

LEUCO

**KATALOG
PROGRAM DO DREWNA
LITEGO SW 02**



**PIŁOWANIE
STRUGANIE
PROFILOWANIE
WCZEPY / POŁĄCZENIA**

www.leuco.com.pl

OBSZARY STOSOWANIA NARZĘDZI LEUCO W "PROGRAMIE DO DREWNA LITEGO SW 02":



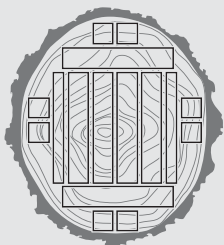
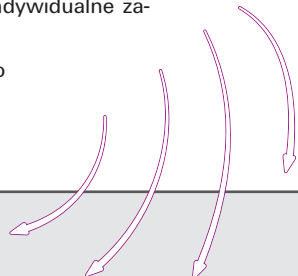
DREWNO LITE

Narzędzia LEUCO są stosowane w całym łańcuchu technologicznym w branży drzewnej do cięcia, strugania, profilowania i wykonywania łączeń na wczepy/połączeń.

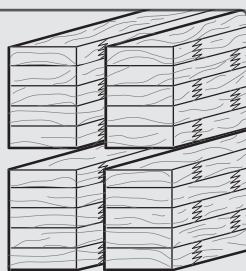
LEUCO jest producentem i usługodawcą.

Chętnie doradzimy: Przy doborze najlepiej pasującego narzędzia ze standardowego asortymentu narzędzi albo przy opracowaniu narzędzi na indywidualne zamówienie!

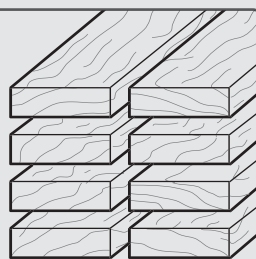
Dla nas ważne jest opracowanie najlepszego rozwiązania do zastosowań i parku maszynowego klienta.



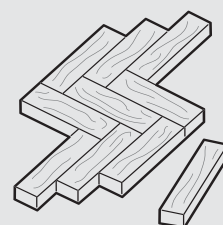
Tartaki



Belki i połączenia na wczepy



Deski i materiały strugane



Parkiet

**ZAWSZE AKTUALNE INFORMACJE:
NARZĘDZIA, ROZWIĄZANIA PRAKTYCZNE,
NOWOŚCI, TERMINY NA NASZEJ STRONIE
INTERNETOWEJ!**



LEUCO.COM

MARKI, NA KTÓRYCH MOŻNA POLEGAĆ

Głowice nożowe



Uniwersalny system głowic nożowych ze standardowym korpusem bazowym

LEUCO EcoPro

Elastyczny system głowic nożowych z bezpośrednim mocowaniem noża

LEUCO SetProfiler

System noży ryflowanych o dużej strefie ostrzenia



System głowic nożowych wysokiej wydajności do profili według indywidualnych wymagań klienta, szybka ręczna wymiana bez żadnych luzów



Profilowe frezy diamentowe wysokiej wydajności na najwyższe prędkości posuwu

Materiały ostrzy, powłoki i narzędzia systemowe



Materiały ostrzy LEUCO HW

HL Solid®

Materiały ostrzy LEUCO HW do obróbki drewna litego



Powłoki krawędzi tnących dostosowane do zastosowania



Narzędzia trzpieniowe i nasadzone o kącie osiowym $\geq 55^\circ$ w celu zapewnienia najlepszej jakości skrawania, jaka jest obecnie dostępna na rynku przy długiej żywotności; dodatkowe możliwości zastosowania, które uchodziły dotychczas za technicznie niemożliwe

**O LEUCO highlights
w SW 02**

Tartak

Skrawanie i Profilowanie	3
Cięcie wstępne	13
Cięcie wykańczające	16
Pierścienie wzorników	18

Technika ciesielska

Piłowanie	21
Frezowanie	24

Produkcja drzwi

Połączenia ram	29
Panele drzwi	32
Listwy ościeżnicowe	34
Otwór pod klamkę / pod zamek, wycięcia pod szyby	36
Kieszenie pod zamek, szyldy, otwory	38

Inna obróbka Piłowanie ogólnie

Cięcie wzdlużne	43
Cięcie poprzeczne	50

Technika wczepów

Rozdrabniacze piłowe	55
Frez do miniwczepów	59
Tarcze freza do miniwczepów	65

Struganie-profilowanie

Struganie	71
Profilowanie	79

Systemy mocowania

Elementy mocujące z uchwytem HSK	
Narzędzia nasadzane	105

Części zamienne

Zęby piły	111
Noże do strugarki	112
Płytki obracane i wymienne	123
Narzędzia pomocnicze	129

Serwis ostrzenia LEUCO

132

Przedruk, powielanie i tłumaczenie, również fragmentów,
tylko za naszą wcześniejszą zgodą i z podaniem źródła.

Zastrzega się możliwość zmian służących postępowi
technicznemu. Nie odpowiadamy za pomyłki drukarskie.
Niniejszy katalog zastępuje wszystkie poprzednie wydania.
Stan 04/2019

MAGENTIFY WOOD PROCESSING LEUCO – WSZYSTKO POD KONTROLĄ

LEUCO należy do czołowych światowych dostawców kompleksowych rozwiązań narzędziowych i inteligentnych usług dla przemysłu obróbki drewna.

Naszym celem jest poszerzenie potencjału wytwórczego naszych klientów i partnerów poprzez pionierskie innowacje i wykorzystanie drewna jako surowca odnawialnego i materiałów drewnopochodnych z korzyścią dla człowieka.

W tym celu, w ścisłym dialogu z naszą branżą opracowujemy piły tarczowe z wkładkami z węglika spiekanego i diamentu, rozdrabniacze, narzędzia nasadzane i trzpieniowe, wiertła, noże obracane oraz elementy mocujące.



**„POTRZEBY NASZYCH KLIENTÓW SA
ŹRÓDŁEM NASZYCH INNOWACJI.**

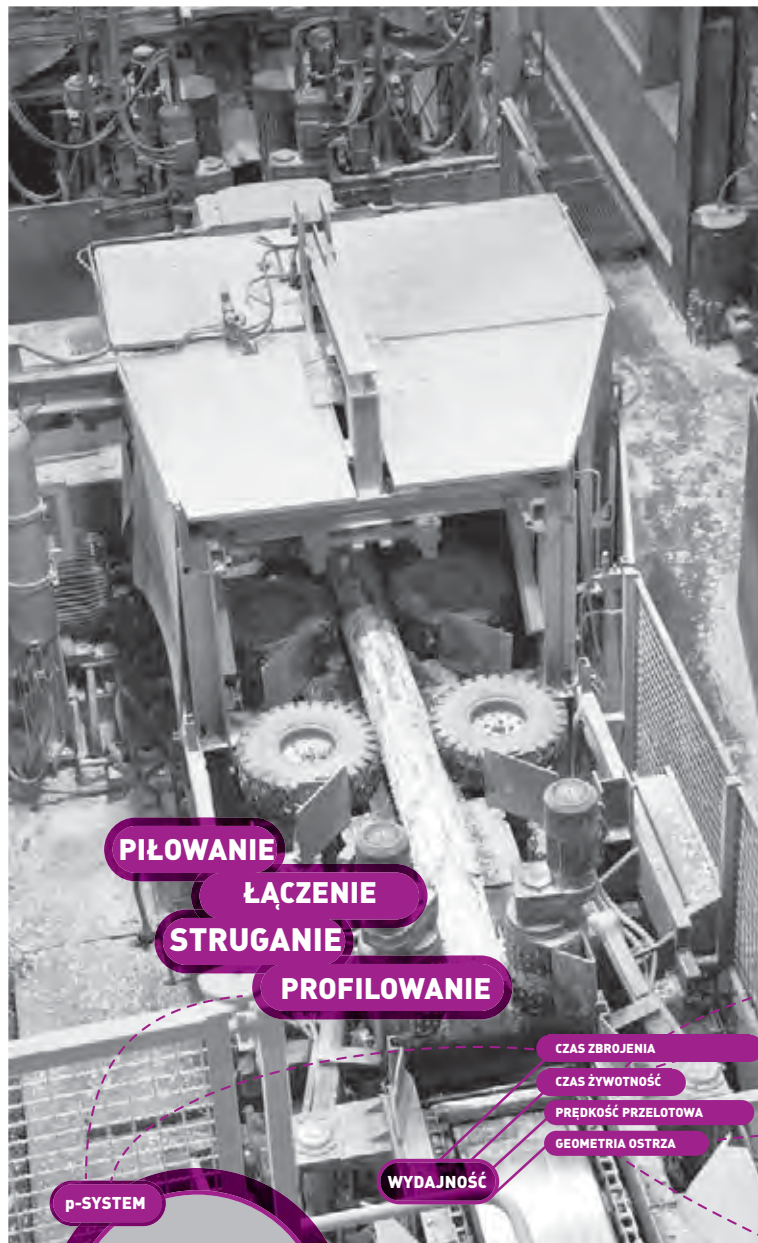
**KLUCZEM JEST DIALOG Z NASZYM
KLIENTAMI”.**

Cel: Optymalizacja procesów naszych klientów w branży budowlanej, meblarskiej i płytowej, w tartakach i firmach zajmujących się wykończeniem wnętrz, a także stworzenie nowych szans w kontekście rosnącej różnorodności materiałów. Kompleksowa oferta doradztwa, nasze usługi ostrzenia w jakości producenta oraz ukierunkowane na przyszłość rozwiązania w obszarze zarządzania narzędziami sprawiają, że LEUCO jest kompleksowym partnerem biznesowym dla naszych klientów w zakresie narzędzi. Obecnie LEUCO zatrudnia na całym świecie około 1200 pracowników. Spółki handlowe w Australii, Belgii, Anglii, Japonii, Polsce, Singapurze, Tajlandii, Ukrainie i Białorusi oraz spółki handlowo-produkcyjne w Chinach, Francji, Malezji, Rosji, Szwajcarii, Republice Południowej Afryki i USA reprezentują naszą firmę na wszystkich pięciu kontynentach.

LEUCO
Magentify Wood Processing



OBRÓBKA DREWNA LITEGO



PIŁOWANIE

ŁĄCZENIE

STRUGANIE

PROFILOWANIE

WYDAJNOŚĆ

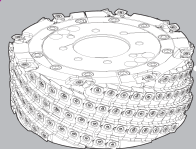
CZAS ZBROJENIA

CZAS ŻYWOTNOŚĆ

PRĘDKOŚĆ PRZELOTOWA

GEOMETRIA OSTRZA

p-SYSTEM



MATERIAŁ
OSTRZA



KOMPETENCJE W DZIEDZINIE
MATERIAŁÓW NA OSTRZA



SERWIS LEUCO

REDUKCJA OSADÓW

POWŁOKA

JAKOŚĆ

DOKŁADNOŚĆ OBWODOWA



PRECYZJA

JAKOŚĆ SKRAWANIA

BEZ ŚLADU NOŻA

GŁADKIE POWIERZCHNIE

KLIENT: „Oszczędzanie zasobów i optymalne wykorzystywanie odpadów jest w naszej branży nie tylko pozytywnym aspektem oszczędności, lecz także częścią działalności. Nasze produkty są często początkiem łańcucha technologicznego. Z dostarczanej przez nas dobrej jakości korzystają kolejne elementy łańcucha technologicznego”.



LEUCO: „Nasze narzędzia bardzo poważnie odzwierciedlają tę odpowiedzialność. Skalą w przypadku cięcia, łączenia na wczepy, strugania i profilowania jest dla nas wysoka dokładność obwodowa, duża żywotność i redukcja osadów. W ten sposób osiągamy doskonałą jakość, krótkie czasy zbrojenia, wysokie prędkości przelotowe i optymalne produkty odpadowe”.

PIŁOWANIE

WCZEPY

STRUGANIE

PROFILOWANIE

POWER DIA PROFILER

MINIWCZEPY

EFEKTYWNOŚĆ KORZYSTANIA Z ZASOBÓW

CIENKIE CIĘCIA

OPTIMALIZACJA POD WZGLĘDEM WIÓRÓW

OPTIMALIZACJA ODPADÓW Z CIĘCIA

WIELOPIŁY

CIENKIE NORMALNE



LEUCO
TOP
COAT

NOŻ STRUGARKI WZDŁUŻNEJ Z POWŁOKĄ „LEUCO TOPCOAT” – 3-KROTNIIE WIĘKSZA ŻYWOTNOŚĆ

Od 2017 roku noże strugarek wzdluznych sa dostepne jako opcja z nowa, ale sprawdzona powloka „LEUCO topcoat”. 3-krotnie zwiekszona zywnosc w porownaniu do nozy niepowlekanych przekonala uzytkownikow. Nowa powloka „LEUCO topcoat” zapobiega osadom na nozach do strugarek, a jednoczesnie ich niepozadanemu nagrzewaniu sie.

Noze powlekane moga byc stosowane we wszystkich powszechnie dostepnych glowicach strugarskich. Mozna je ostrzyc bez problemow i uszkodzenia powloki. Po ostrzeniu noze odzyskują swoja 3-krotna zywnosc.

Sprawdzona powloka

Od okolo dwuch lat powloka „LEUCO topcoat” na frezach do miniwczepow zachwyca 3-krotnym zwiekszeniem zywnosci. Powlekane frezy do wczepow sa stosowane do obróbki iglastych i liściastych gatunkow drewna. Dzieki tej powloce uzyskuje sie zmniejszenie zuzycia ostrza. Powloka „LEUCO topcoat” bedzie w przyszłości stalym elementem oferty LEUCO w zakresie narzedzi do obróbki drewna litego.

WYSOKOWYDAJNA GŁOWICA NOŻOWA PROFILOWA „ULTRAPROFILER PLUS”

Wymiana ostrzy: ręcznie, szybko i z najwyższą precyzją. W nowej wysokowydajnej głowicy nożowej „UltraProfiler plus” ostrza są wymieniane ręcznie, a mimo to szybko i z najwyższą precyzją. Dzięki innowacyjnemu mocowaniu płytek skrawających noże ustawiają się bez luzów i samoczynnie. W celu dokonania wymiany użytkownik musi mieć jedynie klucz dynamometryczny i maksymalnie pół minuty czasu. Noże są zamocowane precyzyjnie i mocno, zapewniając bezpieczną pracę głowicy.

Nowa głowica UltraProfiler plus uzyskuje prędkość skrawania do 80 m/s przy prędkości posuwu maksymalnie 120 m/min i 6000 obr./min. Głowica nożowa ze swoim aluminiowym korpusem bazowym przeznaczona jest nie tylko do obrabiarek dwustronnych, maszyn czterostronnych, ale także do frezarek stołowych i centrów obróbkowych do profilowania drewna litego i tworzyw drzewnych. Korpusy głowic nożowych i płytki wymienne są indywidualnie profilowane przez LEUCO według wymagań klientów z głębokościami profili do 2,6 mm.



Nowa głowica nożowa LEUCO „UltraProfiler plus” umożliwia uzyskanie prędkości skrawania do 80 m/s. Dzięki nowemu sposobowi mocowania użytkownik może przeprowadzić wymianę noży ręcznie z najwyższą precyzją.

COŚ SIĘ KRĘCI

Prestiżowe domy drewniane „Tylko drewno” są produkowane przez Rolf Rombach za pomocą głowicy „LEUCO surfCut”. Jest to uzasadnione.

Wszystko zaczęło się dziewięć lat temu. Rolf Rombach rozpoczęła produkcję elementów „Tylko z drewna” z przeznaczeniem na prestiżowe budynki. Nowość: Wszystkie elementy prefabrykowane są wykonywane z litego drewna bukowego bez klejenia, za pomocą prętów gwintowanych. Dalej: historia sukcesu. Innowacyjny stolarz zawsze dąży do optymalizacji technologii produkcji, dlatego Rombach wykorzystuje nową, wysokowydajną głowicę do wycinania czopów „LEUCO surfCut”.

Wszystko byle nie standard

W przypadku produkcji elementów z drewna litego „Tylko z drewna” strugane deski łączone na pióro-wpust w warstwach poprzecznych i ukośnych są umieszczane na stołach montażowych. Specjalnie zaprojektowana maszyna wierce następnie otwory nieprzelotowe na powierzchni w określonym rastrze i wkręca wkręty przeznaczone do drewna litego. Licznik urządzenia wskazuje obecnie ponad 1,7 miliona. Konstrukcja jest opatentowana i zapewnia powstawanie odpornych na zwirzenie elementów, wykonywanych bez użycia kleju. Firma Rombach Bauholz und Abbund GmbH od tego czasu stała się jednym z wiodących producentów drewnianych domów. Była to długa i intensywna droga od małej firmy rzemieślniczej do jednego z najbardziej innowacyjnych firm budujących domy drewniane, zatrudniającej obecnie około 70 pracowników. Ponieważ „połączenie gwintowe trzyma wprawdzie znacznie lepiej niż drewniane kołki, zwykle używane do tego celu, ale nie jest wcale łatwe do wykonania” – wyjaśnia Rombach. Do produkcji wkrętów do drewna Rombach sam zaprojektował i wdrożył maszynę do gwintowania. „Zbudowaliśmy już drugą, która działa trzy razy szybciej i jeszcze dokładniej” – mówi z zadowoleniem Rombach.

Wyjątkowość trzeba sobie stworzyć

Po połączeniu usztywniającym na indywidualnie skonfigurowanej linii produkcyjnej następuje decydujący etap obróbki. Elementy o wymiarach do 2,90 x 8,60 m są frezowane płaszczynowo w portalowym centrum obróbkowym Hundegger. Po pierwsze usuwane są wystające części prętów gwintowanych, po drugie kalibrowana jest powierzchnia, aby druga strona elementów mogła być później równomiernie wyszlifowana. W przypadku tak dużych formatów jest to czasochłonny proces, wraz z innymi czynnościami, takimi jak formatowanie, wręgowanie, rowkowanie i frezowanie wykończe-

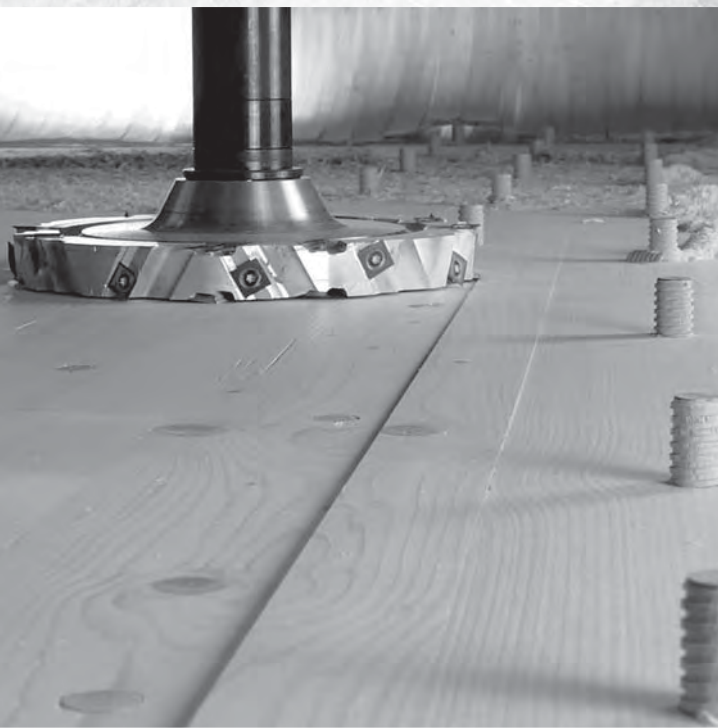
niowe wycięcie na okna i drzwi. Wycięcia te są brane pod uwagę już podczas układania warstw desek na stole montażowym, a później muszą zostać tylko wyfrezowane. Jednak ta racjonalna technologia produkcji elementów wiąże się również z wieloma problematycznymi miejscami podczas frezowania płaskiego ścian. Przy każdym ruchu frezu walcowego w przód i w tył podczas skrawania w ruchu współbieżnym i przeciwbieżnym, narzędzia często wychodzą z materiału i to nie tylko na krawędziach, ale także przez wycięcia na okna i drzwi. Jakość skrawania za pomocą głowicy frezowej walcowej ma

„Dzięki nowemu frezowi walcowemu możemy pracować o około połowę szybciej niż przy użyciu konwencjonalnych narzędzi, uzyskując w ten sposób około 75% związanej z maszyną, możliwej prędkości posuwu, w porównaniu do 50% uzyskiwanych przy zastosowaniu innych narzędzi”.

CIEŚLA ZIMMERMANN FRANK SCHMID

kluczowe znaczenie, zwłaszcza że służy ona również jako frez do czopowania, rowkowania i wręgowania. „Podczas takiej obróbki drewna litego proces frezowania współbieżnego prowadzi często do wyrwania materiału w trakcie wychodzenia narzędzia” – mówi Steffen Hampel, odpowiedzialny za projektowanie narzędzi w LEUCO. Firma podjęła te wyzwania podczas tworzenia głowicy nożowej „LEUCO surfCut”.

Co stwarza różnicę ...



Głowica nożowa „surfCut” została zaprojektowana z wyższym kątem osiowym, a obracane płytki skrawające są większe i stabilniejsze. Wraz z lekko zaokrąglonymi płytkami skrawającymi prowadzi to do znacznie lepszego efektu frezowania i dłuższej żywotności przy jednocześnie wyższej prędkości posuwu.

Co stwarza różnicę

„W porównaniu z tradycyjnymi głowicami stolarskimi zaprojektowaliśmy frez walcowy „surfCut” o większym kącie osiowym, a także większe i stabilniejsze obracane płytki skrawające” – wyjaśnia Daniel Armbruster, menedżer produktu w LEUCO. Wraz z lekko zaokrąglonymi płytkami skrawającymi prowadzi to do znacznie lepszego efektu frezowania i dłuższej żywotności przy jednocześnie wyższej prędkości posuwu. Nieprzypadkowo Rombach był pierwszym użytkownikiem, który odkrył możliwości ulepszonej głowicy stolarskiej, zwłaszcza że pod względem wyposażenia w narzędzia nie występuje zależność od konkretnego producenta maszyny. Od około półtora roku firma pracuje z „surfCut”, oszczędzając czas i pieniądze. „Dzięki nowemu frezowi walcowemu możemy pracować o około połowę szybciej niż przy użyciu konwencjonalnych narzędzi, uzyskując w ten sposób około 75% związanej z maszyną, możliwej prędkości posuwu, w porównaniu do 50% uzyskiwanych przy zastosowaniu innych narzędzi” – mówi Frank Schmidt, wiedząc to ze swojego doświadczenia. Wyjaśnić to zjawisko może ekspert Steffen Hampel: „Geometria narzędzia jest zoptymalizowana pod kątem wykorzystania do obróbki świerka i jodły. Skrawanych jest stosunkowo dużo sęków, tzn. frezuje się od strony czołowej. Aby zapewnić prawidłową pracę, decydujące znaczenie ma opór skrawania. Zależy on również od sprawnego i szybkiego usuwania wiórów z wrębów międzyzębnych narzędzia”. Dzięki „surfCut” przestrzeń na wióry jest większa i również pod względem kształtu opracowana i zoptymalizowana tak, aby spełnić te wymagania. Zapobiega to zakleszczaniu się fragmentów sęków, co prowadzi do wysokiego oporu skrawania, a w konsekwencji do powstawania niedokładnie obrobionych powierzchni. „Ponadto duże przestrzenie na wióry i stabilne wykonanie ostrzy w znacznym stopniu zapobiegają łamaniu ostrzy” – mówi Hampel.



Prace w portalowym centrum obróbczym Hundegger została udoskonalona przez wykonawcę konstrukcji drewnianych, firmę Rolf Rombach, dzięki narzędziu „LEUCO surfCut”. Wymagania klientów w zakresie jakości powierzchni są wysokie, a frezowanie płaskie elementów jest podstawową czynnością, która zajmuje mniej czasu dzięki nowemu narzędziu. Na zdjęciu Tobias Wehrle.

Wszystkie elementy prefabrykowane są produkowane przez Rombach w regionie Oberharmersbach (Badenia-Wirtembergia) z litego drewna bukowego bez kleju za pomocą prętów gwintowanych. Konstrukcja jest opatentowana i zapewnia powstawanie odpornych na zwichrzenie elementów, wykonywanych bez użycia kleju.

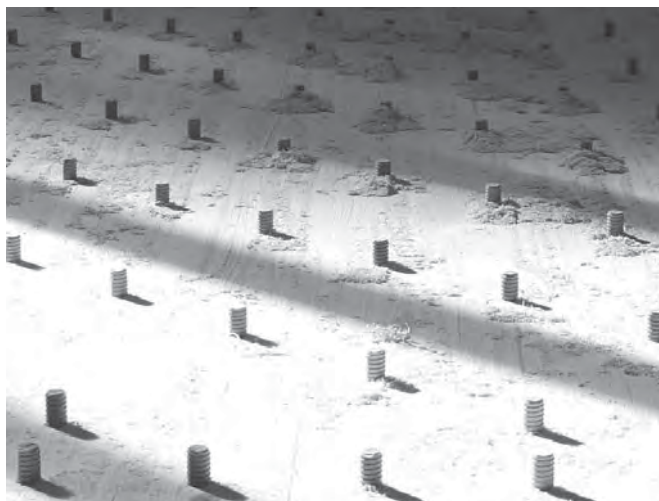


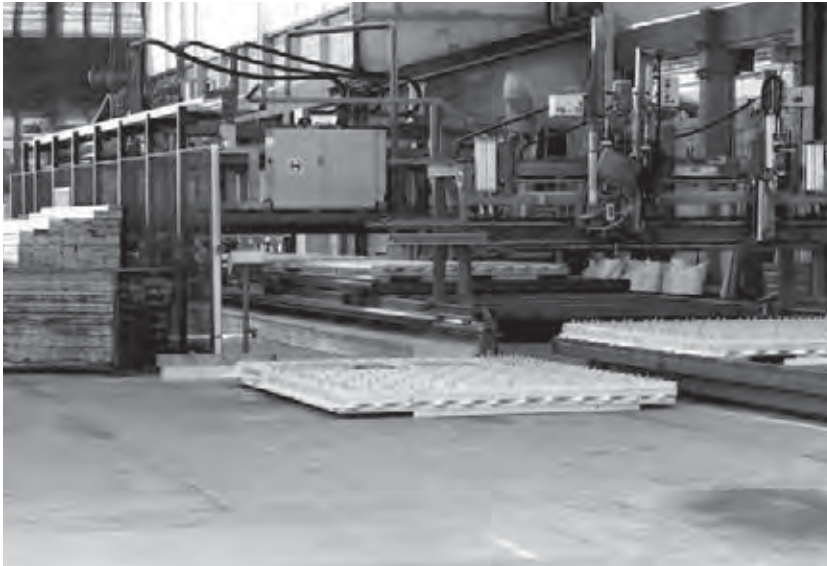
Od lewej: Właściciel firmy Rolf Rombach, stolarze Frank Schmid i Reinhold Isenmann – więcej informacji na www.nur-holz.com



Klienci obserwują uważnie

Używanie głowicy „surfCut” skraca w firmie czas uzbrajania. „Wcześniej podczas produkcji na dwie zmiany wymiana noży była konieczna co drugi dzień, a dzisiaj, mimo wyższej prędkości posuwu, wystarczające jest obracanie noży co trzy lub cztery dni” – mówi Schmid. Skrócony czas przestoju i płynna produkcja to oczywiście powody do zadowolenia szefa firmy Rolf Rombach. Bowiem „wymagania jakościowe naszych klientów znacznie wzrosły. Nie bez przyczyny zawsze szukamy lepszych rozwiązań dla każdego etapu pracy i zainwestowaliśmy mnóstwo środków w wyposażenie parku maszynowego, który obejmuje również szlifierkę do obróbki powierzchni widocznych boków. Około 95% elementów nie jest później pokrywane materiałem okładzinowym. Nasi klienci chcą zobaczyć drewno o doskonałej powierzchni” – mówi Rombach. A jakość powierzchni uzyskiwana za pomocą prostych narzędzi frezujących jest coraz częściej niewystarczająca. Dlatego Rombach nie ma wątpliwości. „Dzięki temu narzędziu firmy LEUCO możemy produkować szybciej, żywotność narzędzi jest dłuższa, a jednocześnie uzyskujemy lepszą jakość wizualną obróbki” – mówi Rombach.





Wycięcia na okna i drzwi są uwzględniane przy układaniu warstw desek, a później trzeba je tylko wyfrezować. Przy każdym ruchu frezu w przód i w tył w trakcie obróbki współbieżnej i przeciwbieżnej narzędzie często zbyt głęboko zagłębia się w materiał albo wychodzi z niego. Z narzędziem LEUCO surfCut Rombach frezuje z 75% możliwej prędkości posuwu maszyny.

W SKRÓCIE – GŁOWICA NOŻOWA DO POŁĄCZEŃ CIESIEL- SKICH „LEUCO SURFCUT” O JAKOŚCI OBRÓB- KI WYKOŃCZENIOWEJ FINISH

Planowanie, wręgowanie, czopowanie lub rowkowanie: Nowa głowica nożowa do połączeń ciesielskich „LEUCO surfCut” zachwyca zakłady produkcji konstrukcji drewnianych i stolarnie.

- | Bardzo gładkie powierzchnie bez wyrw – zwykle nawet z sękami
- | Długa żywotność – nawet czterokrotnie dłuższy czas użytkowania
- | Duże przestrzenie na wióry dobrze radzą sobie z dużą ilością wiórów, a sęki nie utykają we wrębach międzyzębnych
- | Krótszy czas przezbrajania – nowa koncepcja głowicy stolarskiej z mniejszą liczbą noży przekłada się na większą wydajność
- | Głowica może być stosowana we wszystkich maszynach do obróbki ciesielskiej, niezależnie od producenta maszyny



PROSIMY O
KONTAKT Z NAMI!

Markus ERKENBRECHER

Markus.Erkenbrecher@leuco.com



Boris WEINGART

Boris.Weingart@leuco.com



Markus SCHINDHELM

Markus.Schindhelm@leuco.com



Christian WEIGEL

Christian.Weigel@leuco.com



Dostarczamy rozwiązania narzędziowe, m.in. do cięcia drewna surowego mokrego i zamrożonego, frezy do wczepów z różnych materiałów ostrza i z różnymi powłokami do wykonywania połączeń nośnych i nienośnych oraz wiele innych produktów.

Z NOWĄ GEOMETRIĄ DO SUKCESU

Przeprojektowany frez zmniejsza wyrwy na krawędzi wyjścia i zapewnia dłuższą żywotność narzędzia

Od większości austriackiej firmy Abies Austria w ostatnim czasie używamy już od najmłodszych. Naszym celem jest usunięcie wyrw na krawędziach wydanych z chwilowym wydłużeniem żywotności frezów. Z sukcesem, jak można zrobić to od producenta drewna z Górnej Austrii.

„Powierzchnia nie spełniała już naszych oczekiwań ze względu na duże wyrwy na krawędziach wyjścia frezu z materiału” – wyjaśnia Günter Hessenberger, prezes zarządu Abies Austria. Wtedy zaczęliśmy szukać partnera, który mógłby nam pomóc. Wspólnie z Oertli, przedstawicielstwem LEUCO w Austrii, szukaliśmy możliwości udoskonalenia. Opracowując nowy system frezowy, producent narzędzi uwzględnił lokalne uwarunkowania, takie jak czas cyklu, zastosowany klej i parametry sterowania. Chcieliśmy osiągnąć wyższą jakość obróbki przy tej samej wydajności produkcji.

Nowa geometria zębów

Projekt podzielono na dwie fazy. W pierwszym etapie skupiono się na geometrii zębów, a w drugim firma LEUCO opracowała nową powłokę narzędzia. „Głównym celem zmiany geometrii zębów było uzyskanie jeszcze lepszej agresywności ostrza” – wyjaśnia Roman Edelhofer, key account manager w Oertli. Pod uwagę wzięto również to, aby nowy klinowy kształt umożliwiał odpowiednie zamocowanie dla klejów bez włókien. Kleje te są używane przez Abies Austria, ponieważ nie wywołują one pęcznienia co wpływa na wydłużenie żywotności noży do strugarek. „Po krótkim czasie znaleźliśmy odpowiednią geometrię zębów” – opowiada Edelhofer.

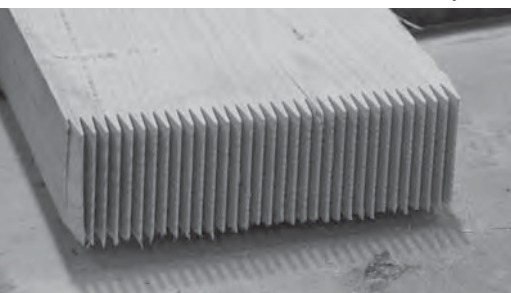


Partnerzy projektu: Roman Edelhofer, key account manager w Oertli LEUCO i Günter Hessenberger, prezes zarządu Abies Austria, z nowo opracowanym frezem do wczepów (od lewej).



Poza frezami do wczepów LEUCO dostarcza również piły tarczowe. Hessenberger i Edelhofer z piłą tarczową w formacie specjalnym.

Dzięki nowemu frezowi do wczepów wyrwy zostały zredukowane, a jakość powierzchni jest lepsza (zdjęcie z lewej). Według Hessenbergera żywotność wydłużyła się o około 20%. Nowo opracowana geometria zębów zapewnia wystarczający efekt mocowania między wczepami (zdjęcie w środku). Dzięki nowemu systemowi uzyskano wysoką jakość powierzchni (zdjęcie z prawej).



Odporna powłoka

Następnie opracowano nową powłokę, która jeszcze bardziej wydłuża żywotność. „Chodzi o to, aby znaleźć rozwiązanie będące kompromisem między grubością powłoki a wynikającym z tego zaokrągleniem, a także odpornością na warunki robocze” – informuje Edelhofer. Podczas produkcji narzędzi powłoka jest naparowywana próżniowo na ostrze, wskutek czego zaokrągla je w pewnym stopniu. LEUCO zapewnia wysoką precyzję nowego narzędzia poprzez szlifowanie powierzchni natarcia zębów. Ta dodatkowa czynność w produkcji frezów opłaca się zdecydowanie dla klientów – wyjaśnia Edelhofer: „Podczas pracy frezy do wczepów mają zawsze dobrze naostrzone zęby. Zarówno jako nowe narzędzie, jak i po ostrzeniu”. Powłoka zapewnia pełną ochronę, wydłużając żywotność. „Biorąc pod uwagę wszystkie punkty, udało nam się osiągnąć dobry wynik. Skorzystaliśmy bardzo z naszych doświadczeń z powłokami” – zwraca uwagę Edelhofer.

Żywotność +20%

„Jesteśmy zadowoleni z wyniku. Dzięki tym działaniom żywotność wzrosła o około jedną piątą. Jednocześnie poprawiła się jakość powierzchni. We wszystkich tych punktach zwracaliśmy również uwagę na zachowanie przejrzystości kosztów” – opowiada Hessenberger.

Bogata oferta

Asortyment Abies Austria obejmuje nie tylko drewno konstrukcyjne. Firma ma bogatą ofertę – od tarcicy po gotowe zestawy konstrukcyjne, na przykład na altany ogrodowe lub wiaty garażowe. Aby móc samodzielnie produkować zestawy konstrukcyjne, w 2014 roku zainwestowano w remont kapitalny maszyny stolarskiej Hundegger K1, dzięki której można wykonać wszystkie możliwe połączenia stolarskie. W ubiegłych latach prezes zarządu zauważył, że wielkość asortymentu jest coraz ważniejsza. „Obróbka jest coraz bardziej rozwinięta. W przypadku niektórych projektów ważne jest, aby mieć bogatą ofertę, ponieważ zamówienie można otrzymać tylko wtedy, gdy dostawca jest w stanie zrealizować je w całości” – wyjaśnia Hessenberger.

Od frezów do miniwczepów do narzędzi stolarskich

Od tego wspólnego projektu firma LEUCO dostarcza firmie również piły tarczowe, głównie o wymiarach specjalnych. Są one dopasowane do parku maszynowego i parametrów zastosowania. Ponadto Abies Austria otrzymuje powlekane i niepowlekane cienie noże do strugarek. Dla producenta narzędzi, oprócz dobrego doradztwa, przed zakupem decydujące znaczenie dla zapewnienia zadowolenia klientów ma również serwis posprzedażny. Dlatego pracownik serwisu Oertli przyjeżdża co tydzień i dba o ostrzenie narzędzi włącznie z usługą odbioru i dostawy. LEUCO opracowuje już nowe narzędzia i systemy

powłokowe. Również Oertli coraz częściej korzysta z narzędzi stolarskich CNC. Edelhofer odsyła do LIGNA, gdzie obaj producenci zaprezentują swoje nowości.

Artykuł ukazał się w numerze Holzkurier 15/2017

ABIES AUSTRIA

Lokalizacja: Oberweis, Austria

Założenie firmy: 2005

Prezes zarządu: Andreas Maxwald, Günter Hessenberger

Liczba pracowników: 43

Produkty: Drewno konstrukcyjne w jakości widocznej i niewidocznej, stolarstwo, domy z bali drewnianych, gotowe zestawy konstrukcyjne, wiaty garażowe

Firma Abies Austria została założona w 2005 roku przez Andreego Maxwalda Güntera Hessenbergera. Od czerwca 2006 roku produkcja drewna konstrukcyjnego odbywa się w zakładzie Oberweis w Górnej Austrii.



Po strugarce drewno konstrukcyjne jest cięte na żądaną długość.

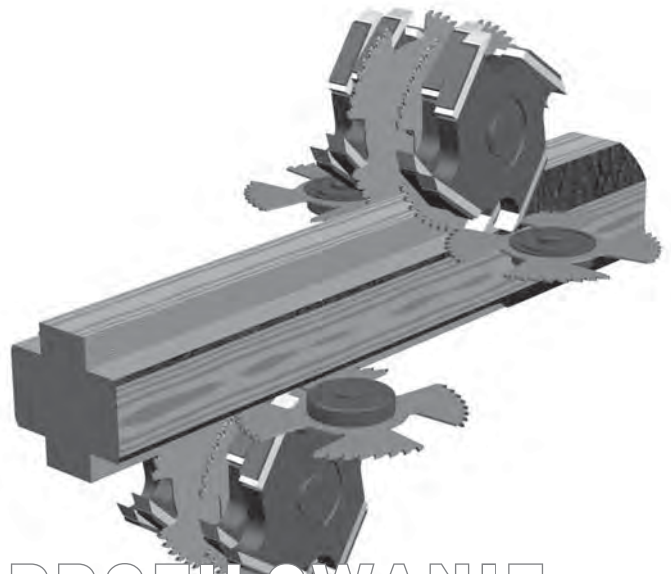


Na życzenie klienta towary są kompletowane.

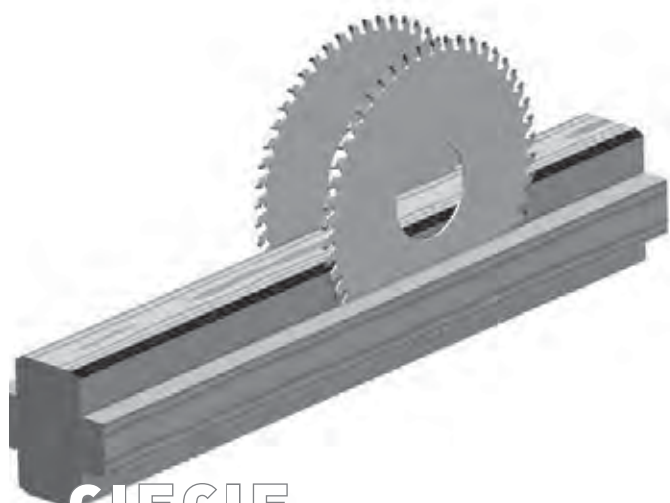
Zakres usług świadczonych przez Abies Austria obejmuje również prace stolarskie. Oferuje ona między innymi zestawy konstrukcyjne na altany ogrodowe i wiaty garażowe.



SKRAWANIE



PROFILOWANIE



CIECIE
WSTEPNE



CIECIE
WYKANCZAJACE

Produkt	Strona
Skrawanie i Profilowanie	3
Cięcie wstępne	13
Cięcie wykańczające	16
Pierścienie wzorników	18

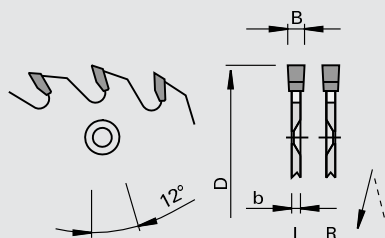
116410

Pierścienie rozdrabniaczy HW „F” – Linck

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

I Linie wiórów w obróbce wstępnej i wykańczającej do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

I Kształt zęba: Ząb prosty "F"
I Materiał ostrza: HW HL Solid 15 lub HL Board 20

Zalety

I ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów

Wskazówki

I Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
I Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
576	4,5	3,5	6,0	531	422	52	Linck V25	80347850 s	80347849 s
724	4,5	3,5	6,0	684	586	64	Linck VM45	80371095 s	80371094 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

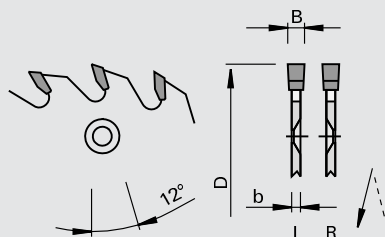
116410

Pierścienie rozdrabniaczy HW „F” – EWD

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

I Linie wiórów w obróbce wstępnej i wykańczającej do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

I Kształt zęba: Ząb prosty "F"
I Materiał ostrza: HW HL Solid 15 lub HL Board 20

Zalety

I ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów

Wskazówki

I Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
I Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
745	6,6	5,0	6,0	700	520	60	EWD PF19	80291614 s	80291613 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

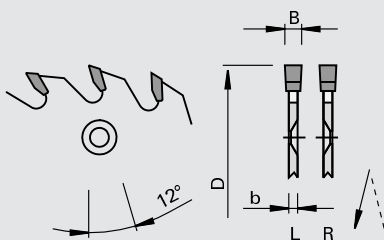
116410

Pierścienie rozdrabniaczy HW „F”

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

! Linie wiórów w obróbce wstępnej i wykańczającej do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

! Kształt zęba: Zęb prosty "F"
! Materiał ostrza: HW HL Solid 15 lub HL Board 20

Zalety

! ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pękanie przy zginaniu i twardość zębów

Wskazówki

! Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
! Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
560	5,0	3,6	5,8	485	405	48-4	80317242 s	80317243 s
605	4,4	3,2	6,0	540	440	48	80294208 s	80294209 s
620	5,0	3,8	5,0	540	450	60-3	80206577 s	80206581 s
630	4,4	3,2	6,0	539	440	48-3	80274257 s	80274262 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

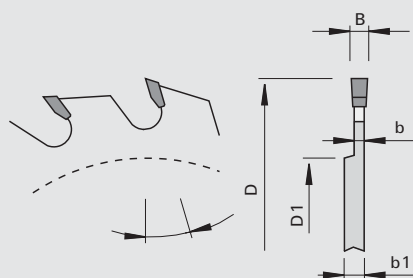
116200

Segmenty HW – do agregatu do profilowania Linck VPM

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

I Agregat do profilowania Linck VPM
I do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim



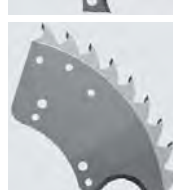

Wykonanie

I kształt zęba: ząb prosty "F"
I materiał ostrza: HW HL Board 20

Zalety

I ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pękanie przy zginaniu i twardość zębów

Wskazówki

	Ø D	B	b	D1	b1	Z	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
	414 [mm]	3,5 [mm]	2.5 [mm]	360 [mm]	8 [mm]	10	80334874 s	80335077 s
	497 [mm]	3,5 [mm]	2.5 [mm]	446 [mm]	8 [mm]	8	80333596 s	80335075 s
	499.4 [mm]	3,5 [mm]	2.5 [mm]	446 [mm]	7 [mm]	10	80350396 s	80350395 s
	498.2 [mm]	3,5 [mm]	2.5 [mm]	447 [mm]	7 [mm]	11	80371097 s	80371098 s

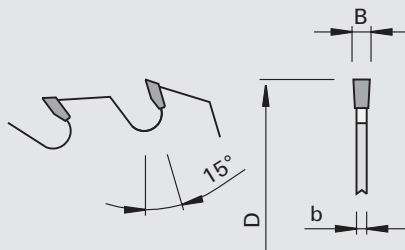
101310

Piły do wielopłyty HW „F” – do agregatu do profilowania Linck VPM

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

I Agregat do profilowania Linck VPM
I do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

I kształt zęba: ząb prosty "F"
I materiał ostrza: HW HL Board 20

Zalety

I ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pękanie przy zginaniu i twardość zębów

Wskazówki

Ø D	B	b	Ø d	Z	Nr ident.
566	5,0	4,0	80	36	80350084 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

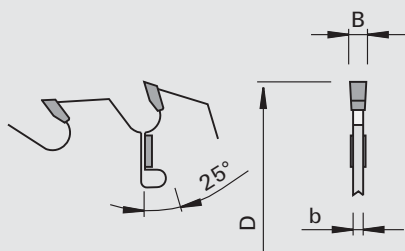
101315

Piły wykańczające do wielopłyty HW ze zgarniakiem HW „F” – do agregatu do profilowania HewSaw

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

I Linie do profilowania HewSaw
I do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

I Kształt zęba: Ząb prosty "F"
I Materiał ostrza: HW HL Board 20
I Brzeczczoty piły tarczowej z różnymi wgłębieniami

Zalety

I ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pękanie przy zginaniu i twardość zębów

Wskazówki

Ø D	B	b	Ø d	Z	Liczba wybieraków	NL	Nr ident.
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 s
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]		

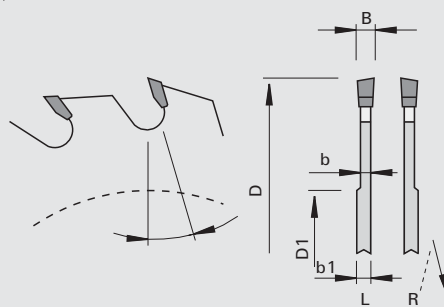
101353

Piły do wielopłyty HW „ES” – do agregatu do profilowania HewSaw

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

I Linie do profilowania HewSaw
I do cięcia wzdłużnego w
drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

I kształt zęba: jednostronnie
skośny "ES"
I materiał ostrza: HW HL Board
20

Zalety

I ekstremalnie wysoka
wytrzymałość na pękanie przy
zginaniu i twardość zębów

Wskazówki

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	DKN	Wgłębienie zębów	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
250 [mm]	5,2 [mm]	3,6 [mm]	6,0 [mm]	115 [mm]	70 [mm]	24-6	20x8 [mm]	3 [szt.]	80363728 s	80363727 s

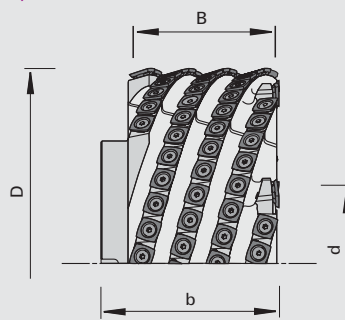
120281

Frez do narożników p-System HW

Produkt



Rysunek

LEUCO
p-system

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Frezotrak
- | EWD FR15, FR16
- | Linck VPF340
- | Do frezowania narożników / profilowania

Wykonanie

- | Jednoczęściowa i segmentowana
- | Z czterostronnie wykorzystywanymi nożami obracanymi
- | Wyjątkowo ciągnące cięcie
- | Materiał ostrza: HW HL Solid 20

Zalety

- | Brak pęknięć od sęków
- | Poprawa jakości powierzchni litej w porównaniu z dotychczasowym systemem noży do rębarki
- | Drobne wióry nadają się do produkcji peletu
- | Wyjątkowo wydłużona żywotność (do 8 mln m.b.)

Wskazówki

- | Wióry nie nadają się do wykorzystania w przemyśle papierniczym
- | Posuw na ząb fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Kąt osiowy	
360	139,5	164	110	8+8	70	Oś pionowa górna
360	139,5	164	110	8+8	70	Oś pionowa dolna
402	139	164	110	8+8	70	Oś pionowa górna
402	139	164	110	8+8	70	Oś pionowa dolna
402	121	139	120/200	8+8	70	Oś pionowa górna
402	121	139	120/200	8+8	70	Oś pionowa dolna
360	64	164	60	4+4	70	Oś pozioma prawa
360	64	164	60	4+4	70	Oś pozioma lewa
360	64	164	60	5+5	70	Oś pozioma prawa
360	64	164	60	5+5	70	Oś pozioma lewa
360	64	164	60	8+8	70	Oś pozioma prawa
360	64	164	60	8+8	70	Oś pozioma lewa
360	89,2	164	60	6+6	70	Oś pozioma prawa
360	89,2	164	60	6+6	70	Oś pozioma lewa
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Płytki obracane	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	JO	Nr ident.
Dla Ø D = 360 mm	21	21	5.5	HL Solid 60	151559	10	186110
Dla Ø D = 402 mm	21	21	5.5	HL Solid 60	151559	10	186111
	[mm]	[mm]	[mm]			[szt.]	



Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Śruby z łbem walcowym	M14x60 ISO 4762 12.9	995111	10	185008
Śruby z łbem walcowym	M14x80 DIN 4762 12.9	995111	10	185181
Śruby pasowane stożkowe	M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891
Śruby z łbem wpuszczanym	M7x17 T30 10.9	995125	10	185643
Zestaw naprawczy	Wkładki gwintowane, wiertła spiralne, gwintowniki ręczne, trzpień montażowy, łamacz trzpieniowy	985200	1	185881 s
Helicoil®	M7x10,5 [mm]	995490	10	50930340 [szt.]



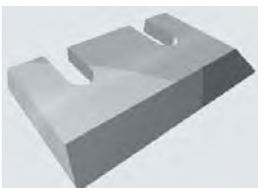

Wyposażenie dodatkowe	Class-No.	JO	Nr ident.
Przyrząd wiertarski	na Ø D=360 mm lewa strona i Helicoil® d=7,5 mm	997600	1 186440 s
Przyrząd do wiercenia	na Ø D=360 mm prawa strona i Helicoil® d=7,5 mm	997600	1 186441 s
Przyrząd do wiercenia	na Ø D=360 mm lewa strona i otwór pod gwint d=5,5 mm	997600	1 186442 s
			[szt.]

Wyposażenie dodatkowe		Class-No.	JO	Nr ident.	
Przyrząd do wiercenia	na Ø D=360 mm prawa strona i otwór pod gwint d=5,5 mm	997600	1	186443	s
Przyrząd do wiercenia	na Ø D=402 mm lewa strona i Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186444	s
Przyrząd do wiercenia	na Ø D=402 mm prawa strona i Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186445	s
Przyrząd do wiercenia	na Ø D=402 mm lewa strona i otwór pod gwint d=5,5 mm	997600	1	186446	s
Przyrząd do wiercenia	na Ø D=402 mm prawa strona i otwór pod gwint d=5,5 mm	997600	1	186447	s
				[szt.]	

332321

Noże – Linck

Produkt	Rysunek		
			
			
		Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]	
Maszyna / Zastosowanie	Wykonanie	Zalety	Wskazówki
I Linck I dla linii rozdrabniaczy	I Materiał ostrza: HS do obróbki drewna miękkiego		I Jednostka opakowaniowa 2 sztuki

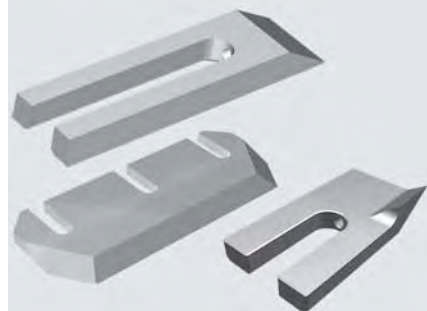
	Wymiar	LEUCODUR	Nr ident.
	Nóż do rębarki – Linck 105x41x8 [mm]	1 otwór podłużny 1 gwint M5 w powierzchni tylnej	185542 #
	Nóż do rębarki – Linck 105x92x12 [mm]	1 wgłębienie 2 gwinty M6 w powierzchni bocznej	185540
	Nóż do rębarki – Linck 184x108x14 [mm]	2 otwory 2 gwinty M6 w powierzchni bocznej	185541 #
	Nóż wygładzający – Linck 76x35x20 [mm]	1 gwint M6 w powierzchni tylnej z ukosowaniem 20 mm/8° Boki proste	185543 #

332321

Noże – EWD

Produkt

Rysunek



LEUCODUR

Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

Maszyna / Zastosowanie

I EWD
I dla linii rozdrabniaczy

Wykonanie

I Materiał ostrza: HS do obróbki
drewna miękkiego

Zalety

Wskazówki

I Jednostka opakowaniowa 2
sztuki

		Wymiar		LEUCODUR	Nr ident.
	Nóż wirnika – EWD	289x115x12	3 wgłębienia 2 gwinty M6 w powierzchni bocznej Faza boczna 29° Skos boczny 34°	HS	185544
		[mm]			
	Noże hakowe – EWD	153x40x14,5	1 wgłębienie 1 gwint M6	HS	186494 s
		[mm]			
	Noże rozdrabniające – EWD	15,9/9x75x39	1 wgłębienie 1 gwint M5	HS	R 186514 s
		Noże rozdrabniające – EWD			
		[mm]			

332321

Łamacze wiórów – EWD

Produkt		Rysunek		 Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]	
					
Maszyna / Zastosowanie		Wykonanie		Wskazówki	
I Linie obróbcze EWD				I Jednostka opakowaniowa 2 sztuki	
		Wymiar		LEUCODUR	
		Łamacze wiórów – EWD 274x43x25		HS R 186470 s	
		Łamacze wiórów – EWD 274x43x25		HS L 186469 s	
		[mm]			

332321

Noże – Veisto HewSaw

Produkt		Rysunek		 Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]	
					
Maszyna / Zastosowanie		Wykonanie		Wskazówki	
I Veisto HewSaw I dla linii rozdrabniaczy		I Materiał ostrza: HS do obróbki drewna miękkiego		I Jednostka opakowaniowa 2 sztuki	
		Wymiar		LEUCODUR	
		Noże – Veisto HewSaw 72x53x34/27,9		HS R 185882 s	
		Noże – Veisto HewSaw 72x53x34/27,9		HS L 185883 s	
		[mm]			
		Wymiar		LEUCODUR	
		Noże – Veisto HewSaw 94,5x19,9x74,5/45		HS R 185884 s	
		Noże – Veisto HewSaw 94,5x19,9x74,5/45		HS L 185885 s	
		[mm]			
		Wymiar		LEUCODUR	
		Noże hakowe – Veisto HewSaw 82x25x10		HS 186449 s	
		[mm]			

132321

Nóż łuszczarki

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

I dla linii rozdrabniaczy

Wykonanie

I Materiał ostrza: HW HL Solid
20 do drewna twardego i
miękkiego

Zalety

Wskazówki

I Jednostka opakowaniowa 2
sztuki

Wymiar

LEUCODUR

Nr ident.

Noże złączające

49,5x103x23

2 gwinty M12

HW

R

185886 s

Noże złączające

49,5x103x23

2 gwinty M12

HW

L

185887 s

[mm]



Wymiar

LEUCODUR

Nr ident.

Noże złączające

90x60x21

2 gwinty M12

HW

R

185889 s

Noże złączające

105x60x20

2 gwinty M12

HW

R

185888 s

[mm]

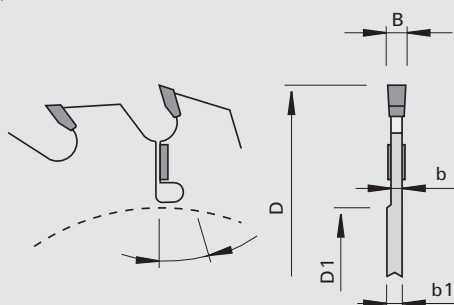
101317

Piły do wielopłyty HW do podcinania ze zgarniakiem HW „F” – Linck

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węgiel spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

! Maszyny do cięcia wstępnego z i bez rozdrabniania
! do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

! kształt zęba: ząb prosty "F"
! materiał ostrza: HW HL Board 20
! Wpusty typ A i typ C w jednej pile przestawione względem siebie

Zalety

! ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów
! nie zakleszczanie drewna na brzeszczocie dzięki rozwiertakom z metalu twardego
! oszczędzający maszynę podział cięcia przez przemienne montowanie pił na wale A-C-A itd.

Wskazówki

! Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
! Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Liczba wybieraków	NL	DKN	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
445	4,8	3,2	6,8	190	120	28	4	4/13/156	Linck VS	80250724 s	80250723 s
470	5,0	3,6	6,8	190	120	28	6	8/13/156	Linck VS	80290358 s	80290357 s
505	5,6	3,8	6,8	190	120	28	4	8/14,5/156	Linck VS	80281372 s	80281373 s
520	5,0	3,2			110	32	6	12/13/140	Linck VS	80269113 s	80269113 s
525	5,6	4,0	6,8	190	120	24	6	6/13/156	Linck VS	80307585 s	80307584 s
525	4,8	3,2	6,8	240	160	28	6	6/12/210	Linck VS	80279581 s	80279579 s
540	4,2	2,8	5,1	235	145	24	6	8/12,5/165	20x7 Linck CSMK 285	80245193 s	80245192 s
540	5,0	3,4	6,8	205	150	24	6	8/12/180	Linck CSMK 285	80268479 s	80268478 s
540	4,8	3,2	6,8	205	150	28	6	8/11/180	Linck CSMK 285	80283376 s	80283375 s
540	5,2	3,4	6,8	205	150	28	6	8/12/180	Linck CSMK 285	80333677 s	80333678 s
550	5,2	3,5			120	24	6	8/18/155	Linck VS	80254383 s	80254381 s
580	5,0	3,2	5,2	250	145	32	6	8/12/165	20x5 Linck CSMK 325	80333690 s	80333692 s
648	5,6	3,8	6,8	210	160	24	8	8/11/185	Linck CSMK 375	80250585 s	80250584 s
695	5,0	3,4	6,8	350	170	50	8	12/12/195	20x5 Linck CSMK 425	80258266 s	80258264 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]		[mm]		

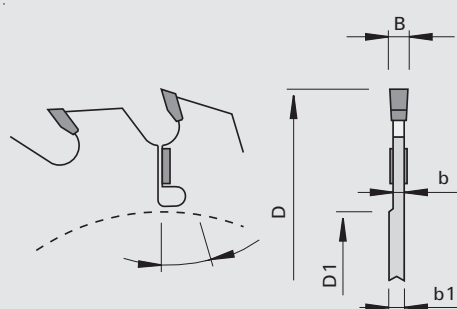
101317

Piły do wielopiły HW do podcinania ze zgarniakiem HW „F” – EWD

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

! Maszyny do cięcia wstępnego z i bez rozdrabniania
! do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

! kształt zęba: ząb prosty "F"
! materiał ostrza: HW HL Board 20
! Wpusty typ A i typ C w jednej pile przestawione względem siebie

Zalety

! ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów
! nie zakleszczanie drewna na brzeszczocie dzięki rozwiertakom z metalu twardego
! oszczędzający maszynę podział cięcia przez przemienne montowanie pił na wale A-C-A itd.

Wskazówki

! Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
! Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Liczba wy- bieraków	NL	DKN		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
560	4,8	3,2	7,0	220	150	32	6	6/10,25/175		EWD FR 15	80291675 s	80291674 s
565	5,2	3,4	7,0	205	160	42	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	22,2x5,4	EWD DWK	80297832 s	80297833 s
580	4,1	2,8	5,5	300	160	32	6	6/12/182,5	23x6	EWD DWK	80309039 s	80309038 s
590	5,2	3,4	7,2	205	160	22	6	6/11/182,5 + 6/8,5/182,5	23x6	EWD FR 22	80309372 s	80309371 s
600	5,0	3,4	6,0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5	EWD VNK 300	80290174 s	80290175 s
610	5,0	3,2	6,0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5	EWD VNK 300	80306576 s	80306587 s
630	5,4	3,8	7,0	200	150	24	6	8/8,5/175 + 2/10,2/175	37x4	EWD FR 16	80143865 s	80143864 s
630	5,4	3,8	7,0	200	150	36	6	8/8,5/175	36,5x4	EWD FR 16	80359234 s	80359233 s
630	5,2	3,6	4,5	200	150	28	8		36,5x4	EWD FR 16	80300918 s	80300915 s
640	5,6	3,8	7,0	205	160	28	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	23x6	EWD DWK	80289037 s	80289036 s
700	5,2	3,8	6,0	190	125	32	6	8/16/160 + 4/18/165		EWD BNK 6	80278892 s	80278891 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]		[mm]			

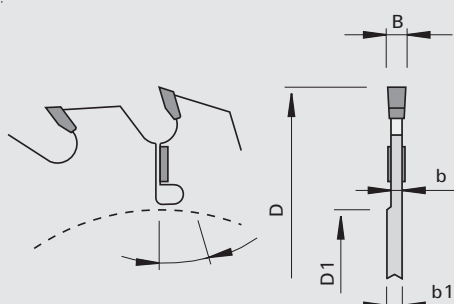
101317

Piły do wielopiły HW do podcinania ze zgarniakiem HW „F” – Möhringer

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węgiel spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

! Maszyny do cięcia wstępnego z i bez rozdrabniania
! do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

! kształt zęba: ząb prosty "F"
! materiał ostrza: HW HL Board 20
! Wpusty typ A i typ C w jednej pile przestawione względem siebie

Zalety

! ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów
! nie zakleszczanie drewna na brzeszczocie dzięki rozwiertakom z metalu twardego
! oszczędzający maszynę podział cięcia przez przemienne montowanie pił na wale A-C-A itd.

Wskazówki

! Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
! Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Liczba wy- bieraków	NL		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
595 [mm]	5,2 [mm]	3.6 [mm]	6.8 [mm]	190 [mm]	105 [mm]	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 s	80293990 s

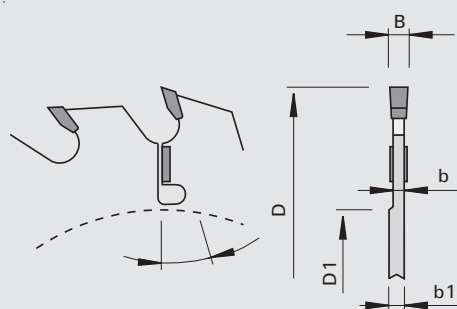
101316

Piły wykańczające do wielopłyty HW ze zgarniakiem HW „F” – Linck

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- ! Maszyny obróbki wykańczającej z wióram lub bez
- ! do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

- ! kształt zęba: ząb prosty "F"
- ! materiał ostrza: HW HL Board 20
- ! Wpusty typ A i typ C w jednej pile przestawione względem siebie

Zalety

- ! ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów
- ! nie zakleszczanie drewna na brzeszczocie dzięki rozwiertakom z metalu twardego
- ! oszczędzający maszynę podział cięcia przez przemienne montowanie pił na wale A-C-A itd.

Wskazówki

- ! Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
- ! Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Liczba wy- bieraków	DKN		Nr ident.
520	3,6	2,2			150	36	4	37x10	Linck MKV	80231924 s
520	4,6	3,2			150	28	6	37x10	Linck MKV	80255324 s
540	4,8	3,4			150	24	4	37x10	Linck MKV	80254014 s
540	4,4	2,8	4,9	230	150	28	6	37x10	Linck MKV	80259614 s
540	3,2	2,0			150	46	4	37x10	Linck MKV	80273199 s
540	3,4	2,1	3,9	345	150	45	6	37x10	Linck MKV	80337192 s
540	4,0	2,6			150	36	6	36,5x9	Linck MKV	80293102 s
540	4,0	2,6			150	30	6	36,5x9	Linck MKV	80307378 s
545	2,8	1,8			150	57	3	37x10	Linck MKV	80326780 s
570	4,8	3,4			150	20	6	37x10	Linck MKV	80270360 s
570	3,2	2,2	4,6	400	150	54	6	37x10	Linck MKV	80293546 s
570	2,9	1,9	3,9	400	150	56	6	37x10	Linck MKV	80332037 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	[mm]		

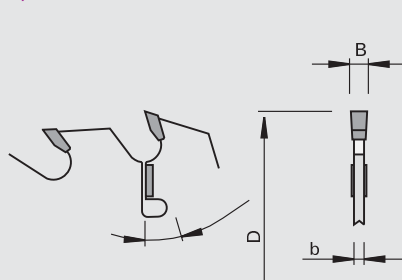
101316

Piły wykańczające do wielopłyty HW ze zgarniakiem HW „F” – EWD

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węgiel spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- ! Maszyny obróbki wykańczającej z wióram lub bez
- ! do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

- ! kształt zęba: ząb prosty "F"
- ! materiał ostrza: HW HL Board 20
- ! Wpusty typ A i typ C w jednej piłe przestawione względem siebie

Zalety

- ! ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów
- ! nie zakleszczanie drewna na brzeszczocie dzięki rozwiertakom z metalu twardego
- ! oszczędzający maszynę podział cięcia przez przemienne montowanie pił na wale A-C-A itd.

Wskazówki

- ! Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
- ! Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	Ø d	Z	Liczba wybieraków	DKN	Nr ident.
450	3,8	2,5	110	24	4	17x8	EWD FR 80264025 s
450	4,2	2,7	150	36	4	37x7	EWD 80225333 s
500	4,4	3,0	150	24	4	37x7	EWD FR12 80236978 s
520	4,9	3,4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12 80291680 s
520	4,9	3,4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12 80291939 s
520	4,9	3,4	150	32	6	36,5x4	EWD FR12 80308059 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	[mm]	

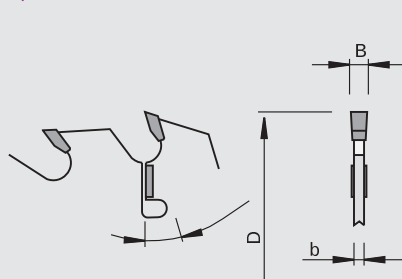
101316

Piły wykańczające do wielopłyty HW ze zgarniakiem HW „F” – HewSaw

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węgiel spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- ! Maszyny obróbki wykańczającej z wióram lub bez
- ! do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

- ! kształt zęba: ząb prosty "F"
- ! materiał ostrza: HW HL Board 20
- ! Wpusty typ A i typ C w jednej piłe przestawione względem siebie

Zalety

- ! ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów
- ! nie zakleszczanie drewna na brzeszczocie dzięki rozwiertakom z metalu twardego
- ! oszczędzający maszynę podział cięcia przez przemienne montowanie pił na wale A-C-A itd.

Wskazówki

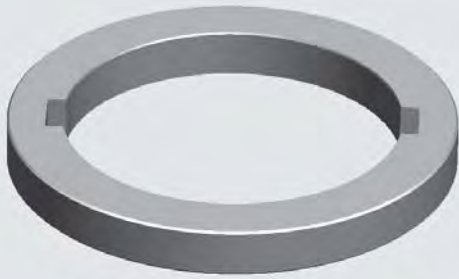
- ! Piła tarczowa optymalizowana jest odpowiednio do wymagań klienta i parametrów maszyny w konsultacji z działem technicznym oraz zgodnie z normami zakładowymi LEUCO.
- ! Nr ident. służy tylko do ogólnej orientacji.

Ø D	B	b	Ø d	Z	Liczba wybieraków	Nr ident.
351	4,4	3,2	70	24	2+2	HewSaw 192611
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

955520

Pierścienie wzorników – stal

Produkt



Wskazówki

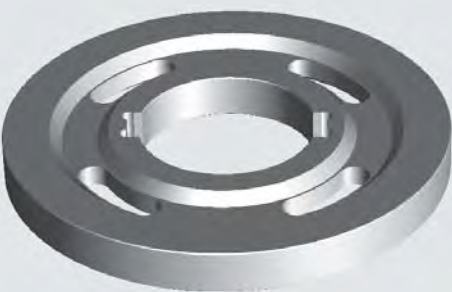
- | pierścienie wzorników dla tartaków
- | inne wykonania i wymiary na zamówienie

Ø D	B	Ø d	DKN	Nr ident.
150	0,5	115	29x131	80370453 s
150	1,0	115	29x131	80370454 s
190	2,0	150	36,3x167	80383237 s
190	3,0	150	36,3x167	80383238 s
190	5,0	150	36,3x167	80383239 s
190	10,5	150	37x170	80387052 s
190	11,5	150	37x170	80387053 s
190	12,5	150	37x170	80387054 s
190	40,4	150	37x170	80387912 s
200	1,0	150	37x157,8	80291659 s
200	2,0	150	37x157,8	80291660 s
200	3,0	150	37x157,8	80291661 s
200	6,8	150	37x157,8	80404151 s
200	21,6	150	37x157,8	80291663 s
200	31,6	150	37x157,8	80291662 s
220	10,4	150	37x170	80283020 s
270	10	150	36,3x167	80363407 s
270	30	150	36,5x168	80386011 s
270	150	150	36,3x167	80354756 s
320	10,4	150	37x170	80283019 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

Pierścienie wzorników – aluminium, odsadzone

Produkt



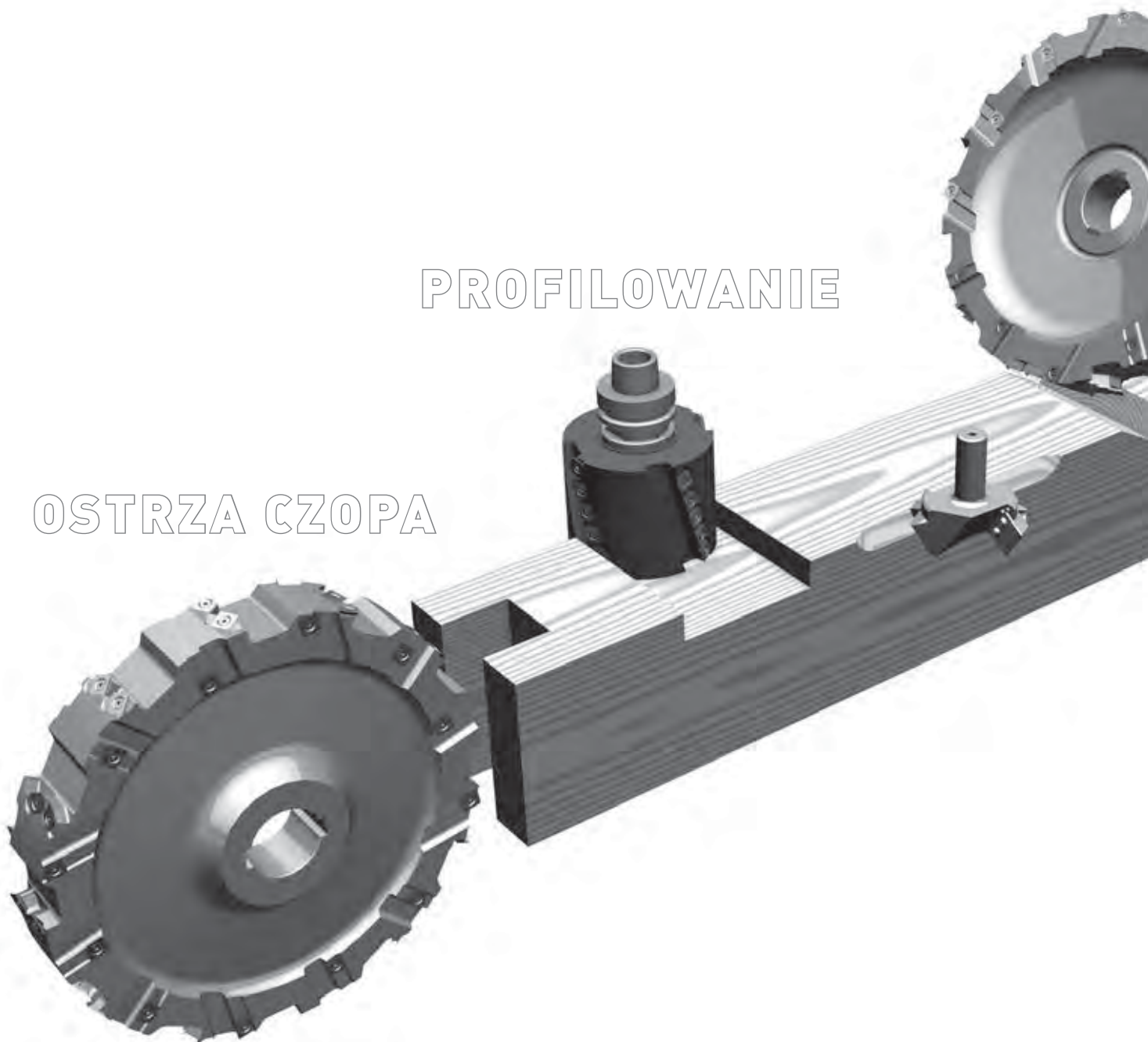
Wskazówki

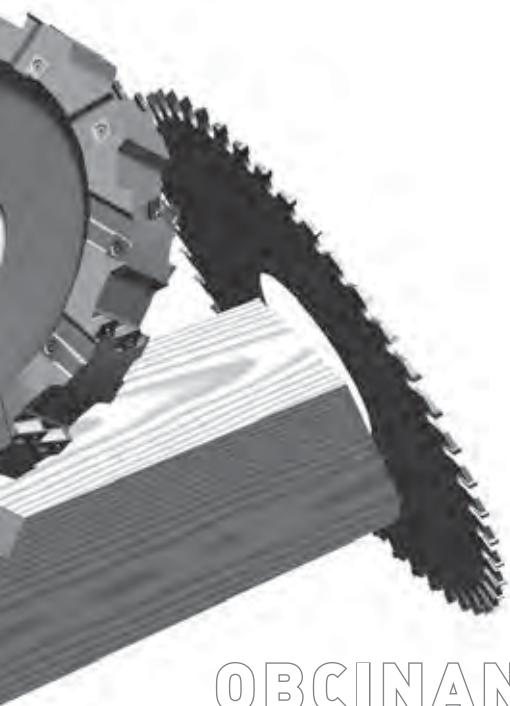
- | pierścienie wzorników dla tartaków
- | inne wykonania i wymiary na zamówienie

Ø D	B	Ø d	DKN	Nr ident.
380	37,7	150	37x170	80187182 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

PROFILOWANIE

OSTRZA CZOPA





OBCINANIE

Produkt	Strona
Piłowanie	21
Frezowanie	24

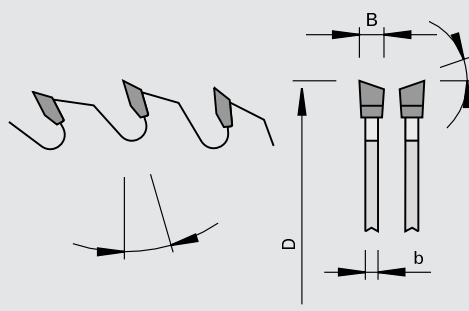
101320

Piły do formatówek HW "WS" - Weinmann

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

| Maszyny do obróbki ciesielskiej
 | Maszyny specjalne
 | do cięcia formatującego w
 | tworzywach drzewnych
 | do obcinania i ukosowania w
 | drewnie liwym i tworzywach
 | drzewnych

Wykonanie

| Kształt zęba: Ząb na przemian
 | skośny „WS”
 | Materiał ostrza: HW HL Board
 | 20

Zalety

Wskazówki

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Kąt natrcia	Kąt skośny		Nr ident.
230	3,2	2.2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427
240	3,0	2.0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann	192428
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

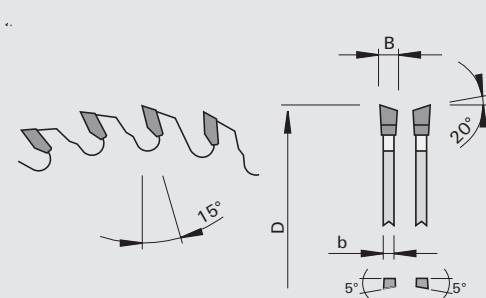
101320

Piły do dwustronnego skracania HW ze szczelinami chłodzącymi "WSA"

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

| Maszyny do obróbki ciesielskiej
 | Piły do dwustronnego skracania
 | stołowe pilarki tarczowe
 | do kapowania (jednostronnie, dwustronnie) do dokładnych wymiarowo długości desek, lamel, itd.

Wykonanie

| dodatni kąt natarcia
 | sprawdzone nieregularne przestrzenie na wióry i dodatkowe elementy chłodzące
 | geometria ostrza: na przemian skośny z kątem osiowym "WSA"
 | materiał ostrza: HW HL Board 10
 | bardzo wysoka wytrzymałość na zginanie i twardość zębów

Zalety

| zredukowany opór cięcia poprzez naprzemienny kąt osiowy
 | długa żywotność w trosce o konieczną produktywność i gospodarność

Wskazówki

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Nr ident.
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 s
760	6,2	4.4	30	48	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189804 s
760	6,2	4.4	30	72	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189805 s
760	6,2	4.4	30	96	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189806
800	6,2	4.4	30	48		Paul 189807 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

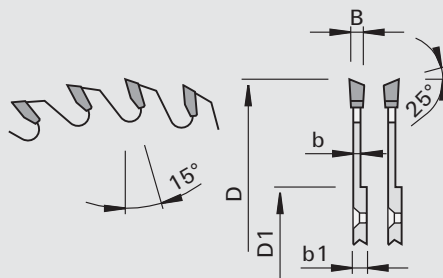
101327

Piły tarczowe do obcinania HW z elementami chłodzącymi - cięcia poprzecznego i przesuwne w drewnie litym "WS"

Produkt



Rysunek



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

Maszyzny do obróbki ciesielskiej do obcinania, cięcia poprzecznego i przesuwne w drewnie litym

Wykonanie

Dodatni kąt natarcia z elementami chłodzącymi
Kształt zęba: Ząb na przemian skośny „WS”
Materiał ostrza: HW HL Board 20

Zalety

ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów

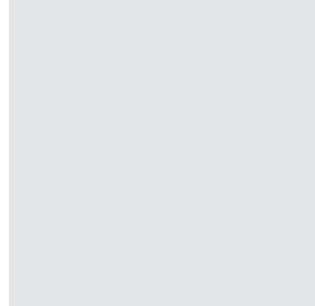
Wskazówki

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	NL	Nr ident.
555	5,2	3.6	6.0	115	55	54	6/6,6/75 Weinmann	192656
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

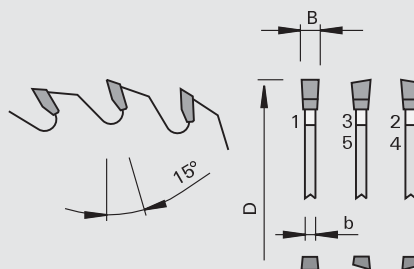
101380

Piły tarczowe do obcinania HW - cięcia poprzecznego i przesuwne w drewnie litym "G5"

Produkt



Rysunek



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

Maszyzny do obróbki ciesielskiej do obcinania, cięcia poprzecznego i przesuwne w drewnie litym

Wykonanie

Dodatni kąt natarcia
Kształt zęba: „G5”
Materiał ostrza: HW HL Board 10

Zalety

doskonała jakość skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrza
wyjątkowo ciche skrawanie dzięki małemu oporowi skrawania

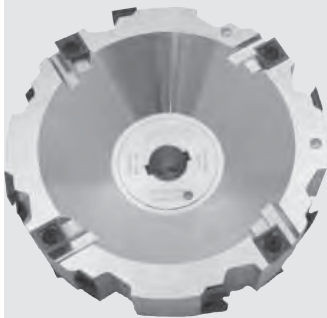
Wskazówki

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Nr ident.
800	6,5	5.0	30	80	4/9/90 + 2/14/400	Hundegger 193097
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

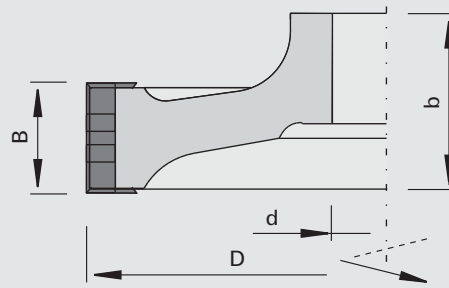
120261

Głowice nożowe do wycinania czopów surfCut HW

Produkt



Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- Stolarskie centra obróbcze Hundegger, Weinmann
- Do frezowania czopów, karbowañ, profili oraz wcięć

Wykonanie

- Z kątem osiowym
- Z czterostrzowymi nożami obracanymi
- Podcinaki HW
- Korpus bazowy z wysoce wytrzymałego aluminium

Zalety

- wysoka wydajność rozdrabniania
- Mniej poprawek
- czysty obraz skrawania
- różnorodne zastosowanie
- mniej wymian noży
- dłuższy czas użytkowania

Wskazówki

- Do trzpieni uchwytu HSK z klinem podwójnym bez pierścieni dystansowych
- Dokładne wymiary oraz formowanie odsadzenia uzgodnić z działem techniki zastosowań firmy LEUCO

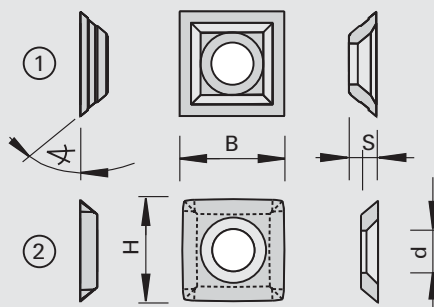
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Nr ident.
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 s
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 s
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 s
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 s
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

150516 / 150518 / 151557

Noże obracane HW z 4 krawędziami tnącymi i pogłębieniem – Hundegger

Produkt

Rysunek



Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

- Maszyny Hundegger
- do stosowania w głowicach nożowych

Wykonanie

- Materiał ostrza: HW
- HL Board 06 do tworzyw drzewnych, tworzyw sztucznych i drewna twardego
- HL Solid 20 do drewna twardego i miękkiego
- HL Solid 30 do drewna twardego i miękkiego

Zalety

Wskazówki

- Zawartość opakowania 10 sztuk
- Uwaga! Nr ident. 186667 + 186668 nie mogą być zmontowane razem w jednej głowicy nożowej. Ryzyko niewyważenia!

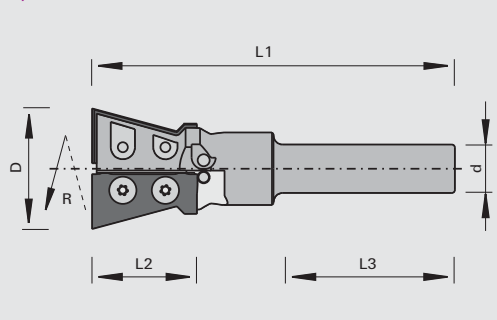
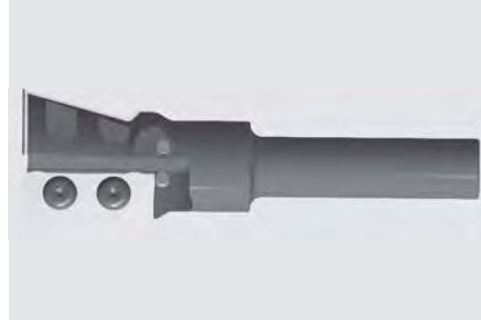
Typ	B	H	S	Ø d	Klin<		LEUCODUR	Nr ident.
1	20,6	20,6	5,5	7,3	50	do głowicy nożowej surfCut, wyoblone (R=172 mm)	Hundegger	HL Solid 30 186667
1	21	21	5,5	7,3	50	z wpustem	Hundegger	HL Solid 30 186668
2	11,95	11,95	1,5	4,0	55	wyoblone (R = 70 mm)	Hundegger	HL Board 06 186448
2	13,8	13,8	2,5	6,2	60	wyoblone (R = 180 mm)		HL Solid 20 184942
2	15	15	2,5	6,2	50	wyoblone (R = 170 mm)	Hundegger	HL Solid 20 185367
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

128610

Głowice nożowe do połączeń na jaskółczy ogon z płytkami wymiennymi HW

Produkt

Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

maszyny ciesielskie Weinmann do odwiązywania drewna budowlanego i obróbki drewna litego

Wykonanie

Ostrza równoległe do osi
Materiał ostrza: HW HL Solid 20
n maks. = 17 800 min⁻¹

Zalety

Wskazówki

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nr ident. [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Płytki wymienne	B	H	S	Class-No.	JO	Nr ident.
bez ryflowania	34,9	18,6	2,0	151557	3	185363
	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Śruby z łbem okrągłym	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Wkrętaki	T15	985730	1	163161
	[mm]		[szt.]	

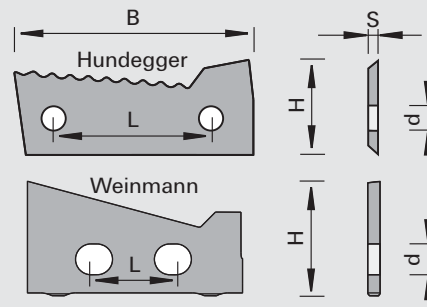
151557

Płytki wymienne profilowe HW – „jaskółczy ogon”

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do głowic nożowych do połączeń na „jaskółczy ogon” firm Hundegger, Weinmann
Obróbka ciesielska

Wykonanie

Materiał ostrza: HW
HL Solid 20 do drewna twardego i miękkiego

Zalety

Wskazówki

Zawartość opakowania patrz tabela

B	H	S	Ø d	L	Klin	Profil	JO	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	A Hundegger	10	185205	185510
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	B Hundegger	10	185206	185511
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	C Hundegger	10	185207	185512
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[szt.]		
B	H	S	Ø d	L	Klin		JO	Nr ident.	
34,9	18,6	2,0	5,0	13,8	55	bez ryflowania Weinmann	3	185363	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[szt.]		

POŁĄCZENIA RAM

LISTWY
OŚCIEŻNICOWE

PANELE DRZWI

OTWÓR POD
KLAMKĘ /
POD ZAMEK



Produkcja drzwi

Produkt	Strona
Połączenia ram	29
Panele drzwi	32
Listwy ościeżnicowe	34
Otwór pod klamkę / pod zamek, wycięcia pod szyby	36
Kieszenie pod zamek, szyldy, otwory	38

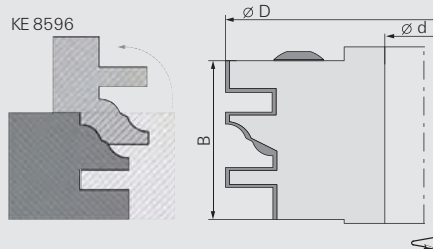
121625

Główce nożowe HW do kontrprofilu

Produkt



Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

Frezarki stołowe do frezowania profili wzdłużnych i kontrprofilu w drzwiach, meblach i kasetach z drewna litego i tworzyw drzewnych

Wykonanie

korpus bazowy z wysoce wytrzymałego stopu AL
Ostrza równoległe do osi
Materiał ostrza: HW HL Board 06
ograniczony pod względem grubości skrawania

Zalety

Głowica nożowa do zamocowania różnych płytek wymiennych profilowych
łatwiejsza wymiana noża

Wskazówki

zestaw kontrprofilu wyposażonych w profil KE8596
profile alternatywne nie są objęte dostawą

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Nr ident.
130 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	2	6000-12000 [min-1]	50664637

Płytki obracane

LEUCODUR

Class-No.

JO

Płytki wymienne profilowe	HL Board 06	Class-No.	JO	Nr ident.
Płytki wymienne profilowe KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824 s
Płytki wymienne profilowe KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826
Płytki wymienne profilowe KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828 s
Płytki wymienne profilowe KE8596	HL Board 06	151586	2	50688596 #
Płytki wymienne profilowe KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598 s

[szt.]

Części zamienne

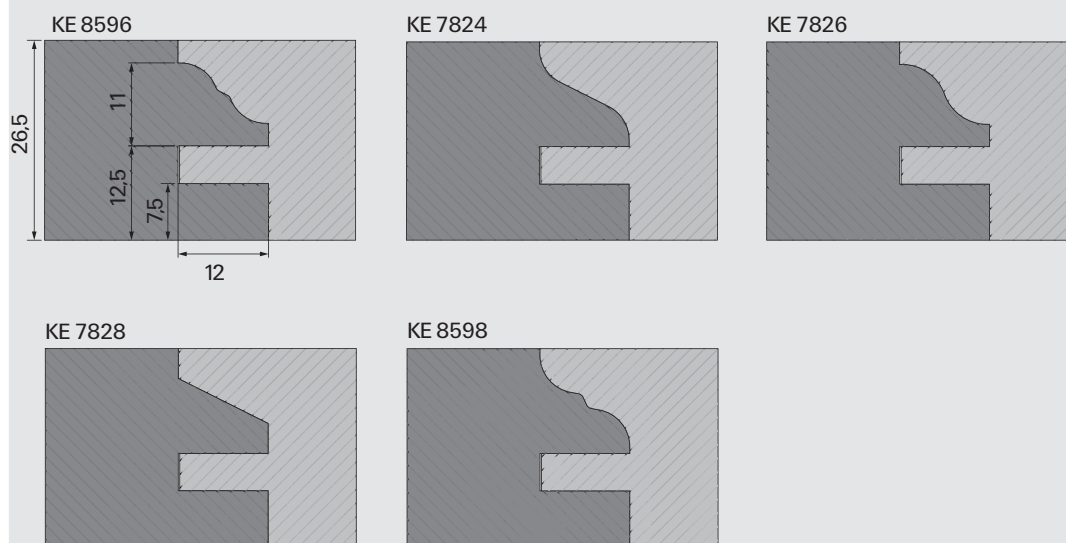
Wymiar

Class-No.

JO

Nr ident.

Listwy dociskowe	B=36	925300	2	50773906 #
Kołki gwintowane	M6x16 SW3	995161	10	001617
Wkręta	SW3x100 [mm]	985730	1	166090 [szt.]



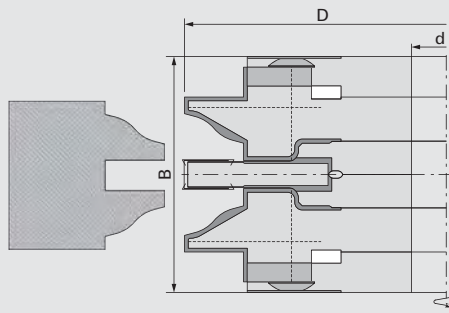
121625

Zestaw HW do kontrprofilu

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

I Frezarki stołowe
I do frezowania profili i
kontrprofilu w drewnie litym i
tworzywach drzewnych

Wykonanie

I Ostrza równoległe do osi
I Materiał ostrza: HW
I w zestawie narzędzi pomyślane
narzędzie kombinowane

Zalety

I Głowica nożowa do
zamocowania różnych płytek
wymennych profilowych
I uniwersalne zastosowanie
przy minimalnym nakładzie
narzędziowym

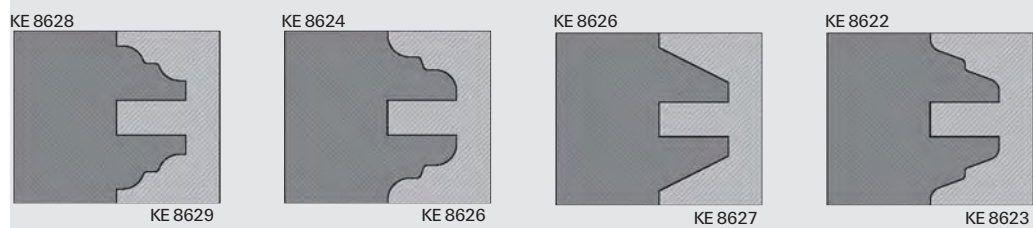
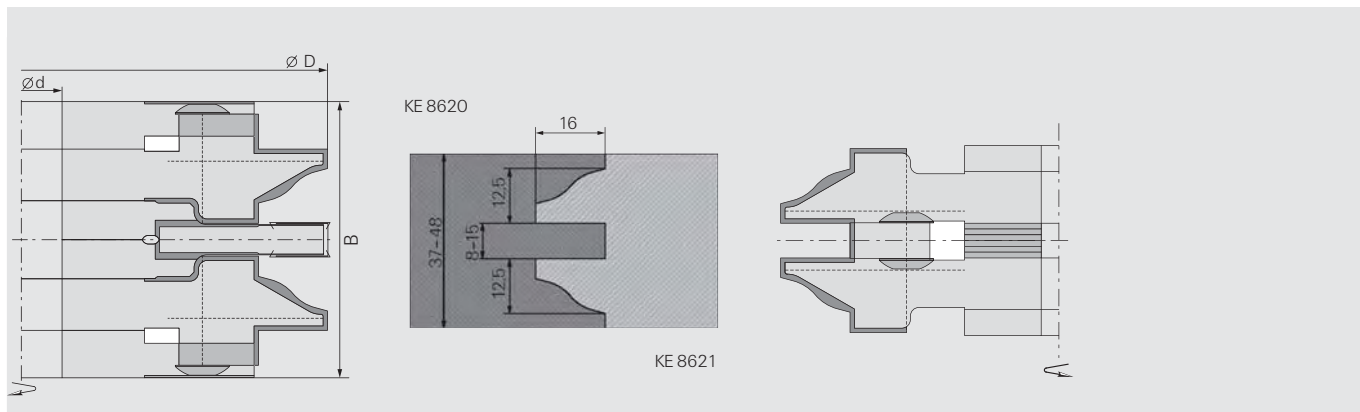
Wskazówki

I zestaw kontrprofilu
wyposażonych w profil A
I profile alternatywne nie są
objęte dostawą

Ø D	B	Ø d	Z	Profil	nmin-nmax	Nr ident.
160 [mm]	37-48 [mm]	30 [mm]	2	A	4800-8200 [min-1]	50664655

Płytki wymienne	Profil	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	JO	Nr ident.
Płytki wymienne profilowe KE8620	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688620 s
Płytki wymienne profilowe KE8621	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688621 s
Płytki wymienne profilowe KE8622	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	2	50688622 #
Płytki wymienne profilowe KE8623	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688623 s
Płytki wymienne profilowe KE8624	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688624 s
Płytki wymienne profilowe KE8625	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688625 s
Płytki wymienne profilowe KE8626	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688626 s
Płytki wymienne profilowe KE8627	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688627 s
Płytki wymienne profilowe KE8628	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688628 s
Płytki wymienne profilowe KE8629	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688629 s
Płytki obracane zgarniaka		7,5	12	1.5	HL Board 05	150515	10	50820007
Noże obracane		14	14	2.0	HL Solid 30	150518	10	50820014
		[mm]	[mm]	[mm]			[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	B=23	925300	2	50774798 #
Listwy dociskowe	B=7,2	925300	2	168074
Kołki gwintowane	M6x16 SW3	995161	10	001617
Kołki gwintowane	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x6 T20	995125	10	176199
Wkrętki	SW3x100	985730	1	166090
Wkrętki kątowe	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
Wkrętki	T20x100	985730	1	166092
Sprawdziany nastawcze	0,3	985200	1	055883
Zestawy pierścieni dystansowych	65/30x20 TK48	955521	1	50252708
	[mm]		[szt.]	



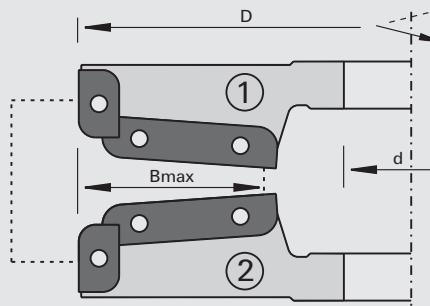
120645

Głowice nożowe kształtowe HW – Silverline

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

I Frezarka stołowa
I do kształtowania wypełnień
kasetonowych w drewnie litej
i tworzywach drzewnych

Wykonanie

I korpus bazowy ze stali
I Ostrza równoległe do osi
I Materiał ostrza: HW HL Board
05

Zalety

I możliwość wykonywania do 12
różnych profili w tym samym
korpusie
I dzięki regulacji wysokości
możliwe dalsze warianty

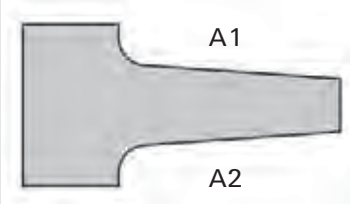
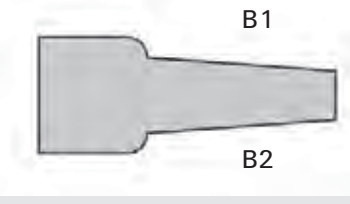
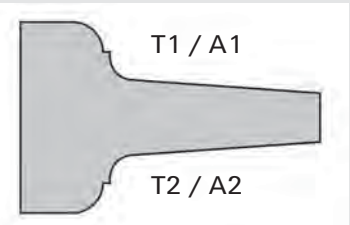
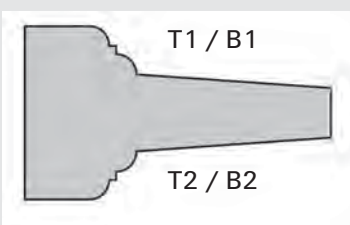
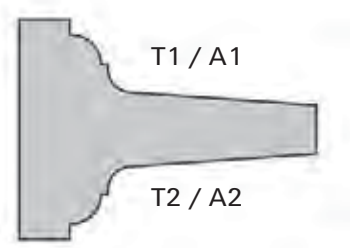
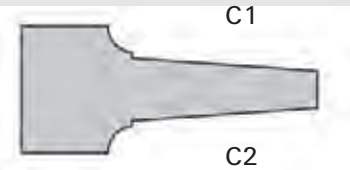
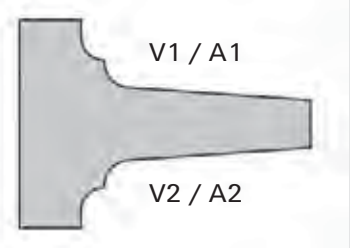
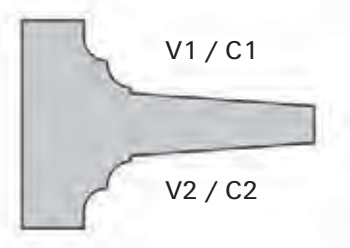
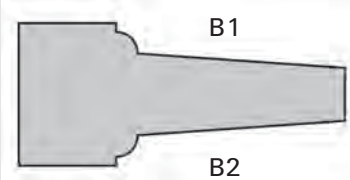
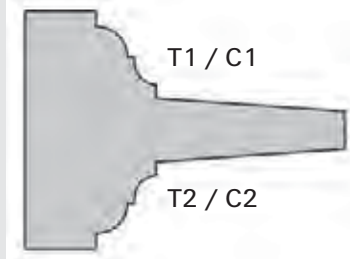
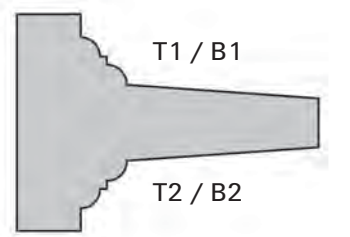
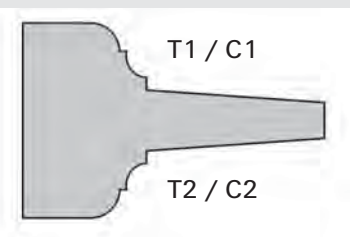
Wskazówki

I Zakres dostawy: 1 głowica
nożowa kształtowa
zmontowana z nożem
do profilu B (62556021,
62556022)
I profile alternatywne nie są
objęte dostawą

Frez nr	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax	Nr ident.
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L 68255130 o
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R 68255230 o
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L 68255140 o
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R 68255240 o
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L 68255150 o
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R 68255250 o
	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Płytki obracane	Wymiar	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
ostrza kształtowe profilowe A1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556011 o
ostrza kształtowe profilowe A2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556012 o
ostrza kształtowe profilowe B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556021 o
ostrza kształtowe profilowe B2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556022 o
ostrza kształtowe profilowe C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556031 o
ostrza kształtowe profilowe C2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556032 o
ostrza obwodowe profilowe T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556023 o
ostrza obwodowe profilowe T2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556024 o
ostrza obwodowe profilowe V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556013 o
ostrza obwodowe profilowe V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556014 o
	[mm]				[szt.]

Kombinacje profili

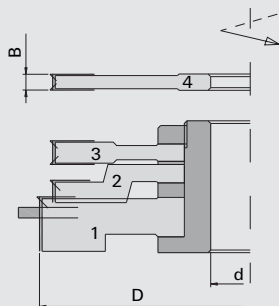
	A		B
	A/T		BT
	A/T		C
	A/V		CV
	B		CT
	B/T		CT

120455

Zestaw HW do listw ościeżnicowych

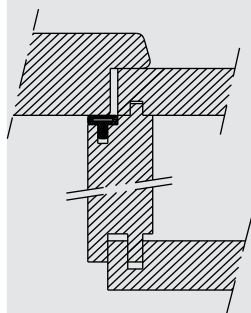
Produkt

Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MAN



Maszyna / Zastosowanie

I Maszyny czterostronne
I do wykonywania listw
ościeżnicowych i okładzin
z drewna litego i tworzyw
drzewnych

Wykonanie

Zalety

I wymiana narzędzia nie jest
wymagana, ponieważ różne
profile produkowane są w tym
samym zestawie frezowym

Wskazówki

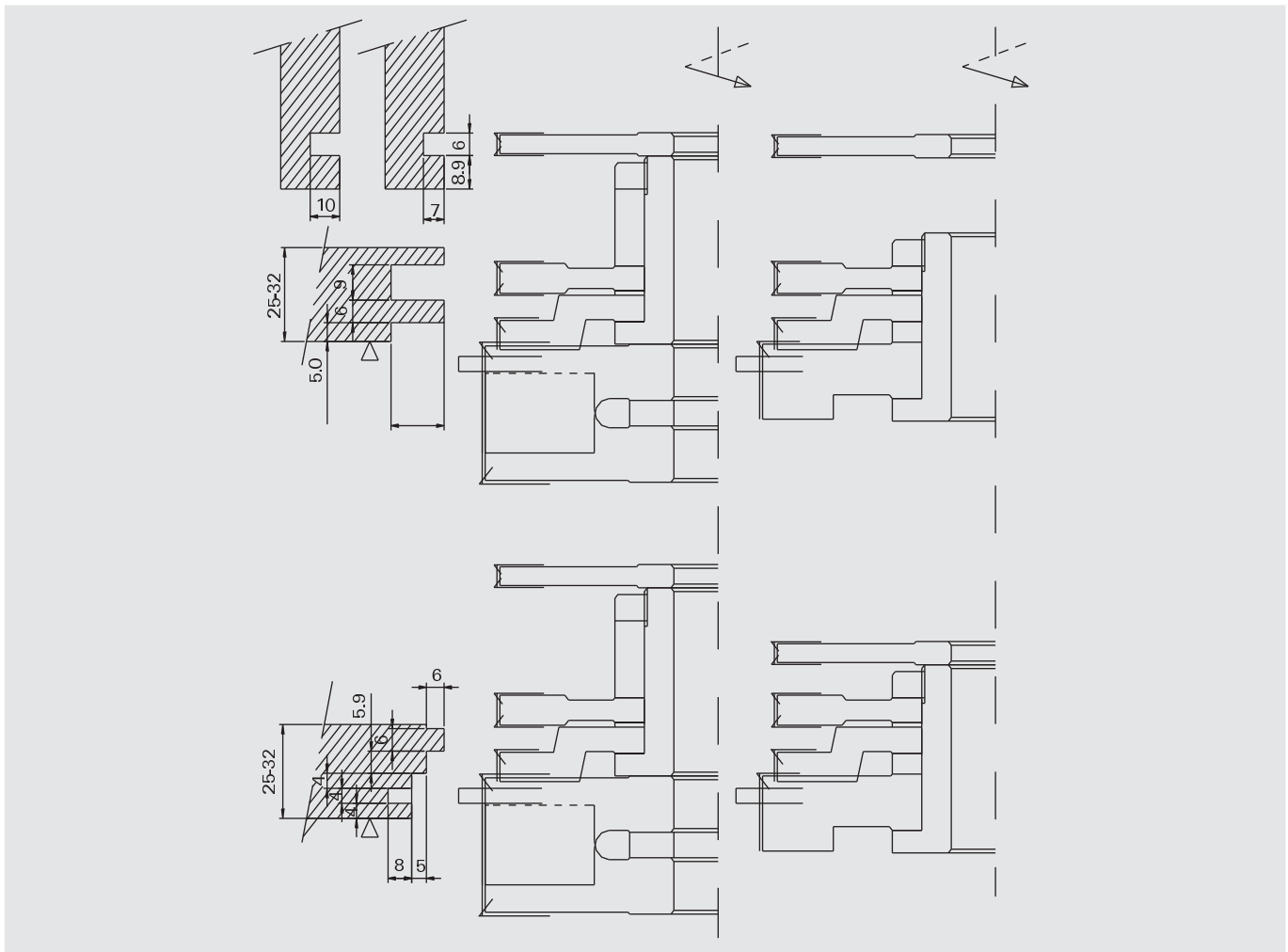
I Nr ident. 199399 z 887060
do kompletnej obróbki
I Nr ident. 199398 jako
zestaw nasadzany do głowic
nożowych do poli-wręgowania

Ø D	B	Ø d	Z		Nr ident. u góry
150		30	2+2	Frezy 2/3 na tulei mocującej	199398
150		30	2+2	Frezy 1/2/3 na tulei mocującej	199399
150	9,0	30	4+4	Frezy 3	887059 o
150	6,0	30	4+4	Frezy 4	887060
[mm]	[mm]	[mm]			

Płytki obracane	B	H	S		Class-No.	JO	Nr ident.
Podcinaki	14	14	2.0	dla frezów 1/2/3	150558	10	003079
Podcinaki	14	14	1.2	dla frezów 4	150558	10	163701
Frezy rowkujące VHW	4,0			dla frezów 1	151512	10	199699
Noże obracane	20	12	1.5	dla frezów 1	150515	10	003082
Płytki obracane	7,5	12	1.5	dla frezów 2	150515	10	052543
Noże obracane	8,6	12	1.5	dla frezów 3	150512	10	881585
Noże obracane	18	18	2.9	dla frezów 4	150514	10	418977
	[mm]	[mm]	[mm]			[szt.]	

Części zamienne	Wymiar		Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe		dla frezów 1	925300	2	882863
Listwy dociskowe	B=7,2	dla frezów 2/3	925100	2	870829
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x7 T15	dla frezów 1/2/3	995125	10	900512
Kołki gwintowane	M6x16 SW3	dla frezów 1	995161	10	001617
Śruby	M5x16	dla frezów 2	995161	10	872063
Kołki gwintowane	M5x16 DIN EN ISO 4028	dla frezów 3	995161	10	873731
Nakrętki specjalne	M4x0,5x1,6	dla frezów 4 / 163701	995290	10	163704
Nakrętki specjalne	M4x0,5x2,2	dla frezów 4	995290	10	874748
Śruby z łbem wpuszczanym	M4x0,5x4,2 T9	dla frezów 4	995125	10	165908
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x13,5 T20	dla frezów 1	995125	10	171238
Wkrętki	T15	dla frezów 1/2/3	985730	1	013953 s
	[mm]			[szt.]	

Części zamienne	Wymiar		Class-No.	JO	Nr ident.
Wkręta	T20	dla frezów 1	985730	1	013954
Wkręta kątowe	SW2,5 DIN ISO 2936	dla frezów 1/2/3	985730	1	009671
Klucz hakowy	68-75	dla tulei mocującej	985730	1	873631
Ogranicznik magnetyczny	0,5	dla frezów 1/2/3	997800	1	166093
	[mm]			[szt.]	

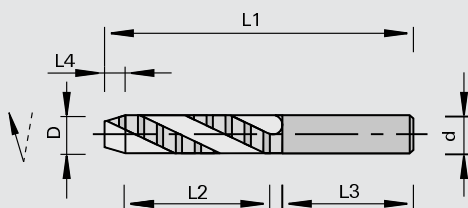


129460

Frezy do wstępnej obróbki kieszeni pod zamek VHW – produkcja drzwi

Produkt

Rysunek

LEUCO
DURWykonanie w pełni z węgla
spiekanego [VHW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

Centra obróbcze CNC
do wiercenia otworów pod
klamki i wybrania pod zamek
cyldryczny

Wykonanie

pozytywny skręt spirali
n maks. = 30 000 min⁻¹

Zalety

Wskazówki

Elementy mocujące:
ps-System z tulejami
redukcyjnymi nr klasy
933280, TRIBOS, uchwyty
koszyczka

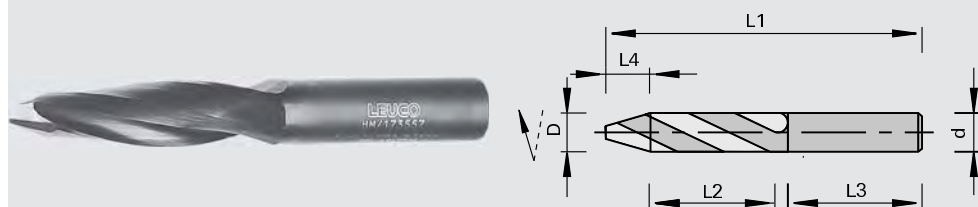
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nr ident.
16	5.0	75	16	48	130	2	185831
20	5.0	75	20	50	135	3	185832
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Frezy wygładzające do kieszeni pod zamek VHW – produkcja drzwi

Produkt

Rysunek

LEUCO
DURWykonanie w pełni z węgla
spiekanego [VHW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

Centra obróbcze CNC
do wiercenia otworu
do wżernika i otworów
przelotowych

Wykonanie

pozytywny skręt spirali
n maks. = 30 000 min⁻¹

Zalety

Wskazówki

Elementy mocujące:
ps-System z tulejami
redukcyjnymi nr klasy
933280, TRIBOS, uchwyty
koszyczka

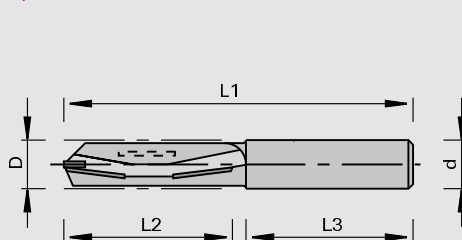
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nr ident.
12	10	47	12	53	110	2	185826
12	10	70	12	50	130	2	185828
14	10	47	14	45	110	2	185829
16	11	52	16	60	130	2	185830
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129860

Frezy do wycinania otworów wyposażone w HW z kątem osiowym

Produkt

Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

- | stacjonarne frezarki górnoprzecionowe
- | Frezarki CNC
- | do frezowania wycięć w drzwiach, płytach roboczych i elementach mebli w drewnie litym i egzotycznym oraz w tworzywach drewnopochodnych

Wykonanie

- | z kątem osiowym
- | n maks. = 16 000 min⁻¹

Zalety

- | najwyższa jakość skrawania na elementach fornirowanych i powlekanych tworzywem sztucznym

Wskazówki

- | Nawiercanie możliwe dzięki wykonaniu tnącemu od czoła
- | Elementy mocujące: uchwyty zaciskowe, centryczny uchwyt mocujący

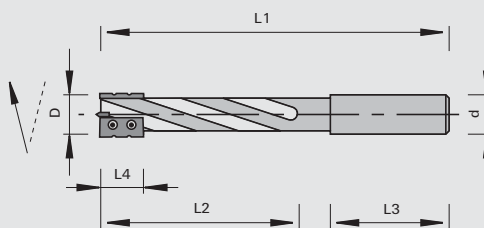
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nr ident.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Frezy do kieszeni pod zamek z płytkami wymiennymi HW – produkcja drzwi

Produkt

Rysunek

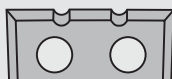
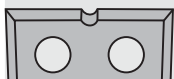
LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

A

B



Maszyna / Zastosowanie

Centra obróbcze CNC
do frezowania kieszeni pod zamek oraz zasuwnic na drzwiach

Wykonanie

pozytywny skręt spirali
wysokiej wytrzymałości materiał nośny (metal ciężki)
wyposażony w HW (lutowanym) ostrzem wiertła
płytki wymienne z łamaczem wiórów w formie A i B
n maks. = 18 000 min⁻¹

Zalety

optymalny wyrzut wiórów dzięki pozytywnemu skrętowi spirali
spokojny bieg dzięki łamaczom wiórów
stała średnica dzięki konstrukcji na płytki wymienne

Wskazówki

Elementy mocujące: ps-System z tulejami redukcyjnymi nr klasy 933280, TRIBOS, uchwyty koszyczka
do mocowania poziomych agregatów wiertarsko-frezarskich (Homag, Weeke) konieczne są boczne powierzchnie mocujące (patrz Informacje techniczne)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nr ident.
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]		

Płytki obracane	B	H	S	Typ	Class-No.	JO	Nr ident.
	16	7.0	1.5	A	150525	10	183753
	16	7.0	1.5	B	150525	10	183754
	[mm]	[mm]	[mm]			[szt.]	

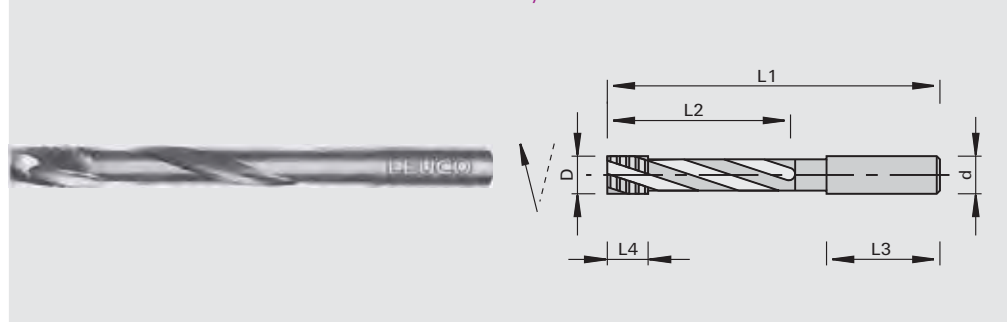
Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Śruby z łbem okrągłym	M3x4 T9	995195	10	180449
Wkręta	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[szt.]	

129460

Frezy do kieszeni pod zamek VHW – produkcja drzwi

Produkt

Rysunek



LEUCO
DUR

Wykonanie w pełni z węgla spiekane [VHW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

Centra obróbcze CNC
do frezowania kieszeni pod zamek w drzwiach

Wykonanie

pozytywny skręt spirali
uzębienie do obróbki wstępnej

Zalety

optymalny wyrzut wiórów dzięki
pozytywnemu skrętowi spirali
bardzo spokojny bieg

Wskazówki

Elementy mocujące:
ps-System z tulejami redukcyjnymi nr klasy 933280, TRIBOS, uchwyty koszyczka
do mocowania poziomych agregatów wiertarsko-frezarskich (Homag, Weeke) konieczne są boczne powierzchnie mocujące (patrz Informacje techniczne)

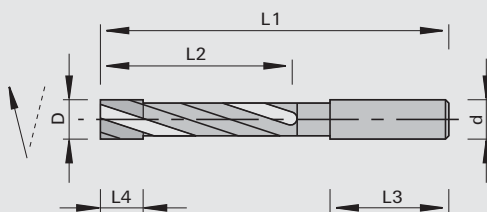
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Nr ident.
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129460

Frezy do kieszeni pod zamek VHW – produkcja drzwi

Produkt

Rysunek

LEUCO
DURWykonanie w pełni z węgla
spiekane [VHW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

Centra obróbcze CNC
do frezowania kieszeni pod
zamek oraz zasuwnic na
drzwiach

Wykonanie

pozytywny skręt spirali
Uzębienie do obróbki
wykończeniowej

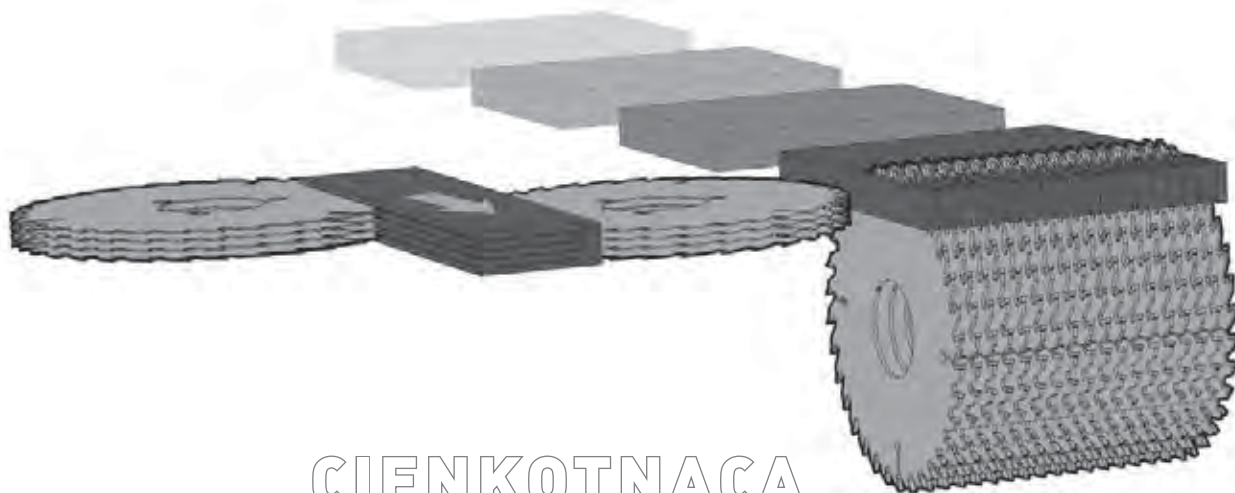
Zalety

optymalny wyrzut wiórów dzięki
pozytywnemu skrętowi spirali
bardzo spokojny bieg

Wskazówki

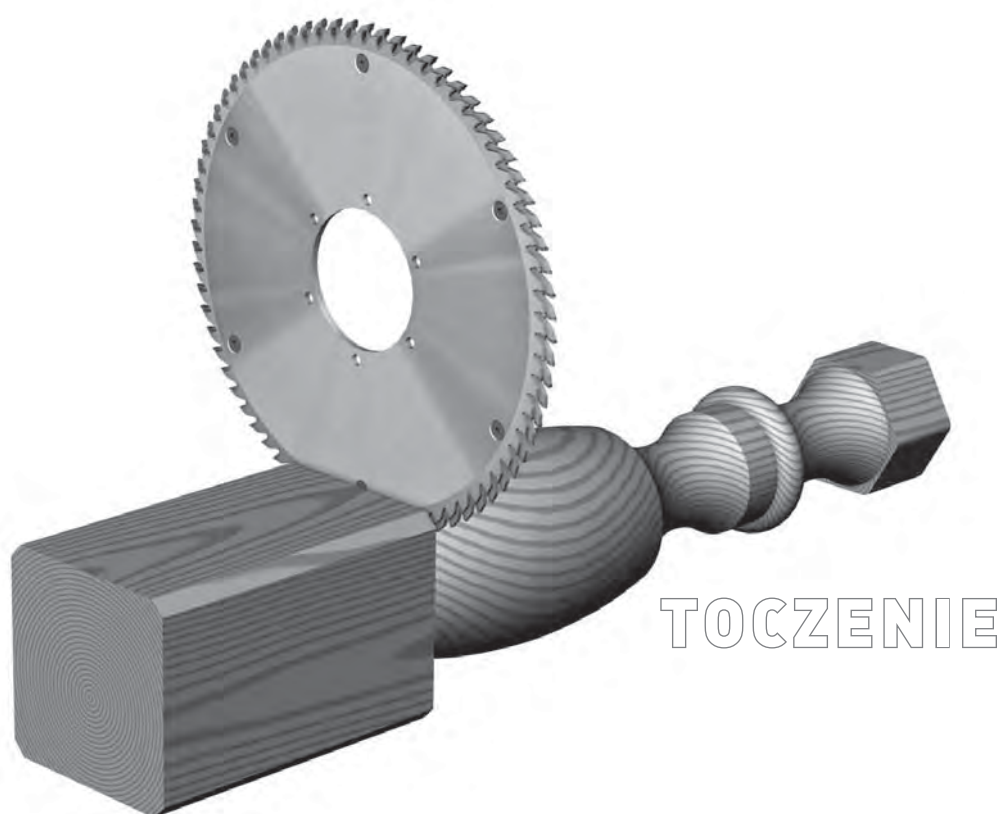
Elementy mocujące:
ps-System z tulejami
redukcyjnymi nr klasy
933280, TRIBOS, uchwyty
koszyczka
do mocowania poziomych
agregatów wiertarsko-
frezarskich (Homag, Weeke)
konieczne są boczne
powierzchnie mocujące (patrz
Informacje techniczne)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Nr ident.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	



CIENKOTNAÇA PARKIET

Inna obróbka Piłowanie ogólne



TOCZENIE

Produkt

Cięcie wzdłużne

Cięcie poprzeczne

Strona

43

50

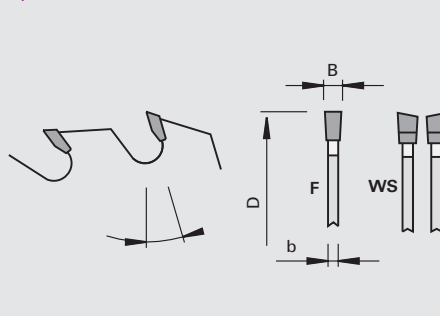
102317 / 102327

Piły tarczowe cienkotnące HW do produkcji parkietu

Produkt



Rysunek



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Węgiel spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

| strugarki żłobiarki
 | maszyny do rozdzielania
 | do wymiarowego rozcinania
 | drewna litego o wyrównanej
 | powierzchni

Wykonanie

| specjalnie ulepszone brzeszczot
 | powlekany Oxytop-em
 | kształt zęba:
 | Ząb prosty "F" do drewna
 | europejskiego (sosna, buk,...)
 | ząb na przemian skośny "WS"
 | do drewna egzotycznego
 | materiał ostrza: HW HL Board
 | O6 plus

Zalety

| maksymalne wykorzystanie
 | drewna dzięki cienkim rzazom

Wskazówki

| również do hydrotulei
 | Piła krawędziowa do maszyny
 | Schröder rozszerzona na
 | d=65 mm
 | zawartość opakowania 10
 | sztuk

Ø D	B	b	Ø d	Z	Kąt natrcia	NL	Kształt zęba		Nr ident.
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]		[°]				

Trzpień mocowania piły Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	JO	Nr ident.
	105	Weinig HSK	60	68		997300	1	182974 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Śruba mocująca	105x15xM58x1,5 [mm]	995290	1	182993 o
			[szt.]	

Tuleja hydromocująca	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	JO	Nr ident.
	93	50	60	80	115	997300	1	182193 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

Części zamienne	Ø D	B	Ø d	Class-No.	JO	Nr ident.
Pierścienie wypełniające	94	28	60	955520	1	182198 s
Pierścienie wypełniające	94	30	65	955520	1	182199 s
Kołnierz z uchwytem	130	16	60	997300	1	182194 s
Kołnierz z uchwytem	130	16	65	997300	1	182196 s
Kołnierz przykrywający dolny	130	14	60	997300	1	182195 s
Kołnierz przykrywający dolny	130	14	65	997300	1	182197 s
Pierścienie dystansowe	130	4,2	60	955520	1	182200 s
Pierścienie dystansowe	130	4,3	60	955520	1	182201 s
Pierścienie dystansowe	130	4,4	60	955520	1	182202 s
Pierścienie dystansowe	130	4,5	60	955520	1	182203 s
Pierścienie dystansowe	130	4,6	60	955520	1	182204 s
Pierścienie dystansowe	130	4,7	60	955520	1	182205 s
Pierścienie dystansowe	130	4,8	60	955520	1	182206 s
Pierścienie dystansowe	130	4,9	60	955520	1	182207 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

Części zamienne	Ø D	B	Ø d	Class-No.	JO	Nr ident.
Pierścienie dystansowe	130	5,0	60	955520	1	182208 s
Pierścienie dystansowe	130	4,5	65	955520	1	182209 s
Pierścienie dystansowe	130	4,6	65	955520	1	182210 s
Pierścienie dystansowe	130	4,7	65	955520	1	182211 s
Pierścienie dystansowe	130	4,8	65	955520	1	182212 s
Pierścienie dystansowe	130	4,9	65	955520	1	182213 s
Pierścienie dystansowe	130	5,0	65	955520	1	182214 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

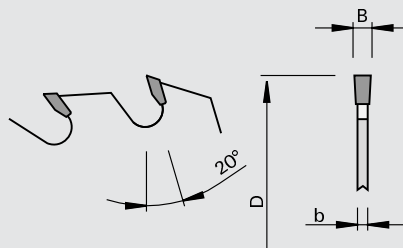
101310 / 101311

Piły do wielopiły HW "F"

Produkt



Rysunek

LEUCO
topLineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

- strugarki żłobiarki
- jedno i dwuwiałowe maszyny wielopiłowe
- do dokładnego wymiarowo cięcia wzdłużnego w suchym drewnie miękkim

Wykonanie

- kształt zęba: ząb prosty "F"
- materiał ostrza: HWHL Board 20
- Wpusty typ A i typ C w jednej piłe przestawione względem siebie

Zalety

- oszczędzający maszynę podział cięcia przez przemienne montowanie pił na wale A-C-A itd.

Wskazówki

- powiększenie otworu do Ø 100 mm możliwe za dopłatą
- do wysokości cięcia >50 mm, używać wykonania z wybierakami
- w przypadku zapytań / zamówień załączyć arkusz danych technicznych (patrz załącznik)

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

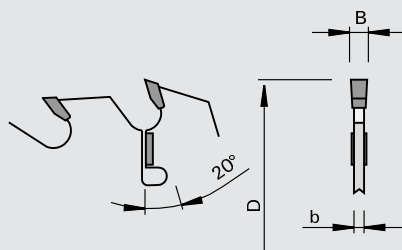
101715

Piły do wielopiły HW z wybierakiem HW - solid "F"

Produkt



Rysunek



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

Węgiel spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

! jedno i dwuwiałowe maszyny wielopiłowe
! do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

! kształt zęba: ząb prosty "F"
! materiał ostrza: HW HL Board 20

Zalety

! nie zakleszczanie drewna na brzeszczocie dzięki wybierakom z węgla spiekane

Wskazówki

! w przypadku zapytań / zamówień załączyć arkusz danych technicznych (patrz załącznik)
! do wysokości cięcia od 50 mm

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Ø kołnierza	Z	Liczba wybieraków	Nr ident.
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]		[szt.]	

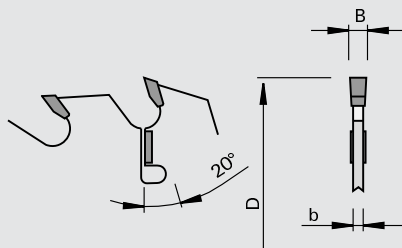
101315

Piły do wielopiły HW z wybierakiem HW "F"

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węgiel spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- strugarki żłobiarki
- jedno i dwuwiałowe maszyny wielopiłowe
- do cięcia wzdłużnego w drewnie mokrym miękkim

Wykonanie

- kształt zęba: ząb prosty "F"
- materiał ostrza: HW HL Board 20
- Wpusty typ A i typ C w jednej piłe przestawione względem siebie

Zalety

- nie zakleszczanie drewna na brzeszczocie dzięki wybierakom z węgla spiekane
- oszczędzający maszynę podział cięcia przez przemienne montowanie pił na wale A-C-A itd.

Wskazówki

- w przypadku zapytań / zamówień załączyć arkusz danych technicznych (patrz załącznik)
- do wysokości cięcia od 50 mm

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Ø kołnierza	Z	Liczba wybieraków	DKN	NL	Nr ident.
180	2,4	1,6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2,2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293
300	3,4	2,2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296
300	3,2	2,2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294
300	3,2	2,2	80		125	16	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189295
350	3,5	2,5	70		120	20	2+2	20x5		189297
350	3,8	2,5	80		125	20	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189299
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	[mm]		

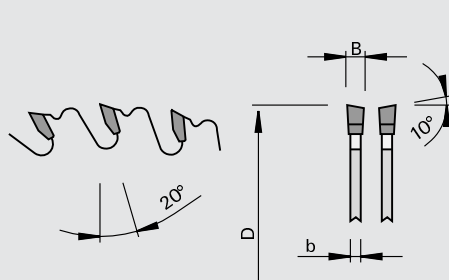
101725

Piły do wielopłyty HW z wybierakami HW wewnętrznymi - solid "WS"

Produkt



Rysunek

LEUCO
solidLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

| stołowe pilarki tarczowe
 | Piły wzdłużne
 | nadaje się do posuwu ręcznego
 | do cięcia wzdłużnego i
 | poprzecznego w drewnie
 | mokrym i suchym

Wykonanie

| kształt zęba: ząb na przemian
 | skośny "WS"
 | materiał ostrza: HW HL Board
 | 20
 | 4 wewnętrznie umieszczone
 | wybieraki

Zalety

| nie zakleszczanie drewna na
 | brzeszczocie dzięki wybierakom
 | z węglika spiekanego
 | Konstrukcja (ogranicznik
 | grubości wióra) pozwala na
 | uniwersalne zastosowanie

Wskazówki

| w przypadku zapytań /
 | zamówień załączyć arkusz
 | danych technicznych (patrz
 | załącznik)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Ø kołnierza	Z	Liczba wybieraków	NL	Nr ident.
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]		[szt.]		

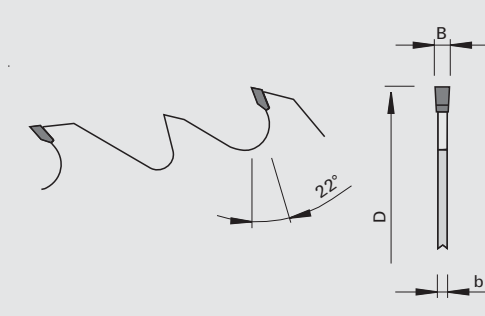
101715

Piły do wielopłyty HW ze zgarniakiem HW – solid „F” dla niskich posuwów

Produkt



Rysunek

LEUCO
solidLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

| Maszyny wielopłytowe z niskim
 | posuwem
 | do cięcia wzdłużnego w
 | mokrym drewnie litej

Wykonanie

| Kształt zęba: Ząb prosty "F"
 | Materiał ostrza: HW HL Board
 | 10
 | z umieszczonymi wewnątrz i
 | zewnątrz zgarniakami HW

Zalety

| nie zakleszczanie drewna
 | na brzeszczocie dzięki
 | rozwiertakom z metalu
 | twardego
 | zoptymalizowane
 | odprowadzanie wiórów dzięki
 | specjalnemu designowi
 | wyjątkowo stabilne wykonanie

Wskazówki

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Ø kołnierza	Z	Liczba wybieraków	Nr ident.
400	4,4	3,2	50	100	150	18	2+2	192638
450	4,8	3,2	50	100	160	18	2+2	192639
500	5,0	3,5	50	100	180	18	2+2	192640
550	5,2	3,5	50	140	180	18	4+2	192641
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

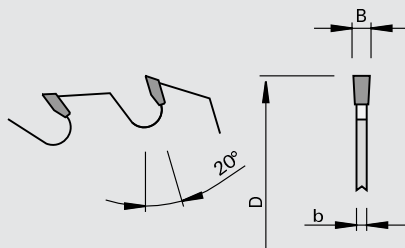
101310

Piły do wielopiły HW ze szczelinami chłodzącymi "F"

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

| strugarki żłobiarki
 | maszyny wielopiłowe jedno i dwuwiałowe (np. Raimann, Pal. Costa,...)
 | do dokładnego wymiarowo cięcia wzdłużnego w suchym drewnie egzotycznym i twardym

Wykonanie

| kształt zęba: ząb prosty "F"
 | materiał ostrza: HW HL Board 10

Zalety

| specjalna konstrukcja i gatunki węgla spiekane dla najwyższej jakości cięcia i bardzo długiej żywotności

Wskazówki

| w przypadku zapytań / zamówień załączyć arkusz danych technicznych (patrz załącznik)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Ø kołnierza	Z	Liczba szczelin chłodzących	DKN	NL	Nr ident.
250	3,4	2,2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2,2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2,2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2,4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2,4	80	100	140	32	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2,8	30	100	165	40	4			189282
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	[mm]		

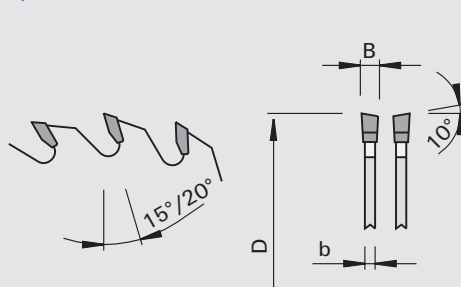
101620/107520

Piły tarczowa do docinania na wymiar HW "WS"

Produkt



Rysunek



LEUCO
highlight

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

LOW
vibration

Maszyna / Zastosowanie

I stołowe pilarki tarczowe
I do docinania drewna litego

Wykonanie

I kształt zęba: ząb na przemian skośny "WS"
I materiał ostrza: HW HL Board 10

Zalety

I ograniczenie hałasu poprzez ornamenty laserowe od Ø 250 mm

Wskazówki

I powiększenie otworu do Ø 80 mm możliwe za dopłatą

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

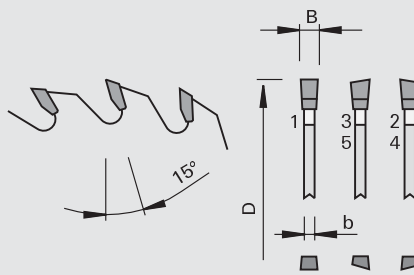
102348

Piły do formatówek HW "G5"

Produkt



Rysunek

LEUCO
G5 systemLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]



Maszyna / Zastosowanie

- stołowe pilarki tarczowe
- pilarki tarczowe do kapowania i cięcia skośnego
- do formatowania bez wyrwań jak również do kapowania i cięcia skośnego tworzyw drzewnych, drewna litego i tworzyw sztucznych

Wykonanie

- kształt zęba: G5
- materiał ostrza: HW HL Board 04 plus

Zalety

- doskonała jakość cięcia poprzecznego
- najlepsza jakość cięcia dzięki specjalnej geometrii ostrzy
- ekstremalnie długa żywotność
- redukcja hałasu dzięki ornamentom laserowym

Wskazówki

- n-max PRZESTRZEGAĆ!!!
- NL** - Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	nmax	Nr ident.	
200	3,0	2,2	30	65		7630	192789	
220	3,0	2,2	30	70		6940	192790	
240	3,0	2,2	30	75		6360	192791	
250	3,0	2,2	30	80	Combi3	6110	192792	
280	3,0	2,2	30	85	Combi3	5450	192793	
300	3,0	2,2	30	100	Combi3	5090	192794	
303	3,2	2,2	30	100	Combi3	Striebig	5040	192795
315	3,0	2,2	30	100	Combi3		4850	192801
350	3,0	2,2	30	100	Combi3		4400	192796
380	3,0	2,2	32	120		elumatec	3340	192802
400	3,0	2,2	30	120	Combi3		3340	192797
450	3,6	2,8	30	130	Combi3		3180	192798
500	3,6	2,8	30	145	Combi3 + 2/10/70		2670	192799
550	4,0	3,2	30	160	Combi3		2780	192803
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				[min-1]	

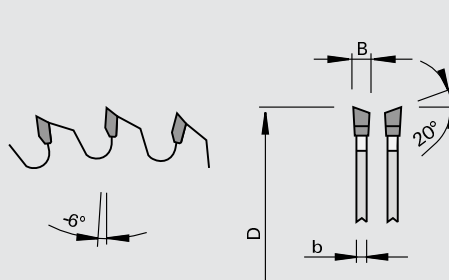
101322

Piły tarczowa do obcinania HW "WS"

Produkt



Rysunek



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

! pilarki kapujące i wahadłowe
! do cięcia poprzecznego drewna litego

Wykonanie

! ujemny kąt natarcia
! kształt zęba: ząb na przemian skośny "WS"
! materiał ostrza: HW HL Solid 15

Zalety

Wskazówki

Ø D	B	b	Ø d	Z	Nr ident.
450	4,4	3,2	30	54	188045
500	4,4	3,2	30	60	188046
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

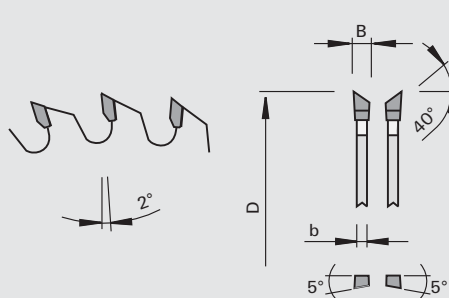
101322

Piły tarczowa do obcinania HW do optymalizacji drewna "WSA"

Produkt



Rysunek



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

! maszyny do kapowania optymalizującego
! Piły kapówki podbłatowe
! Piły suwowe
! Piły przelotowe
! do cięcia poprzecznego drewna litego

Wykonanie

! Dodatni kąt natarcia
! Kształt zęba: Ząb na przemian skośny z kątem osiowym „WSA”
! Materiał ostrza: HW HL Board 06
! ekstremalnie wysoka wytrzymałość na pęknięcie przy zginaniu i twardość zębów

Zalety

! zredukowany opór cięcia poprzez naprzemienny kąt osiowy
! długa żywotność w trosce o konieczną produktywność i gospodarność

Wskazówki

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Nr ident.
400	3,4	2,8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM 189896
400	4,6	3,5	30	120	2/10/60	DIMTER 189833
450	4,6	3,5	30	132	2/15/63	DIMTER 189834
500	4,6	3,5	30	144	2/15/63	DIMTER 189835
520	4,6	3,5	30	144	2/15/63	DIMTER 189836
550	4,6	3,5	120	156	6/10,2/240	Paul 189837
600	5,2	3,8	30	172	2/15/63	DIMTER 189838
630	5,4	4,0	30	180	2/15/63	DIMTER 189839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

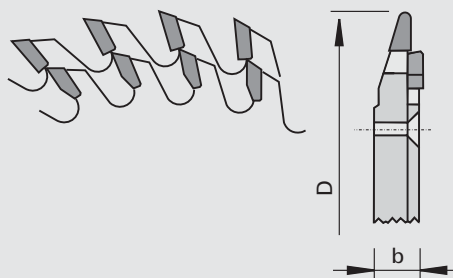
106352

Piły tarczowe HW do kopiowania tokarskiego

Produkt



Rysunek

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

! Specjalne pilarko-tokarki kopiujące (Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
! do kopiowania tokarskiego w drewnie litym

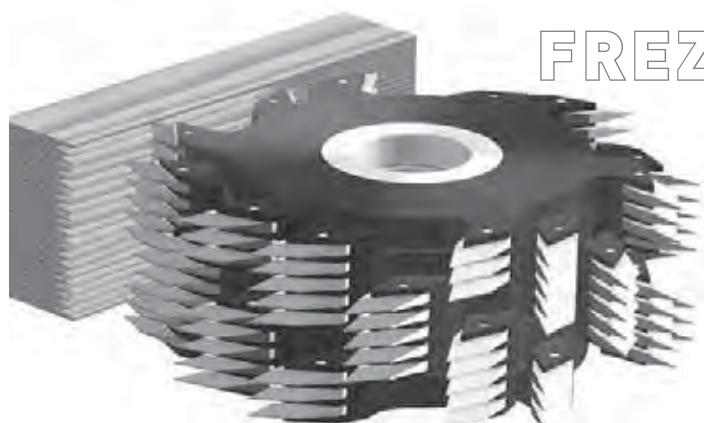
Wykonanie

! wyposażony w węglik spiekany
! specjalny kształt zębów
! tolerancja otworu H7

Zalety

Wskazówki

Ø D	b	Ø d	Z	NL	Nr ident.
350	11.3	60	2x64	6/11/170	185248 s
350	11.3	60	2x90	6/11/170	185249 s
[mm]	[mm]	[mm]			



FREZY DO MINIWCZEPÓW

ASORTYMENT FREZÓW DO WCZEPÓW FIRMY LEUCO

Dobór narzędzi w prosty sposób. Na podstawie tego zestawienia można szybko znaleźć pasujący frez!

Zastosowanie/ wykonanie		Frezy do miniwczepów									Frezy tarczowe do miniwczepów						Głowica nożowa				
		Frezy do miniwczepów HS			Frezy do miniwczepów HS Solid 34			Frezy do miniwczepów HW			Frezy do miniwczepów tarczowe HW drewno miękkie		Frezy do miniwczepów tarczowe HW drewno twarde		Frezy do miniwczepów tarczowe do drewna tropikalnego		Głowica nożowa do miniwczepów				
Klejenie	normalnie	++			++			++			++		++		++		++				
	bez włókien	++			o			o			o		o		o		o				
Gatunki drewna	Iglaste	++			++			o			++		++		o		++				
	Liściaste	+			++			++			-		++		++		o				
	Tropikalne	o			+			+			-		+		++		o				
Wymiary na maszynie	Frezarka stołowa do miniwczepów (z rozdrabniaczem)	10/11	15/16,5	20/22	10/11	15/16,5	20/22	10/11	15/16,5	-	10/11	10/11	15/16,5	-	10/11	15/16,5	-	-			
	Kompaktowe urządzenie z podnoszeniem (bez rozdrabniacza)	10/10	15/15	20/20	10/10	15/15	20/20	10/10	15/15	-	-	-	-	-	-	-	-	10/10	10/11	15/15	15/16,5
Możliwości powlekania	Powłoka antyadhezyjna	-			-			-			topcoat		topcoat		-		-				
	Powłoka zwiększająca żywotność	topcoat			topcoat			topcoat			topcoat/ topcoat plus		(*)		(*)		topcoat				
Porównanie żywotności	niepowlekanе	100%			do 300% – 400%			do 400% (zwiększone niebezpieczeństwo pęknięcia)			100%		100%		100%		100%				
	topcoat	do 200% – 300%			> 500% (*)			(*)			do 200%		do 200%		-		do 200% – 300%				
	topcoat plus	-			-			-			> 400%		(*)		(*)		-				

*na zamówienie ++ nadaje się bardzo dobrze + nadaje się dobrze o możliwe – niemożliwe / nie nadaje się

Technika wczepów

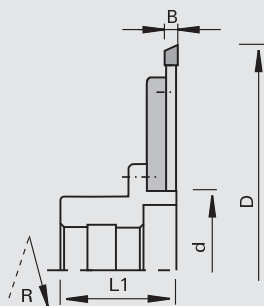
Produkt	Seite
Rozdrabniacze piłowe	55
Frezy do miniwczepów	59
Tarcze freza do miniwczepów	65

115775

Rozdrabniacze piłowe HW do maszyn do obróbki wczepów klinowych - Grecon

Produkt

Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

l Linie do obróbki wczepów klinowych
l do przycinania bez wyrwań w drewnie litym

Wykonanie

Zalety

l czyste cięcia bez wyrwań przy długiej żywotności dzięki specjalnej geometrii ostrzy
l precyzyjne pasowanie przy miniwczepach
l niski poziom hałasu

Wskazówki

l Zakres dostawy: piła rozdrabniacza, kołnierz, śruby i wkręta (nie zmontowany); tuleja nie wchodzi w zakres dostawy
l Kierunek obrotów zgodnie z DIN EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
250	8,0	44	59	80	60	12x3,3	Grecon	182379 &	182378 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Części zamienne

Wymiar

Class-No.

JO

Nr ident. [L]

Nr ident. [R]

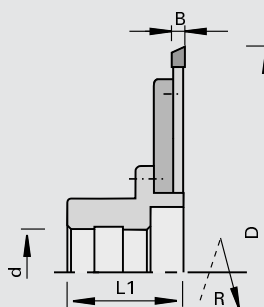
Piły do rozdrabniaczy	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Piły do rozdrabniaczy HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Kołnierz	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Śruby z łbem wpuszczanym	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x12 T20	995125	10		166709
Wkręta	T20x100	985730	1		166092
Tuleje do Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Tuleje do NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[mm]		[szt.]		

115775

Rozdrabniacze piłowe HW montowane na tulei do maszyn do obróbki wczepów klinowych - Grecon

Produkt

Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

l Linie do obróbki wczepów klinowych
l do przycinania bez wyrwań w drewnie litym

Wykonanie

Zalety

l czyste cięcia bez wyrwań przy długiej żywotności dzięki specjalnej geometrii ostrzy
l precyzyjne pasowanie przy miniwczepach
l niski poziom hałasu

Wskazówki

l Kierunek obrotów zgodnie z DIN EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
250	8,0	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182599 &	182600 &
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 &	182612 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

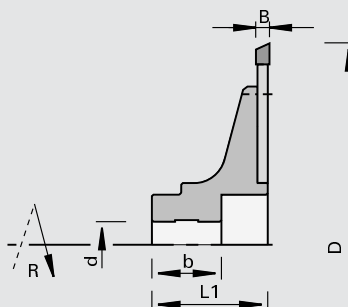
Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
Piły do rozdrabniaczy	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Piły do rozdrabniaczy HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Piły do rozdrabniaczy HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Kołnierz	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Śruby z łbem wpuszczanym	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x12 T20	995125	10		166709
Wkrętaki	T20x100	985730	1		166092
Tuleje do Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Tuleje do Grecon-Combipact	Ø250x8x40	997370	1		178783 s
	[mm]		[szt.]		

115775

Rozdrabniacze piłowe HW montowane na tulei do maszyn do obróbki wczepów klinowych - NKT

Produkt

Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- Linie do obróbki wczepów klinowych
- do przycinania bez wyrwań w drewnie litym

Wykonanie

Zalety

- czyste cięcia bez wyrwań przy długiej żywotności dzięki specjalnej geometrii ostrzy
- precyzyjne pasowanie przy miniwczepach
- niski poziom hałasu

Wskazówki

- Kierunek obrotów zgodnie z DIN EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
250	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182601 ♂	182602 ♂
300	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182607 ♂	182608 ♂
350	10	84	102	38	60+12	10x4	NKT	182613 ♂	182614 ♂
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

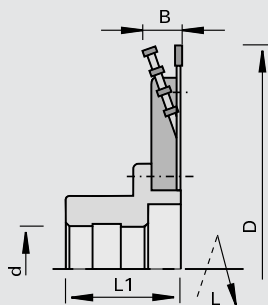
Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
Piły do rozdrabniaczy HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Piły do rozdrabniaczy HW	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189244	189245
Piły do rozdrabniaczy HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x12 T20	995125	10		166709
Wkrętaki	T20x100	985730	1		166092
Tuleje do NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[mm]		[szt.]		

115775

Segmentowe rozdrabniacze piłowe HW montowane na tulei do maszyn do obróbki wczepów klinowych - Grecon

Produkt

Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- Linie do obróbki wczepów klinowych
- do przycinania bez wyrwań w drewnie litego

Wykonanie

Zalety

- czyste cięcia bez wyrwań przy długiej żywotności dzięki specjalnej geometrii ostrzy
- precyzyjne pasowanie przy miniwczepach
- niski poziom hałasu

Wskazówki

- Kierunek obrotów patrz szkic

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
250 [mm]	16,3 [mm]	44 [mm]	59 [mm]	40 [mm]	48+(6x4)	12x3,3 [mm]	Grecon	189097 &	189096 &

Części zamienne

Wymiar

Class-No.

JO

Nr ident. [L]

Nr ident. [R]

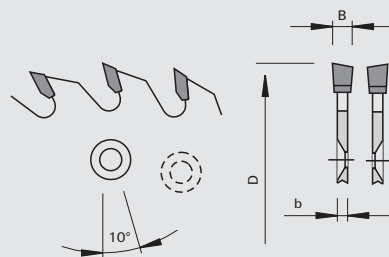
Piły do rozdrabniaczy HW	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092	189093
Segmenty HW	Ø250 Z=4	116200	1	189094	189094
Tuleje do Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Śruby z łbem wpuszczanym	M6x10 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	995122	10		055881
Śruby z łbem walcowym	M8x16 DIN912	995111	10		001891
Wkrętaki	SW4x100	985730	1		166091
Wkrętaki	8,0	985730	1		053874
	[mm]		[szt.]		

105320

Piły tarczowe podcinające HW „WS” - do maszyn do obróbki wczepów klinowych

Produkt

Rysunek



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

- Linie do obróbki wczepów klinowych Grecon
- Do profilowania drewna litego

Wykonanie

Zalety

- obustronnie po 6 wpuszczonych otworów bocznych
- Możliwość zastosowania lewo- i prawostronnego
- Kształt zęba: Ząb na przemian skośny „WS”
- Materiał ostrza: HW HL Board 06

Wskazówki

- wzdłuż i w poprzek do włókien, od dołu

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Kąt natrcia	Kąt skośny		Nr ident.
200 [mm]	7,0 [mm]	4,0 [mm]	75 [mm]	48	2x6/6,5/95	10 [°]	10 [°]	Grecon	189539

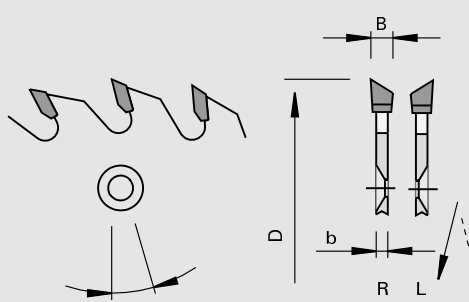
105350

Piły tarczowe podcinające HW „ES” - do maszyn do obróbki wczepów klinowych

Produkt



Rysunek



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

! Linie do obróbki wczepów klinowych Grecon Combipact
! Do profilowania drewna litego

Wykonanie

! Kształt zęba: Jednostronnie skośny „ES (w prawo + w lewo)”
! Materiał ostrza: HW HL Board 06

Zalety

Wskazówki

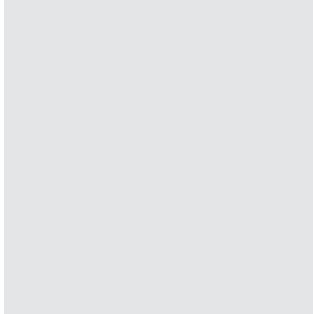
! wzdłuż i w poprzek do włókien, każdorazowo od góry i od dołu
! Kierunek obrotów patrz szkic

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Kąt natrcia	Kąt skośny		Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
200	5,1	3,5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947	188948
200	4,7	3,4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4,0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

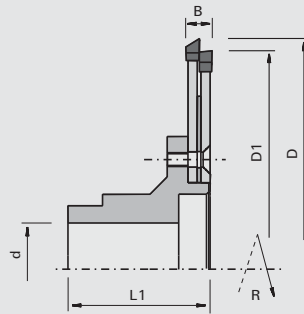
105355

Piły tarczowe podcinające HW „ES” – do maszyn do obróbki wczepów klinowych

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

! Linie do obróbki wczepów klinowych Grecon Ultra / Profi Joint
! Do profilowania drewna litego

Wykonanie

! Kształt zęba: Jednostronnie skośny „ES”
! Materiał ostrza: HW HL Board 06

Zalety

Wskazówki

! wzdłuż i w poprzek do włókien, od dołu
! Kierunek obrotów zgodnie z DIN EN 50144

Ø D1	Ø D	B	L1	Ø d	Z	DKN		Nr ident. [R]
190	200	11,6	61	40	48+48	12x3,3	Grecon Ultra / Profi Joint	189536 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Części zamienne

Wymiar

Class-No.

JO

Nr ident.

Piły tarczowe podcinające HW	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537
Piły tarczowe podcinające HW	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538
Tuleje do Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543
Pierścienie dystansowe	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542
Śruby z łbem wpuszczanym	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	10	183114
Wkrętaki	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[szt.]	

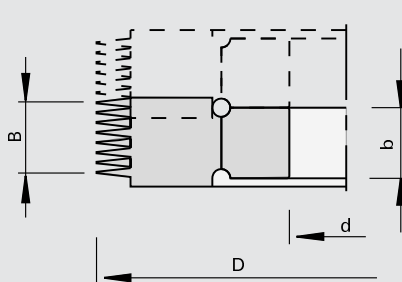
327110 / 327140 / 327130

Frez do miniwczepów HS

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- I Urządzenia do obróbki wczepów klinowych
- I Maszyny z i bez modułu przycinarki
- I Do połączeń wzdłużnych w drewnie miękkim

Wykonanie

- I Standard, do połączenia klejowego PUR i topcoat

Zalety

- I Mocny nacisk na powierzchnię boczną dla klejów PUR (bez włókien)
- I Dłuższa żywotność, wyższa odporność na zużycie i zdolność poślizgu dzięki powłoce topcoat

Wskazówki

- I Do maszyn z modułem przycinarki, długość wczepów 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- I Do maszyn bez modułu przycinarki, długość wczepów 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax	Nr ident.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	175740 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	181008 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	182668 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	175745 s
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	175747
250	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	192467 s
255	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	192468 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	175748 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	175751
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax	Nr ident.
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	Do połączeń klejowych PUR 189715 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	Do połączeń klejowych PUR 192262 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	Do połączeń klejowych PUR 189716 s
260	33	31	50	3+3	6,2	20/20	5	6000	Do połączeń klejowych PUR 192263 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax	Nr ident.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	topcoat 192190 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	topcoat 192127 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	topcoat 192199 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	topcoat 192200 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	topcoat 192202 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	topcoat 192191 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	topcoat 192192
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	topcoat 192203 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	topcoat 192193 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	topcoat 192194 s
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	topcoat 192201 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax		Nr ident.
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 s
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]		

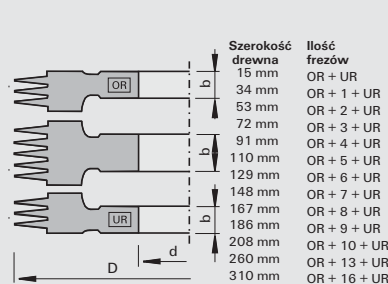
327610 / 327640 / 327630

Frez do miniwczepów HS – prawdziwe Z = 4, wzgl. Z = 6

Produkt



Rysunek



Stal szybkotnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- I Wysokiej wydajności urządzenia do obróbki wczepów klinowych
- I Do połączeń wzdłużnych w drewnie miękkim

Wykonanie

- I Prawdziwe Z=4, wzgl. Z=6 dla wysokich posuwów
- I Standard, do połączeń klejowych PUR i topcoat

Zalety

- I Niezmienna jakość wczepów nawet w przypadku wyższych posuwów dzięki podwójnej liczbie zębów w porównaniu z wersją standardową
- I Dłuższa żywotność, wyższa odporność na zużycie i zdolność poślizgu dzięki powłoce topcoat

Wskazówki

- I Obliczanie ilości frezów, patrz: tabela

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax		Nr ident.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Frez brzegowy górny	182675 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Frez podstawowy	182676 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Frez brzegowy dolny	182677 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Frez brzegowy górny	182678 #
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Frez podstawowy	182679 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Frez brzegowy dolny	182680 #
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Frez brzegowy górny	189930
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Frez podstawowy	182682
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Frez brzegowy dolny	189931
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax		Nr ident.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Frez brzegowy górny do połączenia klejowego PUR	192264 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Frez podstawowy do połączenia klejowego PUR	192265 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Frez brzegowy dolny do połączenia klejowego PUR	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Frez brzegowy górny do połączenia klejowego PUR	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Frez podstawowy do połączenia klejowego PUR	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Frez brzegowy dolny do połączenia klejowego PUR	192269 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax		Nr ident.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Frez brzegowy górny / topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Frez podstawowy / topcoat	192205 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Frez brzegowy dolny / topcoat	192206 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Frez brzegowy górny / topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Frez podstawowy / topcoat	192208 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Frez brzegowy dolny / topcoat	192209 s
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Frez brzegowy górny / topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Frez podstawowy / topcoat	192211 s
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Frez brzegowy dolny / topcoat	192212 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]		

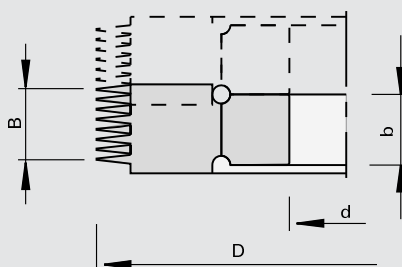
527110

Frez do miniwczepów HS – Solid 34

Produkt



Rysunek



Stal szybkotnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- I Urządzenia do obróbki wczepów klinowych
- I Maszyny z i bez modułu przycinarki
- I Do połączeń wzdłużnych w sękatym drewnie miękkim

Wykonanie

- I Materiał ostrza: HS Solid 34

Zalety

- I 2-3-krotnie wydłużona żywotność w porównaniu ze standardowymi frezami do miniwczepów HS
- I Wysoka wytrzymałość na pękanie przy zginaniu
- I Mniejsze ryzyko pęknięcia zęba

Wskazówki

- I Do maszyn z modułem przycinarki, długość wczepów 10/11, 15/16,5, 20/22
- I Do maszyn bez modułu przycinarki, długość wczepów 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax		Nr ident.
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
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000		183236 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000		183237 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000		183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3,8	10/10	7	6000		183239 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000		183228
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000		183240 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000		183229 #
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000		183241 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]		

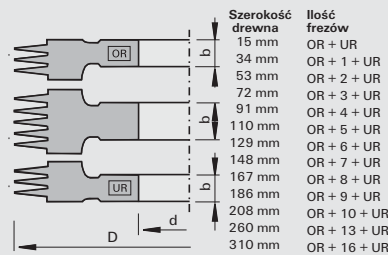
527610

Frez do miniwczepów HS – Solid 34 - prawdziwe Z=4, wzgl. Z=6

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- Wysokiej wydajności urządzenia do obróbki wczepów klinowych
- Do połączeń wzdłużnych w drewnie miękkim

Wykonanie

- Materiał ostrza: HS Solid 34
- Prawdziwe Z=4, wzgl. Z=6 dla wysokich posuwów

Zalety

- 2-3-krotnie wydłużona żywotność w porównaniu ze standardowymi frezami do miniwczepów HS
- Wysoka wytrzymałość na pękanie przy zginaniu
- Mniejsze ryzyko pęknięcia zęba
- Niezmienna jakość wczepów nawet w przypadku wyższych posuwów dzięki podwójnej liczbie zębów w porównaniu z wersją standardową

Wskazówki

- Obliczanie ilości frezów, patrz: tabela

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax		Nr ident.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Frez brzegowy górny	183242 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Frez podstawowy	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Frez brzegowy dolny	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Frez brzegowy górny	183247 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Frez podstawowy	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Frez brzegowy dolny	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Frez brzegowy górny	192270
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Frez podstawowy	183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Frez brzegowy dolny	192271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[szt.]	[min-1]		

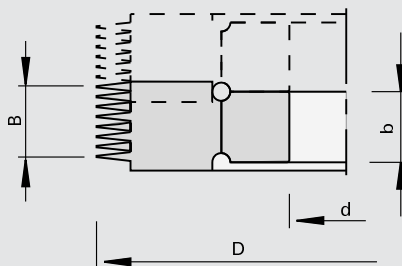
127110

Frez do miniwczepów HW

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Urządzenia do obróbki wczepów klinowych
- | Maszyny z modułem przycinarki
- | Do połączeń wzdłużnych w drewnie twardym i egzotycznym

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

- | Do maszyn z modułem przycinarki, długość wczepów 10/11, 15/16,5
- | Do maszyn bez modułu przycinarki, długość wczepów 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Liczba wczepów	nmax	Nr ident.
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]	[szt.]	[min-1]	

396961

Głowice nożowe do miniwczepów - z wymiennych ostrzy HS

Produkt



Rysunek



LEUCO
TOP
COAT

Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Urządzenia do obróbki wczepów klinowych
- | Do połączeń wzdłużnych w narażonych na duże obciążenia elementach konstrukcyjnych

Wykonanie

- | Korpus bazowy ze stali
- | 4/6 wymiennych ostrzy (160 mm) lub 6/8 wymiennych ostrzy (250 mm) do szczególnie wysokich posuwów
- | Zabezpieczone przed przekręcaniem
- | Materiał ostrza: HS-topcoat

Zalety

- | Wielokrotnie dłuższa żywotność w porównaniu ze standardowym materiałem
- | Dłuższa żywotność, wyższa odporność na zużycie i zdolność poślizgu dzięki powłoce topcoat

Wskazówki

- | Zakres dostawy: korpus bazowy bez zastosowania noży

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Nr ident.
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]	

Przegląd

Szerokość drewna w mm	Liczba frezów	Szerokość drewna w mm	Liczba frezów
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Nóż	Class-No.	JO	Nr ident.
Zastosowanie noży HS topcoat 10/10	332924	4	192184 s
Zastosowanie noży HS topcoat 10/11	332924	4	192185 s
Zastosowanie noży HS topcoat 15/15	332924	4	192186 s
Zastosowanie noży HS topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Kołki gwintowane	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625
	[mm]		[szt.]	

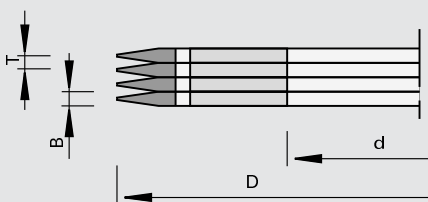
127210

Tarcze freza do miniwczepów HW

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Urządzenia do obróbki wczepów klinowych Grecon / Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- | Maszyny z modułem przycinarki
- | Do połączeń wzdłużnych w drewnie miękkim i twardym

Wykonanie

- | Korpus stalowy o dużej wytrzymałości
- | Szlif topline
- | Ø 160 mm: n maks. = 11 800 min-1
- | Ø 250 mm: n maks. = 7 400 min-1
- | Ø 260 mm: n maks. = 7 200 min-1

Zalety

- | Niezwykle długa żywotność dzięki specjalnemu przyporządkowaniu materiału ostrza do materiału oraz układowi spiralnemu ostrzy

Wskazówki

- | W połączeniu z tuleją możliwość ustawienia na każdą grubość drewna

Ø D	B	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów		Nr ident.
160	3,8	70	2	3.8	10/11	Drewno miękkie	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	Drewno twarde / egzotyczne	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Drewno miękkie	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Drewno twarde / egzotyczne	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Drewno twarde / egzotyczne	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Drewno miękkie	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	Drewno miękkie	178253 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

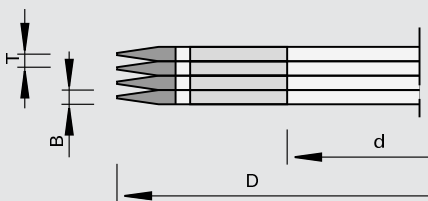
127230

Tarcze freza do miniwczepów HW – powlekane

Produkt



Rysunek



LEUCO
TOP
COAT

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Urządzenia do obróbki wczepów klinowych Grecon / Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- | Maszyny z modułem przycinarki
- | Do połączeń wzdłużnych w drewnie miękkim i twardym

Wykonanie

- | Korpus stalowy o dużej wytrzymałości
- | Powłoka HW topcoat
- | Ø 160 mm: n maks. = 11 800 min-1
- | Ø 250 mm: n maks. = 7 400 min-1

Zalety

- | Niezwykle długa żywotność dzięki powłoce materiału ostrza i spiralnemu układowi ostrzy
- | 2-3-krotnie wydłużona żywotność w porównaniu ze standardowymi frezami do miniwczepów HW

Wskazówki

- | W połączeniu z tuleją możliwość ustawienia na każdą grubość drewna

Ø D	B	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów		Nr ident.
160	3,8	70	4	3.8	10/11		181230 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11		181233 #
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

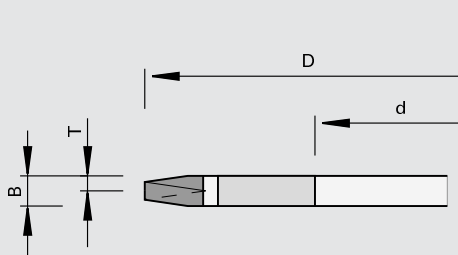
127310

Tarcze do miniwczepów brzegowe HW

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Urządzenia do obróbki wczepów klinowych
- | Do spoin widocznych w połączeniach wzdłużnych w drewnie twardym i miękkim

Wykonanie

- | Korpus stalowy o dużej wytrzymałości
- | Ø 149 mm: n maks. = 12 700 min-1
- | Ø 160 mm: n maks. = 11 800 min-1
- | Ø 239 mm: n maks. = 7 900 min-1
- | Ø 250 mm: n maks. = 7 400 min-1

Zalety

Wskazówki

- | W połączeniu z frezami do miniwczepów o identycznej Ø i takiej samej podziałce
- | Możliwość zastosowania Ø 149 mm oraz Ø 239 mm (półtrąbę) tylko piłami tarczowymi podcinającymi

Ø D	B	Ø d	Z	Podziałka	Długość wczepów	Nr ident.
149	3,8	70	4	3.8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

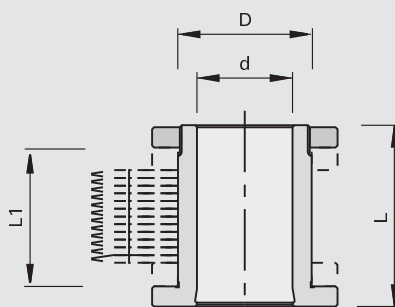
997300

Tuleje do tarcz frezów do miniwczepów

Produkt



Rysunek



Maszyna / Zastosowanie

Do zamocowania frezów do miniwczepów oraz frezów brzegowych do miniwczepów

Wykonanie

Korpus stalowy o dużej wytrzymałości
Pierścienie dystansowe $\varnothing 97$ mm do frezów $\varnothing 160-210$ mm (nie jest bezwzględnie wymagane)

Zalety

Wysoka dokładność obwodowa i w płaszczyźnie
Do różnych grubości drewna

Wskazówki

Wymiary pośrednie wypełnić pierścieniami dystansowymi
W przypadku frezów $\varnothing 250$ mm założyć na dole i u góry przynajmniej jeden pierścień dystansowy $\varnothing 177$!
Do przykręcenia frezów należy zamówić osobno nakrętki czołowe z otworem, wzgl. hydrauliczne nakrętki mocujące
W przypadku zestawów frezowych o wysokości powyżej 100 mm zaleca się zastosowanie hydraulicznej nakrętki mocującej
Dobór długości tulei jest uzależniony od obrabianej wysokości drewna "H" i rodzaju nakrętki mocującej
Wyposażenie dodatkowe: Urządzenie montażowe, pierścień montażowy i klucz płaski są bezwzględnie konieczne dla samodzielnie ostrzących

$\varnothing D$	$\varnothing d$	L	L1	Nr ident.
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]	

Pierścienie dystansowe	$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Class-No.	JO	Nr ident.
	100	7,6	70	955520	1	180940
	100	11,4	70	955520	1	180941
	175	7,6	70	955520	1	186163
	175	11,4	70	955520	1	181034
	[mm]	[mm]	[mm]			

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Urządzenie montażowe		997300	1	177103
Pierścienie montażowe	96x70x60	955520	1	177546
Klucz do nakrętek dwuotworowych		985720	1	177102
Nakrętka czołowa z otworem	M68x1,5x14	995290	1	177104
Nakrętka mocująca hydrauliczna	M68x1,5x56	933090	1	178787
Wkręta	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[szt.]	

Obliczanie szerokości cięcia miniwczepów

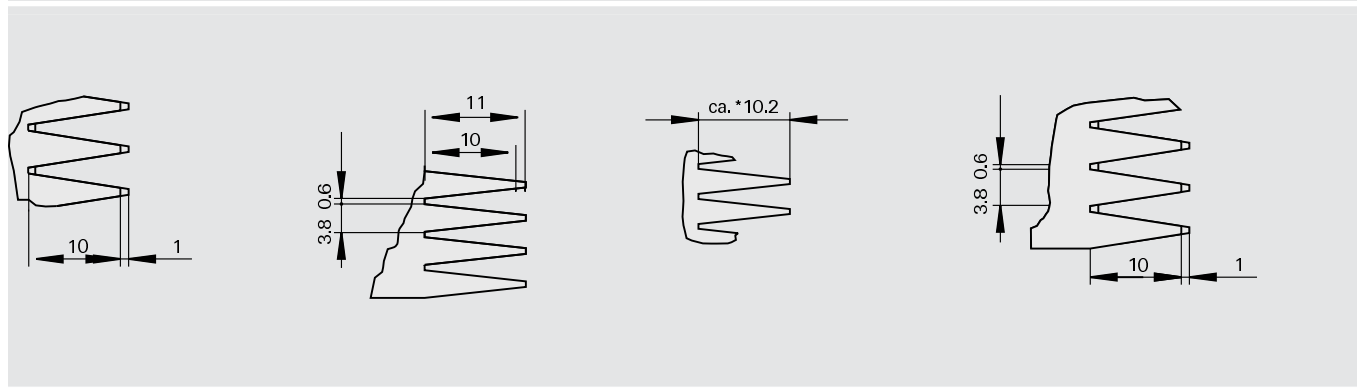
Zestawienie zestawów frezowych w odniesieniu do grubości drewna

Długość wczepów [mm]	Szerokość drewna [mm]	Liczba frezów	Długość wczepów [mm]	Szerokość drewna [mm]	Liczba frezów
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

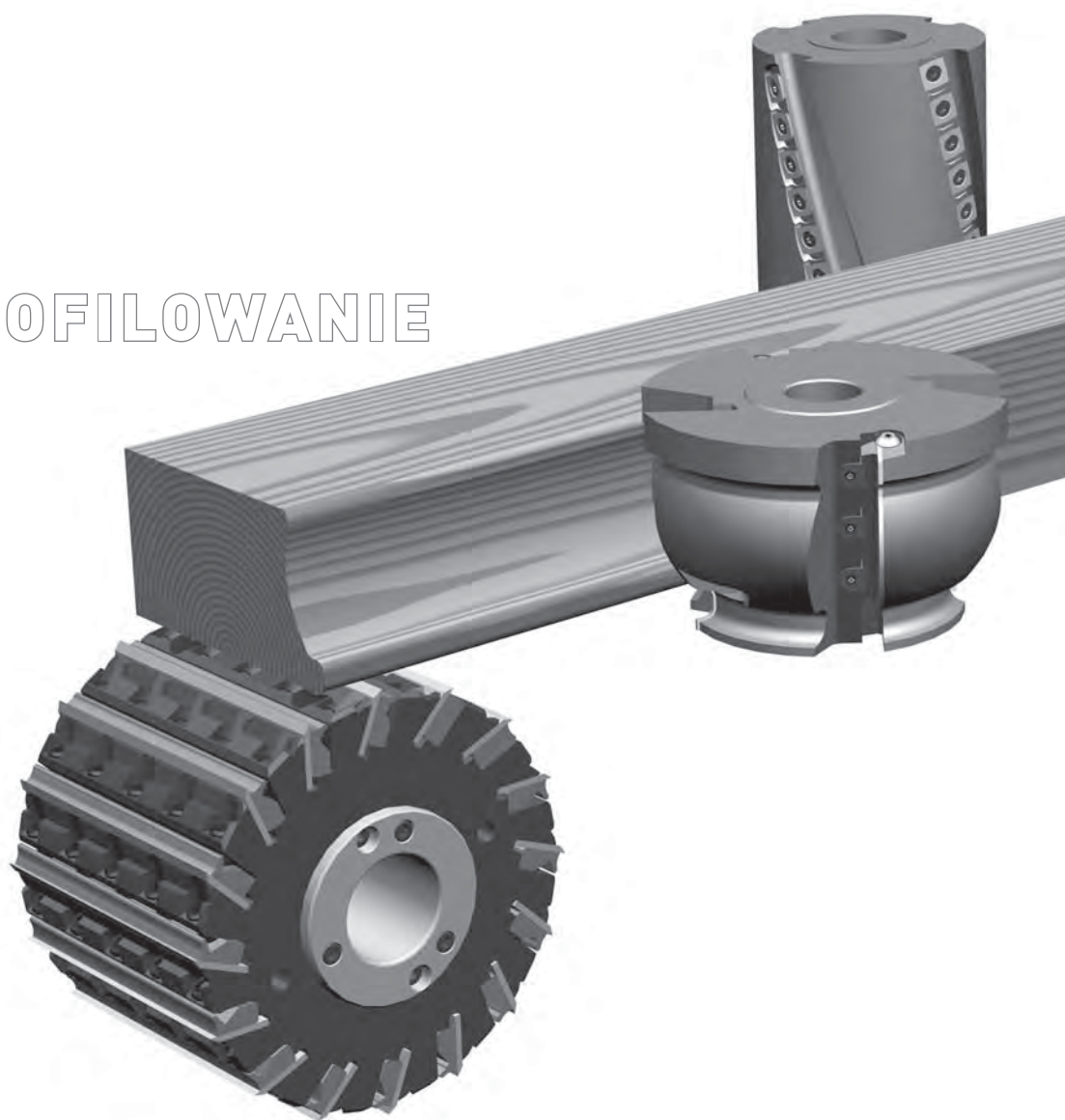
Frez do miniwczepów – przycinanie na długość w przypadku wydłużonego profilu wczepów

Długość wczepów [mm]	Do maszyny z modułem przycinarki	Do maszyny bez modułu przycinarki	Wymiar wczepów [mm]
10/10		X	Nie
10/11	X		10-11
15/15		X	Nie
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	Nie
20/22	X		20-22

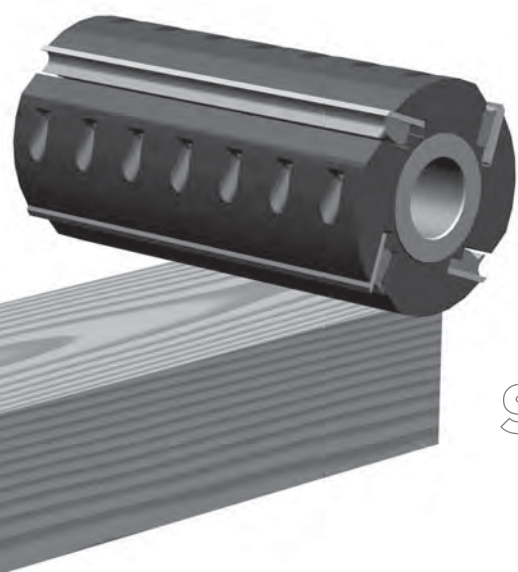
Przykładowe przedstawienie profilu



PROFILOWANIE



Struganie-profilowanie



STRUGANIE

Produkt
Struganie
Profilowanie

Strona
71
79

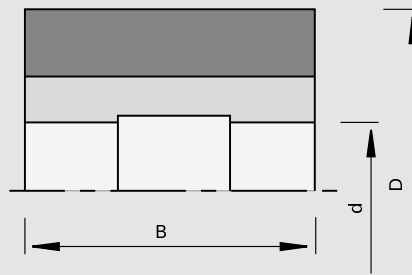
320700

Głowice nożowe strugarskie HS

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- I Strugarki wielostronne
- I Do strugania drewna litego

Wykonanie

- I n maks. = 9 000 min-1

Zalety

Wskazówki

- I Wyposażone w noże HS (18%) 30 x 3 mm
- I Do ustawienia noża do strugarki wymagane są dwa pierścienie nastawne
- I Alternatywny materiał ostrza: ST do drewna miękkiego i twardego; HW do drewna twardego i egzotycznego

Ø D	B	Ø d	Z	Nr ident.
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]		

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	B=80	925300	2	179205 o
Listwy dociskowe	B=100	925300	2	181191 o
Listwy dociskowe	B=130	925300	2	179198 o
Listwy dociskowe	B=150	925300	2	179199 o
Listwy dociskowe	B=180	925300	2	179200 o
Listwy dociskowe	B=230	925300	2	181192 o
Pierścienie nastawne	125x40	985200	1	179201 o
Kołki gwintowane	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108
Wkręta kątowe	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
	[mm]		[szt.]	

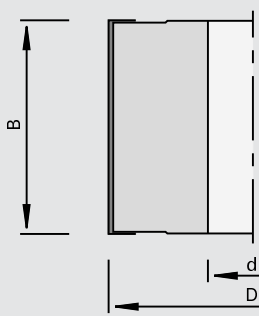
320700

Głowice nożowe strugarskie HS z mocowaniem za pomocą siły odśrodkowej

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- ! Maszyny czterostronne
- ! Strugarki czterostronne
- ! Do strugania drewna litego

Wykonanie

- ! Korpus bazowy z aluminium
- ! n maks. = 9 000 min-1
- ! Przytrzymanie noży przed zamocowaniem przez kule sprężynowe (b)

Zalety

- ! Błyskawiczna wymiana noża z mocowaniem za pomocą siły odśrodkowej bez śrub mocujących i czasochłonnej nastawy
- ! Ulepszone precyzyjne łamacze wiórów (a) do prawidłowego pozycjonowania noży
- ! Ekonomiczne zastosowanie noży dzięki możliwości ponownego ostrzenia
- ! Bieg charakteryzujący się niskim poziomem hałasu dzięki zamkniętemu okrągłemu kształtowi

Wskazówki

- ! Wyposażone w noże HS-TRI
- ! Alternatywny materiał ostrza: HW

Ø D	B	Ø d	Z	Nr ident.
100	80	30	3	70469103 s
100	180	30	3	70469104 s
100	120	30	3	70469105 s
125	130	40	4	70469108 s
120	120	40	4	70469109 s
125	230	40	4	70469110 s
125	180	40	4	70469112 s
120	130	40	4	70469113 s
120	180	40	4	70469115 s
120	230	40	4	70469116 s
125	80	40	4	70469117 s
125	100	40	4	70469121 s
125	120	40	4	70469122 s
125	240	40	4	70469128 s
125	130	40	2	70469159 s
125	180	40	2	70469162 s
125	230	40	2	70469163 s
125	240	40	2	70469164 s
125	190	40	4	70469209 s
125	190	40	2	70469212 s
[mm]	[mm]	[mm]		

Nóż obracany	B	Materiał ostrza	Class-No.	JO	Nr ident.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	[mm]				[szt.]

Nóż obracany	B	Materiał ostrza	Class-No.	JO	Nr ident.
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[mm]			[szt.]	
Nóż obracany	B	Materiał ostrza	Class-No.	JO	Nr ident.
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[mm]			[szt.]	
Części zamienne			Class-No.	JO	Nr ident.
Zmieniacz noży			985720	1	70469100 o
				[szt.]	

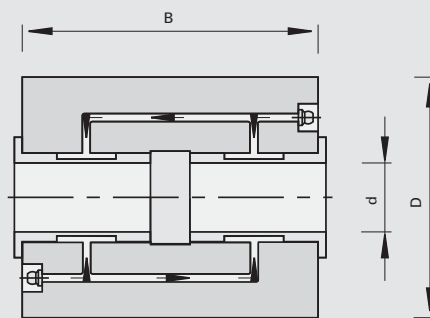
320200

Głowice nożowe strugarskie hydro HS

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- I Frezarki profilowe hydro
- I Do strugania drewna litego

Wykonanie

- I N maks. = 9 000 min-1

Zalety

- I Wysoka dokładność obwodowa i spokojny bieg dzięki centrowaniu bez luzu za pośrednictwem mocowania zaciskowego hydro, system Weinig
- I Wysoka prędkość posuwu przy zachowaniu optymalnej jakości skrawania

Wskazówki

- I Wyposażone w noże HS 30 x 3 mm
- I Alternatywny materiał ostrza: ST do drewna miękkiego i twardego; HW do drewna twardego i egzotycznego

Ø D	B	Ø d	Z	Kąt natrcia	Nr ident.
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]		[°]	

Części zamienne

Wymiar

Class-No.

JO

Nr ident.

Kołki gwintowane	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Wkrętaki	SW6x200	985730	1	167817
Smarownice		993270	1	163706
Wkłady ze smarem		993270	1	163707

[mm]

[szt.]

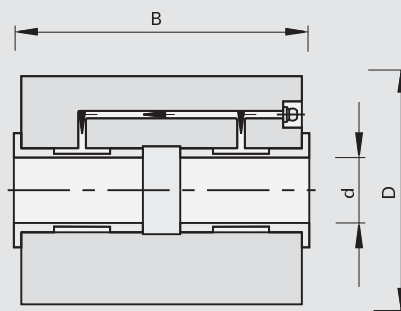
320200

Główce nożowe do obróbki płaszczyzn hydro HS

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Frezarki profilowe hydro
- | Do strugania drewna litego

Wykonanie

- | n maks. = 6 000 min-1

Zalety

- | Wysoka dokładność obwodowa i spokojny bieg dzięki centrowaniu bez luzu za pośrednictwem mocowania zaciskowego hydro, system Weinig
- | Wysoka prędkość posuwu przy zachowaniu optymalnej jakości skrawania

Wskazówki

- | Wyposażone w noże HS 30 x 3 mm
- | Alternatywny materiał ostrza: ST do drewna miękkiego i twardego; HW do drewna twardego i egzotycznego

Ø D	B	Ø d	Z	Kąt natrcia	Nr ident.
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]		[°]	

Części zamienne

Wymiar

Class-No.

JO

Nr ident.

Kołki gwintowane	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Wkręta	SW6x200	985730	1	167817
Smarownice		993270	1	163706
Wkłady ze smarem		993270	1	163707
	[mm]		[szt.]	

Części zamienne

Class-No.

JO

Nr ident.

Pobijaki do zdejmowania noża	985740	1	181746 o
Urządzenie montażowe HSK	985202	1	181747 o
		[szt.]	

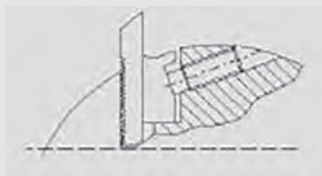
320608

Głowice nożowe profilowe HS - Powerlock z Weinig HSK (noże S = 5,8,10 mm)

Produkt



Rysunek



Stal szybkotnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Maszyny czterostronne „Weinig Powermat”
- | Do profilowania drewna litego

Wykonanie

- | Kąt natarcia 20 stopni (wersja specjalna 12 stopni)
- | n maks. = 12 000 min-1

Zalety

- | Mocowanie kształtowe noży dzięki wysoce precyzyjnemu użębieniu 60 stopni, podziałka 1,6 mm
- | Najwyższa dokładność profilu i jakość powierzchni dzięki ostrzeniu noży w głowicy nożowej

Wskazówki

- | Nóż nastawny
- | Możliwość bocznego ogranicznika w głowicy
- | Kontrola zmiany ustawienia dzięki otworom widocznym
- | Zdjęcie przedstawia kierunek obrotu w prawo (w prawo wg DIN)
- | Do wszystkich noży ryflowanych z S = 5, 8, 10 mm
- | Zakres dostawy: Głowica nożowa z listwą dociskową; noże patrz: rozdział noże obracane, noże, płytki wymienne

Ø D	B	Ø d	Z	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[mm]	[mm]	[mm]			

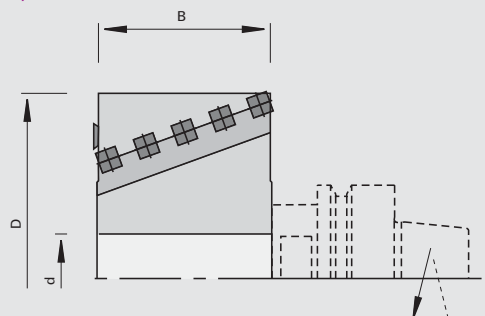
120760

Główce nożowe spiralne HW

Produkt



Rysunek



LEUCO
GNC

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- Centra obróbcze stacjonarne
- Do wyrównywania, strugania wstępnego, wyrównywania, wręgowania, kopiowania drewna litego i warstwowego

Wykonanie

- Z czterostrzowo wyoblonymi nożami obracanymi
- Od strony czołowej 2 podcinaki HW
- Układ spiralny noży obracanych i podział skrawania
- Korpus bazowy z wysoce wytrzymałego aluminium

Zalety

- Łatwe rozdrabnianie, minimalny opór skrawania i cicha praca
- Wysoka wydajność rozdrabniania

Wskazówki

- Do trzpieni HSK z klinem podwójnym bez pierścieni dystansowych
- Dla nr ident. 183678 długość mocowania 50 mm w przypadku trzpienia HSK
- Dla nr ident. 183679 długość mocowania 80 mm w przypadku trzpienia HSK

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	Nr ident.
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Płytki obracane	B	H	S	Class-No.	JO	Nr ident.
Płytki obracane (wyoblone R = 50 mm)	15	15	2.5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Wkrętaki	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[szt.]	

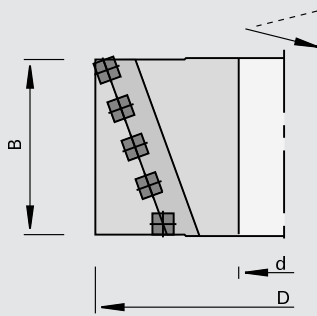
120710

Głowice nożowe spiralne HW – Finish

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Maszyny czterostronne
- | Centra obróbcze stacjonarne
- | Do wyrównywania, strugania wstępnego i wykończeniowego w drewnie litym

Wykonanie

- | Z czterostrzowo wyoblonymi nożami obracanymi
- | Układ spiralny noży obracanych i podział skrawania
- | Korpus bazowy z wysoce wytrzymałego aluminium

Zalety

- | Łatwe rozdrabnianie, minimalny opór skrawania i cicha praca

Wskazówki

- | Do cięcia wykończeniowego

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Nr ident.
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	150	40	3+3	12000	185960 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Płytki obracane	B	H	S	Class-No.	JO	Nr ident.
Płytki obracane (wyoblone R = 50 mm)	15	15	2.5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Wkręta	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[szt.]	

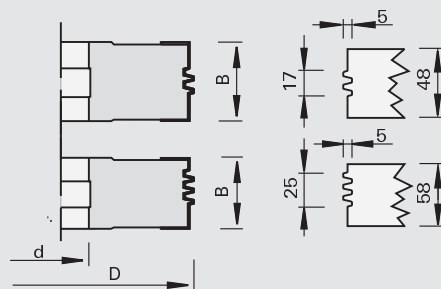
120505

Główce nożowe do profili klejowych HW

Produkt



Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

- | Maszyny czterostronne
- | Frezarki stołowe
- | Do frezowania połączeń na szerokość w drewnie litym

Wykonanie

- | Ostrza równoległe do osi
- | $n = 5\ 700 - 9\ 800\ \text{min}^{-1}$

Zalety

- | Stała dokładność profilu dzięki płytkom obracającym

Wskazówki

- | Zastosowanie przeciwbieżnie
- | Pasowanie połączeń można ustalić samemu poprzez boczne przesunięcie płytki obracanej przy użyciu różnych podkładek nastawnych (patrz: części zamienne)
- | Nastawa podstawowa przy dostawie 0,3 mm luzu podstawowego wczepów

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Nr ident.
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Płytki obracane	B	H	S	Class-No.	JO	Nr ident.
	50	23	2.0	151555	10	180431
	60	23	2.0	151555	10	180432
	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	48x11x6	177007	925300	2	50591365
Listwy dociskowe	58x11x6	177008	925300	2	180434
Elementy mocujące	12x8,5/M8L	Dla wszystkich	925100	2	180357
Wkręty gwintowane mocujące	M8x26 SW4	Dla wszystkich	995161	10	180340
Wkrętaki	SW4x100	Dla wszystkich	985730	1	166091
	[mm]			[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Podkładki nastawne	0,1 + 0,15	995490	1	180435
Podkładki nastawne	0,15 + 0,2	995490	1	180436
Podkładki nastawne	0,2 + 0,25	995490	1	180437
Podkładki nastawne	0,25 + 0,3	995490	1	180438
Podkładki nastawne	0,3 + 0,35	995490	1	180439
	[mm]		[szt.]	

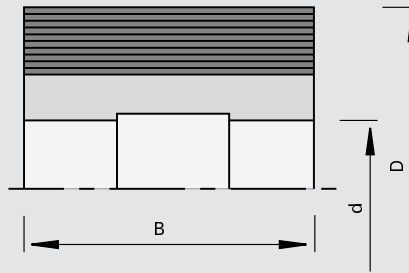
320600

Głowice nożowe profilowe

Produkt



Rysunek



MEC

Maszyna / Zastosowanie

- ! Maszyny czterostronne
- ! Do profilowania drewna litego

Wykonanie

- ! Kąt natarcia 25 stopni
- ! \varnothing 122 mm: n maks. = 9000 min-1
- ! \varnothing 137 mm: n maks. = 8000 min-1

Zalety

- ! Najwyższa dokładność profilu i jakość powierzchni dzięki ostrzeniu noży w głowicy nożowej

Wskazówki

- ! Mocowanie kształtowe noży dzięki wysoce precyzyjnemu użębieniu 60 stopni, podziałka 1,6 mm
- ! Nóż nastawny
- ! Głębokość profilu i średnica zasięgu obrotu patrz: tabela
- ! Do noży ryflowanych z $S = 8, 10$ mm
- ! Zakres dostawy: Głowica nożowa z listwą dociskową; noże patrz: rozdział noże obracane, noże, płytki wymienne

\varnothing D	B	\varnothing d	Z	Nr ident.
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]		

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	B=40	925300	2	179221 o
Listwy dociskowe	B=60	925300	2	179222 o
Listwy dociskowe	B=80	925300	2	179223 o
Listwy dociskowe	B=100	925300	2	179224 o
Listwy dociskowe	B=130	925300	2	179225 o
Listwy dociskowe	B=150	925300	2	179226 o
Listwy dociskowe	B=180	925300	2	179227 o
Listwy dociskowe	B=230	925300	2	179228 o
Zaślepki	B=40	925900	2	179229 o
Zaślepki	B=60	925900	2	179230 o
Zaślepki	B=80	925900	2	179231 o
Zaślepki	B=100	925900	2	179232 o
Zaślepki	B=130	925900	2	179233 o
Zaślepki	B=150	925900	2	179234 o
Zaślepki	B=180	925900	2	179235 o
Zaślepki	B=230	925900	2	179236 o
Kołki gwintowane	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807
Wkręta	SW5x150	985730	1	168703
	[mm]		[szt.]	

Maksymalna średnica zasięgu obrotu

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Wysokość noża H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Grubość noża S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Głębokość profilu T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
D maks przy D = 122	161	161	171	181	181	201	201
D maks przy D = 137	176	176	186	196	196	216	216

Maksymalna liczba obrotów

B (mm)	50	55	60	70
D maks przy D = 122	161	171	181	201
Maks. liczba obrotów (min-1)	9000	8400	8000	7200
D maks przy D = 137	176	186	196	216
Maks. liczba obrotów (min-1)	8200	7700	7300	6600

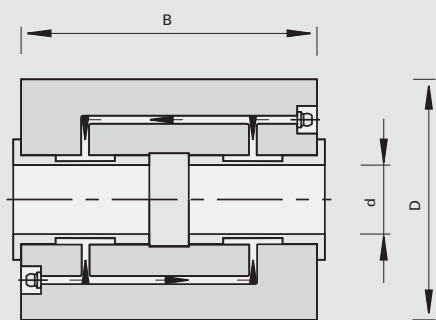
320600

Główce nożowe profilowe hydro HS

Produkt



Rysunek



MEC

Maszyna / Zastosowanie

- ! Maszyny do frezowania profilowego hydro
- ! Do profilowania drewna litego

Wykonanie

- ! Maksymalna liczba obrotów zależy od wysokości noża, patrz: tabela „Maksymalna liczba obrotów”

Zalety

- ! Wysoka prędkość posuwu przy zachowaniu optymalnej jakości skrawania bez śladu noża
- ! Centrowanie bez luzu dzięki dwukomorowemu mocowaniu zaciskowemu hydro, system Weinig
- ! Wysoka dokładność obwodowa i bieg charakteryzujący się niskim poziomem drgań
- ! Mocowanie noży bez luzu dzięki wysoce precyzyjnemu uzębieniu 60 stopni z podziałką 1,6 mm

Wskazówki

- ! Nóż nastawny
- ! Głębokość profilu i średnica zasięgu obrotu patrz: tabela
- ! Do noży ryflowanych z S = 8, 10 mm
- ! Zakres dostawy: Głowica nożowa z listwą dociskową; noże patrz: rozdział noże obracane, noże, płytki wymienne

Ø D	B	Ø d	Z	Nr ident.
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
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Nr ident.
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
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Kołki gwintowane	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Wkrętaki	SW6x200	985730	1	167817
Smarownice		993270	1	163706
Wkłady ze smarem		993270	1	163707
	[mm]		[szt.]	

Maksymalna średnica zasięgu obrotu

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Wysokość noża H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Grubość noża S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Głębokość profilu T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
D maks przy D = 137	174	174	184	194	194	214	214
D maks przy D = 150	189	189	199	209	209	229	229
D maks przy D = 163	202	202	212	222	222	242	242

Maksymalna liczba obrotów

	50	55	60	70
Wysokość noża H [mm]				
D maks przy D = 137	174	184	194	214
Maks. liczba obrotów (min-1)	8300	7800	7400	6700
D maks przy D = 150	189	199	209	229
Maks. liczba obrotów (min-1)	7700	7300	6900	6300
D maks przy D = 163	202	212	222	242
Maks. liczba obrotów (min-1)	7200	6800	6500	6000
D maks przy D = 215	254	264	274	294
Maks. liczba obrotów (min-1)	5700	5400	5200	4900

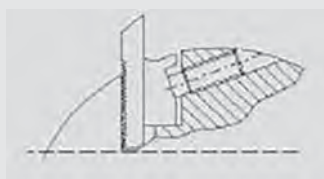
320608

Główce nożowe profilowe HS - Powerlock z Weinig HSK (noże S = 5,8,10 mm)

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Maszyny czterostronne „Weinig Powermat”
- | Do profilowania drewna litego

Wykonanie

- | Kąt natarcia 20 stopni (wersja specjalna 12 stopni)
- | n maks. = 12 000 min-1

Zalety

- | Mocowanie kształtowe noży dzięki wysoce precyzyjnemu uzębieniu 60 stopni, podziałka 1,6 mm
- | Najwyższa dokładność profilu i jakość powierzchni dzięki ostrzeniu noży w głowicy nożowej

Wskazówki

- | Nóż nastawny
- | Możliwość bocznego ogranicznika w głowicy
- | Kontrola zmiany ustawienia dzięki otworom widocznym
- | Zdjęcie przedstawia kierunek obrotu w prawo (w prawo wg DIN)
- | Do wszystkich noży ryflowanych z S = 5, 8, 10 mm
- | Zakres dostawy: Głowica nożowa z listwą dociskową; noże patrz: rozdział noże obracane, noże, płytki wymienne

Ø D	B	Ø d	Z	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[mm]	[mm]	[mm]			

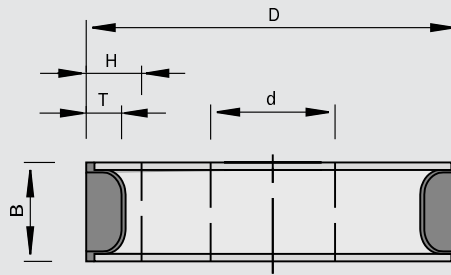
120607

SuperProfiler HW (profil wewnętrzny) - MAN

Produkt



Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

I Frezarki stołowe
I Do strugania i profilowania drewna litego i tworzyw drzewnych

Wykonanie

I Ostrza równoległe do osi
I $n = 6$ 200-10 700 min⁻¹
I Materiał ostrza: HW HL Board 06 do drewna twardego i tworzyw drzewnych
I Materiał ostrza: HW HL Solid 60 do drewna miękkiego

Zalety

I Głowica nożowa do zamocowania różnych płytek wymiennych profilowych

Wskazówki

I Zastosowanie przeciwbieżnie
I Płytki wymienne dowolnie profilowane według życzenia klienta
I Zakres dostawy: Głowica nożowa z elementami mocującymi bez płytek wymiennych, płyt podporowych i ograniczników nożowych

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Szkiec	Nr ident. Nieprofilowane
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

Noże	B	H	LEUCODUR	Szkiec / folia	Class-No.	JO	Nr ident.
Noże SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112
Noże SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
Noże SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
Noże SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
Płyty podporowe	40	26.5		SP 1	925402	2	178007
Płyty podporowe	60	28.5		SP 2	925402	2	178008
Ograniczniki nożowe	40	28		SP 1	925407	1	167267
Ograniczniki nożowe	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[mm]	[mm]				[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	36x12x8	167263	925300	2	166737
Listwy dociskowe	58x12x8	167264	925300	2	166738
Kołki gwintowane specjalne	M8x24	Dla wszystkich	995191	10	167269
Wkręta	SW4x100	Dla wszystkich	985730	1	166091
	[mm]			[szt.]	

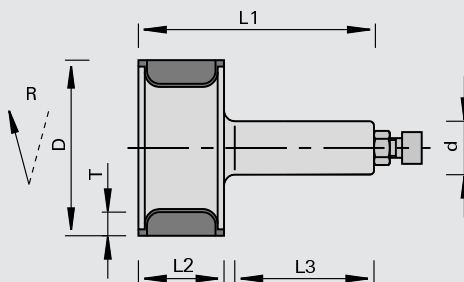
128612

Główce nożowe trzpieniowe HW SuperProfiler

Produkt



Rysunek



**SUPER
PROFILER**

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- I Frezarki CNC
- I Do profilowania drewna litego i tworzyw drzewnych

Wykonanie

- I Ostrza równoległe do osi
- I Materiał ostrza: HW HL Board 06 do drewna twardego i tworzyw drzewnych
- I Materiał ostrza: HW HL Solid 60 do drewna miękkiego

Zalety

- I Głowica nożowa do zamocowania różnych płytek wymiennych profilowych

Wskazówki

- I Płytki wymienne dowolnie profilowane według życzenia klienta
- I Elementy mocujące: ps-System, TRIBOS, uchwyty koszyczka
- I Zakres dostawy: Korpus łowicy nożowej z elementami mocującymi bez płytek wymiennych i płyt podporowych

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Szkiec	Nr ident. [L] Nieprofilowane	Nr ident. [R] Nieprofilowane
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479 s
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]		

Noże	B	H	LEUCODUR	Szkiec / folia	Class-No.	JO	Nr ident.
Noże SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112
Noże SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367
Noże SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113
Noże SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368
Płyty podporowe	40	26.5		SP 19	925402	2	178007
Płyty podporowe	60	28.5		SP 31	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	36x12x8	167835	925300	2	166736
Listwy dociskowe	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737
Listwy dociskowe	58x12x8	176241	925300	2	166738
Kołki gwintowane	M8x16 DIN EN ISO 4028	Dla wszystkich	995161	10	164422
Wkręta	SW4x100	Dla wszystkich	985730	1	166091
	[mm]			[szt.]	

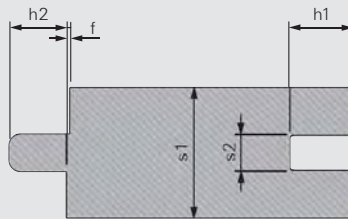
327300

Narzędzia do wpustów i piór HS

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- ! Maszyny czterostronne
- ! Obrabiarki dwustronne
- ! Do produkcji połączenia pióro/wpust, z i bez wyrównywania dolnego, wzgl. fazy w drewnie miękkim i twardym

Wykonanie

- ! Korpus nośny ze stali
- ! Możliwość nastawy za pomocą pierścieni dystansowych
- ! Maksymalnie możliwa dokładność dzięki równoległości w płaszczyźnie wszystkich części
- ! 3 kołki zabierające na średnicy podziałowej 75 mm jako zabezpieczenie przed przekręceniem

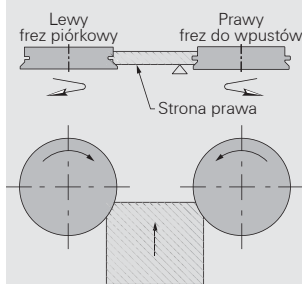
Zalety

Wskazówki

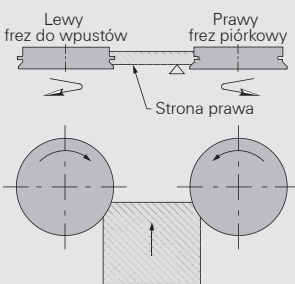
- ! Przy zamówieniu podać kierunek obrotów, kierunek posuwu oraz stronę prawą według schematu I, II, III lub IV
- ! Bez podania danych realizujemy zamówienie według schematu I
- ! Na życzenie dostarczamy za dopłatą również artykuły wyposażone w HW

Profil	Ø D	B	Ø d	n _{max}	s ₁	s ₂	f	Z	Nr ident.
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 s
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 s
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 s
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 s
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 s
507/508	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5		6	58532387 s
525/526	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532390 s
541/540	180	35	40	8000	14-19	4,5-7,5		6+3	58532391 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[min-1]	[mm]	[mm]	[mm]		

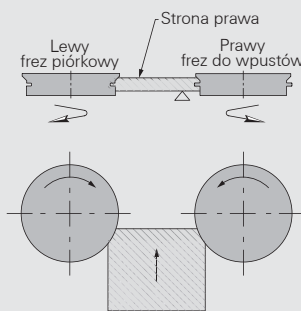
Schemat I



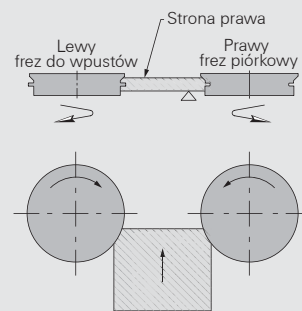
Schemat II



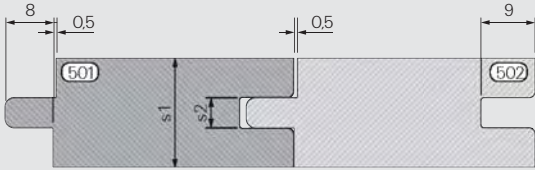
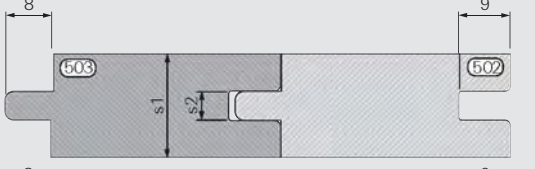
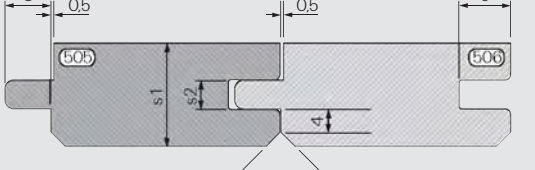
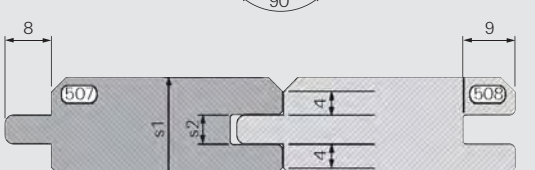
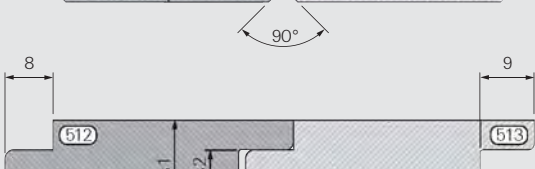
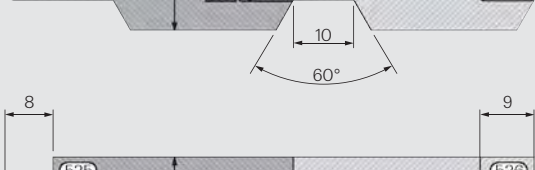
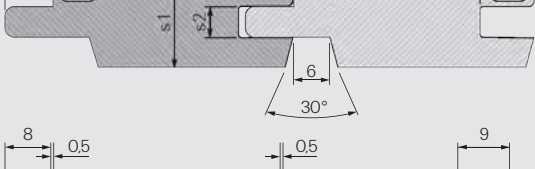
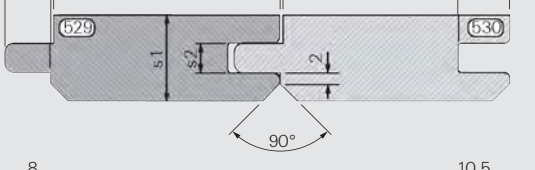
Schemat III



Schemat IV



Schemat poglądowy I

Frez piórkowy Profil 501		Frez do wpustów Profil 502
Profil 503		Profil 502
Profil 505		Profil 506
Profil 507		Profil 508
Profil 512		Profil 513
Profil 525		Profil 526
Profil 529		Profil 530
Profil 541		Profil 540

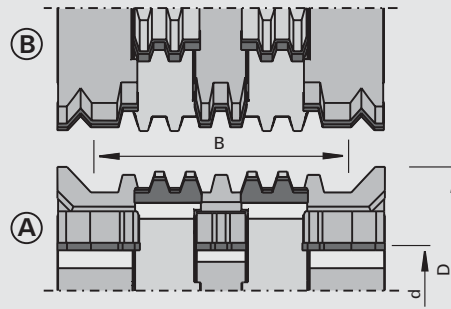
123600

Zestaw frezów HW do kontrprofilu

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

! Maszyny czterostronne
! do produkcji połączeń
wzdłużnych w kłodach

Wykonanie

! korpus nośny ze stali
! symetryczna konstrukcja
! DKN jako zabezpieczenie przed
przekręceniem

Zalety

! maksymalnie możliwa
dokładność dzięki równoległości
w płaszczyźnie wszystkich
części

Wskazówki

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	Profil	Nr ident.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

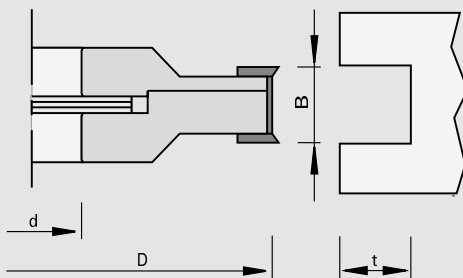
121455

Główce nożowe do wpustów HW – nastawne 4-15 mm

Produkt



Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

- | Frezarki stołowe
- | Maszyny czterostronne
- | Obrabiarki dwustronne
- | Do wpustów bez wyrwań w drewnie litym i tworzywach drzewnych

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

- | Zastosowanie przeciwbieżnie wzdłuż i w poprzek do włókien
- | Szerokość cięcia 4 - 7,5 mm dwuczęściowa
- | Szerokość cięcia 4 - 15 mm trzyczęściowa
- | Szerokość cięcia nastawna za pomocą pierścieni dystansowych z dokładnością do 0,1 mm
- | Główce nożowe pojedyncze i pierścienie dystansowe zamontowane przy użyciu kołków zabezpieczających przed przekręceniem

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Nr ident.
130	4,0-7,5	30	25	4+4		6000-10000	166509
180	4,0-7,5	30	35	8+4		4500-7400	168081
180	4,0-7,5	35	35	8+4	10x4	4500-7400	168083 s
180	4,0-7,5	40	35	8+4	12x5	4500-7400	168085 s
180	4,0-7,5	50	30	8+4		4500-7400	168087 s
180	4,0-15	30	35	8+2+4		4500-7400	168080 s
180	4,0-15	35	35	8+2+4	10x4	4500-7400	168082 s
180	4,0-15	40	35	8+2+4	12x5	4500-7400	168084 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Płytki obracane	B	H	S	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Płytki obracane	7,5	12	1.5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543
Podcinaki	14	14	1.2	Dla wszystkich	150558	10	163701
Płytki obracane	18	18	1.95	Dla wszystkich	150508	10	163699
	[mm]	[mm]	[mm]			[szt.]	

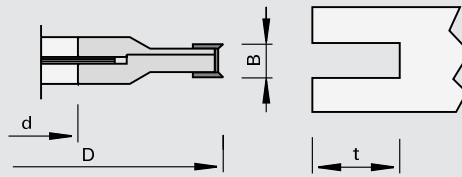
Części zamienne	Wymiar	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074
Kołki gwintowane	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565
Śruby z łbem wpuszczanym	M4x0,5x3,2 T9	Dla wszystkich	995125	10	163925
Zestawy pierścieni dystansowych	50x3,5x30	166509	955521	1	166367
Zestawy pierścieni dystansowych	65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075
Zestawy pierścieni dystansowych	70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076
Zestawy pierścieni dystansowych	70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077
Zestawy pierścieni dystansowych	90x3,5x50	168087	955521	1	168078
Nakrętki specjalne	Do podcinaków M4x0,5x1,6	Dla wszystkich	995290	10	163704
Nakrętki specjalne	Do płytek obracanych M4x0,5x2,2	Dla wszystkich	995290	10	163703
Wkrętaki	SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010
Wkrętaki	T9	Dla wszystkich	985730	1	164344
	[mm]				

121455

Głowice nożowe do wpustów HW – nastawne 8-24 mm

Produkt

Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

- | Frezarki stołowe
- | Maszyny czterostronne
- | Obrabiarki dwustronne
- | Do wpustów bez wyrwań w drewnie litym i tworzywach drzewnych

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

- | Zastosowanie przeciwbieżnie wzdłuż i w poprzek do włókien
- | Szerokość cięcia 8 - 15 mm oraz 12,6 - 24 mm dwuczęściowa
- | Szerokość cięcia nastawna za pomocą pierścieni dystansowych z dokładnością do 0,1 mm
- | Głowice nożowe pojedyncze i pierścienie dystansowe zamontowane przy użyciu kołków zabezpieczających przed przekręceniem

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Nr ident.
180	8,0-15	30	35	4+4		4500-7400	178725
180	8,0-15	35	35	4+4	10x4	4500-7400	178726 &
180	8,0-15	40	35	4+4	12x5	4500-7400	178727 s
180	12,6-24	30	40	4+4		4500-7400	178729
180	12,6-24	35	40	4+4	10x4	4500-7400	178730 &
180	12,6-24	40	40	4+4	12x5	4500-7400	178731 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Płytki obracane	B	H	S	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Podcinaki	14	14	2.0	Dla wszystkich	150558	10	003079
Płytki obracane	7,5	12	1.5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Płytki obracane	12	12	1.5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Listwy dociskowe	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x6 T20	Dla wszystkich	995125	10	176199
Kołki gwintowane	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Kołki gwintowane	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Zestawy pierścieni dystansowych	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Zestawy pierścieni dystansowych	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Zestawy pierścieni dystansowych	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Zestawy pierścieni dystansowych	65x7x30	178725	955521	1	167282
Zestawy pierścieni dystansowych	70x7x35	178726	955521	1	167283
Zestawy pierścieni dystansowych	70x7x40	178727	955521	1	167284
Wkrętaki	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Wkrętaki	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Wkrętaki	T20x100	Dla wszystkich	985730	1	166092
Sprawdziany nastawcze	0,3	Dla wszystkich	985200	1	055883
	[mm]			[szt.]	

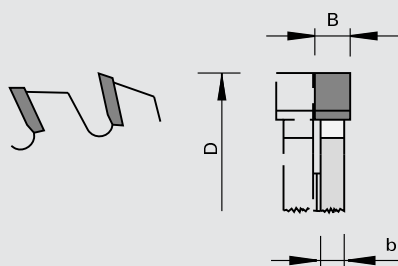
109015

Frez do wpustów HW – MAN

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

I Frezarki stołowe
I Do wpustów bez wyrwań w drewnie litym i tworzywach drzewnych

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

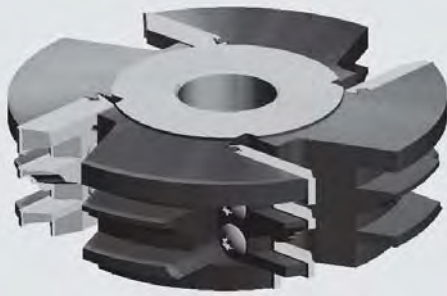
I Zastosowanie przeciwbieżnie wzdłuż do włókien (drewno lite)
I Zastosowanie współbieżnie tylko z posuwem mechanicznym (tworzywa drzewne)
I W przypadku gdy $Z = 12$ oraz $Z = 18$ możliwe są inne szerokości wpustu dzięki zestawieniu zestawu
I Obliczenie szerokości wpustu w przypadku zestawów narzędzi Suma wszystkich "b" + występ HW z lewej i prawej strony + grubość pierścienia dystansowego

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Nr ident.
125	1,5	0.8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1.0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1.2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1.2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1.4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2.0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2.5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2.5	30	12	6100-10500	188366
125	4,5	3.0	30	12	6100-10500	188367
125	5,0	4.0	30	12	6100-10500	188368
125	6,0	4.0	30	12	6100-10500	188369
125	7,0	5.0	30	12	6100-10500	188370
125	8,0	5.0	30	12	6100-10500	188371
125	10	6.0	30	12	6100-10500	188372
150	1,5	0.8	30	12	5200-8800	188373
150	2,0	1.2	30	12	5200-8800	188375
150	2,2	1.2	30	12	5200-8800	188376
150	2,5	1.5	30	12	5200-8800	188377
150	3,0	2.0	30	12	5200-8800	188378
150	3,5	2.5	30	12	5200-8800	188379
150	4,0	3.0	30	12	5200-8800	188380
150	4,5	3.5	30	12	5200-8800	188381
150	5,0	4.0	30	12	5200-8800	188382
150	6,0	4.0	30	12	5200-8800	188383
150	7,0	5.0	30	12	5200-8800	188384
150	8,0	5.0	30	12	5200-8800	188385
150	9,0	6.0	30	12	5200-8800	188386
150	10	6.0	30	12	5200-8800	188387
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

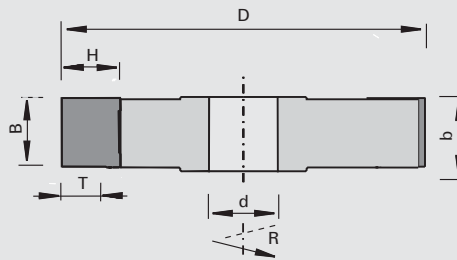
120604/120606

Głowice nożowe UltraProfiler plus HW (proste) - MAN

Produkt



Rysunek


LEUCO
ultraprofiler plus

Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

- | Centra obróbcze
- | Obrabiarki dwustronne
- | Maszyny czterostronne
- | Frezarki stołowe
- | Do profilowania drewna litego i tworzyw drzewnych

Wykonanie

- | Korpus głowicy nożowej z wysoce wytrzymałego stopu aluminium
- | Z kątem osiowym
- | Materiał ostrza: HW HL Board 06 do drewna litego i tworzyw drzewnych

Zalety

- | Możliwe duże głębokości profilu
- | Korpus głowicy nożowej oraz płytki wymienne są indywidualnie profilowane w zależności od życzenia klienta
- | Prędkość skrawania do 80 m/s
- | Dokładność obwodowa 0,03 mm

Wskazówki

- | płytki wymienne dostępne w wykonaniu topline (powierzchnia natarcia polerowana, powierzchnia przyłożenia szlifowana precyzyjnie)
- | przy wyższym kącie osiowym liczba zębów może się zmniejszać
- | Kierunek obrotów zgodnie z DIN EN 50144

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

Noże	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	JO	Nr ident.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]				[szt.]

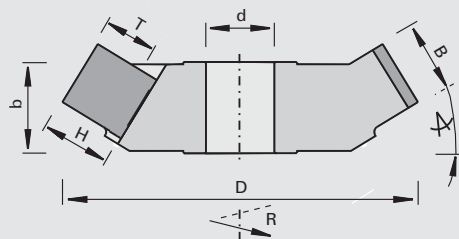
Noże	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	JO	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]				[szt.]	

120614/120616

Główce nożowe UltraProfiler plus HW (załamane) – MAN

Produkt

Rysunek



LEUCO
ultraprofiler plus

Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

- | Centra obróbcze
- | Obrabiarki dwustronne
- | Maszyny czterostronne
- | Frezarki stołowe
- | Do profilowania drewna litego i tworzyw drzewnych

Wykonanie

- | Korpus głowicy nożowej z wysoce wytrzymałego stopu aluminium
- | Z kątem osiowym
- | Materiał ostrza: HW HL Board 06 do drewna litego i tworzyw drzewnych

Zalety

- | Możliwe duże głębokości profilu
- | Korpus głowicy nożowej oraz płytki wymienne są indywidualnie profilowane w zależności od życzenia klienta
- | Prędkość skrawania do 80 m/s
- | Dokładność obwodowa 0,03 mm

Wskazówki

- | płytki wymienne dostępne w wykonaniu topline (powierzchnia natarcia polerowana, powierzchnia przyłożenia szlifowana precyzyjnie)
- | przy wyższym kącie osiowym liczba zębów może się zmniejszać
- | Kierunek obrotów zgodnie z DIN EN 50144

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

Noże	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	JO	Nr ident.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]			[szt.]	

Noże	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	JO	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]			[szt.]		

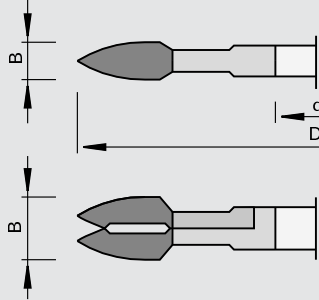
122415

Frez do pęcherzy żywicznych HW

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

I Frezarki Mini-Spot
I Do frezowania pęcherzy żywicznych w drewnie litym

Wykonanie

I Z naprzemiennym kątem osiowym

Zalety

Wskazówki

I Do wielkości łąty 1 - 4

Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmax	Nr ident.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420 o
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

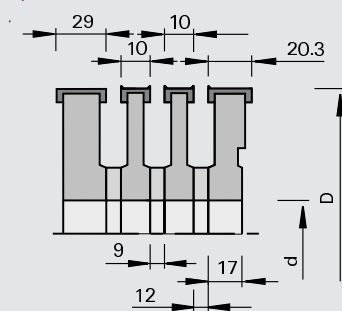
120450

Główce nożowe do dna wpustów HW

Produkt



Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Maszyny czterostronne z urządzeniem wpustowym Weinig
- | Do frezowania wpustów prowadzących w drewnie litej

Wykonanie

- | n maks. = 10 700 min-1
- | Narzędzia pojedyncze z podcinakiem
- | Nr ident. 180536, 186498 bez podcinaka

Zalety

Wskazówki

- | Zastosowanie wzdłuż do włókien
- | Uwaga: Dostawa zastępcza dotycząca starych głowic nożowych do dna wpustów Głowica nożowa o szerokości = 9 mm może zostać zastąpiona przez głowicę nożową o szerokości = 10 mm przy jednoczesnej wymianie pierścienia dystansowego o szerokości = 10 mm na pierścień dystansowy o szerokości = 9 mm; głowica nożowa o szerokości = 10,5 mm zostaje zastąpiona przez głowicę nożową o szerokości = 10 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Nr ident.
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	39,5	40	2	186498 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[mm]	[mm]	[mm]		

Części zamienne	Ø D	B	Ø d	Class-No.	JO	Nr ident.
Pierścienie dystansowe	70	9	40	955520	1	177308
Pierścienie dystansowe	70	12	40	955520	1	162706
Pierścienie dystansowe	70	9	50	955520	1	177309 s
Pierścienie dystansowe	70	10	50	955520	1	163886
Pierścienie dystansowe	70	12	50	955520	1	163887 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

Płytki obracane	B	H	S	Class-No.	JO	Nr ident.
Podcinaki	14	14	2.0	150558	10	003079
Płytki obracane	9,6	12	1.5	150515	10	171163
Płytki obracane	20	12	1.5	150516	10	178287
Płytki obracane	29,5	12	1.5	150515	10	180825
Płytki obracane	39,5	12	1.5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Kołki gwintowane	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Sprawdziany nastawcze	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Listwy dociskowe	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
	[mm]			[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Dla nr ident.	Class-No.	JO	Nr ident.
Kołki gwintowane	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
Sprawdziany nastawcze	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Listwy dociskowe	B=30	180536	925300	2	164185
Listwy dociskowe	B=38	186498	925300	2	50775234
Kołki gwintowane	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Wkrętaki	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Wkrętaki	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Wkrętaki	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Wkrętaki	T15x140	186498	985730	1	179145
Wkrętaki	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[mm]				[szt.]

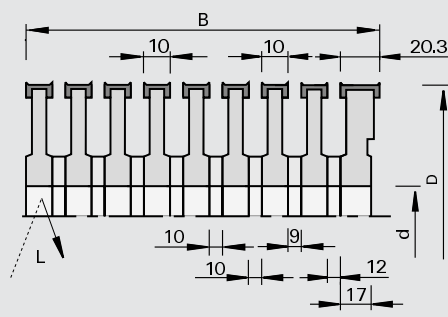
121450

Zestawy głowic nożowych do rowkowania HW

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- I Maszyny czterostronne z urządzeniem wpustowym Weinig
- I Do frezowania wpustów prowadzących w drewnie litej

Wykonanie

- I n maks. = 10 000 min⁻¹

Zalety

Wskazówki

- I Zastosowanie wzdłuż do włókien
- I Kompletny zestaw narzędzi do określonych szerokości drewna "B"

Ø D	B	Ø d	Z	Nr ident.
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[mm]	[mm]	[mm]		

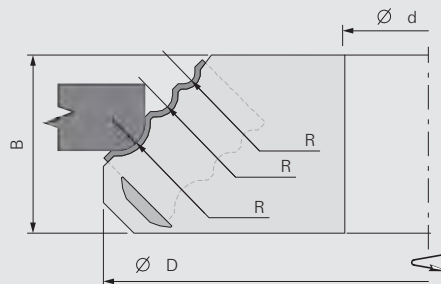
120325

Główce nożowe Rundstar HW

Produkt



Rysunek



Węglik spiekany [HW]

MAN

Maszyna / Zastosowanie

- I Frezarki stołowe
- I Do profilowania w drewnie litym i tworzywach drzewnych

Wykonanie

- I Ostrza równoległe do osi
- I Materiał ostrza: HW HL Solid 20
- I Korpus bazowy z wysoce wytrzymałego aluminium
- I Ograniczony pod względem grubości skrawania

Zalety

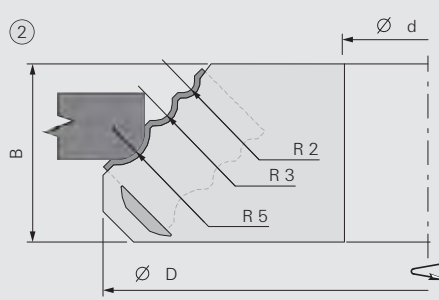
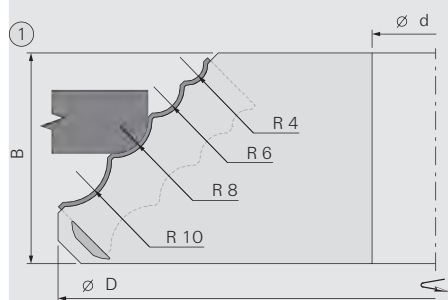
Wskazówki

- I Zastosowanie przeciwbieżnie

R	Ø D	B	Ø d	Z	Typ	nmin-nmax	Nr ident.
2, 3, 5	140	32	30	2	2	5400-6400	50661673 s
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

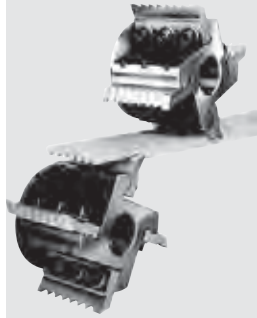
Płytki obracane	Typ	R	B	H	S	Class-No.	JO	Nr ident.
Płytki wymienne promieniowe KB19	2	2, 3, 5	25	16	2.0	151547	2	50820002
Płytki wymienne promieniowe KB20	1	4,6,8,10	50	16	2.0	151547	2	50820001
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Listwy dociskowe	23x11x6	925300	2	50591382 s
Listwy dociskowe	48x11x6	925300	2	180346
Elementy mocujące	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Wkręty gwintowane mocujące	M8x26 SW4	995161	10	180340
Wkrętaki	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[szt.]	

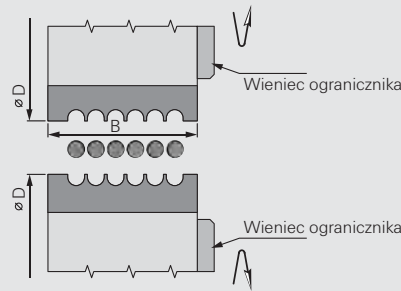


Głowice nożowe ćwierćwałkowe HS

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

| Automaty frezarskie wielowrzecionowe
 | Do produkcji kołków okrągłych gładkich od 2 do 16 mm oraz dybli ryflowanych od 6,1 do 16,1 mm w drewnie litym

Wykonanie

| Korpus nośny ze stali
 | 2 lub 4 uchwyty noży

Zalety

| Szybka wymiana noża
 | Samocentryczne gniazdo nożowe

Wskazówki

| Płyta montażowa służy do planowania noży w kierunku osiowym
 | Inne profile na zapytanie

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	$\varnothing d_{max}$	Z	n _{max}	Nr ident.
102	50	35	40	2	6000	50389261 s
102	75	35	40	2	6000	50389262 s
102	100	35	40	2	6000	50389263 s
102	50	40	40	2	6000	50389264 s
102	75	40	40	2	6000	50389265 s
102	100	40	40	2	6000	50389266 s
102	125	40	40	2	6000	50389267 s
102	150	40	40	2	6000	50389268 s
102	50	35	40	4	6000	50389269 s
102	75	35	40	4	6000	50389270 s
102	100	35	40	4	6000	50389271 s
102	50	40	40	4	6000	50389272 s
102	75	40	40	4	6000	50389273 s
102	100	40	40	4	6000	50389274 s
102	125	40	40	4	6000	50389275 s
102	150	40	40	4	6000	50389276 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Części zamienne

Wymiar

Class-No.

JO

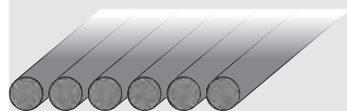
Nr ident.

Śruby z łbem walcowym	M8x30	995111	10	180005
Podkładki	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505 s
Wkręta kątowe	SW6x100	985730	1	180383 o
	[mm]		[szt.]	

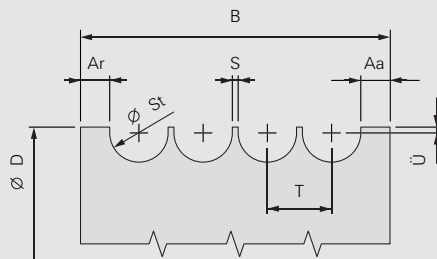
332990

Nóż HS – pręty okrągłe gładkie

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

Maszyna / Zastosowanie

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

- | W przypadku niedoboru ilościowego + dopłata 50%
- | Wymiary pośrednie + dopłata 25% na najbliższy niższy wymiar
- | W przypadku zamówienia koniecznie podać typ maszyny!
- | Cena za sztukę w przypadku jednoczesnego zakupu 8 identycznych noży

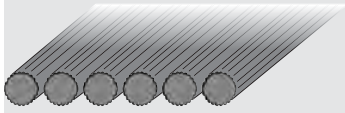
Nóż

	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
St = Ø pręta	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
S = szerokość średnika	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T = podziałka	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12,5	13,5	14,5	15,5	16,5	17,5
D = średnica	127	127	127	127	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50 Liczba prętów	12	9	8	7	6	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2
Nr ident. 50...	389200	389201	389202	389203	389204	389205	389206	389207	389208	389209	389210	389211	389212	389213	389214
B=75 Liczba prętów		16	13	11	9	8	7	6	6	5	5	4	4	4	4
Nr ident. 50...		389215	389216	389217	389218	389219	389220	389221	389222	389223	389224	389225	389226	389227	389228
B=100 Liczba prętów			18	15	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5
Nr ident. 50...			389229	389230	389231	389232	389233	389234	389235	389236	389237	389238	389239	389240	389241
B=125 Liczba prętów				16	14	13	11	10	9	8	8	7	7	7	
Nr ident. 50...				389242	389243	389244	389245	389246	389247	389248	389249	389250	389251	389252	
B=150 Liczba prętów							14	13	11	10	9	9	8	8	
Nr ident. 50...							389253	389254	389255	389256	389257	389258	389259	389260	

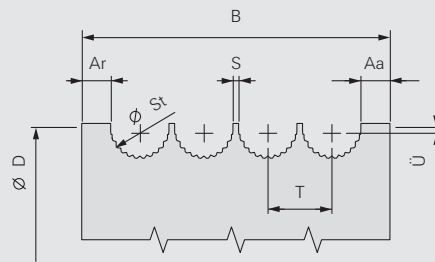
332990

Nóż HS – pręty ryflowane

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

Maszyna / Zastosowanie

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

- | W przypadku niedoboru ilościowego + dopłata 50%
- | Wymiary pośrednie + dopłata 25% na najbliższy niższy wymiar
- | W przypadku zamówienia koniecznie podać typ maszyny!
- | Cena za sztukę w przypadku jednoczesnego zakupu 8 identycznych noży

Nóż

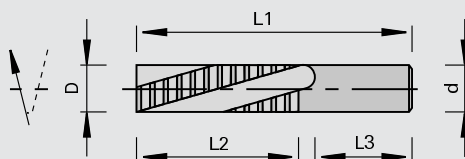
St = Ø pręta	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
Liczba żłobień	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
S = szerokość średnika	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T = podziałka	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
D = średnica	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50										
Liczba prętów	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
Nr ident. 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
B=75										
Liczba prętów	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
Nr ident. 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
B=100										
Liczba prętów	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
Nr ident. 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
B=125										
Liczba prętów	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
Nr ident. 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
B=150										
Liczba prętów				12	11	10	9	9	8	8
Nr ident. 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

129460

Frezy do obróbki wstępnej VHW – ecoline

Produkt

Rysunek



Wykonanie w pełni z węgla spiekanego [VHW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Frezarki CNC
- | do obróbki wstępnej drewna litego i sklejk oraz niepowlekanych tworzyw drzewnych
- | do frezowania wycięć i konturów
- | do wwiercania przy jednoczesnym posuwie w osi z oraz x lub y

Wykonanie

- | pozytywny skręt spirali dla dobrze zamocowanych przedmiotów obrabianych ze stroną prawą na dole
- | n maks. = 30 000 min-1

Zalety

- | wysoka wydajność rozdrabniania
- | optymalny wyrzut wiórów do góry dzięki pozytywnemu skrętowi spirali
- | wersja korzystna cenowo

Wskazówki

- | wersja ecoline = zredukowana liczba śladów i mniejsze możliwości ostrzenia
- | powierzchnia skrawania lekko falowana na skutek dokładnej podziałki skrawania
- | Elementy mocujące: ps-System z tulejami redukcyjnymi nr klasy 933280, TRIBOS, uchwyty koszyczka

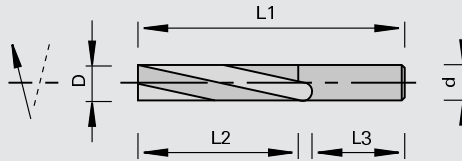
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Kierunek skrętu	Nr ident.
8.0	32	8,0	35	75	3	dodatnie	183950
10	32	10	30	75	3	dodatnie	183951
12	42	12	40	90	3	dodatnie	183952
16	35	16	38	90	3	dodatnie	183953
16	55	16	36	110	3	dodatnie	183954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Frezy wygładzające VHW – ecoline

Produkt

Rysunek

LEUCO
DURWykonanie w pełni z węgla
spiekanego [VHW]

MEC

Maszyna / Zastosowanie

- | Frezarki CNC
- | do wygładzania drewna litego i sklejk oraz niepowlekanych tworzyw drzewnych
- | do frezowania wycięć i konturów
- | do wwiercania przy jednoczesnym posuwie w osi z oraz x lub y

Wykonanie

- | pozytywny skręt spirali dla dobrze zamocowanych przedmiotów obrabianych ze stroną prawą na dole
- | negatywny skręt spirali dla mniejszych i trudnych w mocowaniu przedmiotów obrabianych ze stroną prawą na górze
- | n maks. = 30 000 min⁻¹

Zalety

- | wysoka wydajność rozdrabniania
- | optymalny wyrzut wiórów do góry dzięki pozytywnemu skrętowi spirali
- | optymalny wyrzut wiórów na dół dzięki spirali negatywnej
- | wersja korzystna cenowo

Wskazówki

- | wersja ecoline = zredukowana liczba śladów i mniejsze możliwości ostrzenia
- | Elementy mocujące: ps-System z tulejami redukcyjnymi nr klasy 933280, TRIBOS, uchwyty koszyczka

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Kierunek skrętu	Nr ident.
3.0	15	3,0	36	60	2	dodatnie	183937
3.0	15	6,0	36	60	2	dodatnie	183938
4.0	15	4,0	36	60	2	dodatnie	183939
4.0	15	4,0	28	60	2	ujemne	183940
4.0	15	6,0	36	60	2	dodatnie	183941
5.0	15	6,0	36	60	2	dodatnie	183942
6.0	22	6,0	30	60	2	dodatnie	183943
6.0	22	6,0	30	60	2	ujemne	183944
8.0	30	8,0	36	75	2	dodatnie	183945
8.0	30	8,0	36	75	2	ujemne	183946
10	30	10	35	75	2	dodatnie	183947
10	30	10	36	75	2	ujemne	183948
12	42	12	40	90	3	dodatnie	183949
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



SYSTEMY MOCOWANIA

Systemy mocowania

Produkt

Strona

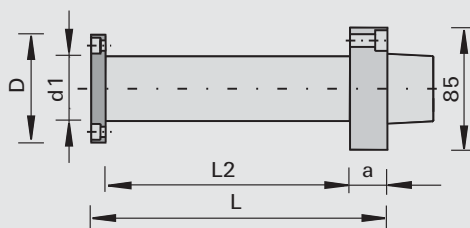
Elementy mocujące z uchwytem HSK na narzędzia nasadzane 105

997300

Trzpień zaciskowe hydro Weinig HSK – długość mocowania 170-210 mm

Produkt

Rysunek



Maszyna / Zastosowanie

I Strugarki Weinig Powermat
I do precyzyjnego mocowania narzędzi nasadzanych

Wykonanie

I z trzpieniem rozprężnym zaciskowym hydro

Zalety

I bezluzowy uchwyt narzędzi nasadzanych za pomocą trzpienia rozprężnego hydro

Wskazówki

I dla wersji prawo- i lewobieżnej
I Wyposażenie dodatkowe: Zaślepka do osłony połączenia HSK w przypadku nieużywanych wrzecion

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Nr ident.
85	Weinig HSK	40	170	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	26	181973 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Części zamienne

Class-No.

JO

Nr ident.

Zaślepki (osłona)

997300

1

182286 o

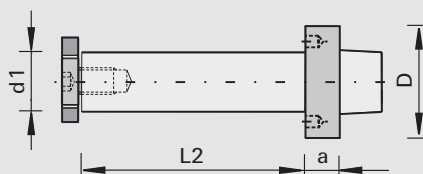
[szt.]

997300

Trzpień Weinig HSK

Produkt

Rysunek



Maszyna / Zastosowanie

I Automaty profilowe Weinig Powermat
I do mocowania narzędzi nasadzanych

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

I dla wersji prawo- i lewobieżnej
I inne wymiary na życzenie
I dopuszczalna prędkość obrotowa patrz diagram
I UWAGA: przestrzegać zadanego momentu dociągającego 80 Nm!

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Masa	Nr ident.
85	Weinig HSK	30	40	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.7	182056
85	Weinig HSK	30	60	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.8	182057
85	Weinig HSK	30	80	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	26	2/6/48 + 2/M6/48	2.2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	26	2/6/48 + 2/M6/48	2.4	182060 o
85	Weinig HSK	30	240	26	2/6/48 + 2/M6/48	2.8	182061 o
85	Weinig HSK	40	40	26	2/6/54 + 2/M6/54	1.9	182062
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

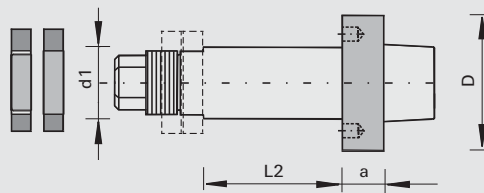
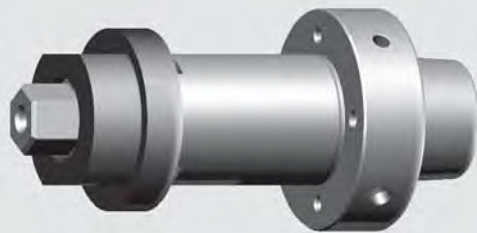
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Masa	Nr ident.
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.1	182063
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.3	182064
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.8	182065
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.2	182066 o
85	Weinig HSK	40	240	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.9	182067 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

997300

Trzpień Weinig HSK - z nakrętka wrzeciona

Produkt

Rysunek



Maszyna / Zastosowanie

- Automaty profilowe Weinig Powermat
- do mocowania narzędzi nasadzanych

Wykonanie

- z nakrętka wrzeciona

Zalety

- stabilne i bezpieczne mocowanie
- zabezpieczenie przed przekręceniem

Wskazówki

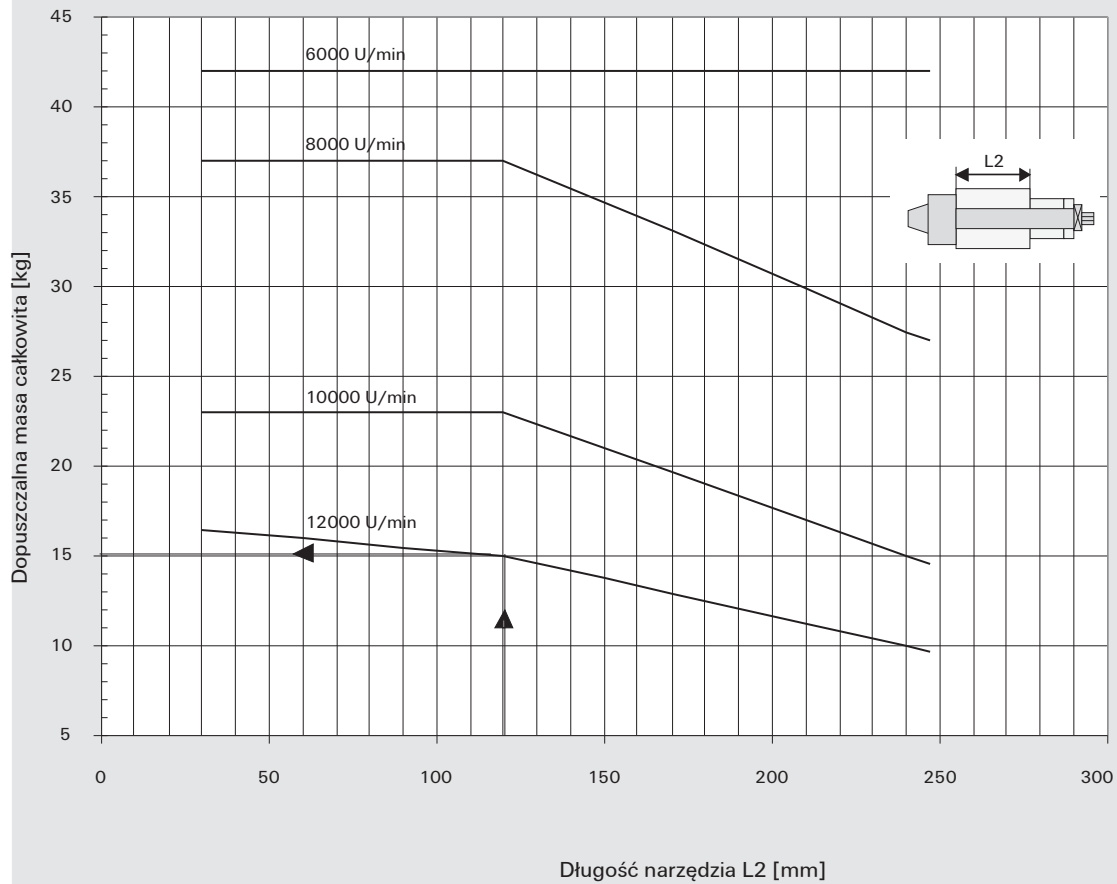
- dla wersji prawo- i lewobieżnej
- inne wymiary na życzenie
- dopuszczalna prędkość obrotowa patrz diagram
- UWAGA: przestrzegać zadanego momentu dociągającego 80 Nm!
- Zakres dostawy: Trzpień łącznie z pierścieniem i nakrętką trzpieniową

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Masa	Nr ident.
85	Weinig HSK	40	30	26	2/6/54 + 2/M6/54	1.9	183281 s
85	Weinig HSK	40	50	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.1	183282 s
85	Weinig HSK	40	70	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.3	183283 s
85	Weinig HSK	40	90	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.5	183284 s
85	Weinig HSK	40	120	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.8	183285 s
85	Weinig HSK	40	140	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.95	183286 s
85	Weinig HSK	40	160	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.2	183287 s
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.3	183288 s
85	Weinig HSK	40	200	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.6	183289 s
85	Weinig HSK	40	220	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.8	183290 s
85	Weinig HSK	40	230	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.9	183291 s
85	Weinig HSK	40	260	26	2/6/54 + 2/M6/54	4.2	183292 s
85	Weinig HSK	40	300	26	2/6/54 + 2/M6/54	4.6	183293 s
85	Weinig HSK	50	30	26	2/6/74 + 2/M6/64	2.1	183294 s
85	Weinig HSK	50	50	26	2/6/74 + 2/M6/64	2.4	183295 s
85	Weinig HSK	50	70	26	2/6/74 + 2/M6/64	2.7	183296 s
85	Weinig HSK	50	90	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.0	183297 s
85	Weinig HSK	50	120	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.5	183298 s
85	Weinig HSK	50	140	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.75	183299 s
85	Weinig HSK	50	160	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.1	183300 s
85	Weinig HSK	50	170	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.3	183301 s
85	Weinig HSK	50	200	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.7	183302 s
85	Weinig HSK	50	220	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.0	183303 s
85	Weinig HSK	50	230	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.13	183304 s
85	Weinig HSK	50	260	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.6	183305 s
85	Weinig HSK	50	300	26	2/6/74 + 2/M6/64	6.3	183306 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Kołki gwintowane	M6x16 SW3	995161	10	001617
Pierścienie	60x15x35	955520	1	183308 o
Nakrętki wrzeciona	M33x1,5	995210	1	183307 o
	[mm]		[szt.]	

Trzpienie Weinig HSK

Diagram dla adaptera PowerLock



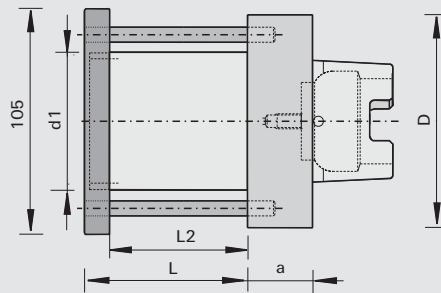
997300

Trzpień mocujące piły Weinig HSK

Produkt



Rysunek



Maszyna / Zastosowanie

I Weinig Powermat
I do mocowania pił tarczowych
cienkotnących

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

I dla wersji prawo- i lewobieżnej
I inne wymiary na życzenie

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Nr ident.
105 [mm]	Weinig HSK [mm]	60 [mm]	68 [mm]	26 [mm]	3/8/74	182974 o

Części zamienne

Wymiar

Class-No.

JO

Nr ident.

Śruba mocująca

105x15xM58x1,5
[mm]

995290

1

182993 o
[szt.]



Części zamienne

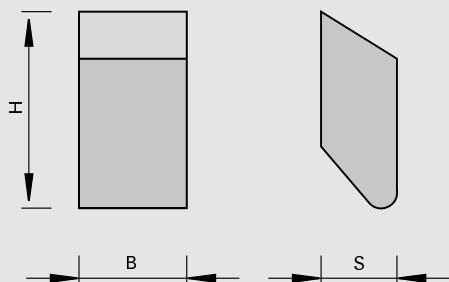
Produkt	Strona
Zęby piły	111
Noże do strugarki	112
Płytki obracane i wymienne	123
Narzędzia pomocnicze	129

153301

Zęby piły HW – do pił tarczowych – z powłoką lutowniczą

Produkt

Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

Wykonanie

- | powlekane stopem
- | Materiał ostrza: HW
- | HL Board 06 do tworzyw drzewnych, MDF, tworzyw sztucznych, płyt wiórowych i drewna egzotycznego
- | HL Solid 15 do tworzyw drzewnych i drewna twardego
- | HL Solid 20 do drewna twardego i miękkiego

Zalety

- | łatwe lutowanie w serwisie dzięki powłoce lutowniczej

Wskazówki

- | Jednostka opakowaniowa 500 sztuk

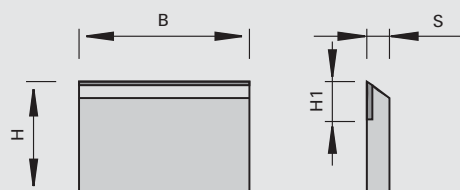
B	H	S	LEUCODUR	Nr ident.
2,7	7.1	2.0	HL Board 06	177493 s
2,8	8.0	2.3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8.0	2.3	HL Board 06	177494
4,2	10.5	3.5	HL Solid 15	177501
4,3	10.5	3.0	HL Board 06	177496
4,5	8.0	2.3	HL Board 06	177495
5,0	10.5	3.0	HL Board 06	177497
5,0	10.5	3.5	HL Solid 15	80318077 s
5,4	10.5	3.0	HL Board 06	177498
5,6	10.5	4.0	HL Solid 20	80369454 s
5,8	10.5	3.5	HL Solid 25	80325122 s
6,0	10.5	3.5	HL Solid 15	80304506 s
6,0	10.5	4.0	HL Solid 15	80352231 s
6,0	12.5	4.0	HL Solid 15	80225542 s
6,0	12.5	4.0	HL Solid 15	177586
6,0	12.5	4.0	HL Solid 25	80356362 s
6,0	13	4.0	HL Solid 15	80344985 s
6,5	10.5	3.5	HL Solid 15	80357275 s
6,5	12.5	3.0	HL Solid 15	80373746 s
6,5	13	4.0	HL Solid 15	80344986 s
6,8	12.5	4.0	HL Board 06	177499
7,5	10.5	3.5	HL Solid 25	80325124 s
7,5	12.5	3.0	HL Solid 15	80373745 s
7,5	12.5	4.0	HL Solid 15	80282311 s
7,5	13	4.0	HL Solid 15	80363992 s
[mm]	[mm]	[mm]		

132121

Noże strugarki wzdłużnej HW

Produkt

Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

I do stosowania w głowicach
nożowych strugarskich

Wykonanie

I Materiał ostrza: Wyposażone
w HW do obróbki drewna
twardego

Zalety

Wskazówki

I Z przyczyn bezpieczeństwa
montować zawsze noże
i płyty podporowe o tym
samym ciężarze (jednostka
opakowaniowa JO)
przeciwnie!

B	H	S	H1	JO	Nr ident.
60	30	3.0	11	2	160586
80	30	3.0	11	2	006204
100	30	3.0	11	2	006205
110	30	3.0	11	2	165329 o
120	30	3.0	11	2	006206 o
130	30	3.0	11	2	006207
150	30	3.0	11	2	006208
170	30	3.0	11	2	006209
180	30	3.0	11	2	055649
210	30	3.0	11	2	006210 o
230	30	3.0	11	2	160588
240	30	3.0	11	2	182641
260	30	3.0	11	2	160589 o
310	30	3.0	11	2	055648
310	35	3.0	11	2	165338 o
320	30	3.0	11	2	165330 o
320	35	3.0	11	2	165339 o
330	30	3.0	11	2	165331 o
330	35	3.0	11	2	165340 o
360	30	3.0	11	2	165332 o
360	35	3.0	11	2	165341 o
400	35	3.0	11	2	165342 o
410	30	3.0	11	2	006211
410	35	3.0	11	2	165343 o
450	30	3.0	11	2	165333 o
450	35	3.0	11	2	165344 o
460	30	3.0	11	2	165334 o
460	35	3.0	11	2	165345 o
500	35	3.0	11	2	165346 o
510	30	3.0	11	2	006212
510	35	3.0	11	2	165347 o
600	35	3.0	11	2	165348 o
610	30	3.0	11	2	006704 o
610	35	3.0	11	2	165349 o
630	30	3.0	11	2	165335 o
630	35	3.0	11	2	165350 o
635	35	3.0	11	2	165351 o
640	30	3.0	11	2	165336 o
640	35	3.0	11	2	165352 o
700	35	3.0	11	2	165353 o
710	30	3.0	11	2	160590 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]

B	H	S	H1	JO	Nr ident.
710	35	3.0	11	2	165354 o
740	30	3.0	11	2	165337 o
740	35	3.0	11	2	165355 o
810	30	3.0	11	2	160592
810	35	3.0	11	2	165356 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

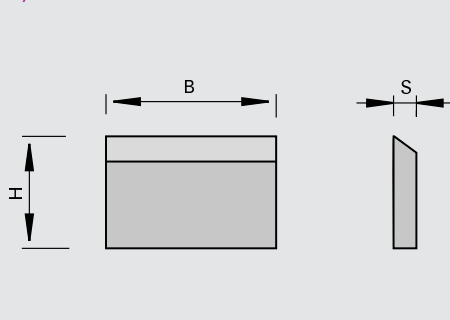
332121

Noże strugarki wzdłużnej HS

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

Maszyna / Zastosowanie

I do stosowania w głowicach nożowych strugarskich

Wykonanie

I Materiał ostrza:
Wysokowydajna stal szybko tnąca (HS 18%) do obróbki drewna miękkiego
I Kąt ostrza 40°

Zalety

Wskazówki

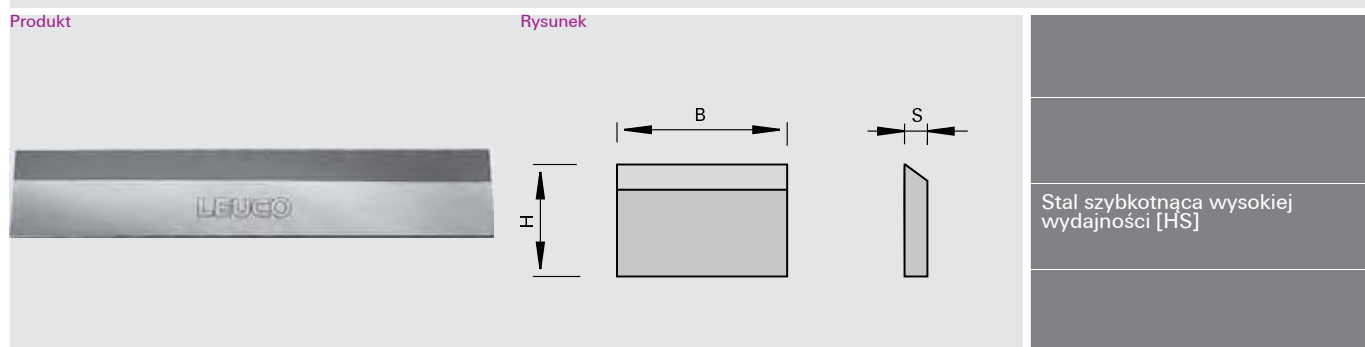
I Z przyczyn bezpieczeństwa montować zawsze noże i płyty podporowe o tym samym ciężarze (jednostka opakowaniowa JO) przeciwnie!

B	H	S	JO	Nr ident.
60	30	3.0	2	160593
80	30	3.0	2	160594
100	30	3.0	2	055647
110	30	3.0	2	160595 s
120	30	3.0	2	160596
130	30	3.0	2	006139
150	30	3.0	2	160597
170	30	3.0	2	160598
180	30	3.0	2	160599
210	30	3.0	2	160600
230	30	3.0	2	160601
260	30	3.0	2	006485
310	30	3.0	2	160602
310	35	3.0	2	165310
320	30	3.0	2	160603
320	35	3.0	2	165311 s
330	30	3.0	2	160604 s
330	35	3.0	2	165312
360	30	3.0	2	160605 s
360	35	3.0	2	165313 s
400	30	3.0	2	165307
400	35	3.0	2	165314 s
410	30	3.0	2	006486
410	35	3.0	2	006487
450	30	3.0	2	160606 s
450	35	3.0	2	165315 s
460	30	3.0	2	160607 s
460	35	3.0	2	165316 s
500	30	3.0	2	165308
500	35	3.0	2	165317
510	30	3.0	2	006488
510	35	3.0	2	006489
[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

B	H	S	JO	Nr ident.
600	30	3.0	2	165309 s
600	35	3.0	2	165318 s
610	30	3.0	2	006490
610	35	3.0	2	006491
630	30	3.0	2	160608
630	35	3.0	2	165319
635	35	3.0	2	165320 s
640	30	3.0	2	160609
640	35	3.0	2	165321
700	35	3.0	2	165322 s
710	30	3.0	2	160610 s
710	35	3.0	2	165323 s
740	35	3.0	2	165324 s
810	30	3.0	2	160612
810	35	3.0	2	165325
840	30	3.0	2	160613 s
1050	25	3.0	2	185843 s
1050	30	3.0	2	176331
1050	35	3.0	2	176332
[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

332121

Noże strugarki wzdłużnej HS do typów hydro i joint



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

Maszyna / Zastosowanie	Wykonanie	Zalety	Wskazówki
<ul style="list-style-type: none"> do stosowania w głowicach nożowych strugarskich hydro 	<ul style="list-style-type: none"> Materiał ostrza: HS do obróbki drewna miękkiego Kąt ostrza 30° do połączeń Powłoka topcoat 	<ul style="list-style-type: none"> dokładny ruch obrotowy dzięki ostrzeniu noży w głowicy nożowej strugarskiej hydro i następującemu planowaniu noży w maszynie 	<ul style="list-style-type: none"> Z przyczyn bezpieczeństwa montować zawsze noże i płyty podporowe o tym samym ciężarze (jednostka opakowaniowa JO) przeciwlegle!

B	H	S	JO	Nr ident.
130	30	3.0	2	182759 o
150	30	3.0	2	182760 o
170	30	3.0	2	182761 o
180	30	3.0	2	182762 o
190	30	3.0	2	182763 o
210	30	3.0	2	182764 o
230	30	3.0	2	182765 o
240	30	3.0	2	182766 o
270	30	3.0	2	182767 o
310	30	3.0	2	182768 o
[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

B	H	S	JO	Nr ident.
130	30	3.0	10	186007 s
150	30	3.0	10	186008 s
170	30	3.0	10	186009 s
180	30	3.0	10	186010 s
190	30	3.0	10	186011 s
210	30	3.0	10	186012 s
230	30	3.0	10	186013 s
240	30	3.0	10	186014 s
270	30	3.0	10	186015 s
310	30	3.0	10	186016 s
[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

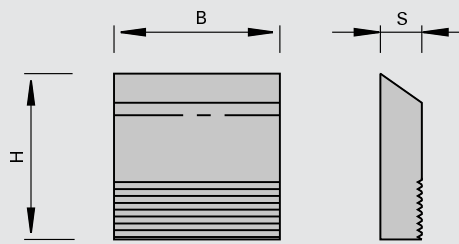
332511

Noże ryflowane HS do profilowania

Produkt



Rysunek



Stal szybko tnąca wysokiej wydajności [HS]

Maszyna / Zastosowanie

I do stosowania w głowicach nożowych profilowych z ząbkowaniem

Wykonanie

I Materiał ostrza: HS do obróbki drewna miękkiego

Zalety

Wskazówki

I T = głębokość profilu
 I Z przyczyn bezpieczeństwa montować zawsze noże i płyty podporowe o tym samym ciężarze (jednostka opakowaniowa JO) przeciwnie!

B	H	S	Tmax	JO	Nr ident.
40	50	8.0	12	2	163385
40	60	8.0	20	2	163386
40	70	8.0	30	2	163387
50	50	8.0	12	2	180533 s
50	60	8.0	20	2	180534
60	50	8.0	12	2	163388
60	60	8.0	20	2	163389
60	70	8.0	30	2	163390
80	50	8.0	12	2	163391
80	60	8.0	20	2	163392
80	70	8.0	30	2	163393
100	50	8.0	12	2	163394
100	60	8.0	20	2	163395
100	70	8.0	30	2	163396
130	50	8.0	12	2	163397
130	60	8.0	20	2	163398
130	70	8.0	30	2	163399 s
150	50	8.0	12	2	163400
150	60	8.0	20	2	163401
150	70	8.0	30	2	163402
180	50	8.0	12	2	163403 s
180	60	8.0	20	2	163404 s
180	70	8.0	30	2	163405 s
230	50	8.0	12	2	164495
230	60	8.0	20	2	164496 s
650	50	8.0	12	2	176318
650	60	8.0	20	2	176319
650	70	8.0	30	2	176320
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

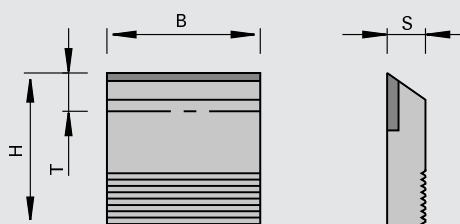
132511

Noże ryflowane HW do profilowania

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w głowicach nożowych profilowych z ząbkowaniem

Wykonanie

Wyposażone w HW do obróbki drewna twardego i egzotycznego
 wysokość zamocowania 14 mm przy wysokości noża 50 mm, wysokość zamocowania 20 mm przy wysokości noża 60 mm

Zalety

Wskazówki

T = głębokość profilu
 Z przyczyn bezpieczeństwa montować zawsze noże i płyty podporowe o tym samym ciężarze (jednostka opakowaniowa JO) przeciwnie!

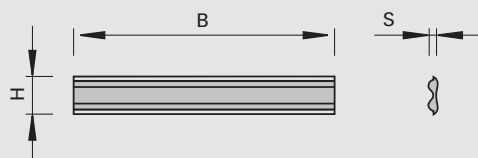
B	H	S	Tmax	JO	Nr ident.
40	50	10	13	2	165357
40	60	10	18	2	165365
60	50	10	13	2	165358
60	60	10	18	2	165366
80	50	10	13	2	165359 o
80	60	10	18	2	165367
100	50	10	13	2	165360
100	60	10	18	2	165368
130	50	10	13	2	165361 o
130	60	10	18	2	165369 o
150	50	10	13	2	165362 o
150	60	10	18	2	165370 o
180	50	10	13	2	165363 o
180	60	10	18	2	165371 o
230	50	10	13	2	165364 o
230	60	10	18	2	165372 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]

332751

Noże obracane HS z 2 krawędziami tnącymi – Tersa

Produkt

Rysunek



Stal szybkotnąca wysokiej wydajności [HS]

Maszyna / Zastosowanie

I do stosowania w głowicach nożowych strugarskich Tersa

Wykonanie

I Materiał ostrza: HS dla drewna miękkiego

Zalety

Wskazówki

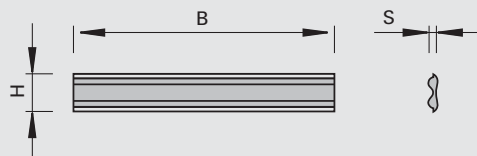
B	H	S	JO	Nr ident.
60	10	2.3	2	175305 o
80	10	2.3	2	175307 o
90	10	2.3	2	175308 o
100	10	2.3	2	175309 o
110	10	2.3	2	175310 o
120	10	2.3	2	175311 o
130	10	2.3	2	175312 o
140	10	2.3	2	175313 o
150	10	2.3	2	175314 o
160	10	2.3	2	175315 o
170	10	2.3	2	175316 o
180	10	2.3	2	175317 o
185	10	2.3	2	175318 o
190	10	2.3	2	175319 o
200	10	2.3	2	175320 o
210	10	2.3	2	175321 o
220	10	2.3	2	175322 o
230	10	2.3	2	175323 o
240	10	2.3	2	175324 o
250	10	2.3	2	175325 o
260	10	2.3	2	175326 o
265	10	2.3	2	175327 o
270	10	2.3	2	175328 o
280	10	2.3	2	175329 o
300	10	2.3	2	175331 o
310	10	2.3	2	175332
320	10	2.3	2	175334 o
330	10	2.3	2	175335 o
350	10	2.3	2	175337 o
360	10	2.3	2	175338 o
400	10	2.3	2	175342 o
410	10	2.3	2	175343
420	10	2.3	2	175344 o
430	10	2.3	2	175345 o
450	10	2.3	2	175347 o
500	10	2.3	2	175352 o
510	10	2.3	2	175353
520	10	2.3	2	175354
530	10	2.3	2	175355 o
540	10	2.3	2	175356 o
610	10	2.3	2	175363 o
630	10	2.3	2	175365
635	10	2.3	2	175366 o
640	10	2.3	2	175368
650	10	2.3	2	175369 o
[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]

132751

Noże obracane HW z 2 krawędziami tnącymi – Tersa

Produkt

Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w głowicach nożowych strugarskich Tersa

Wykonanie

Materiał ostrza: HW do drewna twardego i egzotycznego

Zalety

optymalna precyzja – produkcja do B = 650 mm w jednej sztuce

Wskazówki

B	H	S	JO	Nr ident.
60	10	2.3	2	175205 o
70	10	2.3	2	175206 o
80	10	2.3	2	175207 o
90	10	2.3	2	175208 o
100	10	2.3	2	175209 o
110	10	2.3	2	175210 o
120	10	2.3	2	175211 o
130	10	2.3	2	175212 o
140	10	2.3	2	175213 o
150	10	2.3	2	175214 o
160	10	2.3	2	175215 o
170	10	2.3	2	175216 o
180	10	2.3	2	175217 o
185	10	2.3	2	175218 o
190	10	2.3	2	175219 o
200	10	2.3	2	175220 o
210	10	2.3	2	175221 o
220	10	2.3	2	175222 o
230	10	2.3	2	175223 o
240	10	2.3	2	175224 o
250	10	2.3	2	175225 o
260	10	2.3	2	175226 o
265	10	2.3	2	175227 o
270	10	2.3	2	175228 o
280	10	2.3	2	175229 o
290	10	2.3	2	175230 o
300	10	2.3	2	175231 o
310	10	2.3	2	175232 o
315	10	2.3	2	175233 o
320	10	2.3	2	175234 o
330	10	2.3	2	175235 o
340	10	2.3	2	175236 o
350	10	2.3	2	175237 o
360	10	2.3	2	175238 o
370	10	2.3	2	175239 o
380	10	2.3	2	175240 o
390	10	2.3	2	175241 o
400	10	2.3	2	175242 o
410	10	2.3	2	175243 o
420	10	2.3	2	175244 o
430	10	2.3	2	175245 o
440	10	2.3	2	175246 o
450	10	2.3	2	175247 o
460	10	2.3	2	175248 o
[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]

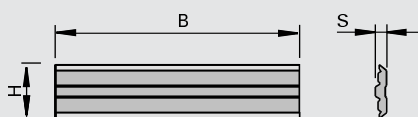
B	H	S	JO	Nr ident.
470	10	2.3	2	175249 o
480	10	2.3	2	175250 o
490	10	2.3	2	175251 o
500	10	2.3	2	175252 o
510	10	2.3	2	175253
520	10	2.3	2	175254 o
530	10	2.3	2	175255 o
540	10	2.3	2	175256 o
550	10	2.3	2	175257 o
560	10	2.3	2	175258 o
570	10	2.3	2	175259 o
580	10	2.3	2	175260 o
590	10	2.3	2	175261 o
600	10	2.3	2	175262 o
610	10	2.3	2	175263 o
620	10	2.3	2	175264 o
630	10	2.3	2	175265 o
635	10	2.3	2	175266 o
640	10	2.3	2	175268 o
650	10	2.3	2	175269 o
[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

332121

Noże obracane HS z 2 krawędziami tnącymi – Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produkt

Rysunek



Stal szybkotnąca wysokiej wydajności [HS]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w systemach głowic nożowych strugarskich Centrostar, Centrofix i Quickfix do strugania drewna miękkiego

Wykonanie

Materiał ostrza: HS dla drewna miękkiego
stała średnica

Zalety

wysoka jakość strugania przy długiej żywotności

Wskazówki

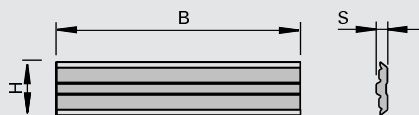
B	H	S	JO	Nr ident.
80	12	2.7	4	182769 o
100	12	2.7	4	182770 o
130	12	2.7	4	182771 o
150	12	2.7	4	182772 o
170	12	2.7	4	182773 o
180	12	2.7	4	182774 o
190	12	2.7	4	182775 o
210	12	2.7	4	182776 o
230	12	2.7	4	182777 o
240	12	2.7	4	182778 o
310	12	2.7	4	182779 o
410	12	2.7	4	182780 o
520	12	2.7	4	182781 o
510	12	2.7	4	182782 o
640	12	2.7	4	182783 o
[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

150517

Noże obracane HW z 2 krawędziami tnącymi – Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produkt

Rysunek



Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w systemach głowic nożowych strugarskich Centrostar, Centrofix i Quickfix do strugania drewna twardego i MDF

Wykonanie

Materiał ostrza: HW
HL Solid 20 do drewna twardego i egzotycznego
stała średnica

Zalety

wysoka jakość strugania przy długiej żywotności

Wskazówki

od długości 630 mm szerokość może się składać z kilku noży

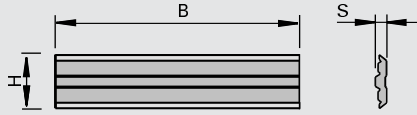
B	H	S	JO	Nr ident.
100	12	2.7	2	182784 o
130	12	2.7	2	182785 o
150	12	2.7	2	182786 o
170	12	2.7	2	182787 o
180	12	2.7	2	182788 o
190	12	2.7	2	182789 o
210	12	2.7	2	182790 o
230	12	2.7	2	182791 o
240	12	2.7	2	182792 o
410	12	2.7	2	182793 o
510	12	2.7	2	182794 o
640	12	2.7	2	182795 o
[mm]	[mm]	[mm]	[szt.]	

150613 / 150617

Noże obracane HW z 2 krawędziami tnącymi – Versofix

Produkt

Rysunek



Węglík spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w systemach głowic nożowych strugarskich Versofix do strugania drewna twardego i MDF

Wykonanie

Material ostrza: HW
 HL Board 03 do tworzyw drzewnych
 HL Solid 20 do drewna twardego i miękkiego
 stała średnica

Zalety

wysoka jakość strugania przy długiej żywotności



Wskazówki

Możliwość powłoki topcoat

B	H	S	LEUCODUR	JO	Nr ident.
20	5.5	1.1	HL Board 03	2	186244 s
20	5.5	1.1	HL Solid 20	2	186245 s
20	10	1.5	HL Board 03	2	186246 s
20	10	1.5	HL Solid 20	2	186247 s
30	6.5	1.1	HL Board 03	2	186248 s
30	6.5	1.1	HL Solid 20	2	186249 s
30	10	1.5	HL Board 03	2	186250 s
30	10	1.5	HL Solid 20	2	186251 s
50	6.5	1.1	HL Board 03	2	186252 s
50	6.5	1.1	HL Solid 20	2	186253 s
50	10	1.5	HL Board 03	2	186254 s
50	10	1.5	HL Solid 20	2	186256 s
[mm]	[mm]	[mm]		[szt.]	

132891

Uchwyty płytek obracanych – Ledinek Rotoles

Produkt	Rysunek	
		 Węglik spiekany [HW]


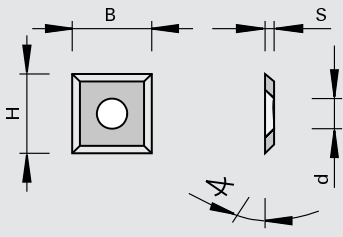

Maszyna / Zastosowanie	Wykonanie	Zalety	Wskazówki
<ul style="list-style-type: none"> Strugarki Ledinek Rotoles dla płytek obracanych LEUCODUR prostych i z fazą 	<ul style="list-style-type: none"> do mocowania płytek obracanych LEUCODUR 14 x 14 mm i 14,3 x 14,3 mm 		

	Nr ident.
do wirnika do skrawania na grubość (płytką obracaną 14x14x2) góra	182082 o
do wirnika do skrawania na grubość (płytką obracaną 14x14x2) dół	182083 o
do segmentów wirnika do skrawania na grubość (płytką obracaną 14,3x14,3x2,5) góra	182084 o
do segmentów wirnika do skrawania na grubość (płytką obracaną 14,3x14,3x2,5) dół	182085 o

Części zamienne	Wymiar	Class-No.	JO	Nr ident.
Śruby z łbem wpuszczanym	M5x9 T20 D=Ø9,3 [mm]	995 125	10	827277
			[szt.]	

150517 / 150553 / 150555 / 150558

Płytki obracane profilowe HW z 4 krawędziami tnącymi – Ledinek Rotoles

Produkt	Rysunek	
		 Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie	Wykonanie	Zalety	Wskazówki
<ul style="list-style-type: none"> Strugarki Ledinek Rotoles do stosowania w uchwytach płytek obracanych do frezowania płaskiego 	<ul style="list-style-type: none"> Materiał ostrza: HW HL Board 03 do tworzyw drzewnych i tworzyw sztucznych HL Board 05 do tworzyw drzewnych, tworzyw sztucznych i drewna twardego HL Solid 20 do tworzyw drzewnych, drewna twardego i miękkiego HL Solid 30 do drewna twardego i miękkiego 		<ul style="list-style-type: none"> Zawartość opakowania 10 sztuk

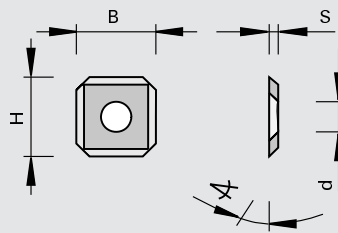
B	H	S	Ø d	Klin∠	LEUCODUR	Nr ident.
14	14	2.0	6,3	60	HL Solid 30	003079
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14,3	2.5	6,3	55	HL Solid 20	170248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150557

Płytki obracane profilowe HW z 4 krawędziami tnącymi i fazą – Ledinek Rotoles

Produkt

Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Wskazówki

I Zawartość opakowania 10 sztuk

Maszyna / Zastosowanie

I Strugarki Ledinek Rotoles
I do stosowania w uchwytach
płytek obracanych do
frezowania płaskiego

Wykonanie

I Materiał ostrza: HW
I HL Solid 20 do tworzyw
drzewnych, drewna twardego i
miękkiego

Zalety

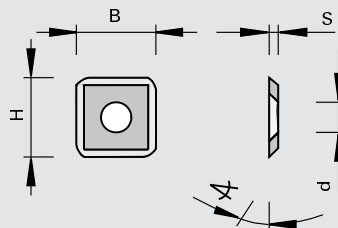
B	H	S	Ø d	Klin◊	LEUCODUR	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
14	14	2.0	6,4	60	HL Solid 20	180933	180932
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 20	181144	181143
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150557

Płytki obracane profilowe HW z 4 krawędziami tnącymi i promieniem – Ledinek Rotoles

Produkt

Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Wskazówki

I Zawartość opakowania 10 sztuk

Maszyna / Zastosowanie

I Strugarki Ledinek Rotoles
I do stosowania w uchwytach
płytek obracanych do
frezowania płaskiego

Wykonanie

I Materiał ostrza: HW
I HL Solid 20 do tworzyw
drzewnych, drewna twardego i
miękkiego

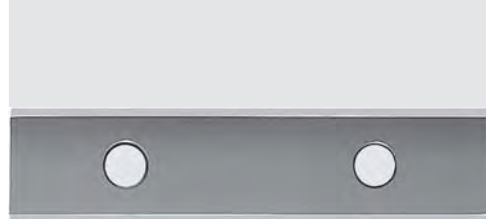
Zalety

B	H	S	Ø d	Klin◊	LEUCODUR	Nr ident. [L]	Nr ident. [R]
14	14	2.0	6,4	60	HL Solid 20	182442	182441
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 20	182444	182443
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

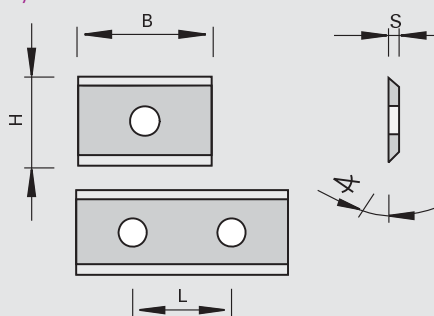
150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Noże obracane HW z 2 krawędziami tnącymi

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węgiel spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

Wykonanie

Zalety

Wskazówki

- | topline (polerowana powierzchnia natarcia i mikro-szlif na powierzchni przyłożenia)
- | Materiał ostrza: HW
- | HL Board 01 do tworzyw drzewnych i tworzyw sztucznych
- | HL Board 02 do tworzyw drzewnych i tworzyw sztucznych
- | HL Board 06 do tworzyw drzewnych, tworzyw sztucznych, drewna twardego i miękkiego
- | HL Board 05 do tworzyw drzewnych, tworzyw sztucznych i drewna twardego
- | HL Solid 20 do drewna twardego i miękkiego
- | HL Solid 20 topline do drewna twardego i miękkiego

- | Długa żywotność przy doskonałej jakości skrawania w drewnie litym
- | EcoKnife: lżejsza płytka obracana, mniejsze niewyważenie

- | Zawartość opakowania 10 sztuk

B	H	S	Ø d	L	Klin∠	LEUCODUR	Nr ident.
7,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	052543
7,5	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173473 o
9,6	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	171163
10,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162636
11	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162637
13	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162638
15	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003081
15	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173467 o
15,7	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	163846
17	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162639
18	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162520
19	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	164242
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 02	176469
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 06	178287
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 06 EcoKnife	183569
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003082
20	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173468 o
20	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20 topline	176265
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 01	180223 #
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	176470
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 06	178288
30	12	1,5	4,0	11-14	55	HL Board 06 EcoKnife	183570
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	003083
30	12	1,5	4,0	14	45	HL Solid 20	173469 o
30	12	1,5	4,0	14	45	HL Solid 20 topline	176266
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	182191 o
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	164078
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	Klin∠	LEUCODUR	Nr ident.
40	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20	173470 o
40	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176267
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 01	180224 #
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 02	176471
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1.5	4,0	20-26	55	HL Board 06 EcoKnife	183571
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176268
60	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20	173472 o
60	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176269
80	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2.2	4,0	59-61	45	HL Solid 20 topline	181677
100	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003089
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

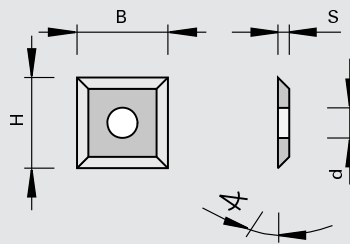
150513 / 150515 150518 / 150718

Noże obracane HW z 4 krawędziami tnącymi

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

Wykonanie

- | topline (polerowana powierzchnia natarcia i mikro-szlif na powierzchni przyłożenia)
- | Materiał ostrza: HW
- | HL Board 03 do tworzyw drzewnych i tworzyw sztucznych
- | HL Board 05 do tworzyw drzewnych, tworzyw sztucznych i drewna twardego
- | HL Solid 20 topline do drewna twardego i miękkiego
- | HL Solid 30 do drewna twardego i miękkiego

Zalety

- | Długa żywotność przy doskonałej jakości skrawania w drewnie litym

Wskazówki

- | Zawartość opakowania 10 sztuk

B	H	S	Ø d	Klin∠	LEUCODUR	Nr ident.
10,5	10,5	1.5	4,0	55	HL Solid 30	162316
12	12	1.5	4,0	55	HL Board 03	* 180820
12	12	1.5	4,0	55	HL Board 05	* 003080
12	12	1.5	4,0	45	HL Solid 20 topline	* 176340
17	17	2.0	4,0	55	HL Board 05	Weinig 162581
19	19	2.0	4,0	55	HL Board 05	162582
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

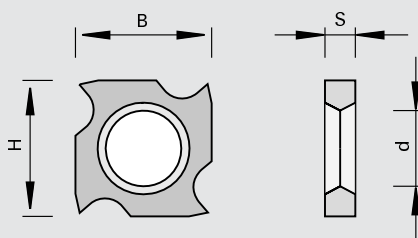
150508

Noże obrabiane HW do wpustów z 4 krawędziami tnącymi – głowice nożowe do wpustów

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w głowicach nożowych do wpustów

Wykonanie

Material ostrza: HW
HL Solid 30 do tworzyw drzewnych, drewna twardego i miękkiego

Zalety

Wskazówki

Nr ident. 163699 dla szerokości wpustu 4 mm
Nr ident. 165906 dla szerokości wpustu 5 mm
Nr ident. 169250 dla szerokości wpustu > 7 mm
Zawartość opakowania 10 sztuk

B	H	S	Ø d	Nr ident.
18	18	1.95	10	163699
18	18	2.5	10	165906
18	18	3.7	10	169250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

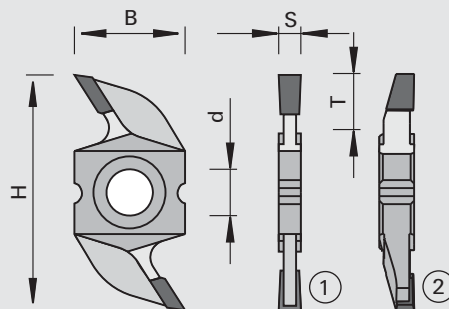
150508/150509

Noże obrabiane do wpustów HW z 2 krawędziami tnącymi i wpustem pozycjonującym

Produkt



Rysunek



LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w głowicach nożowych do frezowania wpustów

Wykonanie

otwór sfazowany pod kątem 90 stopni
Material ostrza: HW
HL Solid 30 i HL Solid 40 do drewna twardego i miękkiego

Zalety

wysoka dokładność dzięki radialnemu pozycjonowaniu
łatwa obsługa

Wskazówki

pierścienie dystansowe do ustawiania noży zaokrąglających patrz Rozdział Części zamienne
Zawartość opakowania 10 sztuk

B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR	Nr ident.
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	brak pozycjonowania promieniowego 165968
16	34	3.2	6,7	8,0	HL Solid 30	183663
16	34	3.5	6,7	8,0	HL Solid 30	183664
16	34	4.0	6,7	8,0	HL Solid 30	183665
16	34	5.0	6,7	8,0	HL Solid 30	183666
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

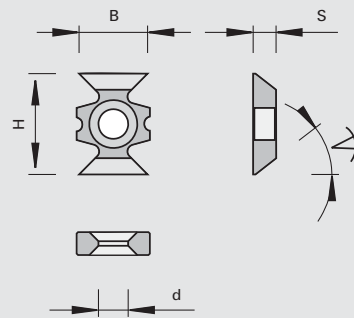
150577

Noże obracane do faz HW z 4 krawędziami tnącymi i wpustem pozycjonującym

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w głowicach nożowych do frezowania i fazowania

Wykonanie

Materiał ostrza: HW
HL Solid 20 do tworzyw drzewnych, drewna twardego i miękkiego

Zalety

wysoka dokładność dzięki radialnemu pozycjonowaniu
łatwa obsługa

Wskazówki

Możliwość zastosowania lewo- i prawostronnego
pierścienie dystansowe do ustawiania noży do fazowania patrz Rozdział Części zamienne
Zawartość opakowania 10 sztuk

∠ Faza	B	H	S	∅ d	Nr ident.
45 [°]	16 [mm]	22 [mm]	5.0 [mm]	6,5 [mm]	183668

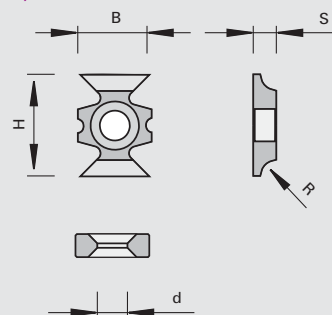
150577

Noże obracane do zaokrągleń HW z 4 krawędziami tnącymi i wpustem pozycjonującym

Produkt



Rysunek

LEUCO
DUR

Węglik spiekany [HW]

Maszyna / Zastosowanie

do stosowania w głowicach nożowych do frezowania zaokrągleń

Wykonanie

Materiał ostrza: HW
HL Solid 20 do tworzyw drzewnych, drewna twardego i miękkiego

Zalety

wysoka dokładność dzięki radialnemu pozycjonowaniu
promień można zamieniać
łatwa obsługa

Wskazówki

Możliwość zastosowania lewo- i prawostronnego
pierścienie dystansowe do ustawiania noży do zaokrągleń patrz Rozdział Części zamienne
Zawartość opakowania 10 sztuk

R	B	H	S	∅ d	Nr ident.
1,5	16	22	5.0	6,5	183669
2,0	16	22	5.0	6,5	183670 s
2,5	16	22	5.0	6,5	183671 s
3,0	16	22	5.0	6,5	183672
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

985710

Młotki z kulką jednostronne

Produkt

Wskazówki



I Narzędzia do prostowania brzeszczotów pił tarczowych

Masa	Nr ident.
0.5	186268 s
0.75	186269 s
1.0	186270 s
1.25	186271 s
1.5	186272 s
1.75	186273 s
2.0	186274 s
2.25	186275 s
2.5	186276 s
3.0	186277 s
[kg]	

985710

Młotki z kulką dwustronne

Produkt

Wskazówki



I Narzędzia do prostowania brzeszczotów pił tarczowych

Masa	Nr ident.
0.5	186257 s
0.75	186258 s
1.0	186259 s
1.25	186260 s
1.5	186261 s
1.75	186262 s
2.0	186263 s
2.25	186264 s
2.5	186265 s
3.0	186266 s
3.5	186267 s
[kg]	

985710

Młotki krzyżowe

Produkt

Wskazówki



I Narzędzia do prostowania brzeszczotów pił tarczowych

Masa

Nr ident.

0.5	186278 s
0.75	186279 s
1.0	186280 s
1.25	186281 s
1.5	186282 s
1.75	186283 s
2.0	186284 s
2.25	186285 s
2.5	186286 s
[kg]	

985710

Młotki ciesielskie

Produkt

Wskazówki



I Narzędzia do prostowania brzeszczotów pił tarczowych

Masa

Nr ident.

0.5	186287 s
0.75	186288 s
1.0	186289 s
1.25	186290 s
1.5	186291 s
1.75	186292 s
2.0	186293 s
2.25	186294 s
2.5	186295 s
[kg]	

985300

Przymiary liniowe

Produkt

Wskazówki



I Narzędzia do prostowania brzeszczotów pił tarczowych

Długość całkowita

Nr ident.

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

985300

Czujniki zegarowe

Produkt



Nr ident.

186304 o

985300

Czujniki zegarowe do powierzchni bocznych

Produkt



Nr ident.

186303 o



JAKO NOWE: SERWIS OSTRZENIA W JAKOŚCI PRODUCENTA

Jako producent klasy premium, znamy od samego początku materiały i geometrie ostrzy oraz posiadamy ich oryginalne dane. LEUCO oferuje między innymi narzędzia z różnych rodzajów węgla spiekanego i dzięki temu jak żaden inny producent może dostosowywać je do danego przeznaczenia. Jako producent firma LEUCO wie, czym jest optymalny serwis.

Ponadto perfekcyjny serwis ostrzenia LEUCO to:

- I wiedza know-how wysoko wykwalifikowanych pracowników LEUCO w dziedzinie ostrzenia
- I najnowocześniejsze urządzenia klasy high-tech we własnych centrach serwisowych
- I dostępność narzędzi dzięki dotrzymywaniu terminów

Serwis ostrzenia narzędzi z diamentu i węgla spiekanego LEUCO na całym świecie

Jako producent narzędzi wysokiej jakości, możemy naprawić wszystkie narzędzia. Ostrzenie wszystkich możliwych geometrii zębów, wymiana zębów, mocowanie, prostowanie, erodowanie i ustawianie – wymagana precyzja i jakość przez cały okres użytkowania narzędzia przy jednoczesnym zapewnieniu efektywności ekonomicznej – oto standardy, którymi kieruje się zespół LEUCO.

Skontaktuj się z centrum serwisowym LEUCO Sharpening Service Center na całym świecie:
www.leuco.com lub
<http://bit.ly/LEUCO-Service-Contact>



FILM O SERWISIE OSTRZENIA LEUCO:

Poznaj drogę, jaką przebywa narzędzie przez różne etapy technologiczne w centrum serwisowym

Kanał YouTube LEUCO na

WWW.YOUTUBE.DE/LEUCOTOOLING

lub po prostu
wczytać
kod QR:



▶ ⏪ ⏩ 🔍

🔊 🖱️ 🗄️

„DOBRA OBSŁUGA NIE POLEGA NA UŚMIECHANIU SIĘ DO KLIENTA, TYLKO NA TYM, ABY TO KLIENT SIĘ UŚMIECHNAŁ.

TEGO WŁAŚNIE CHCEMY!
TWOJEGO UŚMIECHU!”

Skrócone oznaczenia materiałów ostrza

NOWE - wg ISO	Znaczenie	Stare oznaczenie
SP	Stal narzędziowa stopowa (min. 0,6% C i nie więcej niż 5% składników stopowych)	SP
HS	Stal narzędziowa wysokostopowa (więcej niż w sumie 12 % składników stopowych Mo, V, Co)	HSS
ST	Stop odlewniczy na bazie kobaltu, np. stellite	Stellite
HW	Niepowlekanym węglu spiekany	HM
VHW	W pełni z węgla spiekane	VHM
DP	Diamant polikrystaliczny	DIA

02

Atrybuty narzędzi

Skrócona forma	Znaczenie
NL	Otwory boczne
KN	Wpust klinowy
DKN	Wpust podwójny
n	Dopuszczalny zakres liczby obrotów
n max	Maksymalna liczba obrotów
U min-1	Liczba obr. na minutę
Vc	Prędkość skrawania
Vf	Prędkość posuwu
Z	Liczba zębów

03

Rodzaje posuwu

Skrócona forma	Znaczenie
MEC	Posuw mechaniczny
MAN	Posuw ręczny

04

Symbol dostawy

Skrócona forma	Znaczenie
⊕	Modyfikacja lub montaż z części magazynowych
o	Dostawa w krótkim terminie z magazynu
s	Produkcja na podstawie rysunku
#	Nowe typy w przygotowaniu
\$	Superstandard

Wszystkie nr ident. bez oznaczenia są dostępne z zapasów magazynowych.

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG spełnia wszystkie wymagania normy ISO 9001:2008.
Numer certyfikatu brzmi 01 100 010679.

LEUCO

KATALOG PROGRAM DO DREWNA LITEGO SW 02



PILOWANIE — STRUGANIE — PROFILOWANIE — WCIĘPIE / POŁĄCZENIA

LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spółdzielcza 2A
PL 62-080 Tarnowo Podgórne
T (48)-061-8961925, F (48)-061-8141938
biuro@leuco.com.pl

www.leuco.com.pl

839606 04/19