina de contracción inductiva ISG2202

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

para la contracción de mangos HW Ø 3 - 20 mm y mangos HS Ø 6 - 20 mm

Ejecución

- | máquina con inductancia, disco de centrado para portaherramientas y 3 discos de repuesto.
- | color: gris-blanco RAL 9002
- | potencia: 8 kW
- | versión sin ventilador

Ventajas

- | la inductancia se puede bajar y detener en posición de caldeoamiento muy simplemente
- | se puede seleccionar el diámetro de contracción
- | al fin la inductancia se mueve hacia arriba
- | el proceso se puede terminar en pretando el botón Stop

Indicaciones

en combinación con agregado de refrigeración FKS04 se puede contraer, refrigerar y limpiar en segundos; se debe pedir por separado

	Dimensión	peso	Ident-No.
Máquina de contracción inductiva ISG2202 (sin ventilador)	640x310x390	25	184036 o
	[mm]	[kg]	
accesorios	peso	Class-No.	Ident-No.
medio refrigerante líquido FKS04 (manual)	22.5	985201	184037o
portaherramientas HSK40/50/63F para FKS04		985201	184039o
portaherramientas SK30/40/BT30/40 para FKS04		985201	184038o
	[kg]		



985201

## Máquina de contracción inductiva ISG3400TLK

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- | para la contracción de mangos HW Ø 3 - 50 mm y mangos HS Ø 6 - 50 mm
- | con la máquina de contracción inductiva ISG 3202 se pueden contraer todas las herramientas de Ø 3 - 32 mm por un simple cambio de los discos

Ejecución

- | máquina completa con inductancia y 4 discos de repuesto
- | color: gris-blanco RAL 9002
- | potencia: 10 kW
- | versión sin ventilador

Ventajas

- | la operación del ISG 3202 se maneja medio un programa
- | todos los parámetros aparecen al mismo tiempo
- | se puede elegir varios idiomas
- | se pueden memorizar los datos para portaherramientas con geometrías especiales

Indicaciones

- | en combinación con agregado de refrigeración FKS04 se puede contraer, refrigerar y limpiar en segundos; se debe pedir por separado

Dimensión

Ident-No.

Máquina de contracción inductiva ISG3400TLK (con ventilador)

780x535x950

184035 o

[mm]

accesorios

peso

Class-No.

Ident-No.

medio refrigerante líquido FKS04 (manual)

22.5

985201

184037o

portaherramientas HSK40/50/63F para FKS04

985201

184039o

portaherramientas SK30/40/BT30/40 para FKS04

985201

184038o

[kg]

985300

## aparato de medición digital

Producto

Dibujo



LEUCO  
CNC

Máquina / Aplicación

- | para el ajuste fácil y preciso de herramientas en mandriles de pinza, árboles portafresas y portaherramientas

Ejecución

- | precisión de repetición 0,01 mm
- | aguja de medición soldado HW
- | indicador digital

Ventajas

- | ajuste y fijación simple de la medida de altura

Indicaciones

|

Ident-No.

Digitales Höhenmessgerät

183684 o

999300

**iBlade StarterKit**

Producto



Dibujo

Máquina / Aplicación

para el ajuste fácil y preciso de herramientas en mandriles de pinza, árboles portafresas y portaherramientas

Ejecución

Ventajas

ajuste y fijación simple de la medida de altura

Indicaciones

Ident-No.

iBlade StarterKit

Software Doku Basic, chip de memoria V2 (5 pzas.), lector Classic USB, Spray activador, cola

184784 s

accesorios

Class-No.

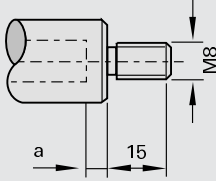
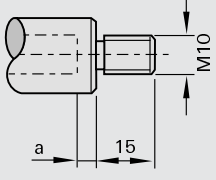
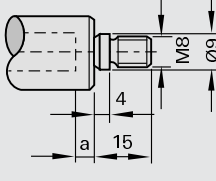
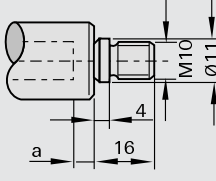
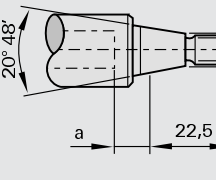
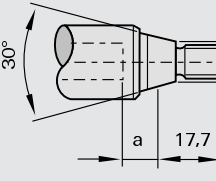
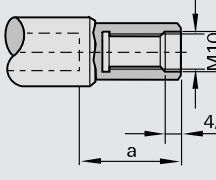
Ident-No.

Software Doku Basic	1 licencia anual	999300	184776s
Software Doku aplicador	1 licencia anual	999300	184777s
Software Doku comerciante / service	1 licencia anual	999300	184778s
lector Classic USB		994721	184779s
lector Bluetooth		994721	184780s
chip de memoria V2	8,5x2,0 mm	994711	184781
adhesivo	20g	993390	184782s
spray activador	lata de 200 ml	993390	184783s



## Medidas de unión para portabrocas

Versiónes de mango roscado para sistemas Kombi y Klack según tipo de máquina

Tipo	Determinación de la máquina	
<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 Biese 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>	





# Partes de repuesto

Producto	Página
Tornillos / Varillas roscadas	8-1
Tuercas	8-10
Anillos intermedios	8-12
Casquillos de reducción / Anillos de reducción	8-16
Rodamientos de bolas	8-20
Accesorios	8-22

## Par de apriete para tuercas

Varillas roscadas con hexágono interior (DIN 913...916)

Rosca	Tamaño de llave [mm]	Par de apriete MA [Nm] para clase de resistencia 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

Tornillos cilíndricos con hexágono interior (DIN 912...916)

Rosca	Tamaño de llave [mm]	Par de apriete MA [Nm] para clase de resistencia 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

Tornillos con Torx

Rosca	Tamaño torx	Par de apriete MA [Nm] para clase de resistencia
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	T20	8.60
M6	T25	15.00
M5	T15	8.00

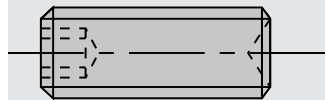


995161

**Varillas roscadas - con hexágono interior y chaflán moleteado**

Dibujo

Indicaciones



- | con hexágono interior y chaflán moleteado
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

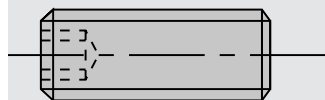
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049
[mm]	

995161

**Varillas roscadas - con hexágono interior con tronco cónico**

Dibujo

Indicaciones



- | con hexágono interior con tronco cónico
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

M5x10 DIN EN ISO 4026	180028
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036
M8x10 DIN EN ISO 4026	059549
[mm]	

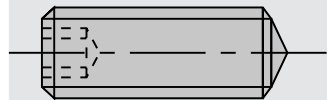


995161

## Varillas roscadas - con hexágono interior y punta aplanada

Dibujo

Indicaciones



- | con hexágono interior y punta aplanada
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

M5x10 DIN EN ISO 4027  
[mm]

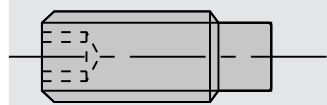
001686

995161

## Varillas roscadas - con hexágono interior y pivote

Dibujo

Indicaciones



- | con hexágono interior y pivote
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

M5x8 DIN EN ISO 4028

180015

M5x12 DIN EN ISO 4028

050565

M6x6 DIN EN ISO 4028

163841

M6x10 DIN EN ISO 4028

180002

M6x12 DIN EN ISO 4028

180214

M6x16 DIN EN ISO 4028

001617

M6x25 DIN EN ISO 4028

167979

M8x10 DIN EN ISO 4028

001622

M8x12 DIN EN ISO 4028

180001

M8x14 DIN EN ISO 4028

168453

M8x16 DIN EN ISO 4028

164422

M8x20 DIN EN ISO 4028

001625

M8x35 DIN EN ISO 4028

165937

M10x12 DIN EN ISO 4028

001630

M10x16 DIN EN ISO 4028

168192

M10x20 DIN EN ISO 4028

815807

M10x25 DIN EN ISO 4028

168108

M12x25 DIN EN ISO 4028

181466

[mm]

995161

**Varillas roscadas - con hexágono interior y tornillo con bola de presión****Indicaciones**

- | con hexágono interior y tornillo con bola de presión
- | unidad de embalaje 10 piezas

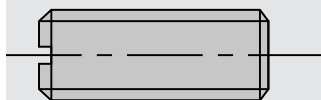
**Dimensión****Ident-No.**

M8x20

168874 o

[mm]

995162

**Varillas roscadas - con ranura y cima cónica****Dibujo****Indicaciones**

- | con ranura y cima cónica
- | unidad de embalaje 10 piezas

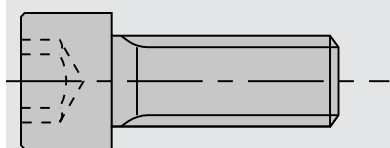
**Dimensión****Ident-No.**

M5x10 DIN EN 24766

001600

[mm]

995111

**Tornillos cilíndricos - con hexágono interior****Dibujo****Indicaciones**

- | con hexágono interior
- | unidad de embalaje 10 piezas

**Dimensión****Ident-No.**

M5x40 DIN EN ISO 4762

001875

M6x16 DIN EN ISO 4762

001879

M6x40 DIN EN ISO 4762

001884

M8x10 DIN EN ISO 4762

001890 o

M10x50 DIN EN ISO 4762

001909

M12x30 DIN EN ISO 4762

001917

M12x50 DIN EN ISO 4762

001921

M16x40 DIN EN ISO 4762

001933

M16x50 DIN EN ISO 4762

166442

M16x50L DIN EN ISO 4762

166431

M16x70 DIN EN ISO 4762

059169

M16x120 DIN EN ISO 4762

001938

M20x50 DIN EN ISO 4762

166441

M20x50L DIN EN ISO 4762

166440

[mm]

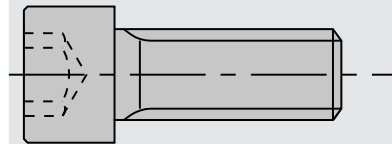
Dimensión	Ident-No.
M20x80 DIN EN ISO 4762	056178
M20x120 DIN EN ISO 4762	056153
[mm]	

995111

**Tornillos cilíndricos - con hexágono interior con cabeza baja**

Dibujo

Indicaciones



- | con hexágono interior con cabeza baja
- | unidad de embalaje 10 piezas

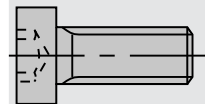
Dimensión	Ident-No.
M5x16	165961
M8x16	180004
M8x30	180005
M8x50	180006
[mm]	

995115

**Tornillos cilíndricos - con tornillos Torx**

Dibujo

Indicaciones



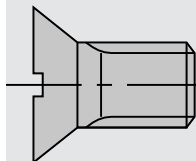
- | con Torx
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión	Ø D	Ident-No.
M2,5x3 T8	3,45	168237
M2,5x4 T8	3,45	168238
M3x5,5 T8	4,35	168239
M3x10 T8	4,4	168782
M3,5x3,8 T15	7,0	162645
M3,5x5,5 T15	6,0	168236
M3,5x6,5 T15	6,2	163223
M3,5x6,5 T15	7,0	162644
M3,5x8 T15	6,25	163222
M5x12 T20	8,5	171237
[mm]	[mm]	

995 122

**Tornillos avellanados - con ranura**

Dibujo



Indicaciones

- | con ranura
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

M5x10 DIN EN ISO 2009

055881

M5x12

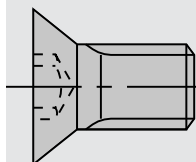
180007

[mm]

995 125

**Tornillos avellanados - con tornillos Torx**

Dibujo



Indicaciones

- | con Torx
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

M2,5x5,5 T8

167486

M3x7,3 T8

166502

M3,5x5,5 T15

162649

M3,5x6 T15

162648

M4x0,5x3,2 T9

163925

M4x0,5x4,2 T9

165908

M4x0,5x5,3 T9

170202

M5x6 T20

176199

M5x6,8 T15

180839

M5x8 T20

164005

M5x9 T20 D=Ø9,3

827277

M5x10 T20

para fijar el disco de sierras sin brida

171236

M5x10,8 T15

180840

M5x12 T20

166709

M5x13,5 T20

con reborde 6,3 mm

171238

M5x16 T20

para fijar la brida

164839

M6x10 T20

181244

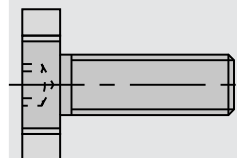
[mm]



995 190

**Tornillos de apriete de fresa**

Dibujo



Indicaciones

I con hexágono interior

Dimensión

Ident-No.

M16x26xØ42

173592

M12x22xØ35

173591

Ø20xM8x23

171393

Ø28xM10x26

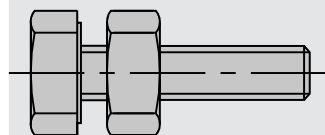
171392

[mm]

995 190

**Tornillos de tope**

Dibujo



Indicaciones

I para herramientas con mango  
I unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

M8x25

Tornillo de tope

172828

M6x16

para mango Ø = 16

172797

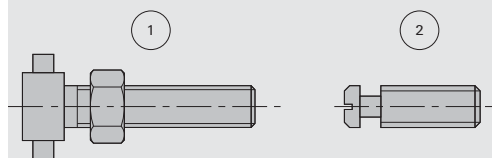
[mm]

995 190

**Tornillos se seguridad**

Dibujo

Indicaciones



para Sistema ps y PS 2000-E

Dimensión

Ident-No.

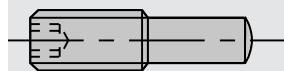
1	M6x20	para ps-System 16 mm Ident-No. 168674	172115
1	M8x25	para ps-System 25 mm Ident-No. 167738	172113
2	M8x19	para PS-2000 E Ident-No. 173352	172921
	[mm]		

995 191

**varillas especiales**

Dibujo

Indicaciones



para SuperProfiler "MAN"  
con hexágono interior  
unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

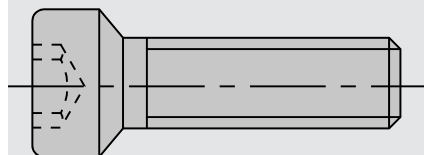
M8x24	167269
[mm]	

995 191

**Tornillos**

Dibujo

Indicaciones



para parte inferior "Klack"  
unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

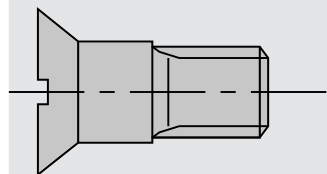
Ident-No.

M8x24L	180013
M8x24R	180012
[mm]	

995 192

**Tornillos avellanados - con reborde**

Dibujo



Indicaciones

- | con reborde
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

M5x12  
[mm]

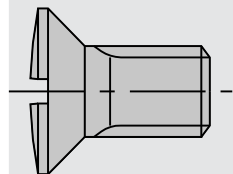
Ident-No.

180009

995 192

**Tornillos avellanados - para segmentos para desmenuzadores**

Desmenuzadores



Indicaciones

- | para segmentos para desmenuzadores
- | Tornillos se seguridad

Dimensión

M8x12,5  
M8x17  
[mm]

Ident-No.

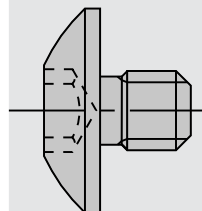
180010

180011

995 195

**Tornillos de cabeza redonda**

Dibujo



Indicaciones

- | con Torx
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

M3,5x4 T15  
M3,5x12 T15  
M4x5,9 T15  
[mm]

Ident-No.

cabeza Ø 9

168893

cabeza Ø 9

171067

cabeza Ø 9

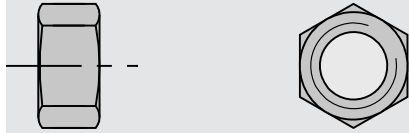
167966



995210

## Tuercas hexagonales

Dibujo



Dimensión

Ident-No.

M4 DIN EN ISO 4032

009631

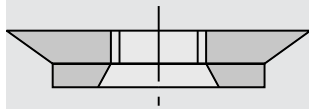
M6 DIN EN ISO 4032

009633

[mm]

995290

## Tuercas especiales



- | para cuchillas de ranurar
- | unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión

Ident-No.

M4x0,5x1,6

163704

M4x0,5x2,2

163703

M4x0,5x2,75

165907

M4x0,5x4,1

170203

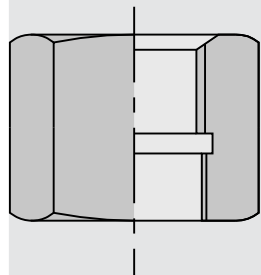
[mm]



995290

## Tuercas de unión

Dibujo



Indicaciones

I para mangos MK (cónico morse)

Dimensión

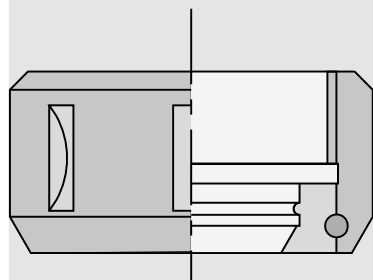
Ident-No.

M33x3/M30x1,5	bilateral	170275 o
W 1 1/8"/W20x14	hexágono	167911 o
W 1 1/8"/M30x1,5/L	hexágono	167780
W 1 1/8"/M30x1,5	hexágono	165561
[mm]		

995290

## Tuercas de sujeción

Dibujo



Indicaciones

I para portaherramientas

Dimensión

Ident-No.

M30x1,5R	apoyado en rodamiento de bolas	178763
M40x1,5R	con guía	178761
M48x2R	con guía	178764
M50x1,5R	con guía	178762 o
[mm]		

955520

## Anillos intermedios

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
14	0,1	6			176422 o
14	0,2	6			176423 o
14	0,5	6			176424 o
14	1,0	6			176425 o
14	2,0	6			176426 o
14	5,0	6			176427 o
40	0,1	20			000218
40	0,2	20			000219
40	0,5	20			000220
40	1,0	20			000221
40	2,0	20			000222
40	3,0	20			000223
40	0,1	25			183756
40	0,2	25			183757
40	0,5	25			183758
40	1,0	25			183759
40	2,0	25			183760
40	4,0	25			183761
40	6,0	25			183762
40	10	25			183763
40	20	25			183764
80	0,05	22		2/4/42	017424
80	0,1	22		2/4/42	017425
80	0,2	22		2/4/42	017426
45	0,1	25			000230
45	0,2	25			000231
45	0,5	25			000232
45	1,0	25			000233
45	2,0	25			000234
45	3,0	25			000235
50	0,1	30			000242
50	0,2	30			000243
50	0,5	30			000244
50	1,0	30			000245
50	2,0	30			000246
50	3,0	30			000247
65	0,1	30			000266
65	0,1	30	8x3,3		176700
65	0,2	30			000267
65	0,2	30	8x3,3		176701
65	0,5	30			000268
65	0,5	30	8x3,3		176702
65	1,0	30			000269
65	1,0	30	8x3,3		176703
65	2,0	30			000270
65	2,0	30	8x3,3		176704
65	3,0	30			000271
65	3,0	30	8x3,3		176705
65	4,0	30			161999
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
65	4,0	30	8x3,3		176706
65	10	30			162002
65	10	30	8x3,3		176707
90	0,1	30			000308
90	0,2	30			000309
90	0,5	30			000310
90	1,0	30			000311
90	2,0	30			000312
90	3,0	30			000313
100	0,1	30			000320
100	0,2	30			000321
100	0,5	30			000322
100	1,0	30			000323
100	2,0	30			000324
100	3,0	30			000325
175	0,1	30			000458
175	0,2	30			000459
175	0,5	30			000460
175	1,0	30			000461
70	0,1	35			000296
70	0,1	35	10x3,3		176436
70	0,2	35			000297
70	0,2	35	10x3,3		176437
70	0,5	35			000298
70	0,5	35	10x3,3		176438
70	1,0	35			000299
70	1,0	35	10x3,3		176439
70	2,0	35			000300
70	2,0	35	10x3,3		176440
70	3,0	35			000301
70	3,0	35	10x3,3		176441
70	4,0	35			162000
70	4,0	35	10x3,3		176442
70	10	35			162003
70	10	35	10x3,3		176443
100	0,1	35			000326
100	0,2	35			000327
100	0,5	35			000328
100	1,0	35			000329
100	2,0	35			000330
100	3,0	35			000331
70	0,1	40			000302
70	0,1	40	12x3,3		176444
70	0,2	40			000303
70	0,2	40	12x3,3		176445
70	0,5	40			000304
70	0,5	40	12x3,3		176446
70	1,0	40			000305
70	1,0	40	12x3,3		176447
70	2,0	40			000306
70	2,0	40	12x3,3		176448
70	3,0	40			000307
70	3,0	40	12x3,3		176449
70	4,0	40			162001
70	4,0	40	12x3,3		176450
70	10	40			162004
70	10	40	12x3,3		176451
120	0,1	40			000344
120	0,2	40			000345
120	0,5	40			000346
120	1,0	40			000347
120	2,0	40			000348
90	0,1	50			000314
90	0,2	50			000315
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
90	0,5	50			000316
90	1,0	50			000317
90	2,0	50			000318
90	3,0	50			000319
100	0,05	50		4/9/80	177019
100	0,1	50		4/9/80	176835
100	0,2	50		4/9/80	176836
100	0,5	50		4/9/80	176837
100	1,0	50		4/9/80	176838
100	2,0	50		4/9/80	176839
100	3,0	50		4/9/80	176840
90	0,05	60		3/9/74	177022
90	0,1	60		3/9/74	177023
90	0,2	60		3/9/74	177024
90	0,5	60		3/9/74	177025
90	1,0	60		3/9/74	177026
90	2,0	60		3/9/74	177027
100	0,1	60			000332
100	0,2	60			000333
100	0,5	60			000334
100	1,0	60			000335
100	2,0	60			000336
100	3,0	60			000337
120	0,1	60		4/9/100	176830
120	0,15	60		4/9/100	177018
120	0,2	60		4/9/100	176831
120	0,5	60		4/9/100	176832
120	1,0	60		4/9/100	176495
120	2,0	60		4/9/100	176833
120	3,0	60		4/9/100	176834
160	0,1	60			000452
160	0,2	60			000453
160	0,5	60			000454
160	1,0	60			000455
160	2,0	60			000456
160	3,0	60			000457
115	1,0	80		4/10/100	009255
120	0,1	80		4/9/100+2/6,5/90	177380
120	0,2	80		4/9/100+2/6,5/90	177381
120	0,5	80		4/9/100+2/6,5/90	177382
120	1,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177383
120	2,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177384
120	3,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177385
130	0,5	80			000450
145	0,1	80		4/12/100+4/9/120	552104
145	0,2	80		4/12/100+4/9/120	552105
145	0,5	80		4/12/100+4/9/120	552106
145	1,0	80		4/12/100+4/9/120	552107
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## 955521

## Juegos de anillos intermedios - de 9 piezas

## Indicaciones

I el conjunto de 9 piezas consta de: 1 pieza 0,1 mm, 2 piezas 0,2 mm, 1 pieza 0,5 mm, 3 piezas 1,0 mm, 1 pieza 4,0 mm, 1 pieza 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
65	18	30	161797
70	18	35	161798
70	18	40	161799
[mm]	[mm]	[mm]	

95521

**Juegos de anillos intermedios - de 8 piezas para portafresas**

## Indicaciones

- | para portafresas
- | el conjunto de 8 piezas consta de: 2 piezas 5 mm, 1 pieza 8 mm, 1 pieza 10 mm, 2 piezas 16 mm, 1 pieza 25 mm, 1 pieza 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
50	125	30	160233 o
60	125	40	160234 o
[mm]	[mm]	[mm]	

99520

**Anillos intermedios para sistema S - Homag**

## Indicaciones

- | para sistema S - Homag

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
60	11	35	10x3,3	180647
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955530

## Anillos de reducción

## Indicaciones

- | para reducir el eje de discos de sierras
- | hay que controlar las tolerancias de los anillos o de las bridas de sujeción para garantizar una fijación segura

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
20	1,6	12,7	1/2	161946
20	1,6	16		161945
22	2,0	20		161887
22	4,0	20		161830
25	2,2	20		000104
30	1,4	15		000107
30	1,4	16		000111
30	1,4	20		000117
30	1,4	25		000125
30	1,8	15,1	19/32	161949
30	1,9	16		000112
30	1,9	20		000118
30	2,0	20		016848
30	2,0	25		000127
30	2,2	15,88	5/8	000110
30	2,2	16		000113
30	2,2	18		000114
30	2,2	20		000119
30	2,2	22		000120
30	2,2	25		000128
30	2,2	25,4	1	000130
30	2,2	28		000132
30	3,0	25		000129
32	2,0	16		161886
32	2,2	16		000134
32	2,2	20		000135
32	2,2	22		010571
32	2,2	30		000137
35	1,0	30		000145
35	1,4	30		000146
35	1,9	30		000147
35	2,2	20		000138
35	2,2	24		000139
35	2,2	25		000142
35	2,2	28		000144 s
35	2,2	30		000148
35	2,2	32		000150 s
40	2,0	32		161962
40	2,2	20		000151
40	2,2	30		000153
40	2,2	35		000154
45	2,5	30		161831
50	2,2	30		000156
55	2,2	30		000159
60	2,2	30		000161
60	2,2	35		000162
60	2,2	40		000163
60	2,2	50		000164
60	2,8	30		010577
70	2,2	30		000166
80	2,2	30		000171
80	2,2	35		000172
80	2,2	50		000175
80	2,2	60		000177
80	2,2	70		000179
[mm]	[mm]	[mm]	[pulgada]	



Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
80	2,8	60		000178
[mm]	[mm]	[mm]	[pulgada]	

956506

## Casquillos de reducción

Indicaciones

- | cilíndrico
- | tolerancia del eje H7

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
30	5,1 - 10	20		000411 s
30	5,1 - 10	25		000415 &
30	10,1 - 25	20		000441 o
30	10,1 - 25	25		000445 &
30	15,1 - 20		1	000726 &
30	15,1 - 20	20		000721 o
30	15,1 - 20	25		000725 &
30	20,1 - 25		1	000756 o
30	20,1 - 25	25		000755 &
30	25,1 - 30	20		000781 o
30	25,1 - 30	25		000785 &
30	30,1 - 40		1	000816 &
30	30,1 - 40	20		000811 &
30	30,1 - 40	25		000815 &
30	40,1 - 50		1	000846 &
30	40,1 - 50	25		000845 o
30	50,1 - 60	25		000875 &
30	60,1 - 80		1	000365
30	60,1 - 80	20		000360
30	60,1 - 80	25		000364
35	5,1 - 10	20		000420 &
35	5,1 - 10	30		000424 &
35	10,1 - 25	30		000704 &
35	15,1 - 20		1 1/4	000735 &
35	15,1 - 20	30		000734 &
35	20,1 - 25		1 1/4	000765 &
35	20,1 - 25	30		000764 &
35	25,1 - 30		1 1/4	000795 o
35	25,1 - 30	30		000794 &
35	30,1 - 40		1 1/4	000825 &
35	30,1 - 40	30		000824
35	40,1 - 50	30		000854 &
35	50,1 - 60		1 1/4	000885 &
35	50,1 - 60	30		000884 &
35	60,1 - 80		1 1/4	000374
35	60,1 - 80	20		000369
35	60,1 - 80	30		000373
40	5,1 - 10	20		000428 &
40	5,1 - 10	25		000429 &
40	5,1 - 10	30		000430 &
40	5,1 - 10	35		000891 &
40	10,1 - 25	20		000708 &
40	10,1 - 25	30		000710 &
40	10,1 - 25	35		000912 &
40	15,1 - 20	30		000740 &
40	15,1 - 20	35		000933 &
30	25,1 - 30		1	000786 &
40	20,1 - 25	25		000769 &
40	20,1 - 25	30		000770 &
40	25,1 - 30	30		000800 &
40	25,1 - 30	35		000975 o
[mm]	[mm]	[mm]	[pulgada]	



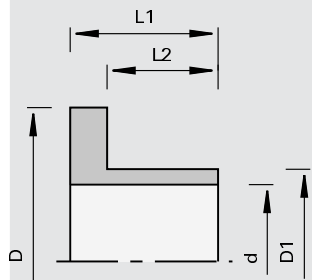
Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
40	30,1 - 40	20		000828 &
40	30,1 - 40	25		000829 &
40	30,1 - 40	30		000830 &
40	30,1 - 40	35		000996 &
40	40,1 - 50	30		000860 &
40	40,1 - 50	35		001017 &
40	50,1 - 60	30		000890 &
40	50,1 - 60	35		001038 &
40	60,1 - 80	20		000377
40	60,1 - 80	25		000378
40	60,1 - 80	30		000379
40	60,1 - 80	35		000380
60	5,1 - 10	30		000899 &
60	5,1 - 10	35		000900 &
60	5,1 - 10	40		000901 &
60	10,1 - 25	30		000920 &
60	10,1 - 25	35		000921 &
60	10,1 - 25	40		000922 &
60	15,1 - 20	30		000941 &
60	15,1 - 20	35		000942 &
60	15,1 - 20	40		000943 &
60	20,1 - 25	30		000962 &
60	20,1 - 25	35		000963 &
60	25,1 - 30	30		000983 &
60	25,1 - 30	35		000984 &
60	25,1 - 30	40		000985 &
60	30,1 - 40	30		001004 &
60	30,1 - 40	35		001005 &
60	30,1 - 40	40		001006 &
60	40,1 - 50	30		001025 &
60	40,1 - 50	35		001026 &
60	40,1 - 50	40		001027 &
60	50,1 - 60	35		001047 &
60	50,1 - 60	40		001048 &
60	60,1 - 80	30		000388
60	60,1 - 80	35		000389
60	60,1 - 80	40		000390
80	5,1 - 10	30		000905 &
80	10,1 - 25	40		000928 &
80	15,1 - 20	30		000947 &
80	15,1 - 20	35		000948 &
80	15,1 - 20	40		000949 &
80	20,1 - 25	35		000969 &
80	20,1 - 25	40		000970 &
80	25,1 - 30	30		000989 &
80	25,1 - 30	35		000990 &
80	30,1 - 40	35		001011 &
80	30,1 - 40	40		001012 &
80	40,1 - 50	30		001031 &
80	40,1 - 50	35		001032 &
80	40,1 - 50	40		001033 &
80	50,1 - 60	35		001053 &
80	60,1 - 80	30		000394
80	60,1 - 80	35		000395
80	60,1 - 80	40		000396
80	10,1 - 25	30		000926 &
80	10,1 - 25	35		000927 &
80	5,1 - 10	35		000906 &
80	5,1 - 10	40		000907 &
[mm]	[mm]	[mm]	[pulgada]	



956506

## Casquillos de reducción con reborde

Dibujo



Indicaciones

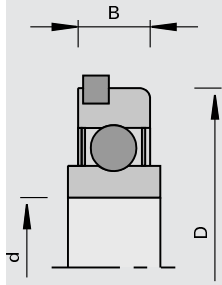
l con reborde

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	$\varnothing d$	L1	L2	Ident-No.
60 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	24 [mm]	18 [mm]	168063 s

997500

**Casquillo con rodamiento de bolas**

Dibujo



Indicaciones

- | para la aplicación en conjunto con anillos de ataque de rodamiento
- | rodamiento hermético protegido contra polvo
- | reborde de tope para la colocación del anillo de ataque del rodamiento

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
62	16	30	003578
72	20	40	160203 o
[mm]	[mm]	[mm]	

997500

**Rodamientos de bolas**

Indicaciones

Indicaciones

- | para herramientas con mango

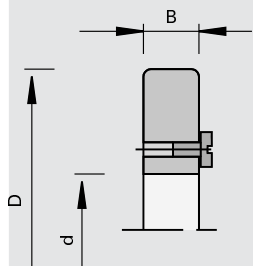
	Dimensión	Ident-No.
Anillo de rodamiento de bolas	Ø12	167923
Anillo de rodamiento de bolas	Ø14	169314
Rodamientos de bolas	12,7x5x4,76	164920
Rodamientos de bolas	13x5x6	170265 o
Rodamientos de bolas	15,9x5x6,35	164921
Rodamientos de bolas	19x6x6	164922
Rodamientos de bolas	22x7,5x8	180838
Rodamientos de bolas con anillo de ataque	19x7,5x6,35	164229
Rodamientos de bolas con anillo de ataque	21x7,5x6,35	170774 o
Rodamientos de bolas con anillo de ataque	22x7,5x6,35	164228
	[mm]	



955550

## Anillos de ataque

Dibujo



Indicaciones

- | para la aplicación en conjunto con casquillos de rodamiento de bolas
- | se suministra también en otras dimensiones
- | tornillo para fijación: tornillo cilíndrico M4x10 DIN 84 Ident-No. 001730

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
75	10	62	160205
80	10	62	160206
85	10	62	160207
90	10	62	160208
95	10	62	160209 o
100	10	62	160210
105	10	62	160211
110	10	62	160212
115	10	62	160213 o
120	10	62	160214
125	10	62	056840
130	10	62	160215 o
135	10	62	160216 o
140	10	62	160217 o
145	10	62	160218 o
150	10	62	160219
[mm]	[mm]	[mm]	

985720

**Llaves doble horquilla**

Dimensión	Ident-No.
9x11 DIN 3118	168672 o
11x13 DIN 3118	168670 o
14x17 DIN 3118	168671
SW10/13 DIN 895	171060 o
[mm]	

985720

**Llaves horquilla**

Dimensión	Ident-No.
SW36 DIN 894	169296 o
SW41 DIN 894	169297
SW46x10 DIN 894	178760
[mm]	

985720

**Llaves fija de gancho**

Indicaciones  
I para portaherramientas

Dimensión	Ident-No.
SW40/42 DIN 1810	169298
SW45/50 DIN 1810	175851
SW58/62 DIN 1810	169299
[mm]	

985730

**Destornilladores escuadrados para hexágono interior**

Indicaciones  
I para tornillos hexagonales

Dimensión	Ident-No.
SW2 DIN ISO 2936	009670
SW2,5 DIN ISO 2936	009671
SW3 DIN ISO 2936	009672
SW4 DIN ISO 2936	009673
SW5 DIN ISO 2936	009674
SW6 DIN ISO 2936	009675
SW8 DIN ISO 2936	009677
[mm]	



985730

### Destornillador con mango de "T" para hexágono interior

**Indicaciones**

- | para tornillos hexagonales
- | con mango de "T"

Dimensión	Ident-No.
SW2,5x100	168010
SW3x100	166090
SW4x100	166091
SW5x150	168703
SW6x200	167817
[mm]	

985730

### Destornillador con mango de "T" para tornillos Torx

**Indicaciones**

- | para tornillos Torx
- | con mango de "T"

Dimensión	Ident-No.
T20x100	166092
T25x100	50933169
T40x130	831404 o
[mm]	

985730

### Destornillador con bandera para tornillos Torx

**Indicaciones**

- | para tornillos Torx
- | con bandera

Dimensión	Ident-No.
T7	167904
T8	166499
T9	164344
T15	163161
[mm]	

985730

### Destornilladores escuadrados para tornillos Torx

**Indicaciones**

**Indicaciones**

- | para tornillos Torx

Dimensión	Ident-No.
T15	181147
T30x100	50933102
[mm]	

985730

**Destornillador con mango cuadrado para tornillos Torx**

## Indicaciones

- | para tornillos Torx
- | con mango cuadrado

Dimensión	Ident-No.
T9x60	173796
T15x80	171188
T15x140	179145
[mm]	

985730

**Destornillador con mango cuadrado**

## Indicaciones

## Indicaciones

- | con mango cuadrado

Dimensión	Ident-No.
8	053874
[mm]	

985730

**Destornillador con mango de madera**

## Indicaciones

## Indicaciones

- | con mango de madera

Dimensión	Ident-No.
9,0	011088
[mm]	

985200

**Reglas de ajuste**

Dimensión	Ident-No.
0,3	055883
0,5	50570583
0,7	056096
0,8	50570581
1,0	011103
1,8	50570582
[mm]	

997800

**Tope magnético**

Dimensión	Ident-No.
0,0	016613
0,5	166093
1,0	166094
	de dos piezas cabezales para perfil encolado
[mm]	168152



# 1 Indicaciones del pedido

## 1.1 Herramientas del catálogo

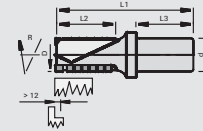
El Ident-No. describe la herramienta de manera inequívoca.

Indicaciones adicionales como Class-No., dimensiones, sentido de giro y material de corte evitan errores en el envío si el Ident-No. no es correcto.

Siguen ejemplos para herramientas con mango y con eje.

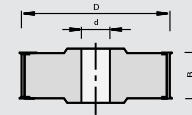
### 1.1.1 Herramientas con mango

Descripción: Fresa con mango LEUCODIA  
 Class-No.: 229022  
 Ident-No.: 181475  
 Dimensiones: 25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)  
 Sentido de giro: R (giro derecho)  
 Número de dientes: Z3+3  
 Material de corte: DP (diamante cristalino)



### 1.1.2 Herramientas con eje

Descripción: Cabezal para hacer galces  
 Class-No.: 120255  
 Ident-No.: 167048  
 Dimensiones: 125 x 50 x 30 (D x B x d)  
 Chavetero doble: DKN 12 x 5  
 Número de dientes: Z4+4 (cortes principales+precortadores)  
 Material de corte: HW (metal duro)



## 1.2 Herramientas especiales

Sólo con informaciones detalladas se pueden tramitar sus solicitudes y pedidos de manera rápida.

### 1.2.1 Datos de la herramienta

- tipo de herramienta (de una pieza, herramienta compuesta o montada)
- diámetro x anchura de corte x taladro (herramientas con eje)
- diámetro x longitud de utilidad x dimensión del mango (herramientas con mango)
- número de dientes
- profundidad del perfil
- sentido de giro
- número de revoluciones
- velocidad del avance
- dimensiones de los chaveteros
- clase del material de corte

### 1.2.2 Tipo de avance

- avance manual (MAN)
- avance mecánico (MEC)

### 1.2.3 Sentido de giro

- giro derecho [R]
- giro izquierdo [L]



### 1.2.4 Pieza a trabajar

- material: maderas macizas, materiales de madera, materiales compuestos, plásticos, metales no féreos, etc.
- estado de la superficie del material: chapa de madera, recubrimiento plástico, recubrimiento laminado, recubrimiento barnizado, etc.

En caso de duda sobre el estado o la característica del material envíen muestras del material a trabajar.



### 1.2.5 Datos de la máquina

- marca y tipo
- gama de revoluciones
- potencia de mando instalada
- dimensiones de la herramienta máximos
- punto de intersección
- tipo de avance, etc.

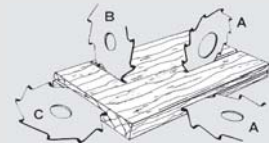
### 1.2.6 Posición del material a trabajar en cuanto a la herramienta

- superficie de soporte y canto de referencia de la pieza a trabajar
- dirección del avance

### 1.2.7 Dirección de corte en cuanto a las fibras

Ranurar en madera

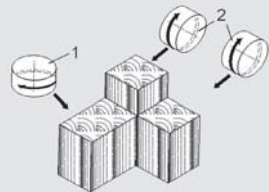
- A longitudinal a la fibra
- B transversal a la fibra
- C de testa



### Longitudinal y transversal frontal a la fibra

(1)

- posición del material horizontal al eje principal
- dirección del avance transversal a la dirección de las fibras
- eje principal paralelo a la dirección de las fibras
- corte circunferencial paralelo a la dirección de las fibras
- corte frontal o lateral vertical a las fibras
- el material no se puede pre-hender



En el caso de hacer galces y ranuras los cortes laterales efectúan el corte de separación.

(2)

- posición del material vertical al eje principal
- dirección del avance transversal a la dirección de las fibras
- corte circunferencial de testa a la fibra
- corte lateral paralelo a las fibras
- el material no se puede pre-hender

En el caso de cantear, hacer galces y ranuras los cortes circunferenciales efectúan el trabajo principal

### 1.2.8 Dirección del avance

- Contra el avance
- A favor del avance

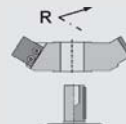
### 1.2.9 Indicaciones del perfil

Los croquis o dibujos de perfil deben indicar claramente si se trata del material o de la herramienta. En muestras o dibujos deben indicar la mesa, el sentido de giro, los dimensiones y condiciones de aplicación.

### 1.2.10 Informaciones para herramientas para biselar, para hacer galces y perfiles

En caso que no hay indicaciones especiales de pedido las herramientas con bisel, galce y perfil se suministran como sigue:

Giro de derecha y diámetro grande o precortadores arriba.



## 2.1 Herramientas

### Herramientas de una pieza (metal duro enterizo / acero enterizo)

Herramientas que se componen de una pieza. No hay partes fijadas.



### Herramientas compuestas (equipados con cuchillas)

Herramientas con cortes soldados de manera indespegable al cuerpo.



### Herramientas montadas

Herramientas con cortes recambiables (cuchillas recambiables) dentro de un cuerpo los cuales se pueden cambiar por medio de elementos de sujeción. Los cortes pueden ser fabricados en una pieza o en versión compuesta.



### Juego de herramientas

Varias herramientas individuales sujetadas en un cuerpo que trabajan como una herramienta única.



### Combinación de herramientas

Unidad que se compone de varias herramientas individuales fijadas en ordenes diferentes o ajustables axialmente en posiciones diferentes.



## 2.2 Cuerpo

### 2.3 Tipos de avance (según EN 847-1)

Los cuerpos se componen de materiales que resisten a las fuerzas durante la aplicación. Se utilizan acero y aluminio. Para herramientas con mango hay materiales adicionales.

#### 2.3.1 Avance manual (MAN)

El avance manual significa que el operador de la máquina sujeta y dirige la pieza de trabajo.

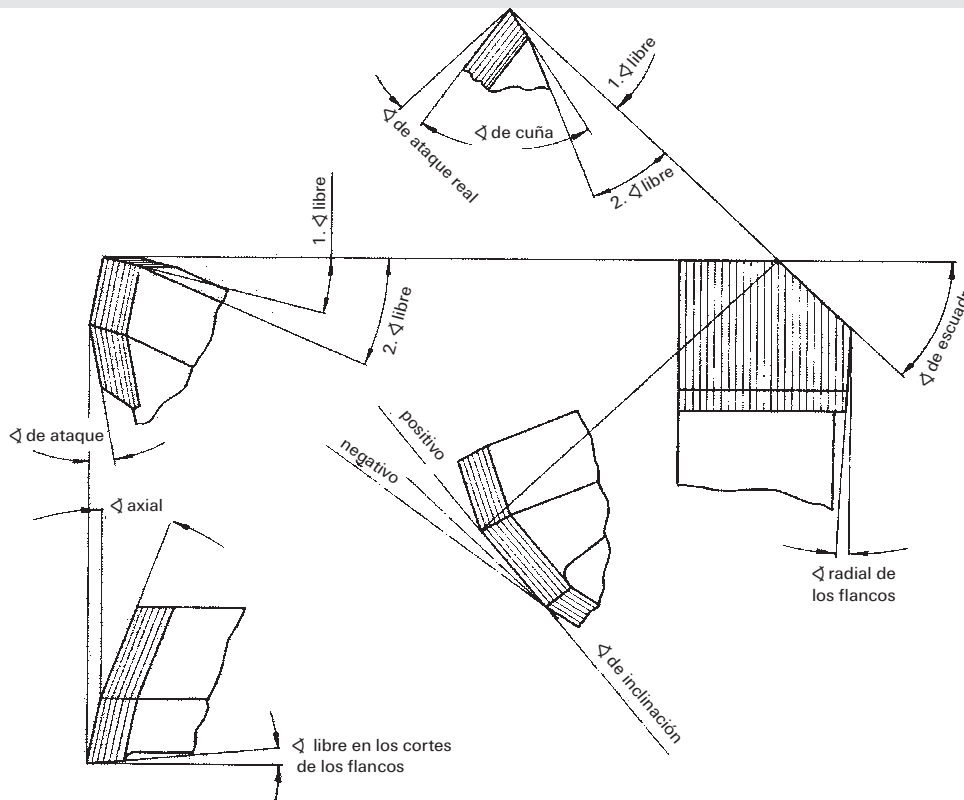
#### 2.3.2 Avance mecánico (MEC)

El avance mecánico es un mecanismo integrado en la máquina que sujeta y dirige a la pieza de trabajo de manera mecánica durante la mecanización.

## 2.4 Indicaciones en cuanto a las tablas y los diagramas

Los parámetros de la mecanización de madera y materiales de madera dependen de una multitud de factores (p.ej. de la estructura y la composición del material de la pieza de trabajo, de los parámetros de la máquina). Por eso, en casos concretos los datos de aplicación pueden diferir de las cifras indicadas en las tablas y en los diagramas.

2.5 Denominación de los ángulos y geometrías de corte



Diámetro D [mm]

Anchura de corte B [mm]

Ángulo de ataque [°]

Ángulo de cuña [°]

Ángulo axial [°]

Ángulo de escuadra [°]

3 Fórmula, valores de tipo y informaciones interesantes

diámetro de corte D [mm]

número de revoluciones n [min<sup>-1</sup>]

profundidad de las marcas de los cortes t [mm]

espesor media de la viruta h<sub>m</sub> [mm]

velocidad de corte v<sub>c</sub> [m/s<sup>-1</sup>]

profundidad de corte a<sub>e</sub> [mm]

velocidad de avance v<sub>f</sub> [m/min<sup>-1</sup>]

avance por diente f<sub>z</sub> [mm]

número de dientes z

$$D = (1000 \times 60 \times v) / (n \times \pi)$$

$$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$$

$$t = f_z^2 / (4 \times D)$$

$$h_m = f_z \times \sqrt{a_e / D}$$

$$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$$

$$v_f = f_z \times n \times z / 1000$$

$$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$$

$$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$$

Por razones de seguridad de trabajo (ruido, riesgo de contragolpe) se recomienda de utilizar las herramientas para avance manual (MAN) siempre con una velocidad de corte entre 40 – 70 m/s.

## 4 Materiales de corte

### 4.1 Informaciones generales

Para la mecanización de madera se utilizan los siguientes materiales de corte:

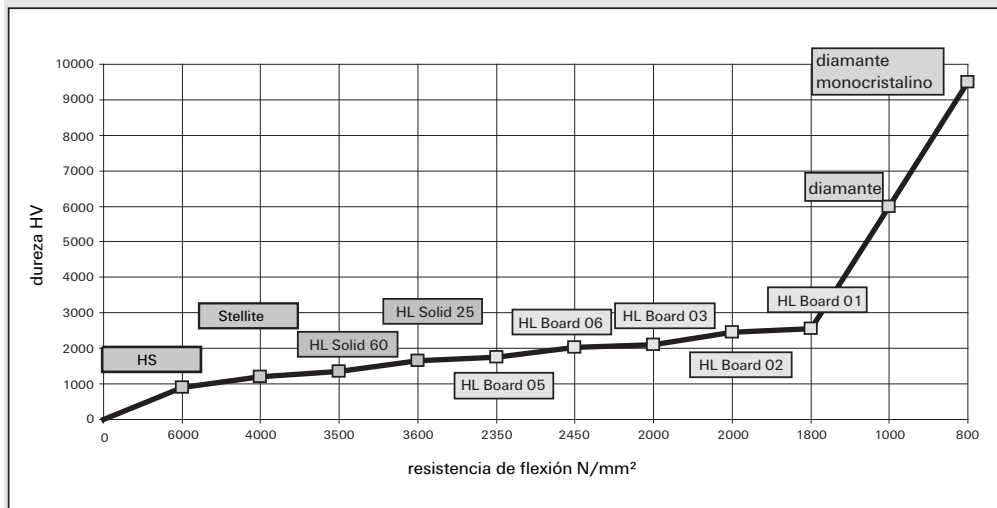
SP	acero aleado
HL	acero aleado alto
HS	acero rápido de alto rendimiento
HW	metal duro sin recubrimiento en base de carburo de tungsteno
HC	metal duro recubierto
ST	fundición en base de cobalto
DP	diamante policristalino
DM	diamante monocristalino

La variedad de materiales a trabajar y los tipos de trabajo exigen diferentes cortes, materiales de corte y geometría de corte.

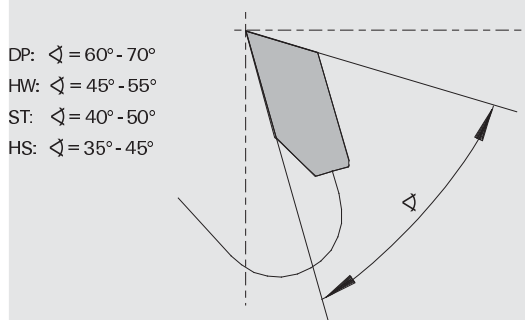
Maderas blandas exigen un ángulo de ataque pequeño, tableros aglomerados exigen cortes extremadamente resistente al desgaste.

Por lo tanto, un material de corte óptimo sería flexible y duro en mismo tiempo.

El gráfico muestra la dureza y la resistencia de flexión de los materiales de corte corrientes.



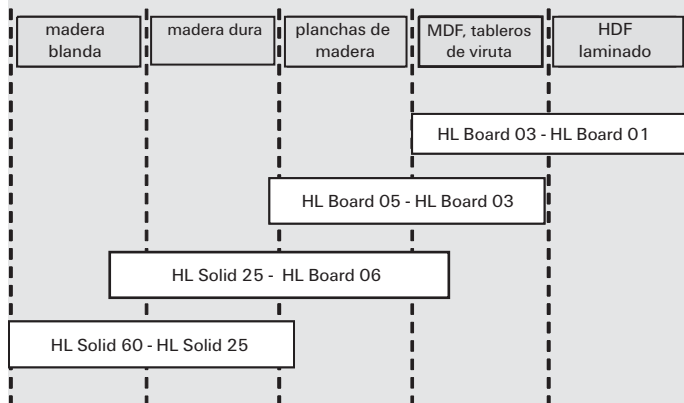
Eso significa que el aumento de dureza implica la disminución de la resistencia de flexión. Con otras palabras: „Un material de corte duro necesita un ángulo de cuña largo.”



## 4.2 Campos de aplicación de los materiales de corte diferentes

### 4.2.1 Materiales de corte de metal duro (HW, HC)

Materiales de corte de metal duro se aplican en maderas duras, blandas y maderas estratificadas así como materiales de madera.



El espectro del metal duro incluye clases desde HL-Board 01 hasta HL-Solid 60. Las clases HL-Board son duras y resistentes al desgaste - las clases HL-Solid son más flexibles y pueden tener un ángulo de cuña más pequeño.

### 4.2.2 Materiales de corte de diamante (DP)

Materiales de cortes de diamante se pueden utilizar en varias materiales (desde maderas duras hasta pisos laminados).

Las clases de diamante utilizados son exclusivo de fabricantes reputados que garantizan una calidad constante.

Se utilizan preferentemente las siguientes clases de materiales de corte:

	fino	medio	grueso
Ventajas	<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>excelente resistencia al desgaste</li> <li>alta precisión del afilado de los cortes</li> <li>media resistencia a golpes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>extrema resistencia al desgaste</li> <li>resistencia a golpes un poco reducida</li> </ul>
Campo de aplicación	<ul style="list-style-type: none"> <li>para materiales de media abrasividad</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>aplicación universal</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>para materiales de extrema abrasividad</li> </ul>

### 4.2.3 Diamante monocristalino (DM)

Debido a su fragilidad y dureza, el diamante monocristalino se utiliza con materiales homogéneos y extremadamente abrasivos, p.ej. pisos laminados y plásticos transparentes.

### 4.2.4 Fundición en base de cobalto (ST, Stellite)

Stellite es el material de corte ideal para la mecanización de maderas húmedas.

### 4.2.5 Acero rápido de alto rendimiento (HS) y acero rápido de alto rendimiento recubierto

Acero rápido de alto rendimiento [HS] se utiliza para la mecanización de maderas blandas y duras.

Para aplicaciones especiales hay más materiales de corte (p.ej. CVD) y recubrimientos (p.ej. Topcoat).

## 5 Materiales a trabajar

### Vista general

Maderas macizas	maderas blandas maderas duras maderas exóticas chapas de madera	
Materiales de madera	maderas estratificadas materiales de viruta materiales de fibra materiales de capa lana de madera	madera contrachapada etc. tableros aglomerados MDF etc. HPL, CPL, Trespa, Multiplex etc. Heraklith etc.
Plásticos	termoplásticos tableros duroplásticos plásticos reforzados con fibras plásticos poliméricos	PA, PE, PMMA etc. Pertinax®, Restitex® etc. CFK, GFK etc. Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® etc.
Materiales compuestos	madera maciza recubierto con materiales de madera recubiertos con tableros de yeso cartón yeso tableros de cemento tableros de lana mineral Plásticos con metales (Alucobond® etc.)	HDF, MDF, chapa de madera HPL, corcho etc.
Metales no féreos	aluminio puro Al-Mg-Cu aleaciones Al-Si	

® marcas de diferentes propietarios de derechos de propiedad



por todo el mundo

## Sede principal LEUCO

## África del Sur

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)  
2008 Bedfordview  
P.O.Box 2796  
Teléfono: (27)-011-455-6313  
Fax: (27)-011-455-5923  
E-mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

## Estados Unidos

LEUCO Tool Corporation  
500 Industrial Court West  
Villa Rica, GA 30180  
Teléfono: (1)-770-459-5784  
Fax: (1)-770-459-1445  
E-mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leucotool.com

## Singapur

LEUCO Singapore Pte. Ltd.  
No. 3 Sungei Kadut Crescent  
Singapore 728686  
Teléfono: (65)-6362-0788  
Fax: (65)-6362-0733  
E-mail: leucosg@leucosg.com.sg  
Internet: www.leucosg.com.sg

## Alemania

Ledermann GmbH & Co. KG  
Willi-Ledermann-Str. 1  
72160 Horb am Neckar  
Postfach 1340  
Teléfono: (49)-07451-93-0  
Fax: (49)-07451-93-270  
E-mail: info@leuco.com  
Internet: www.leuco.com

## Francia

LEUCO S.A.R.L.  
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD  
67832 Tanneries Cedex  
B.P. 304  
Teléfono: (33)-0388-788558  
Fax: (33)-0388-788555  
E-mail: leuco.france@leuco.com  
Internet: www.leucofrance.com

## Suiza

LEUCO AG  
Neudorfstr. 69  
9430 St. Margrethen  
Teléfono: (41)-071-7478080  
Fax: (41)-071-7478074  
E-mail: info@leuco.ch  
Internet: www.leuco.ch

## Australia

LEUCO Australia Pty. Ltd.  
61 Toombul Road  
4014 Virginia, Queensland  
Teléfono: (61)-07-3634 2800  
Fax: (61)-07-38619482  
E-mail: info@leuco.com.au  
Internet: www.leuco.com.au

## Gran Bretaña

LEUCO Ltd.  
Unit 23, Twyford Business Centre London  
Road  
Bishop's Stortford, Herts. CM23 3YT  
Teléfono: (44)-01279-657821  
Fax: (44)-01279-503710  
E-mail: sales@leucogb.com  
Internet: www.leucogb.co.uk

## Tailandia

Leuco Tooling (Thailand) Co., Ltd.  
180/1 Soi Udomsuk26 , Kwang Bangna  
Khet Bangna , Bangkok 10260  
Teléfono: (66)-02 749 5569-70  
Fax: (66)-02 749 5568  
E-mail: phichet@leuco.co.th  
Internet: www.leuco.co.th

## Australia

LEUCO Australia Pty. Ltd.  
5, Marigold Place  
Revesby NSW 2212  
Teléfono: (61)-02-8708 4900  
Fax: (61)-02-97735022  
E-mail: info@leuco.com.au  
Internet: www.leuco.com.au

## Japón

LEUCO Japan Co. Ltd  
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsu-  
ga-gun  
Tochigi-Ken 329-43  
Teléfono: (81)-0282-541061  
Fax: (81)-0282-541060  
E-mail: info@leuco.co.jp  
Internet: www.leuco.co.jp

## Ucrania

LEUCO UA  
Oksamytova Str. 11  
08130 Kiev  
Teléfono: (0038)-044-499-70-25  
Fax: (0038)-044-499-70-27  
E-mail: office@leuco.com.ua  
Internet: www.leuco.com.ua

## Bélgica

LEUCO N.V.  
Anzegemseweg 16  
8790 Waregem  
Teléfono: (32)-056-620930  
Fax: (32)-056-620931  
E-mail: info@leuco.be  
Internet: www.leuco.be

## Malasia

LEUCO Malaysia SDN. BHD  
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi  
Cheng  
75250 Melaka  
Teléfono: (60)-06 336 1268  
Fax: (60)-06 336 1269  
E-mail: leucomy@leuco.com.my  
Internet: www.leucosg.com.sg

## Bielorusia

S000 LeucoBelRus  
3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS  
220019 Minsk Region, Republic of  
Belarus  
Teléfono: (375)-017 201 16 48  
Fax: (375)-017 201 16 67  
E-mail: info@leuco.by  
Internet: www.leuco.by

## Polonia

LEUCO Polska Sp.z o.o.  
Ul. Spoldzielcza 2A  
62-080 Tarnowo Podgorne  
Teléfono: (48)-061-8961925  
Fax: (48)-061-8141938  
E-mail: biuro@leuco.com.pl  
Internet: www.leuco.com.pl

## China

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co.,  
LTD.  
27 Fada Road  
215400 Taicang, Jiangsu  
Teléfono: (86)-0512-5359 5359  
Fax: (86)-0512-5359 6677  
E-mail: info@leuco.com.cn  
Internet: www.leuco.com.cn

## Rusia

LEUCO Rus GmbH Russland  
Kolpakova Str. 2, Geb. 12  
141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi  
Teléfono: (007)-495-545 18 02  
Fax: (007)-499-27 246 27  
E-mail: konstantin.kunstman@leuco.com  
Internet: www.leucorus.ru



por todo el mundo

## Surcsales LEUCO

### Africa del Sur

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.  
Cnr Monza & Senna Rd., Killarney Gardens  
7439 Table View. Cape Town 7439  
P.O.Box 221  
Teléfono: (27)-021-557-5364  
Fax: (27)-021-557-5394  
E-mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

### Alemania

LEUCO Stapelfeld-Braak  
Waldweg 1 a  
22145 Stapelfeld-Braak  
Teléfono: (49)-040-679946-0  
Fax: (49)-040-679946-99  
E-mail: info@langetec.de  
Internet: www.leuco.com

### China

Dongguan LEUCO Precision Tooling Co., Ltd  
No. 189 Shuanggang Furniture Road, Houjie  
Dongguan  
523948 Guangdong  
Teléfono: (86)-0769-85924 191  
Fax: (86)-0769-85924 190  
E-mail: info@leuco.com.cn  
Internet: www.leuco.com.cn

### Francia

LEUCO S.A.R.L.  
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD  
67832 Tanneries Cedex  
B.P. 304  
Teléfono: (33)-0388-788558  
Fax: (33)-0388-788555  
E-mail: leuco.france@leuco.com  
Internet: www.leucofrance.com

### Africa del Sur

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.  
Palm River Ind. Park, Devon Rd.  
3620 New Germany 3620 Durban  
P.O. Box 560  
Teléfono: (27)-031-701-6366  
Fax: (27)-031-701-8560  
E-mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

### Australia

LEUCO Australia Pty. Ltd.  
61 Toombul Road  
4014 Virginia, Queensland  
Teléfono: (61)-07-3634 2800  
Fax: (61)-07-386 19482  
E-mail: info@leuco.com.au  
Internet: www.leuco.com.au

### China

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., LTD.  
27 Fada Road  
215400 Taicang, Jiangsu  
Teléfono: (86)-0512-5359 5359  
Fax: (86)-0512-5359 6677  
E-mail: info@leuco.com.cn  
Internet: www.leuco.com.cn

### Gran Bretaña

LEUCO Ltd.  
Unit 23, Twyford Business Centre London  
Road  
Bishop's Stortford, Herts. CM23 3YT  
Teléfono: (44)-01279-657821  
Fax: (44)-01279-503710  
E-mail: sales@leucogb.com  
Internet: www.leucogb.co.uk

### Africa del Sur

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.  
5 Penkop Rd., Woodbrook  
5205 Beacon Bay 5205 East London  
P.O. Box 2279  
Teléfono: (27)-043-736-3330  
Fax: (27)-043-736-3312  
E-mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

### Australia

LEUCO Australia PTY. Ltd.  
17 Grove Avenue  
Marleston SA 5033  
Teléfono: (61)-08-8113 6300  
Fax: (61)-08-837 1-1721  
E-mail: info@leuco.com.au  
Internet: www.leuco.com.au

### China

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd  
Danyang Branch  
No. 6-21 and 6-22 Xinxin Garden  
Danyang, Jiangsu  
Teléfono: (86)-0511-8658 5399  
Fax: (86)-0511-8658 2399  
E-mail: info@leuco.com.cn  
Internet: www.leuco.com.cn

### Hungría

OERTLI Magyarorság KFT  
Marton Lajos u.2  
8790 Zalazentgrót  
Teléfono: 0036-83-560005  
Fax: 0036-83-560006  
E-mail: oertliktf@axelero.hu

### Africa del Sur

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)  
2008 Bedfordview  
P.O.Box 2796  
Teléfono: (27)-011-455-6313  
Fax: (27)-011-455-5923  
E-mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

### Australia

LEUCO Australia Pty. Ltd.  
5, Marigold Place  
Revesby NSW 2212  
Teléfono: (61)-02-8708 4900  
Fax: (61)-02-97735022  
E-mail: info@leuco.com.au  
Internet: www.leuco.com.au

### Estados Unidos

LEUCO Tool Corporation  
500 Industrial Court West  
Villa Rica, GA 30180  
Teléfono: (1)-770-459-5784  
Fax: (1)-770-459-1445  
E-mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leucotool.com

### Japón

LEUCO Japan Co. Ltd  
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsu-  
ga-gun  
Tochigi-Ken 329-43  
Teléfono: (81)-0282-541061  
Fax: (81)-0282-541060  
E-mail: info@leuco.co.jp  
Internet: www.leuco.co.jp

### Alemania

Ledermann GmbH & Co. KG  
Hertzstraße 10  
32051 Herford  
Teléfono: (49)-07451-93-186  
Fax: (49)-07451-93-177  
E-mail: vb.herford@leuco.com  
Internet: www.leuco.com

### Austria

OERTLI Werkzeuge Feldkirch  
Industriepark Runa  
6800 Feldkirch  
Teléfono: (43)-05522-757870  
Fax: (43)-05522-757873  
E-mail: info@oertli.at

### Estados Unidos

LEUCO Tool Corporation  
2563 D. Eric Lane  
Burlington, NC 27215  
Teléfono: (001)-336-221-9696  
Fax: (001)-336-221-9697  
E-mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leucotool.com

### Malasia

LEUCO Malaysia SDN. BHD  
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi  
Cheng  
75250 Melaka  
Teléfono: (60)-06 336 1268  
Fax: (60)-06 336 1269  
E-mail: leucomy@leuco.com.my  
Internet: www.leucosp.com.sg

### Alemania

Ledermann GmbH & Co. KG  
Willi-Ledermann-Str. 1  
72160 Horb am Neckar  
Postfach 1340  
Teléfono: (49)-07451-93-0  
Fax: (49)-07451-93-270  
E-mail: info@leuco.com  
Internet: www.leuco.com

### Bélgica

LEUCO N.V.  
Anzegemseweg 16  
8790 Waregem  
Teléfono: (32)-056-620930  
Fax: (32)-056-620931  
E-mail: info@leuco.be  
Internet: www.leuco.be

### Estados Unidos

LEUCO Tool Corporation  
2853 Directors Cove  
Memphis, TN 38131  
Teléfono: (001)-901-346-3044  
E-mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leucotool.com

### Polonia

LEUCO Polska Sp.z o.o.  
Ul. Spoldzielcza 2A  
62-080 Tarnowo Podgorne  
Teléfono: (48)-061-896 1925  
Fax: (48)-061-814 1938  
E-mail: biuro@leuco.com.pl  
Internet: www.leuco.com.pl

### Alemania

Ledermann GmbH & Co. KG  
Pankstr. 8 - 10 / Aufgang G  
13127 Berlin - Pankow  
Teléfono: (49)-0171-8153295  
Fax: (49)-05221-9342-31  
E-mail: vb.berlin@leuco.com  
Internet: www.leuco.com

### Canadá

LEUCO Canada Sales Office / Service  
Center  
6295 Shawson Drive Unit #9  
Mississauga, Ontario, Canada L5T 1H4  
Teléfono: (1)-647-225-3826  
Fax: (1)-905-791-7373  
E-mail: Sales@leucotool.com  
Internet: www.leucotool.com

### Estados Unidos

LEUCO Tool Corporation  
6387 Technology Avenue, Suite E  
Kalamazoo, MI 49009  
Teléfono: (1)-269-353-1990  
Fax: (1)-269-353-1992  
E-mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leucotool.com

### Rusia

LEUCO Rus GmbH Russland  
Kolpakova Str. 2, Geb. 12  
141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi  
Teléfono: (007)-495-545 18 02  
Fax: (007)-499-27 246 27  
E-mail: konstantin.kunstman@leuco.com  
Internet: www.leucorus.ru

por todo el mundo

## Surcusales LEUCO

### Rusia

LEUCO Rus  
Pr. Aleksandrowsoj Fery, d. 29  
192241 Sankt-Petersburg  
Teléfono: (007)-812-6002234  
Fax: (007)-812-6002234  
E-mail: alexander.polyanin@leuco.ru  
Internet: www.leucorus.ru

### Rusia

LEUCO Rus  
Tschapaevskij proezd 24  
355016 Stawropol  
Teléfono: (007)-8652-362305  
Fax: (007)-8652-362305  
E-mail: stanislav.skopa@leuco.ru  
Internet: www.leucorus.ru

### Singapur

LEUCO Singapore Pte. Ltd.  
No. 3 Sungei Kadut Crescent  
Singapore 728686  
Teléfono: (65)-6362-0788  
Fax: (65)-6362-0733  
E-mail: leucosg@leucosg.com.sg  
Internet: www.leucosg.com.sg

### Suiza

LEUCO AG  
Neudorfstr. 69  
9430 St. Margrethen  
Teléfono: (41)-071-7478080  
Fax: (41)-071-7478074  
E-mail: info@leuco.ch  
Internet: www.leuco.ch

### Thailandia

Leuco Tooling (Thailand) Co., Ltd.  
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna  
Khet Bangna , Bangkok 10260  
Teléfono: (66)-02 749 5569-70  
Fax: (66)-02 749 5568  
E-mail: phichet@leuco.co.th  
Internet: www.leuco.co.th

por todo el mundo

## Representantes LEUCO

<p><b>Argentina</b> Cervere S.A. Ramirez de Velazco 356 Piso 2 Dto D Capital Federal Teléfono: (54)-52 91 78 76 E-mail: ferdelperal@speedy.com.ar</p>	<p><b>Bosnia-Herzegovina</b> Halebic d.o.o. Vrbanja 4 71000 Sarajevo Teléfono: (387)-33-781 791 Fax: (387)-33-781 790 E-mail: info@halebic.ba Internet: www.halebic.ba</p>	<p><b>Corea</b> European Enterprises A-Dong 309, 178-78 KajwaDongSeo- Gu,HyunKwang Inchon City Teléfono: (82)-032-5812800 Fax: (82)-032-5812884 E-mail: euroent@yahoo.co.kr</p>	<p><b>Eslovaquia</b> HOFLEX s.r.o. Pilska 2002/9 95501 Topolcany Teléfono: (421)-38-5320130 Fax: (421)-38-532 1332 E-mail: hoflex@hoflex.sk</p>
<p><b>ARS Trading</b> ZI Charguia 1 /Rue 8603 /9 2035 Tunis Teléfono: 00(216)71808090 E-mail: hedisellami@yahoo.fr</p>	<p><b>Bosnia-Herzegovina</b> SKUTOR d.o.o. Rodockih branitelj 39 88000 Mostar Teléfono: (387)-36-342 868 Fax: (387)-36-342 867 E-mail: damir.skutor@mo.pincom.net</p>	<p><b>Costa Rica</b> Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Teléfono: (502)-056 925 766 Fax: (502)-056 925 766 E-mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Eslovenia</b> KTP d.o.o. Kolodorska cesta 28a 6230 Postojna Teléfono: (386)-0590 72140 Fax: (386)-0590 72149 E-mail: info@ktp.si Internet: www.ktp.si</p>
<p><b>Australia</b> LEUCO Australia Pty. Ltd. Carbide Tool Industries 1/10 Beneficial Way Wangara, WA 6065 Teléfono: (61)-08-9303-9646 E-mail: ctiwa@ozemail.com.au</p>	<p><b>Brasil</b> VIDIA - COMÉRCIO E SERVICOS TÉCNICOS LTDA RUA HÉRCULES GALLÓ, 1367 95020 CAXIAS DO SUL-RS Teléfono: (55)-5 43 538 152 2 E-mail: tito@vidianet.com.br</p>	<p><b>Croatia</b> Franjo Kristofic Zebanec Selo 41 40314 Selnica Teléfono: (385)-040-524 161 Fax: (385)-040-524 285 E-mail: ibra.kristofic@ck.t-com.hr Internet: www.brusenjealata-kristofic.hr</p>	<p><b>España</b> Huleco S.A. C/La Paz, 6 Bajo Izq. 48903 Barakaldo (Vizcaya) Teléfono: (34)-0944-990336 Fax: (34)-0944-990336</p>
<p><b>Azerbaijan</b> Embawood LLC Basti Bagirova Str. 15 B Yasamal district 1065 Baku Teléfono: (00994)-12-436 74 05 Fax: (00994)-12-436 74 70 E-mail: Yusif.Haciehmedov@embawood.com</p>	<p><b>Bulgaria</b> Albaco Impex GmbH J. Sakazov No 19 1504 Sofia Teléfono: (359)-2 943 48 41 Fax: (359)-2 943 44 04 E-mail: albaco@mbox.infotel.bg</p>	<p><b>Dinamarca</b> Unimerco A/S Drejervej 2 7451 Sunds Postboks 104 Teléfono: (45)-097-141411 Fax: (45)-097-141486 E-mail: umgroup@unimerco.dk Internet: www.unimerco.com</p>	<p><b>España</b> Huleco S.A. C/Obra, 32-34, 5° 15160 Sada ( La Coruna) Teléfono: (34)-0981-623056</p>
<p><b>Bielorusia</b> Esa Ltd. 3iy per. Montajnikov 3, of. 400 220019 Minsk Teléfono: (375)-0172 093864 Fax: (375)-0172 011667 E-mail: info@esa.by Internet: www.esa.by</p>	<p><b>Chile</b> Ingemad LTDA. Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885 Santiago 21 Teléfono: (56)-02-6225333 Fax: (56)-02-6225210 E-mail: e.galdames@ingemad.cl</p>	<p><b>EAU</b> Ultimate Hardware Solutions LLC P.O. Box 48913 Dubai UAE, Qatar &amp; Bahrain Teléfono: +9714-3355654 Fax: +9714-3355696 E-mail: info@ultimatehs.ae</p>	<p><b>España</b> Huleco S.A. C/Vicente Roca Cervera, 39 46950 Xirivella/Valencia Teléfono: (34)-096-3135932 Fax: (34)-096-3135933</p>
<p><b>Bolivia</b> Fundeforest CSI 4to Anillo Santa Cruz de la Sierra Teléfono: (59)-1 33 476 050 E-mail: dfoianini@csi.com.bo</p>	<p><b>Chipre</b> Pelasco Ltd. 2, Praxandros Street, 2043 Strovolos Nicosia P.O. Box 7130 Teléfono: (357)-22312218 Fax: (357)-224277497 E-mail: pelasco@cytanet.com.cy</p>	<p><b>Ecuador</b> Sr. Luis Fernando Manzano Palma KM. 6.5 Vía Duran Guayaquil, Guayas Teléfono: (59)-042-812 956 E-mail: pamelaguilar@provitech.com.ec</p>	<p><b>España</b> Huleco S.A. Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano) 28971 Grinon (Madrid) Teléfono: (34)-0918-140225 Fax: (34)-0918-140336 E-mail: huleco@huleco.es</p>
<p><b>Bosnia-Herzegovina</b> DRAGISIC I KARLAS o.d. Simeuna Daka 3 78000 Banja Luka Teléfono: (387)-051-213 285 Fax: (387)-051-213 285 E-mail: dikod@inecco.net Internet: www.dikod.rs.rs</p>	<p><b>Colombia</b> Tekandina Km. 3 Vía Bogotá Siberia, Mod. 5 Bod. 8 Cota - Cundinamarca, Colombia Teléfono: (57)-01-841-5417 Fax: (57)-01-841-5318 E-mail: carlos.bravo@tekandina.com</p>	<p><b>El Salvador</b> Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Teléfono: (502)-056 925 766 Fax: (502)-056 925 766 E-mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Estonia</b> MET-Terakeskus Peterburi tee 38/12 11415 Tallinn Teléfono: (372) 6066044 Fax: (372) 6066046 E-mail: riina@met-terakeskus.ee Internet: www.met-terakeskus.ee</p>

por todo el mundo

## Representantes LEUCO

<p><b>Filipinas</b></p> <p>Orgaline Innovative Products Inc. Bonifacio Drive corner, J.P.Laurel St.Wiltor Heights, Pasong Tamo. Quezon City 1107 Philippines Teléfono: (63)-2-952-9854 Fax: (63)-2-456-6863 E-mail: eiborgaline@yahoo.com</p>	<p><b>Indonesia</b></p> <p>P.T. Indotooling Sejati Jl.Agung Timur 9 Blok 0-1/33 Sunter Podomoro Jakarta 14350 Teléfono: (62)-021-6508743 Fax: (62)-021-6513878 E-mail: indotooling@telkom.net</p>	<p><b>Líbano</b></p> <p>VIDEA MASTER Adonis Ind. Zone Injaz Center P.O.Box 392 ZOUK MIKAEL Teléfono: (961)-09-218945 Fax: (961)-09-21846 E-mail: robert@videamaster.com</p>	<p><b>México</b></p> <p>Vim S.A. DE C. V. Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int.10 Col. San Pedro Iztacalco 08220 México D.F. Teléfono: (52) 55-55 90 60 49 Fax: (52) 55-55 90 64 02 E-mail: vimherramientas@yahoo.com</p>
<p><b>Finlandia</b></p> <p>Penope Oy Tupalankatu 9 15680 Lahti Teléfono: (358)-03-8787213 Fax: (358)-03-8787500 E-mail: jukka.rokkila@penope.fi</p>	<p><b>Irán</b></p> <p>MAHAN ABZAR Co. No.270, Dr. Shariati Ave., Khajeh Nasireddin Tousi St. Tehran/IRAN 1611744863 Teléfono: (0098)-021-776-11879 Fax: (0098)-021-776-11893 E-mail: info@mahanabzar.com</p>	<p><b>Lituania</b></p> <p>Lintera Uzdaru Akcine Bendrove Ukmerges 281 06318 Vilnius Teléfono: (3705)-2375184 Fax: (3705)-2375186 E-mail: vilnius@lintera.info Internet: www.lintera.info</p>	<p><b>Moldavia</b></p> <p>"CONMETAL-COM" SRL Savodscaea 11-10 2005 KISHINEV Teléfono: 00373-22-421405 Fax: 00373-22- 421484 E-mail: Kiriak_alex@mail.ru Internet: www.parket.md</p>
<p><b>Grecia</b></p> <p>IMKOMEX TECHNIKI S.A. 4 Odys. Androussou str. 11741 Athen Teléfono: (30)-210-9212779 Fax: (30)-210-9231757 E-mail: imcomex@otenet.gr</p>	<p><b>Irlanda</b></p> <p>N.Y. Tool and Cutter Ltd. 27, Hillview Drive, Pottery Road Dun Laoghaire,Co. Dublin Teléfono: (353)-01-2855652 Fax: (353)-01-2840287 E-mail: ntech@iol.ie</p>	<p><b>Macedonia</b></p> <p>KI-PAR doo Str. Bul. Goce Delcevo bb. 32 2400 Strumica Teléfono: (389)-34 326 743 Fax: (389)-34 340 775 E-mail: info@ki-par.com.mk</p>	<p><b>Nicaragua</b></p> <p>Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Teléfono: (502)-056 925 766 Fax: (502)-056 925 766 E-mail: fleal@direex.com</p>
<p><b>Guatemala</b></p> <p>Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Teléfono: (502)-056 925 766 Fax: (502)-056 925 766 E-mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Israel</b></p> <p>Micha Stern Moshav Benaya, Meshek 22 7920500 D.N. Shikmim Teléfono: (972)-08-9437458 Fax: (972)-08-9430569 E-mail: info@michastern.co.il</p>	<p><b>Malasia</b></p> <p>Chung Maa Machinery SDN.BHD No. 17-C, Rubber Road 93736 Kuching,Sarawak Teléfono: (60)-082-247157 Fax: (60)-082-247158 E-mail: sales@chungmaa.com</p>	<p><b>Noruega</b></p> <p>Falkenberg EFTF A/S Billingstadsløtta 30 1377 Billingstad Postboks 263 Teléfono: (47)-066-778900 Fax: (47)-066-778901 E-mail: info@falkenberg.no</p>
<p><b>Honduras</b></p> <p>Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Teléfono: (502)-056 925 766 Fax: (502)-056 925 766 E-mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Italia</b></p> <p>Homag Italia S.P.A. Via A. Vivaldi 15 20833 GIUSSANO (MB) Teléfono: (0039)-0362-8681 Fax: (0039)-0362-314183 E-mail: info@homag-italia.it</p>	<p><b>México</b></p> <p>INHERMA Jalisco Av. La Paz # 1161 44180 Col. Centro, Guadalajara, Jalisco. Mexico Teléfono: (52) 33-39 44 55 09 E-mail: inhermajalisco@yahoo.com Internet: www.inherma.mex.tl</p>	<p><b>Nueva Zelanda</b></p> <p>Robertson and Sinclair Ltd. 727 Great South Road Penrose, Auckland Private Bag 93-307 Teléfono: (64)-09-571-0045 Fax: (64)-09-571-0017 E-mail: mw@rands.co.nz</p>
<p><b>India</b></p> <p>Precision Grinders Gala No.9, 1st Floor, Ganesh Indl. Estate,Near Virvani Ind. Estate, Goregaon (East) Mumbai-400063, India Teléfono: (91)-22-6505-1984 Fax: (91)-22-2685-5872 E-mail: precisiongrinders@hotmail.com</p>	<p><b>Kazachstan</b></p> <p>Too BMG-Engineering Brodskogo 37, of. 112 050034 Almaty Teléfono: (007)-7272-273742 Fax: (007)-7272-273742 E-mail: bmg@bmg.kz Internet: www.bmg.kz</p>	<p><b>México</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. C. 6ta No. 3009COL. SANTA ROSA 31050 Chihuahua, Chih. Teléfono: (52) 614 415-0900 Fax: (52) 614 415-0928 E-mail: leufra@Prodigy.net.mx Internet: www.leufra.galeon.com</p>	<p><b>Países Bajos</b></p> <p>KARAT NEDERLAND B.V. Overschiezeweg 87 3044 EH Rotterdam Teléfono: (31)-010-2452630 Fax: (31)-010-2452640 E-mail: leuco@karat.nl Internet: www.karat.nl</p>
<p><b>Indonesia</b></p> <p>Indotooling Abadi Pergudangan Tanrise Southgate A-19Jl. NangkaSruni - Gedangan Sidoarjo 61253 Teléfono: (62)-031-8916941 Fax: (62)-031-8918994 E-mail: indotooling@indotooling-abadi.com</p>	<p><b>Letonia</b></p> <p>SIA Lintera Riga Ganibu Dambis 29 A 1005 Riga Teléfono: (00371)-67 376 820 Fax: (00371)-67 376 821 E-mail: riga@lintera.info Internet: www.lintera.info</p>	<p><b>México</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. Gonzalitos No. 820 66450 Monterrey Teléfono: (52)-81-83-76-46-00 Fax: (52)-8115003432 E-mail: leuframty@prodigy.net.mx Internet: www.leufra.galeon.com</p>	<p><b>Panamá</b></p> <p>Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Teléfono: (502)-056 925 766 Fax: (502)-056 925 766 E-mail: fleal@direex.com</p>

por todo el mundo

## Representantes LEUCO

<p><b>Perú</b></p> <p>CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L. Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo - Independencia Lima - Peru Teléfono: (511)-526-02-51 Fax: (511)-526-33-40 E-mail: casanovaimportaciones@yahoo.com</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Alins Moskovskaja 285, off. 207 620144 Jekaterinburg Teléfono: (007)-343-2102348 Fax: (007)-343-2691143 E-mail: info@geret.ru Internet: www.geret.ru</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Pavlovskogo 16 681013 Komsomolsk am Amur Teléfono: (007)-4217-55-08-28 Fax: (007)-4217-59-15-80 E-mail: kms@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>SibStankoKomplekt Ul. Utschebnaja 83 Omsk Teléfono: (007)-3812-531398 Fax: (007)-3812-531398 E-mail: leuco@leucosib.ru Internet: www.stanki.info</p>
<p><b>Polonia</b></p> <p>Homag Polska Sp. z o.o. ul. Pradzynskiego 24 63-000 Sroda Wlkp. Teléfono: (48)-061 647 45 00 Fax: (48)-061 647 45 90 E-mail: info@homag-polska.pl</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>ATOMAK ul. Grosnenskaja 67A 443004 Samara Teléfono: (007)-8462-998015 Fax: (007)-8462-415643 E-mail: pavel@atomak.ru Internet: www.scps.ru</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Puschkina, 163a 675000 Blagoweschensk Teléfono: (007)-4162-21-22-26 Fax: (007)-4162-53-30-69 E-mail: blg@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Stankokomplekt Gorskij Gilmassiv 60 630100 Novosibirsk Teléfono: (007)-383-3011844 Fax: (007)-383-3510445 E-mail: leuco@leucosib.ru Internet: www.stanki.info</p>
<p><b>Polonia</b></p> <p>Meblopol SP.ZO.O. Ul Boguslawskiego 11 60216 Poznan Teléfono: (48)-061-6477100 Fax: (48)-061-6477162 E-mail: zarzad@meblopol-tg.pl</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>DIAL Cholmistaja 26 Office 206 394027 Woronegz Teléfono: (007)-4732-205992 Fax: (007)-4732-214522 E-mail: A.Stolbov@dial-company.ru Internet: www.dial-company.ru</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Jug Euro Komplekt ul. Tschervitschkina 64 344025 Rostov-na-Donu Teléfono: (007)-863-2665668 Fax: (007)-863-2665662 E-mail: negodnov@y-e-k.ru</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Stankozentr-Ferrum Ul. Razionalizatorov 20/1 62503 Tuymen Teléfono: (007)-3452-470707 Fax: (007)-3452-470707 E-mail: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru Internet: www.stanki72.ru</p>
<p><b>Portugal</b></p> <p>ILHÃO TECH LDA Rua do Progresso 19, Parque Industrial de Vilarinho 4760-841 Vilarinho das Cambas Teléfono: (351)-02-52308690 E-mail: jose.armando@ilhao.pt</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>DIAL Ul. Svetlaja 50, office 27 440033 Penza Teléfono: (007) - 8412-901067 Fax: (007) - 8412-901067 E-mail: Andrey.Logunov@dial-company.ru Internet: www.dial-company.ru</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>OOO "BSM-Engineering" Smolnaja Strasse 24Dom 22, korpus 11, office 208 127827 Moskau Teléfono: (007)-495-9891210 Fax: (007)-495-9891210 E-mail: bsm27@yandex.ru</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Vladimir Simonov Srednij Zolotorskij Pereulok 13 109117 Moskau Teléfono: (007)-495-3614931 Fax: (007)-495-3614931 E-mail: vladimir.simonov@leuco.ru</p>
<p><b>Portugal</b></p> <p>Projecta - Equipamentos Industriais Rua Marcelino Mesquita Lote 13-L 1 2795-134 Linda-a-Velha Teléfono: (351)-021-4146400 Fax: (351)-021-4146409 E-mail: projecta@mail.telepac.pt</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Per. Kamskij 22 690062 Vladivostok Teléfono: (007)-4232-300508 Fax: (007)-4232-406832 E-mail: vl@stankibiz Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>OOO "Zentr regushego instrumenta" Dubrovinskogo, 110 660021 Krasnojarsk Teléfono: (007)-391-211-91-20 Fax: (007)-391-252-23-63 E-mail: kric@krsn.ru Internet: www.kric.ru</p>	<p><b>Serbia y Montenegro</b></p> <p>PINWORK Surcinska 10 G 11070 Novi Beograd Teléfono: 00381-64-482 1111 E-mail: pinwork@t-online.de</p>
<p><b>Republica Checa</b></p> <p>Fa.Riha Jana St'astneho 589 25210 Mnisek pod Brdy Teléfono: (420)-728549805 Fax: (420)-728290455 E-mail: info@leuco.cz Internet: www.leuco.cz</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. ul. 2-ja Krasnoselskaja 1 639022 Jugno-Sachalinsk Teléfono: (007)-4242-70-60-85 Fax: (007)-4162-53-30-69 E-mail: shipov_dv@mail.ru Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>OOO Nesting-Baikal ul. 1-e Moskovskaja 1 664014 Irkutsk Teléfono: (007)-3952-990207 Fax: (007)-3952-990207 E-mail: nesting-baikal@mail.ru</p>	<p><b>Siria</b></p> <p>VIDEA MASTER Adonis Ind. Zone Injaz Center P.O.Box 392 ZOUK MIKAEL Teléfono: 00961-09-218945 Fax: 00961-09-218946 E-mail: videamas@dm.net.lb</p>
<p><b>Rumania</b></p> <p>MS MASINI PENTRU Str. De Mijloc Nr.183 500064 Brasov Teléfono: (40)-0268-420589 Fax: (40)-0268-472193 E-mail: stelian.barchizeanu@ms-srl.ro</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Entusiastov 3 (liter A) 680539 Chabarowskij Kraj, Chabarowskij r-n, s. Mirnoe Teléfono: (007)-4212-78-98-92 Fax: (007)-4212-78-98-92 E-mail: info@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rusia</b></p> <p>OOO Nesting Moskovskij prospekt d. 184 liter A 236006 Kaliningrad Teléfono: (007)-4012-581623 Fax: (007)-4012-581623 E-mail: nesting@baltnet.ru</p>	<p><b>Suecia</b></p> <p>Kyocera Unimerco Tooling AB Sagaholmsvägen 9 55302 Jönköping Teléfono: (46)-36-344600 Fax: (46)-36-344610 E-mail: umse@unimerco.se Internet: www.unimerco.com</p>

por todo el mundo

## Representantes LEUCO

### Taiwán

E-Center Machinery CO LTD  
No.482, SEC.4 Yun Yang RD., Tu Cheng  
23644 Taipei  
Teléfono: (886)-02-2267 3929  
Fax: (886)-02-2267 3928  
E-mail: ecenter.kevin@gmail.com

### Turquia

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC.  
LTD.STI.  
2.Kisim Hüsnu Örnek CAD. No:31  
TR Denizli  
Teléfono: (90)-0258-25 17484  
Fax: (90)-0258-25 17487  
E-mail: fnt@fntahsap.com.tr  
Internet: www.fntahsap.com.tr

### Ucrania

ELCO  
bul. Akademika Pavlova 82  
61038 Kharkiv  
Teléfono: (0038)-057-757-08-77  
Fax: (0038)-057-757-08-77  
E-mail: office.hrk@leuco.com.ua  
Internet: www.leuco.com.ua

### Uzbekistán

CP Master-Plyus  
ul. Mirobadskaja dom 33, kv 19  
100015 Tashkent  
Teléfono: (00998)-71-256-83-83  
Fax: (00998)-98-127-84-47  
E-mail: tools@tps.zu

### Uzbekistán

OAD HK FAYZ  
Massona 1  
700209 Taschkent  
Teléfono: (00998)-7 12-584382  
Fax: (00998)-7 12-584382  
E-mail: dilmurod-75@bk.ru

### Vietnam

U.R.I Trading Co. Ltd.  
7 Nam Quoc Cang Str;  
Dist. 1 Ho Chi Minh City  
Teléfono: (84)-08-39255649  
Fax: (84)-08-39254572  
E-mail: uri@hcm.vnn.vn

por todo el mundo

## Servicio de afilado LEUCO

<p><b>Africa del Sur</b></p> <p>LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd. Cnr Monza &amp; Senna Rd., Killarney Gardens 7439 Table View. Cape Town 7439 P.O.Box 221 Teléfono: (27)-021-557-5364 Fax: (27)-021-557-5394 E-mail: sales@leuco.co.za Internet: www.leuco.co.za</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Australia</b></p> <p>LEUCO Australia PTY. Ltd. 17 Grove Avenue Marleston SA 5033 Teléfono: (61)-08-8113 6300 Fax: (61)-08-8371-1721 E-mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Bélgica</b></p> <p>LEUCO N.V. Anzegemseweg 16 8790 Waregem Teléfono: (32)-056-620930 Fax: (32)-056-620931 E-mail: info@leuco.be Internet: www.leuco.be</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>China</b></p> <p>LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd Danyang Branch No. 6-21 and 6-22 Xinxin Garden Danyang, Jiangsu Teléfono: (86)-0511-8658 5399 Fax: (86)-0511-8658 2399 E-mail: info@leuco.com.cn Internet: www.leuco.com.cn</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Africa del Sur</b></p> <p>LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd. 5 Penkop Rd., Woodbrook 5205 Beacon Bay 5205 East London P.O. Box 2279 Teléfono: (27)-043-736-3330 Fax: (27)-043-736-3312 E-mail: sales@leuco.co.za Internet: www.leuco.co.za</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Australia</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. 61 Toombul Road 4014 Virginia, Queensland Teléfono: (61)-07-3634 2800 Fax: (61)-07-38619482 E-mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Bielorusia</b></p> <p>S000 LeucoBelRus 3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS 220019 Minsk Region, Republic of Belarus Teléfono: (375)-017 201 16 48 Fax: (375)-017 201 16 67 E-mail: info@leuco.by Internet: www.leuco.by</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Dinamarca</b></p> <p>Unimerco A/S Drejervej 2 7451 Sunds Postboks 104 Teléfono: (45)-097-141411 Fax: (45)-097-141486 E-mail: umgroup@unimerco.dk Internet: www.unimerco.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Africa del Sur</b></p> <p>LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd. Palm River Ind. Park, Devon Rd. 3620 New Germany 3620 Durban P.O. Box 560 Teléfono: (27)-031-701-6366 Fax: (27)-031-701-8560 E-mail: sales@leuco.co.za Internet: www.leuco.co.za</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Australia</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. 96 Malcolm Road Braeside VIC 3195 Teléfono: (61)-03-8541 2800 Fax: (61)-03-9580-6171 E-mail: tooling@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Bolivia</b></p> <p>Fundeforest CSI 4to Anillo Santa Cruz de la Sierra Teléfono: (59)-1 33 476 050 E-mail: dfoianini@csi.com.bo</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Ecuador</b></p> <p>Sr. Luis Fernando Manzano Palma KM. 6.5 Via Duran Guayaquil, Guayas Teléfono: (59)-042-812 956 E-mail: pamelaguil@provitech.com.ec</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Africa del Sur</b></p> <p>LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd) 2008 Bedfordview P.O.Box 2796 Teléfono: (27)-011-455-6313 Fax: (27)-011-455-5923 E-mail: sales@leuco.co.za Internet: www.leuco.co.za</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Australia</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. Carbide Tool Industries 1/10 Beneficial Way Wangara, WA 6065 Teléfono: (61)-08-9303-9646 E-mail: ctiwa@ozemail.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Canadá</b></p> <p>LEUCO Canada Sales Office / Service Center 6295 Shawson Drive Unit #9 Mississauga, Ontario, Canada L5T 1H4 Teléfono: (1)-647-225-3826 Fax: (1)-905-791-7373 E-mail: Sales@leucotool.com Internet: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>España</b></p> <p>Huleco S.A. C/Vicente Roca Cervera, 39 46950 Xirivella/Valencia Teléfono: (34)-096-3135932 Fax: (34)-096-3135933</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>ARS Trading</b></p> <p>ZI Charguia 1 /Rue 8603 /9 2035 Tunis Teléfono: 00(216)71808090 E-mail: hedisellami@yahoo.fr</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Australia</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. 5, Marigold Place Revesby NSW 2212 Teléfono: (61)-02-8708 4900 Fax: (61)-02-97735022 E-mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Chile</b></p> <p>Ingemad LTDA. Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885 Santiago 21 Teléfono: (56)-02-6225333 Fax: (56)-02-6225210 E-mail: e.galdames@ingemad.cl</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>España</b></p> <p>Huleco S.A. Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano) 28971 Grinon (Madrid) Teléfono: (34)-0918-140225 Fax: (34)-0918-140336 E-mail: huleco@huleco.es</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> </ul>
<p><b>Australia</b></p> <p>Auswide Saw &amp; Tooling PTY. Ltd. 3 Ramly Drive Burléigh Heads. QLD 4220 Teléfono: (61)-0755201555 Fax: (61)-0755201544 E-mail: auswide@onthenet.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Austria</b></p> <p>OERTLI Werkzeuge GmbH Boschanstr.3, Halle 2 2484 Weigelsdorf Teléfono: (43)-02254-72900 Fax: (43)-02254-72901 E-mail: info@oertli.at</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>China</b></p> <p>Dongguan LEUCO Precision Tooling Co., Ltd No. 189 Shuanggang Furniture Road,Houjie Dongguan 523948 Guangdong Teléfono: (86)-0769-85924 191 Fax: (86)-0769-85924 190 E-mail: info@leuco.com.cn Internet: www.leuco.com.cn</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Estados Unidos</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 6387 Technology Avenue, Suite E Kalamazoo, MI 49009 Teléfono: (1)-269-353-1990 Fax: (1)-269-353-1992 E-mail: sales@leucotool.com Internet: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>

por todo el mundo

## Servicio de afilado LEUCO

<p><b>Estados Unidos</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 2563 D. Eric Lane Burlington, NC 27215 Teléfono: (001)-336-221-9696 Fax: (001)-336-221-9697 E-mail: sales@leucotool.com Internet: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Francia</b></p> <p>LEUCO Station Service Rheintal 20, Route du Rhin 67930 Beinheim B.P. No. 6 Teléfono: (33)-0388-633295/96 Fax: (33)-0388-633297 E-mail: rheintal.lpf@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Japón</b></p> <p>LEUCO Japan Co. Ltd. C-203, 1-2-25, Wadayamadori, Hyogo-ku 652-0884 Kobe-shi, Hyogo Teléfono: (81)-078-652-8139 Fax: (81)-078-652-8140 E-mail: info@leuco.co.jp Internet: www.leuco.co.jp</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>México</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. C. Independencia No. 400 Col. Durango Centro Durango, Dgo., CP 34000 Teléfono: (52)-618-8370700 E-mail: leufradgo@eninfinitem.com Internet: www.leufra.galeon.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Estados Unidos</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 500 Industrial Court West Villa Rica, GA 30180 Teléfono: (1)-770-459-5784 Fax: (1)-770-459-1445 E-mail: sales@leucotool.com Internet: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Francia</b></p> <p>LEUCO Station Service Rodez ZA de Naujac - 8 route de la Barthe 12450 La Primaube Teléfono: (33)-056569-7301 Fax: (33)-056546-9886 E-mail: leuco.bordeaux@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Japón</b></p> <p>LEUCO Japan Co. Ltd Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsu- ga-gun Tochigi-Ken 329-43 Teléfono: (81)-0282-541061 Fax: (81)-0282-541060 E-mail: info@leuco.co.jp Internet: www.leuco.co.jp</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>México</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. Calle 5ta Norte No. 301, Colonia Centro Ciudad Delicias, Chihuahua Teléfono: (52)-639-4700700 E-mail: leufradel@eninfinitem.com Internet: www.leufra.galeon.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Estados Unidos</b></p> <p>Leuco Tool Corporation 690 Berry St, Suite A Brea, CA 92821 Teléfono: (001)-714-990-2844 Fax: (001)-714-990-2841 E-mail: sales@leucotool.com Internet: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Francia</b></p> <p>LEUCO Station Service Tours 9 Rue de la Maison RougeZA LA CHATAIGNERAIE 37510 Ballan Miré Teléfono: (33)-024754-4425 Fax: (33)-024741-6355 E-mail: leuco.tours@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Letonia</b></p> <p>SIA Lintera Riga Ganibu Dambis 29 A 1005 Riga Teléfono: (00371)-67 376 820 Fax: (00371)-67 376 821 E-mail: riga@lintera.info Internet: www.lintera.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>México</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. Gonzalitos No. 820 66450 Monterrey Teléfono: (52)-81-83-76-46-00 Fax: (52)-8115003432 E-mail: leuframty@prodigy.net.mx Internet: www.leufra.galeon.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Estados Unidos</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 2853 Directors Cove Memphis, TN 38131 Teléfono: (001)-901-346-3044 E-mail: sales@leucotool.com Internet: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Gran Bretaña</b></p> <p>LEUCO Service Centre Quarry Road Ind-Estate, Westgate BD19 5HP Cleckheaton, West Yorkshire Teléfono: (44)-01274-851827 Fax: (44)-01274-852686 E-mail: sales@leucogb.com Internet: www.leucogb.co.uk</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Lituania</b></p> <p>Lintera Uzdara Akcine Bendrove Ukmerges 281 06318 Vilnius Teléfono: (3705)-2375184 Fax: (3705)-2375186 E-mail: vilnius@lintera.info Internet: www.lintera.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>México</b></p> <p>Vim S.A. DE C. V. Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int. 10 Col. San Pedro Iztacalco 08220 México D.F. Teléfono: (52) 55-55 90 64 49 Fax: (52) 55-55 90 64 02 E-mail: vimherramientas@yahoo.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Francia</b></p> <p>LEUCO Service Lyon 5 Avenue Lionel Terray - Bâtiment C3 69330 Meyzieu Teléfono: (33)-047890-4584 Fax: (33)-047890-4621 E-mail: leuco.meyzieu@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Gran Bretaña</b></p> <p>LEUCO Service Centre (South West) Bowling Hill Business Park BS37 6JL Bristol Teléfono: (44)-01454-316208 Fax: (44)-01454-316249 E-mail: sales@leucogb.com Internet: www.leucogb.co.uk</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Malasia</b></p> <p>LEUCO Malaysia SDN. BHD Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng 75250 Melaka Teléfono: (60)-06 336 1268 Fax: (60)-06 336 1269 E-mail: leucomy@leuco.com.my Internet: www.leucosg.com.sg</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> </ul>	<p><b>Nueva Zelanda</b></p> <p>Robertson and Sinclair Ltd. 727 Great South Road Penrose, Auckland Private Bag 93-307 Teléfono: (64)-09-571-0045 Fax: (64)-09-571-0017 E-mail: mw@rands.co.nz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Francia</b></p> <p>LEUCO Station Service Marseille 37 Rue de Berlin, Actipole - BtD1 13127 Vitrolles Teléfono: (33)-044279-7008 Fax: (33)-044279-7066 E-mail: leuco.vitrolles@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Italia</b></p> <p>Homag Italia S.P.A. Via A. Vivaldi 15 20833 GIUSSANO (MB) Teléfono: (0039)-0362-8681 Fax: (0039)-0362-314183 E-mail: info@homag-italia.it</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> </ul>	<p><b>México</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. C. 6ta No. 3009COL. SANTA ROSA 31050 Chihuahua, Chih. Teléfono: (52) 614 415-0900 Fax: (52) 614 415-0928 E-mail: leufra@Prodigy.net.mx Internet: www.leufra.galeon.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Países Bajos</b></p> <p>KARAT NEDERLAND B.V. Overschieeseweg 87 3044 EH Rotterdam Teléfono: (31)-010-2452630 Fax: (31)-010-2452640 E-mail: leuco@karat.nl Internet: www.karat.nl</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>



por todo el mundo

## Servicio de afilado LEUCO

<p><b>Perú</b></p> <p>CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L. Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo - Independencia Lima - Peru Teléfono: (511)-526-02-51 Fax: (511)-526-33-40 E-mail: casanovaimportaciones@yahoo.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Pavlovskogo 16 681013 Komsomolsk am Amur Teléfono: (007)-4217-55-08-28 Fax: (007)-4217-59-15-80 E-mail: kms@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>OOO Nesting-Baikal ul. 1-e Moskovskaja 1 664014 Irkutsk Teléfono: (007)-3952-990207 Fax: (007)-3952-990207 E-mail: nesting-baikal@mail.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Suiza</b></p> <p>LEUCO AG Neudorfstr. 69 9430 St. Margrethen Teléfono: (41)-071-7478080 Fax: (41)-071-7478074 E-mail: info@leuco.ch Internet: www.leuco.ch</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Polonia</b></p> <p>LEUCO Polska Sp.z o.o. Ul. Spoldzielcza 2A 62-080 Tarnowo Podgorne Teléfono: (48)-061-8961925 Fax: (48)-061-8141938 E-mail: biuro@leuco.com.pl Internet: www.leuco.com.pl</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Puschkina, 163a 675000 Blagoweschensk Teléfono: (007)-4162-21-22-26 Fax: (007)-4162-53-30-69 E-mail: blg@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>OOO Nesting Moskovskii prospekt d. 184 liter A 236006 Kaliningrad Teléfono: (007)-4012-581623 Fax: (007)-4012-581623 E-mail: nesting@baltnet.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Thailandia</b></p> <p>Leuco Tooling (Thailand) Co., Ltd. 180/1 Soi Udumsuk26 ,Kwang Bangna Khet Bangna , Bangkok 10260 Teléfono: (66)-02 749 5569-70 Fax: (66)-02 749 5568 E-mail: pichet@leuco.co.th Internet: www.leuco.co.th</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Rusia</b></p> <p>DIAL Cholmistaja 26 Office 206 394027 Woronegz Teléfono: (007)-4732-205992 Fax: (007)-4732-214522 E-mail: A.Stolbov@dial-company.ru Internet: www.dial-company.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>LEUCO Rus GmbH Russland Kolpakova Str. 2, Geb. 12 141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi Teléfono: (007)-495-545 18 02 Fax: (007)-499-27 246 27 E-mail: konstantin.kunstman@leuco.com Internet: www.leucorus.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>SibStankoKomplekt Ul. Utschebnaja 83 Omsk Teléfono: (007)-3812-531398 Fax: (007)-3812-531398 E-mail: leuco@leucosib.ru Internet: www.stanki.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Turquia</b></p> <p>F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC. LTD.STI. 2.Kisim Hüsnü ÖrneK CAD. No:3 1 TR Denizli Teléfono: (90)-0258-2517484 Fax: (90)-0258-2517487 E-mail: fnt@fntahsap.com.tr Internet: www.fntahsap.com.tr</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Per. Kamskij 22 690062 Vladivostok Teléfono: (007)-4232-300508 Fax: (007)-4232-406832 E-mail: vl@stankib.iz Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>LEUCO Rus Pr. Aleksandrowsoj Fermy, d. 29 192241 Sankt-Petersburg Teléfono: (007)-812-6002234 Fax: (007)-812-6002234 E-mail: alexander.polyanin@leuco.ru Internet: www.leucorus.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Stankokomplekt Gorskij Gilmassiv 60 630100 Novosibirsk Teléfono: (007)-383-3011844 Fax: (007)-383-3510445 E-mail: leuco@leucosib.ru Internet: www.stanki.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Ucrania</b></p> <p>LEUCO UA Oksamytova Str. 11 08130 Kiev Teléfono: (0038)-044-499-70-25 Fax: (0038)-044-499-70-27 E-mail: office@leuco.com.ua Internet: www.leuco.com.ua</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>
<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. ul. 2-ja Krasnoselskaja 1 639022 Jugno-Sachalinsk Teléfono: (007)-4242-70-60-85 Fax: (007)-4162-53-30-69 E-mail: shipov_dv@mail.ru Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>LEUCO Rus Tschapaevskij proezd 24 355016 Stawropol Teléfono: (007)-8652-362305 Fax: (007)-8652-362305 E-mail: stanislav.skopa@leuco.ru Internet: www.leucorus.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>Stankozentr-Ferrum Ul. Razionalizatorov 20/1 62503 Tuymen Teléfono: (007)-3452-470707 Fax: (007)-3452-470707 E-mail: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru Internet: www.stanki72.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	
<p><b>Rusia</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Entusiastov 3 (liter A) 680539 Chabarowskij Kraj, Chabarowskij r-n, s. Mirnoe Teléfono: (007)-4212-78-98-92 Fax: (007)-4212-78-98-92 E-mail: info@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Rusia</b></p> <p>OOO "Zentr regushego instrumenta" Dubrovinskogo, 110 660021 Krasnojarsk Teléfono: (007)-391-211-91-20 Fax: (007)-391-252-23-63 E-mail: kric@krsn.ru Internet: www.kric.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio HW</li> </ul>	<p><b>Singapur</b></p> <p>LEUCO Singapore Pte. Ltd. No. 3 Sungei Kadut Crescent Singapore 728686 Teléfono: (65)-6362-0788 Fax: (65)-6362-0733 E-mail: leucosgpp@leucosgpp.com.sg Internet: www.leucosgpp.com.sg</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Servicio DP</li> <li>• Servicio HW</li> </ul>	



### COMO NUEVO: SERVICIO DE AFILADO EN EXCELENTE CALIDAD

Conocemos los materiales de corte y las geometrías de corte en detail. LEUCO ofrece herramientas soldadas con clases de metal duro diferentes que son utilizables para varias aplicaciones. Como fabricante de herramientas somos también especialistas en el afilado.

**Además, el excelente servicio de afilado de LEUCO se caracteriza por:**

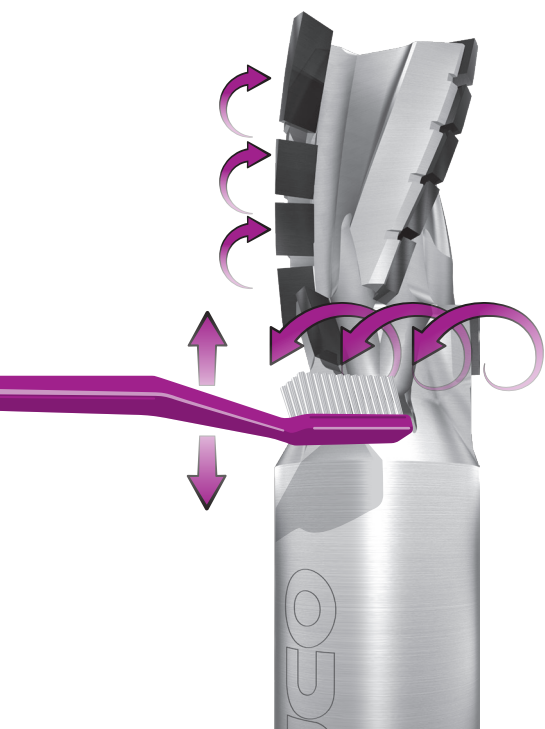
- | know-how de afilado de los empleados formados
- | máquinas modernas en nuestros filiales de servicio
- | disponibilidad de las herramientas por medio de entregas puntuales

#### **Servicio de metal duro y diamante de LEUCO, sin fronteras**

Uno de los requisitos para obtener resultados óptimos en el tratamiento de la madera es la reparación y el mantenimiento de las herramientas de calidad. Para ello, se dispone de una red mundial de especialistas de servicios de puesta a punto, que dejan listas de nuevo las herramientas. Nuestro servicio de reparto y recogida está siempre cerca en todo el mundo, gracias a la red de servicios propia de la empresa.

Como fabricante de herramientas de calidad probada le reparamos todas sus herramientas. Puesta a punto de todas las geometrías de dientes, sustitución de dientes, tensado, orientación, degradado o ajuste; LEUCO es su socio competente en lo relativo a las herramientas.

Los datos de contacto de LEUCO se encuentran en la sección de la dirección al final del catálogo o llámenos: +49 (0) 7451/93-0 o [info@leuco.com](mailto:info@leuco.com).



**„EL BUEN SERVICIO NO  
CONSISTE EN REIRSE DEL  
CLIENTE, SINO HACER QUE  
EL CLIENTE SONRÍA.**

**¡ESO ES JUSTO LO QUE  
QUEREMOS!  
¡LOGRAR QUE SONRÍA!“**

## SERVICIOS DE LEUCO

Tanto importante como la selección de la herramienta correcta para LEUCO es el servicio de alta calidad o bien el mantenimiento de las herramientas. Así son disponibles un equipo con la mejor experiencia del afilado así como un garante más moderno de máquinas Hightech para la disponibilidad de las herramientas a nivel mundial en calidad del fabricante.

LEUCO ofrece desde hace muchos años servicios diversos de un sistema modular. E.j. modelos de facturación diferentes o una organización escalonada y se basa en la anterior figuran entre estos módulos, entre los cuales el cliente puede seleccionar.

### Modelos de facturación alternativos de LEUCO

#### Almacén de consignación:

Sirve para la toma rápida de las herramientas en el lugar. El cliente paga sólo después de la toma de la herramienta del sistema de almacén, dependiente de la necesidad en la producción.

#### Compra de servicio:

Es decir el cliente paga los costes de herramienta proporcionalmente con los costes de servicio en caso de cada servicio.

#### Leasing LEUCO:

LEUCO pone a la disposición del cliente las herramientas para su producción. Las herramientas permanecen propiedad de LEUCO. Por decirlo así el cliente paga según las unidades fabricadas (pay-on-product).

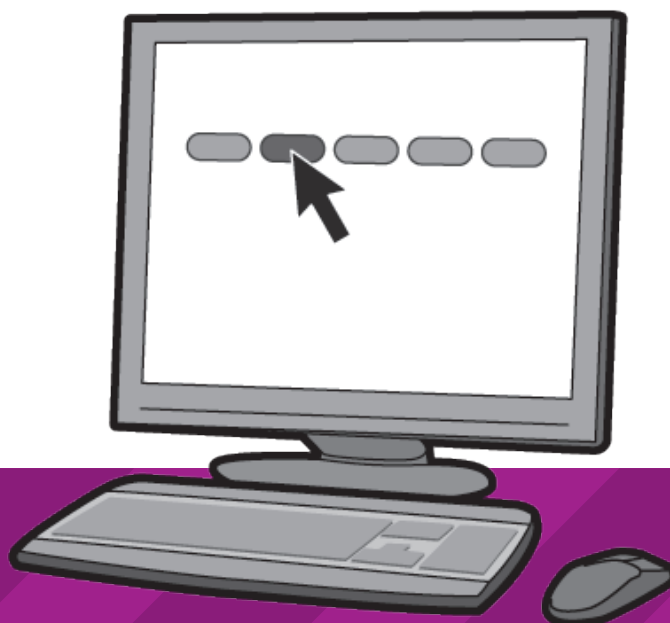
### Organización escalonada y se basa en la anterior

#### Visualización mediante la codificación en colores de LEUCO:

para herramientas, soporte de herramientas y máquina para una transparencia obviamente mejor en el tratamiento de herramientas. Cada herramienta lleva un código consistente en un color que define el tipo de la herramienta y una letra que define en que posición la herramienta puede ser aplicada en la máquina. Cada herramienta incluye una ficha acompañante con el código de color correspondiente. En función de los deseos del cliente LEUCO ayuda con la preparación del concepto y la realización de la técnica del almacén.

#### Requerimiento sistema ERP análisis de posición

Así nuevos pedidos pueden ser iniciados para que herramientas suficientes están continuamente disponibles y de esta forma interrupciones de la producción pueden ser evitados. Mediante las evaluaciones informaciones adicionales sobre una herramienta y cuyo uso pueden resultar. Como metros lineales realizados o bien el número de afilados actuales en comparación con los afilados anteriormente planeados de una herramienta.



## Lista de control para definir los parámetros de la herramienta

Características obligatorias en caso de herramientas especiales

	Sierras / Desmenzadores	Fresas con taladro	Fresa para micro-ensambles	Fresas con mango	Brocas / Avelanadores	Cuchillas perfiladas recambiables
<b>Datos de máquina</b>						
Diámetro de brida	●					
Diámetro de eje	●	●	●			
Posición del eje	●	●	●	●		
Número de revoluciones [n]	●	●	●	●		
Velocidad de avance [Vf]	●	●	●	●	●	
Tipo de avance [MEC / MAN]	●	●	●	●		
Sistema de sujeción [p.ej. Tribos, ps-System]	●	●	●	●	●	●
<b>Características obligatoria en caso de herramientas especiales</b>						
material	●	●	●	●	●	●
Calidad de corte exigida	●	●	●	●	●	●
Dirección de corte [longitudinal, transversal a la fibra, ...]	●	●		●		
Aplicación [a favor del avance (GGL), contra el avance (GGL)]	●	●		●		
Ejecución	●					
<b>Datos de la herramienta</b>						
Número de clasificación [PHG]	●	●	●	●	●	●
Herramienta individual / Juego de herramientas	●	●	●	●	●	●
Diámetro exterior [D]	●	●	●	●	●	●
Anchura de corte [B]	●	●	●	●		
Diámetro del taladro 1, diámetro de mango 2 [d]	● <sub>1</sub>	● <sub>1</sub>	● <sub>1</sub>	● <sub>2</sub>	● <sub>2</sub>	
Número de dientes [Z], indicación cabezal 1	●	●	●	●	●	● <sub>1</sub>
Ángulo axial	●	●		●		
Limpiador 1, pre-cortador 2	● <sub>1</sub>	● <sub>2</sub>		● <sub>2</sub>	● <sub>2</sub>	
Taladros [NL]	●	●				
Material de corte	●	●	●	●	●	●
Chavetero [KN], chavetero doble [DKN]	●	●	●			
Punta de centraje, corte frontal				●		
<b>Dibujo</b>						
Dibujo	●	●	●	●	●	●
Dimensión y tamaño de la pieza de trabajo	●	●	●	●	●	●
Flecha sentido de giro	●	●	●	●	●	

## Lista de control para definir los parámetros de la herramienta

Características obligatorias en caso de herramientas especiales

Fecha: \_\_\_\_\_

No. vendedor	_____	Número de la oferta / Número del pedido	_____
Cliente	_____		
Dirección	_____		
Interlocutor	_____	Tel.: _____	Fax: _____
Número del cliente	_____	E-Mail: _____	_____

### Datos de máquina

Máquina	_____	Tipo	_____
Ø de brida [mm]	_____	Número de revoluciones [min-1]:	_____
Ø del eje [mm]	_____	Posición del eje	<input type="radio"/> Horizontal <input type="radio"/> Vertical <input type="radio"/> Giratorio
Tipo de avance:	<input type="radio"/> Mecánico <input type="radio"/> Manual	Avance [m/min]:	_____
		Indicación del ángulo [°]	_____

### Características obligatoria en caso de herramientas especiales

material	_____	Aplicación:	<input type="radio"/> contra el avance <input type="radio"/> a favor del avance
Calidad de corte	<input type="radio"/> precorte <input type="radio"/> corte de acabado fino	<input type="radio"/> Pre-fresar <input type="radio"/> Fresar del acabado	
Dirección de corte	<input type="radio"/> longitudinal <input type="radio"/> transversal	<input type="radio"/> Madera frontal <input type="radio"/> Contorno	<input type="radio"/> Taladrar
Perfil como Ident-No.	<input type="radio"/> Dibujo <input type="radio"/> Muestra madera	<input type="radio"/> Muestra herramienta	<input type="radio"/> Dibujo del cliente
Ejecución desmenuzador	<input type="radio"/> Folding <input type="radio"/> Escalones	<input type="radio"/> Circular <input type="radio"/> Desmenuzador doble	<input type="radio"/> Corte / Desmenuzador

### Datos de la herramienta

Tipo de herramienta	_____	Número de clasificación	_____	Class-No.	_____
<input type="radio"/> Herramienta individual <input type="radio"/> Juego de herramientas	<input type="radio"/> B [mm] <input type="radio"/> Precortadores [número]	<input type="radio"/> Atornillado <input type="radio"/> corte para taladrar	<input type="radio"/> Ø del cubo [mm] <input type="radio"/> Corte frontal	<input type="radio"/> Con pasadores <input type="radio"/> Circuito dividido	
Ø D [mm]	_____	Ø d [mm]	_____	Indicación cabezal 1	_____
Z [St.]	<input type="radio"/> Limpiadores [pz] <input type="radio"/> DKN [mm]	NL [mm]	_____	Calidad del material de corte	_____
Ángulo axial	<input type="radio"/> Si <input type="radio"/> No	Cuchilla - ángulo de salida [°]	_____		
Material de corte	<input type="radio"/> HS <input type="radio"/> Stellite	<input type="radio"/> Metal duro <input type="radio"/> Diamante policristalino			

### Dibujo

01

## Abreviaciones de los materiales de corte

NUEVO - según ISO	Significación	Descripción antigua
SP	acero aleado (por lo menos 0,6% C y no más que 5 % de componentes de aleación)	SP
HS	acero aleado alto (más que 12 % de componentes de aleación Mo,V, Co en total)	HSS
ST	fundición en base de cobalto, p.ej. Stellite	Stellite
HW	metal duro sin recubrimiento	HM
VHW	metal duro enterizo	VHM
DP	diamante policristalino	DIA

02

## Atributos de los herramientas

Abreviación	Significación
NL	taladros
KN	chavetero
DKN	chavetero doble
n	gama de revoluciones admisible
n max	número de revoluciones máximo
U min-1	revoluciones por minuto
Vc	velocidad de corte
Vf	velocidad del avance
Z	número de dientes

03

## Tipos de avance

Abreviación	Significación
MEC	avance mecánico
MAN	avance manual

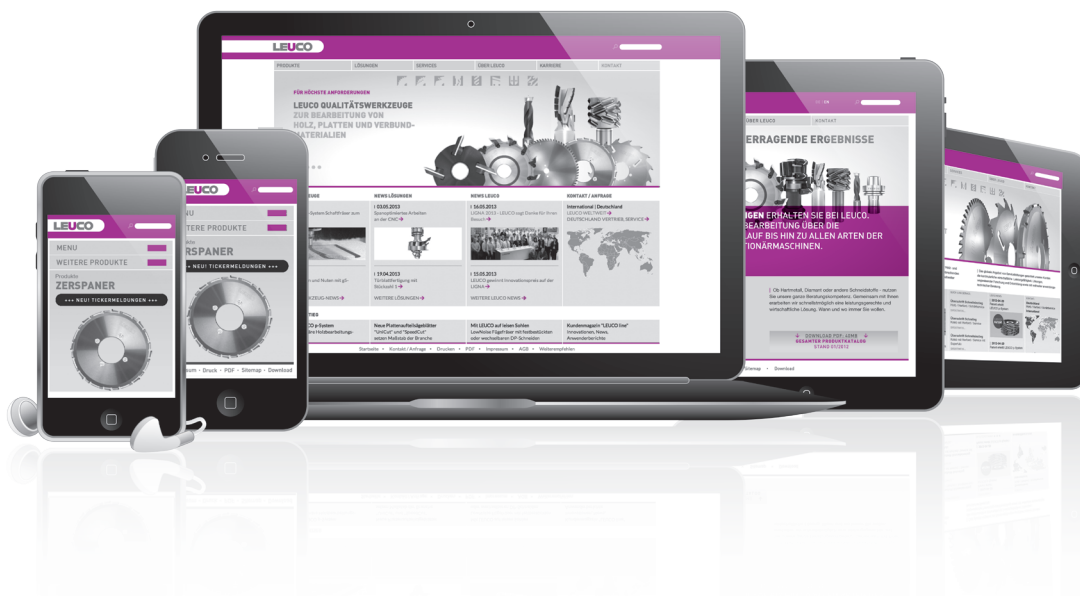
04

## Marcas adicionales

Abreviación	Significación
⊗	modificación o montaje de artículos disponibles en el almacén
o	disponible a corto plazo en el almacén
s	producción según dibujo técnico
#	nuevo tipo en preparación
\$	Superstandard

Todos los Ident-No. sin marca son disponibles en nuestro almacén.

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG cumple todas las requisiciones de ISO 9001:2008.  
El número de certificación es 01 100 010679.



**LEUCO innovo completo su apariencia "online". LEUCO se presenta de manera clara y moderna como un socio competente internacional para herramientas de primera clase para la industria de madera y de muebles.**

Comenzamos en la primera página con las informaciones nuevas de LEUCO y un resumen rápido de los datos de contactos LEUCO.

Nuevo es el punto "soluciones". Este punto implica muchas informaciones sobre la herramienta. Ejemplos son aplicaciones para líneas perfiladoras, máquinas CNC, máquinas para la producción de puertas y de piso laminado y materiales de corte. Personas cualificadas que buscan una carrera profesional reciben un vistazo de LEUCO como empresario.

En el sector servicio están disponibles folletos, catálogos, la revista "LEUCOline" y videos para el download.



WEBSITE



LEUCO YouTube



LEUCO Catalog



## CATÁLOGO PROGRAMA COMPLETO 04

